



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**  
**Круглопильный станок с наклоняемым шпинделем**

---

**Модель: HW110WSE**

Москва 2015

**Круглопильный станок с наклоняемым шпинделем Модель HW110WSE**



**Дистрибьютор в РФ**

**ООО «ХАРВИ РУС»**

**105118, г. Москва, ш. Энтузиастов д. 34, БЦ "Стримлайн Плаза", офис В-1-2**

**Телефон горячей линии: 7 (800) 500-27-83**

**email: support@harvey-rus.ru**

**www.harvey-rus.ru**

## Оглавление

1. ПРЕДИСЛОВИЕ .....	6
2. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	7
3. ОПИСАНИЕ СТАНКА.....	9
3.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ .....	9
3.2 ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СТАНКА.....	11
3.3 ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....	12
3.4 ТРЕБОВАНИЯ К ЭЛЕКТРОПИТАНИЮ .....	13
3.5 УРОВЕНЬ ШУМА .....	14
4. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.....	15
4.1 ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.....	15
4.2 ОСОБЫЕ УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ЦИРКУЛЯРНОЙ ПИЛЫ С ВЫДВИЖНЫМ СТОЛОМ .....	17
4.3 ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ .....	18
4.4 УСТРОЙСТВА ЗАЩИТЫ .....	19
5. УСТАНОВКА СТАНКА.....	20
5.1 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ СТАНКОВ.....	20
5.2 РАСПАКОВКА .....	21
5.3 МЕРОПРИЯТИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ДО НАЧАЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ И УСТАНОВКИ .....	22
5.4 УСТАНОВКА .....	22
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ.....	33
6. РЕГУЛИРОВКА.....	35
6.1 ПОДЪЁМ И НАКЛОН ДИСКА СТАНКА.....	35
6.2 РЕГУЛИРОВКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА.....	36

6.3 УСТАНОВКА Т-ОБРАЗНОГО ПАЗА СТОЛА ПАРАЛЛЕЛЬНО ПИЛЬНОМУ ДИСКУ .....	37
6.4 РЕГУЛИРОВКА ФИКСИРОВАННЫХ УПОРОВ НА 45° И 90° .....	38
6.5 РЕГУЛИРОВКА РАСКЛИНИВАЮЩЕГО НОЖА .....	39
7. РАБОТА.....	40
7.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ.....	40
7.2 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ .....	40
7.3 РАБОТА.....	40
7.4 ПОПЕРЕЧНОЕ ПИЛЕНИЕ .....	41
7.5 ПРОДОЛЬНОЕ ПИЛЕНИЕ.....	42
8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	43
9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ .....	44
10. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ .....	46
РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ ПОДВИЖНОГО СТОЛА.....	64
1. Введение .....	64
2. Технические характеристики изделия.....	65
3. Комплект поставки .....	66
4. Сборка .....	67
5. Работа.....	71
6. Спецификация узлов и деталей.....	72
РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ ФРЕЗЕРНОГО СТОЛА.....	77
1. Введение .....	77
2. Технические характеристики изделия.....	78
3. Комплект поставки .....	79

4. Сборка на примере циркулярной пилы .....	80
5. Работа.....	86
6. Спецификация .....	88

## 1. ПРЕДИСЛОВИЕ

В настоящем Руководстве приводятся основные сведения для квалифицированного эксплуатационного персонала, а также по рабочему окружению и способам эксплуатации станка в соответствии с его назначением. Также здесь приводятся все необходимые сведения по надлежащей и безопасной эксплуатации. Станок оборудован всеми необходимыми защитными устройствами, обеспечивающими защиту оператора или самого станка при обычной эксплуатации. При этом в настоящем Руководстве не могут быть приведены все вопросы безопасности. Поэтому, прежде чем, приступить к работе, необходимо изучить настоящее Руководство. С помощью настоящего Руководства можно исключить ошибки при настройке и эксплуатации станка.

Не допускается включение станка, не изучив все указания Руководства по эксплуатации, поставляемого вместе со станком, а также все элементы управления и функционирования оборудования.

## 2. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок - один год

### Условия гарантии

Гарантийный срок 1 год исчисляется с даты продажи. Датой продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения гарантийного талона.

Настоящая гарантия Поставщика дает право Покупателю на бесплатный ремонт изделия в случае обнаружения дефектов, связанных с материалами и сборкой.

Гарантийный, а так же не гарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.

В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: фирменного гарантийного талона с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а так же при наличии документов, удостоверяющих покупку (кассовый или товарный чек, накладная).

### Гарантия не распространяется на:

- Сменные принадлежности (аксессуары) и оснастку к оборудованию, например: сверла, буры; сверлильные, токарные и фрезерные патроны всех типов, кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей/ аксессуаров);
- Устройства механической защиты станка (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;
- Быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом, например: угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса и прочее. Замена их является платной услугой;
- Оборудование со стертым полностью или частично заводским номером;
- Шнуры питания. В случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.

**Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:**

- При использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;
- При внешних механических повреждениях оборудования;
- При возникновении недостатков вследствие несоблюдения правил хранения и транспортировки, обстоятельств непреодолимой силы, а также неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды и др.;
- При возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации или внесении конструктивных изменений,
- При возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения оборудования к электросети;
- При попадании в оборудование посторонних предметов, например, песка, камней, насекомых;
- При возникновении недостатков и поломок вследствие несвоевременности проведения планового технического и профилактического обслуживания, включая чистку и смазку оборудования в соответствии с предписаниями инструкции по эксплуатации
- В случае самостоятельного внесения конструктивных изменений.

Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.

Обязанность следить за техническим состоянием, проводить настройку, регулировку, наладку и плановое техническое обслуживание возлагается на покупателя.

Настройка, регулировка, наладка, техническое и профилактическое обслуживание оборудования (например: чистка, промывка, смазка, замена технических жидкостей) не является гарантийной услугой.

По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования. Оборудование снимается с гарантии в случае нарушения правил эксплуатации, указанных в инструкции по эксплуатации.



### 3. ОПИСАНИЕ СТАНКА

#### 3.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Изделие		HW110WSE
<b>Основные параметры</b>	Масса	260 кг (приблиз.)
	Длина/ширина/высота (мм)	1830x1295x1016
	Потребная площадь (длина/ширина)	508x508
<b>Двигатель</b>	Выключатель	Магнитный пускатель с тепловой защитой
	Тип	Асинхронный с пусковым конденсатором
	мощность/напряжение/фаза/ток	2,2 кВт, 230 В, 1 фазный
		3 кВт, 380 В, 3 фазный
	Частота вращения/частота напряжения	2850 об/мин, 50 Гц
Передача крутящего момента	Тройная клиноремённая передача	
<b>Сведения по пильному диску</b>	Максимальный диаметр диска	250 мм
	Толщина расклинивающего ножа/расширителя	2,5 мм
	Требуемая толщина тела диска	1,8-2,4 мм
	Требуемая ширина пропила	2,6-3,2 мм
	Максимальная ширина выборки паза	20 мм
	Наклон диска	Влево на угол 0-45°
	Диаметр шпинделя	30 мм
	Частота вращения шпинделя	4150 об/мин (50 Гц)
	Подшипники шпинделя	Закрытые с постоянной заложённой смазкой
<b>Режимы резания</b>	Максимальная глубина резания при 90°	75 мм
	Максимальная глубина резания при 45°	52 мм
	Максимальная ширина продольного пиления по упору	762 мм (30 дюймов)

<b>Изделие</b>		<b>HW110WSE</b>
	справа от стандартного диска	
	Максимальная ширина продольного пиления по упору слева от диска	305 мм (12 дюймов)
<b>Сведения по столу</b>	Высота от пола до стола	860 мм
	Рабочий стол – длина, ширина, толщина	512 x 685 x 48 мм
	Расстояние от передней кромки стола до центра диска	440 мм
	Расстояние от передней кромки стола до диска	310 мм
<b>Сведения по угловому упору</b>	Тип паза углового упора	Т-образный
	Размер паза углового упора – ширина, высота	19,05 x 9,525 мм
<b>Прочее</b>	Окраска	Порошковая
	Диаметр патрубка для отвода опилок	100 мм
<b>Подвижный стол</b>	Размеры стола	228,5 x 1200 мм
	Размеры расширительного стола	228,5 x 400 мм
	Максимальный ход стола	1400 мм
	Максимальная длина поперечного реза	1020 мм
	Масса	32 кг
<b>Фрезерный стол</b>	Размеры стола	510 x 686 мм
	Размеры Т-образного паза стола	19,05 x 9,525 мм
	Размеры параллельного упора (2 шт.)	317,5 x 70 мм
	Число вставок стола	2
	Размеры отверстия стола	100 мм
	Внутренние отверстия вставок стола	25,4 мм, 60 мм
	Размер патрубка для аспирации	63,5 мм
	Масса	32 кг

### 3.2 ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СТАНКА

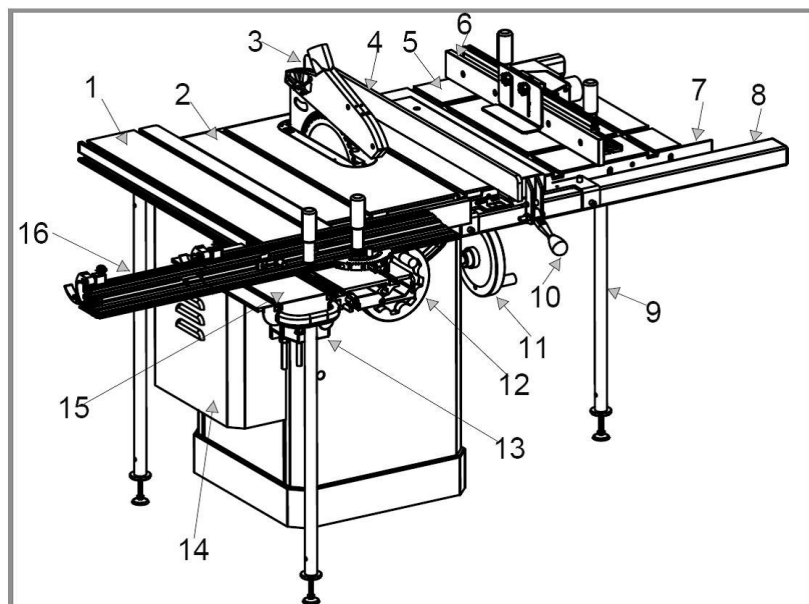


Рис. 1. Исполнение WS

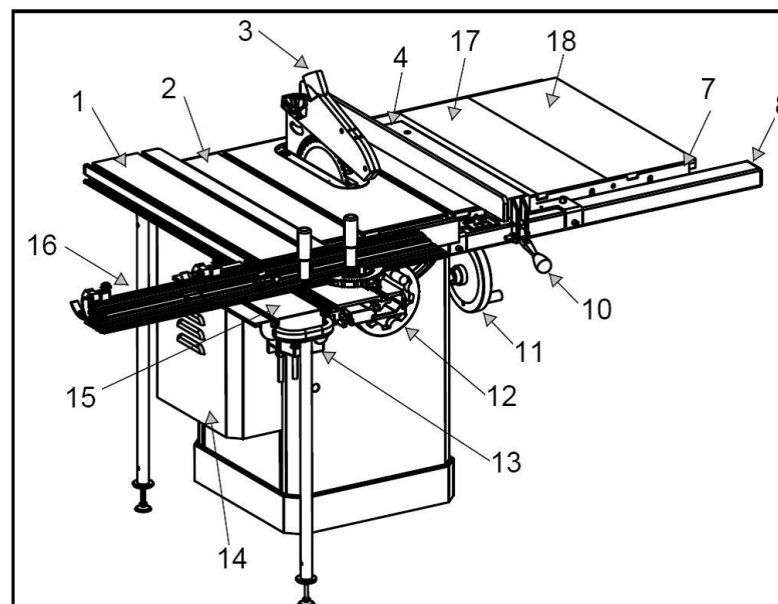


Рис. 2. Исполнение WS-S

1	Подвижный стол	10	Рукоятка фиксации параллельного упора
2	Рабочий стол	11	Маховик наклона диска
3	Ограждение диска	12	Маховик регулировки диска по высоте
4	Параллельный упор	13	Выключатель
5	Фрезерный стол	14	Крышка двигателя
6	Параллельный упор фрезерного стола	15	Расширительный стол
7	Кронштейн передняя направляющая	16	Поперечный упор подвижного стола
8	Передняя направляющая	17	Чугунный расширительный стол
9	Опора	18	Расширительный стол

### 3.3 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Круглопильный станок и оснастка для направления заготовки предназначена исключительно для распиловки следующих материалов:

- ламинированных и не ламинированных плитных материалов (МДФ, ЛДСП, ОСБ, фанера);
- массивной древесины;
- гипсокартона, картона, фанеры с надлежащим зажимным приспособлением;
- пластмасс со стабильными размерами (термоусадочные пластмассы, термопласты). При распиловке данных материалов обычно отсутствуют риски от опилок, стружки и продуктов теплового разложения.

#### Инструмент

- Выбранные диски должны соответствовать как для заданного рабочего цикла, так и обрабатываемому материалу.
- В качестве основного пильного диска допускается применение сплошных хром-ванадиевых дисков или дисков с твёрдосплавными зубьями, имеющие диаметр 250 мм, посадочное отверстие диаметром 30 мм, а также максимальную толщину 20 мм.
- Не допускается использование дисков из высоколегированной быстрорежущей стали.
- Диски и приспособления для крепления должны соответствовать EN 847-1:2005.

#### Место установки и эксплуатации

- Станок не предназначен для эксплуатации вне помещений или во влажных или взрывоопасных помещениях.
- Использование по назначению станка включает в себя подключение надлежащей системы вытяжки.
- Использование по назначению станка также включает в себя выполнение указанных условий эксплуатации, технического обслуживания и ремонта, приведённым в настоящем Руководстве.
- К эксплуатации и техническому обслуживанию станка допускаются только лица, знакомые со станком и осведомлённые об опасных факторах.
- Должны соблюдаться действующие правила техники безопасности, а также любые другие утверждённые правила охраны труда и промышленной гигиены.
- Ремонт должен выполняться клиентской службой компании или авторизованной организацией. Для ремонта допускается использование оригинальных запасных частей. Гарантия не распространяется на дефекты, вызванные применением не оригинальных запасных частей.

#### **ВНИМАНИЕ!**

**Не допускается эксплуатация станка во взрывоопасной атмосфере.**

### 3.4 ТРЕБОВАНИЯ К ЭЛЕКТРОПИТАНИЮ

Типы устанавливаемых электродвигателей:

Параметр	Двигатель		
	2,2 кВт	2,2 кВт	3 кВт
Напряжение, В	230 В	380 В	380 В
Число фаз	1	3	3
Частота, Гц	50(60)Гц	50(60)Гц	50(60)Гц
Номинальный ток, А	12 А	4,8 А	7,43 А
Заводской электромонтаж	230 В, однофазный	380 В, трехфазный	380 В, трехфазный
Число выводов	3	4/5	4/5

Станок подключается к трёхфазной сети 3/Н/РЕ напряжением 380 В. Отклонение стабилизированного напряжения допустимы в пределах 0,9...1,1 от номинала.

#### **Частота электросети**

Отклонение от номинальной частоты 50 Гц при продолжительной работе - 0.99~1.01.

Отклонение от номинальной частоты 50 Гц при непродолжительной работе 0.98~1.02.

#### **Уровень гармоник**

Сумма 2-й – 5-й гармоники нелинейных искажений не должна превышать 10 % среднеквадратичного значения напряжения. Допускается 2 % среднеквадратичного линейного напряжения при сумме 6-й – 30-й гармоник.

#### **Несбалансированное напряжение**

Не допускается превышение последовательности отрицательной или нулевой компоненты более 2 % от последовательности положительной компоненты.

### Защита

Конечный потребитель должен обеспечить наличие в сети электропитания устройств защиты от превышения напряжения от ударов молнии и устройств защиты от коротких замыканий.

### Защита от поражения на кабельном вводе

Кабельный ввод должен иметь класс защиты IP54 при завершении установки.

## 3.5 УРОВЕНЬ ШУМА

### 3.5.1 Ссылки на стандарты

Измерения уровня шума проводились в соответствии со стандартом EN ISO 11202 по определению уровня звукового давления на рабочих местах. При превышении уровня звукового давления на рабочих местах 85 дБ(А) уровень звукового давления измерялся согласно стандарту EN ISO 3746.

### 3.5.2 Условия эксплуатации

		Без нагрузки	Под нагрузкой
<b>L<sub>WA</sub></b>		101,3	104,1
<b>L<sub>PA</sub></b>	<b>Место А</b>	84,7	88,5
	<b>Место В</b>	86,1	89,1
	<b>Место С</b>	77,0	79,8
<b>Связанная неопределённость</b>		<b>K = 4 дБ</b>	

Условия эксплуатации по измерению шума соответствуют Приложению А ISO 7960:1995.3.5.3  
Результаты испытаний

**Примечание:**

Уровень фонового шума 65,0 дБ(А).

Приведённые показатели являются уровнями излучения шума и не обязательно являются безопасными уровнями шума. При наличии корреляции между излучением шума и уровнями его воздействия их нельзя надёжно использовать для определения необходимости в дополнительных мерах безопасности. Факторы, влияющие на фактический уровень воздействия шума на рабочих, включают в себя характеристики рабочего помещения, другие источники шума и т.д., число станков и других сопряжённых технологических процессов. Также допустимый уровень воздействия шума может меняться в зависимости от конкретной страны. Данные сведения дадут возможность потребителю станка произвести лучшую оценку факторов опасности и рисков.

## 4. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

### 4.1 ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

#### 1. Изучение станка

Необходимо тщательно изучить Руководство по эксплуатации и ознакомиться с предостерегающими надписями на станке. Изучение этих материалов позволит свести к минимуму риск получить травму.

#### 2. Заземление станка

Заземление уменьшает риск поражением электрическим током.

#### 3. Регулировка защитных устройств

Защитные устройства должны быть работоспособными и надлежащим образом отрегулированными.

#### 4. Хранение инструмента для регулировки

Следует взять в привычку проверку отсутствия гаечных ключей для регулировки на станке перед его включением.

#### 5. Поддержание чистоты рабочей зоны

Загрязнённые полы и рабочие поверхности приводят к аварийным ситуациям. Необходимо следить за чистотой пола и отсутствием проскальзывания из-за замасливания и накопления опилок.

#### 6. Отсутствие опасного рабочего окружения

Не допускается использование станка в захламлённом, сыром или подверженном атмосферным осадкам помещении. Рабочее место должно быть просторным и светлым.

#### 7. Запрещено присутствие детей в рабочей зоне

Все посетители должны быть на безопасном удалении от рабочей зоны.

#### 8. Установите защиту станков от детей

Требуется обеспечить защиту станков замками, съёмными клипсами, или выключателями, запираемыми ключом.

#### 9. Работа на надлежащей частоте вращения

Эффективная и безопасная работа на станке обеспечивается при работе на надлежащей частоте вращения.

#### 10. Использование станка по назначению

Запрещается выполнять на станке или на его оснастке непредназначенные для них операции.

#### 11. Использование соответствующей одежды

Не допускается ношение свободной одежды, перчаток, галстуков или ювелирных изделий (колец, наручных часов) из-за опасности их захвата движущимися частями. Рекомендуются нескользящая обувь. Следует использовать головные уборы для уборки под них длинных волос. Длинные рукава рекомендуются закатывать выше локтя.

**12. Не допускается тянуться над станком**

Уверенно стойте на ногах, следите за положением тела.

**13. Техническое обслуживание**

Для обеспечения высоких и безопасных эксплуатационных характеристик инструмент должен быть заточенным и чистым. Необходимо выполнять указания по смазке и смене приспособлений.

**14. Отключение электропитание**

Перед проведением технического обслуживания или сменой приспособлений и оснастки электропитание станка должно быть отключено.

**15. Предотвращение несанкционированного включения станка**

Перед подключением станка к электросети убедиться, что выключатель находится в положении ОТКЛ.

**16. Использование рекомендованной оснастки**

Ознакомьтесь с перечнем рекомендованной оснастки, приведённой в Руководстве по эксплуатации. Необходимо выполнять указания по применению данной оснастки. Применение ненадлежащей оснастки может стать причиной травмы.

**17. Не допускается стоять на станке**

При опрокидывании станка можно получить тяжёлую травму. Не допускается складирование материала таким образом, чтобы была необходимость вставать на станок для доступа к ним.

**18. Проверка повреждённых деталей**

Перед дальнейшей эксплуатацией станка следует тщательно проверить повреждённые защитные устройства и другие детали на их пригодность к надлежащей работе и выполнение ими своего назначения. Следует проверить регулировку движущихся частей, наличие поломки деталей, крепление и прочие условия, которые могут повлиять на эксплуатацию. Повреждённые защитные устройства и другие детали должны быть надлежащим образом отремонтированы или заменены.

**19. Не допускается работа станка без присмотра**

Выключить станок и прежде чем уйти, дождаться полной его остановки.

**20. Обеспечение освещения**

Должно быть обеспечено надлежащее общее и местное освещение.



## 4.2 ОСОБЫЕ УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ЦИРКУЛЯРНОЙ ПИЛЫ С ВЫДВИЖНЫМ СТОЛОМ

### 1. Защитные устройства

Следует постоянно использовать ограждение, разделитель и противоотбрасывающие пальцы во время всех операций сквозного пиления. Операции сквозного пиления – это операции, при которых диск прорезает заготовку насквозь при продольном или поперечном пилении.

### 2. Удерживание заготовки

Заготовка должна всегда быть прижата к параллельному или угловому упору.

### 3. Использование толкателя

Всегда пользуйтесь толкателем для распиловки малых заготовок или при пилении вдоль параллельного упора

### 4. Работа без упора

Не допускается работа с заготовкой без упора, удерживая её только руками. Следует использовать или параллельный, или угловой упор для установки заготовки на столе.

### 5. Нахождение напротив диска

Не допускается нахождение любой части тела против вращающегося диска.

### 6. Нахождение над режущим инструментом

Не допускается нахождение любой руки за или над режущим инструментом по любой причине.

### 7. Перемещение параллельного упора

Следует убирать параллельный упор при поперечном пилении.

### 8. Направление подачи

Подачу заготовки на диск следует производить против направления вращения.

### 9. Не допускается

Использование параллельного упора в качестве отрезной линейки при поперечном пилении.

### 10. Не допускается

Высвобождение застрявшего диска без предварительного отключения пилы.

### 11. Обеспечение надлежащей опоры

Опора должна быть предусмотрена у задней и боковых сторон стола при обработке длинных заготовок.

### 12. Предотвращение отбрасывания

Следует предотвращать отбрасывание заготовки в направлении рабочего. Для этого инструмент должен быть заточен, параллельный упор должен быть параллельным диску, разделитель, противоотбрасывающие пальцы и ограждение должны быть установлены и находиться в рабочем состоянии. Не допускать отпускание заготовки до её полного прохождения диска пилы и не

допускать продольное пиления скрученной или покоробленной заготовки, а также заготовки без прямолинейной кромки, обеспечивающей её направление вдоль упора.

### **13. Неудобные операции**

Следует избегать выполнение неудобных операций и положений рук, при которых внезапное соскальзывание может вызвать попадание рук на вращающийся диск.

### **14. Требования к диску**

Допускается использование только надлежащим образом заточенные пильные диски, изготовленные в соответствии с требованиями EN847-1:2005.

### **15. Частота вращения**

Не допускается использование диска, если максимальная указанная частота вращения ниже максимальной частоты вращения шпинделя пилы.

### **16. Стружка и опилки**

Станок следует подключить к наружной системе отсоса стружки и опилок. Систему отсоса стружки и опилок должна включаться до начала обработки.

### **17. Проверка**

Периодически следует проверять работу тормоза для обеспечения времени остановки вращения диска менее 10 с.

## **4.3 ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ**

1. Следует принять меры по снижению опасности вдыхания опилок (например, использование респиратора).
2. Для предотвращения поражения органов слуха следует использовать средства защиты органов слуха.
3. Следует всегда пользоваться защитными очками, а также средствами защиты лица или респиратором при пилении с большим количеством опилок.
4. Необходимо исключить опасность пореза при установке пильных дисков на станок или при проведении технического обслуживания.
5. Не допускается удаление стружки при вращающихся дисках и если узлы пилы не находятся в состоянии покоя.
6. Не допускается эксплуатация станка, если ограждения или другие защитные устройства, необходимые для обработки, не находятся в рабочем состоянии.

#### 4.4 УСТРОЙСТВА ЗАЩИТЫ

Необходимо использовать толкатель в виде бруска (рис. 3) или стержня (рис. 4) для распила заготовок.

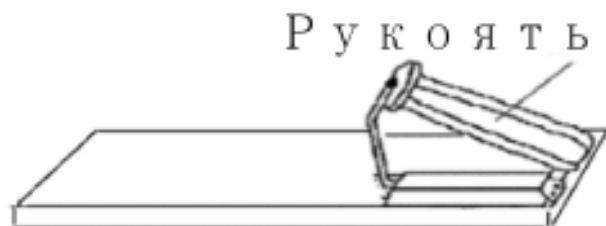


Рис. 3

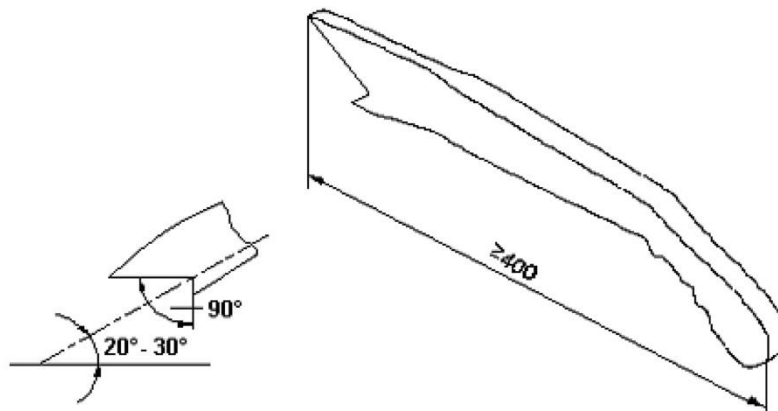


Рис. 4

#### **ВНИМАНИЕ!**

Если длина заготовки меньше 120 мм, необходимо использовать толкатель, чтобы исключить риск попадания руки под пильный диск.

Толкатель в виде бруска должен использоваться для пиления узких заготовок, а также при необходимости прижима заготовки к параллельному упору, брусок можно легко изготовить своими силами, как показано на рис. 3.

## 5. УСТАНОВКА СТАНКА

### 5.1 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ СТАНКОВ

#### 5.1.1 *Транспортирование и хранение*

При упаковке необходимо обеспечить защиту от коррозии и ударов. Станок допускается транспортировать и хранить при температуре окружающего воздуха от минус 25 °С до 55 °С. Не допускается подвергать станок воздействию осадков или повреждать упаковку при транспортировании и хранении.

#### **ВНИМАНИЕ!**

**При транспортировании станка и погрузочно-разгрузочных работах следует соблюдать осторожность и обеспечивать выполнение данных работ квалифицированным персоналом, обученным данным операциям.**

**При погрузке или выгрузке станка необходимо следить за тем, чтобы ни люди, ни другие объекты не были придавлены грузом.**

**Необходимо выбирать надлежащие транспортные устройства в соответствии с массой станка.**

**Необходимо убедиться в соответствии грузоподъемности транспортного устройства массе станка.**

#### 5.1.2 *Транспортирование перед распаковкой*

Обычно станок упакован в прочный деревянный ящик. На рис. 5 показаны средства для транспортирования упаковочной тары.



*Рис. 5*

### **5.1.3 Проверка комплектации после распаковки**

При вскрытии упаковки проверить следующие позиции, при возникновении вопросов следует обратиться непосредственно на завод-изготовитель.

- 1) Проверить наличие повреждений при транспортировании.
- 2) Проверить комплектность приспособлений, принадлежностей и документации.
- 3) Соответствие изделия контракту.
- 4) Соответствие паспортных характеристик станка контракту.

### **5.1.4 Транспортирование после распаковки**

При транспортировании станка погрузчиком следует сначала найти центр тяжести станка, подвести вилы под дно станка, затем слегка приподнять и опустить его.

## **5.2 РАСПАКОВКА**

Станок тщательно упакован для обеспечения безопасного транспортирования. Снять упаковочный материал со станка и проверить его. При обнаружении повреждений станка следует незамедлительно сообщить об этом в клиентскую службу за получением рекомендаций. Следует сохранить тару и весь упаковочный материал на случай проверки перевозчиком или его агентом. В противном случае будет затруднительно подать рекламацию на перевозку.

### 5.3 МЕРОПРИЯТИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ДО НАЧАЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ И УСТАНОВКИ

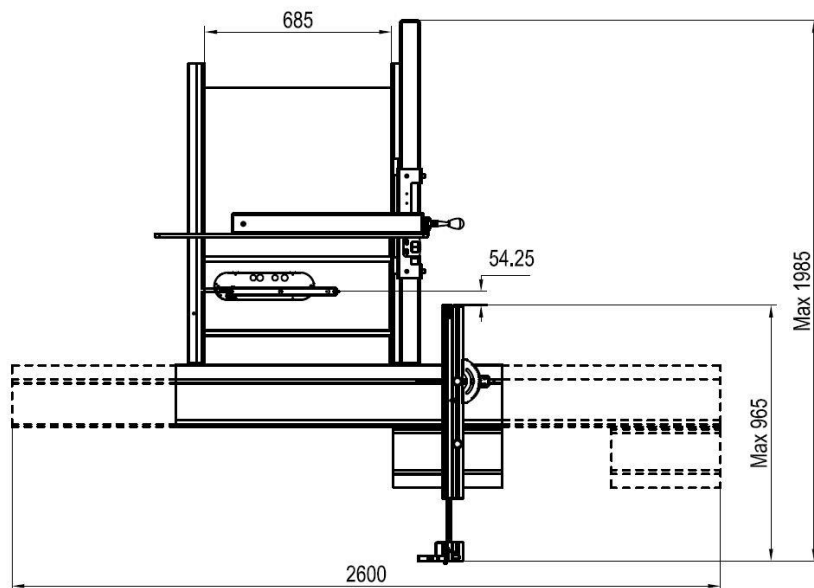


Рис. 6

Важно обеспечить свободную зону вокруг станка равную 0,8 м, требуемую для рабочего пространства. При обработке длинного материала необходимо обеспечить достаточное пространство перед станком, а также за ним в месте подачи и вывода материала (рис. 6).

### 5.4 УСТАНОВКА

Перед началом сборки ознакомьтесь со следующими мерами предосторожности и рекомендациями:

- станок закреплён на поддоне болтами. Перед началом сборки вынуть отдельные детали и узлы изнутри станка и отвернуть станок от поддона;
- станок своей массой создаёт значительную нагрузку на небольшую площадь пола. Убедитесь, что пол способен выдержать одновременно массу станка и оператора. Также пол должен быть гладким и ровным. Если станок неровно стоит на полу или качается, устранить это регулировочными прокладками;
- следует учитывать размер обрабатываемого материала. Убедиться, что расположение станка обеспечит достаточное пространство для свободной работы на станке;

- электрическая розетка должна находиться как можно ближе к станку так, чтобы силовой кабель или удлинитель не находился в зоне, где через него можно споткнуться. Убедиться в соблюдении ПУЭ при прокладке новых цепей и/или установке новых розеток.

**ВНИМАНИЕ!**

Сборка станка пока не допускается при включённом в сеть станка и при не установленном в положение ОТКЛ. выключателе.

Не допускается подключение станка к источнику электропитания до завершения его сборки и до изучения всего Руководства по эксплуатации.

**5.4.1 Снятие транспортных креплений**

Вынуть выключатель из тумбы станка и снять транспортное крепление, как показано на рис. 7.

**5.4.2 Установка крышки двигателя**

Установите дверцу, вставив штыри в гнезда петель на корпусе, как показано на рис. 8.



**Рис. 7. Расположение транспортировочных креплений**



**Рис.8. Установка крышки двигателя**

### 5.4.3 Установка рукояток маховиков

Установить рукоятку в маховик регулировки наклона диска и регулировки его по высоте, как показано на рис. 9.

### 5.4.4 Установка направляющих и параллельного упора

А. Установить заднюю направляющую, переднюю направляющую как показано на поэлементном чертеже, перед затяжкой крепёжных элементов проверить, чтобы верхняя кромка задней направляющей установлена заподлицо с самой нижней кромкой обоих болтов под Т-образный паз, так чтобы угловой упор плавно перемещался при последующей установке, как показано на рис. 10.

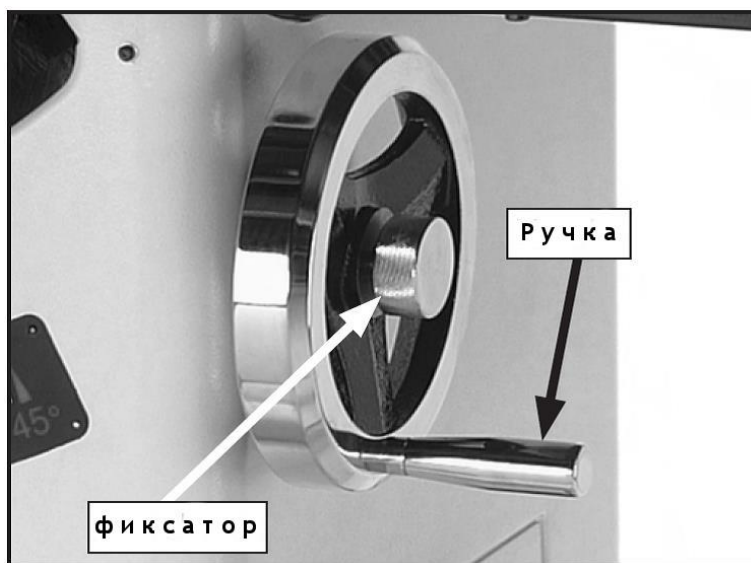


Рис. 9. Установка рукоятки маховика

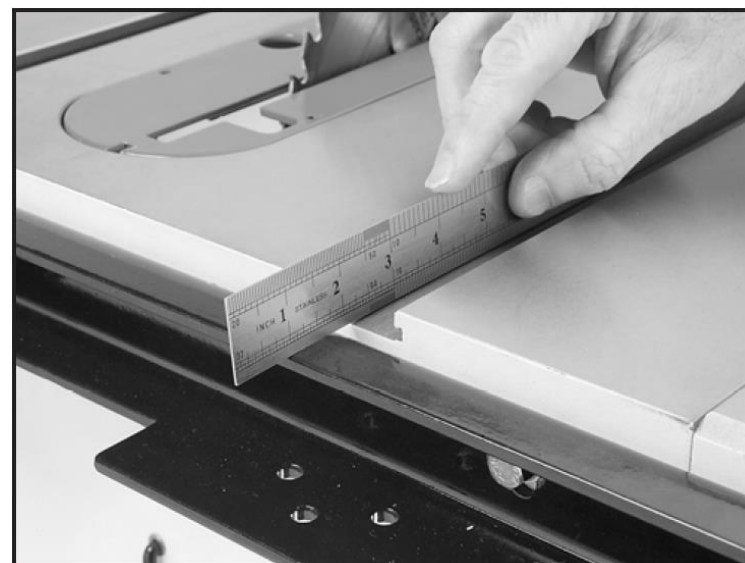


Рис. 10. Проверка расположение задней направляющей



В. Установить параллельный упор на направляющих справа от пильного диска, как показано на рис. 11-2.

**Примечание:** до установки параллельного упора на направляющую убедиться, что подошва кулачка соприкасается с кулачком на рукоятке фиксатора параллельного упора, в противном случае параллельный упор не будет фиксироваться на направляющей, см. рис. 11-1.

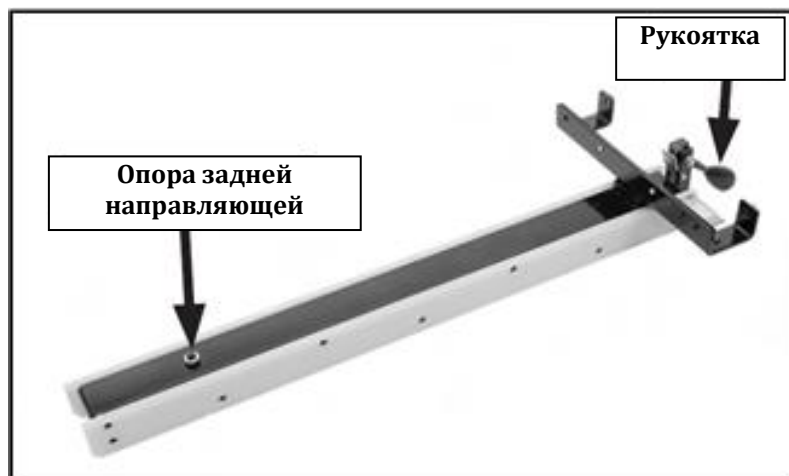


Рис. 11-1. Параллельный упор в сборе

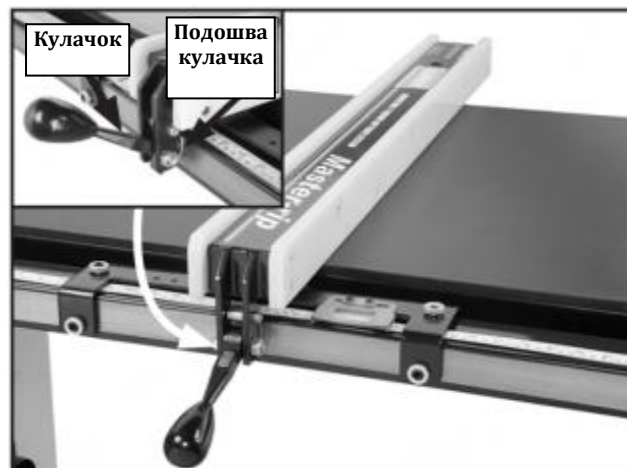


Рис. 11-2. Параллельный упор, установленный на направляющие

С. Отрегулировать параллельность параллельного упора (см. рис. 12).

– Переместить параллельный упор по направляющей, если при перемещении ощущается торможение, следует отрегулировать опору сзади упора для его поднятия над столом так, чтобы зазор между параллельным упором и столом был равномерным от передней части до задней.

– Поднять параллельный упор вверх к правой кромке паза углового упора и зафиксировать по месту, проверить совмещение параллельного упора с пазом углового упора.



*Примечание: допускается поворот задней части параллельного упора наружу не более чем на 0,4 мм от линии, параллельной пильному диску. Это обеспечивает несколько больший промежуток между параллельным упором и диском в задней части последнего для снижения риска заедания или подгорания заготовки по мере её прохождения при резании. Многие деревообработчики намеренно настраивают параллельный упор таким способом. Следует об этом помнить перед регулировкой параллельного упора.*

**Рис. 12. Проверка параллельности параллельного упора**

D. Установка шкалы параллельного упора (см. рис. 13).

Переместить параллельный упор к пильному диску и зафиксировать его.

Поместить ленточную шкалу передней направляющей на трубку параллельного упора, проверить её параллельность трубке и положение её конца с нулём, который должен располагаться непосредственно под красной линией в окне указателя, как показано на рисунке; отметить карандашом положение нуля на трубке, затем снять параллельный упор; снять с ленты антиадгезионную бумагу и тщательно совместить нулевую отметку шкалы с карандашной маркировкой. При возникновении ошибки ослабить винты на окне указателя, переместить параллельный упор к диску, настроить окно указателя так, чтобы красная линия в окне располагалась на нулевой отметке ленты, затем затянуть винты.

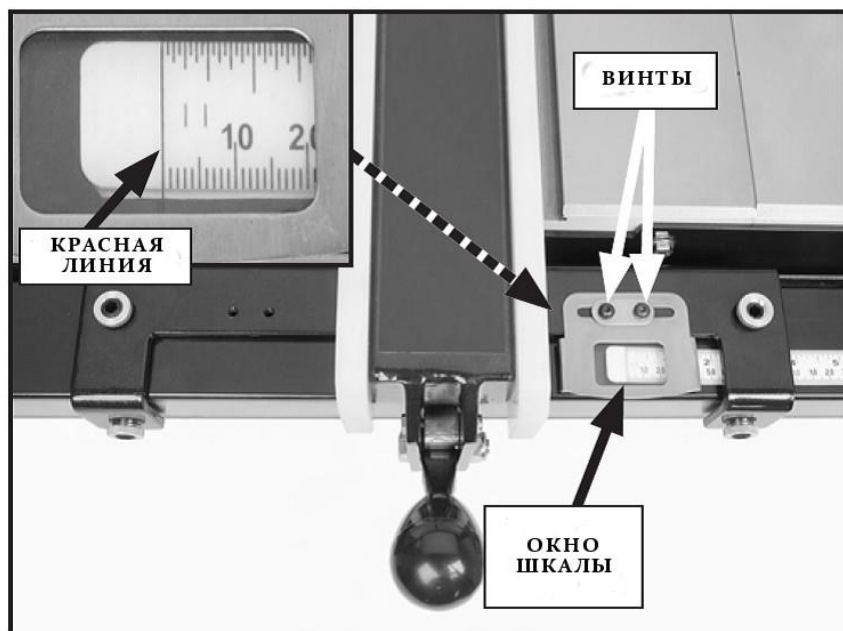


Рис. 13. Выравнивание ленты направляющей с указателем шкалы

#### **5.4.5. Установка выключателя**

Магнитный пускатель с выключателем можно установить снизу подвижного стола, как показано на рис. 14. (Данную операцию следует выполнять после установки подвижного стола).

#### **5.4.6 Установка пильного диска.**

A. Снимите ограждение диска и вставку.

B. Полностью поднять шпиндель и установить угол наклона диска на 0°.

C. Отвернуть гайку и фланец шпинделя, надеть входящий в комплект поставки диска диаметром 10 дюймов, убедившись, что зубья обращены к передней части пилы, затем надеть фланец и навернуть гайку.

D. Используя перчатки из грубой кожи, с помощью входящих в комплект поставки ключей затянуть гайку шпинделя (затягивать по часовой стрелке), как показано на рис. 15.



**Рис. 14. Установка выключателя**



**Рис. 15.**

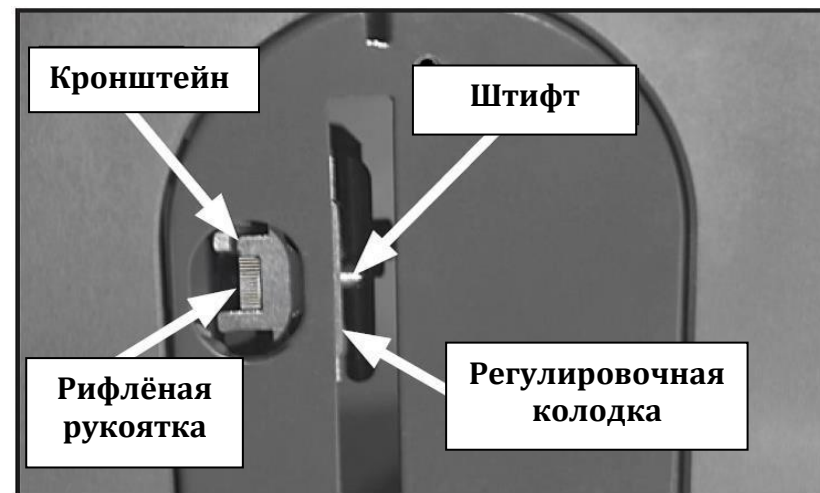
**5.4.7 Установка ограждения диска и раскливающего ножа**

А. Поставить на место вставку, надеть рифлёную рукоятку (см. рис. 16) и повернуть её вперёд так, чтобы она вошла в верхний кронштейн.

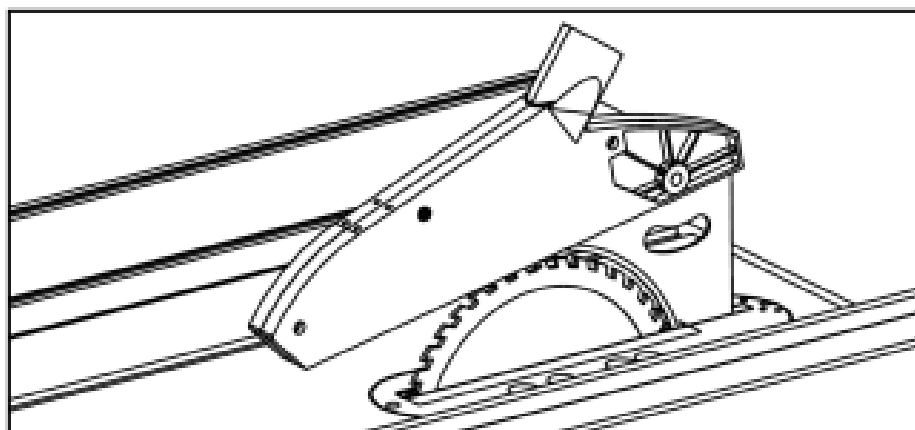
В. Полностью вставьте раскливающий нож в колодку, затем вращайте рифлёную рукоятку так, чтобы она вышла из кронштейна, а штифт вошёл в отверстие по центру раскливающего ножа.

С. Потяните раскливающий нож вверх для проверки фиксации им ограждения диска при надлежащей установке, см. рис. 17.

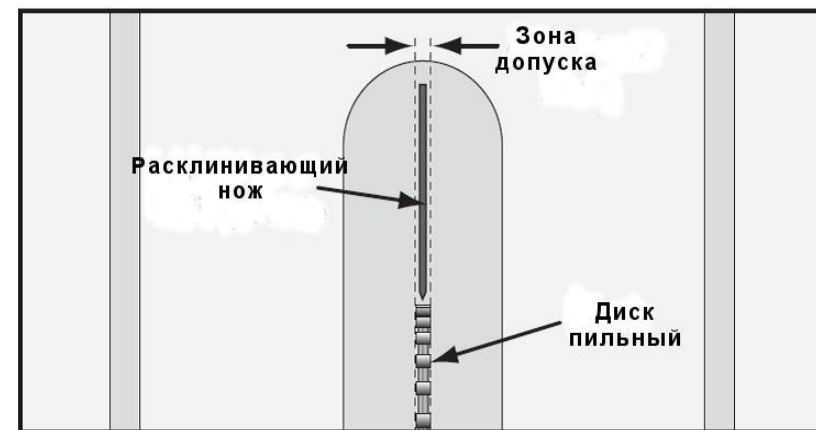
Д. Поставить поверочную линейку к диску и раскливающему ножу. При надлежащей регулировке раскливающий нож будет в зоне допуска, показанной на рис. 18 и будет параллелен диску.



**Рис. 16. Использование рифлёной рукоятки**



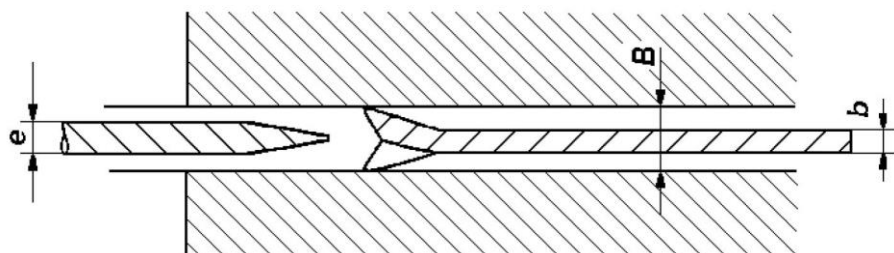
**Рис. 17. Установленное ограждение диска**



**Рис. 18. Зона допуска**

После замены пильного диска всегда следует проверять правильность установки расклинивающего ножа или ограждения диска.

1. Расклинивающий нож должен изготавливаться из стали с пределом прочности при растяжении 580 МПа или из аналогичного материала, боковые поверхности его должны быть плоскими (плоскостность не более 0,1 мм на 100 мм длины), толщина ножа должна быть меньше ширины реза и минимум на 0,2 мм больше толщины пильного диска, см. рис. 19.
2. Расстояние от расклинивающего ножа до окружности зубьев должно составлять от 3 мм до 8 мм, измеренное в радиальном направлении от центра шпинделя пилы, рис. 20.
3. Наивысшая точка расклинивающего ножа должна устанавливаться под самым верхним зубом.



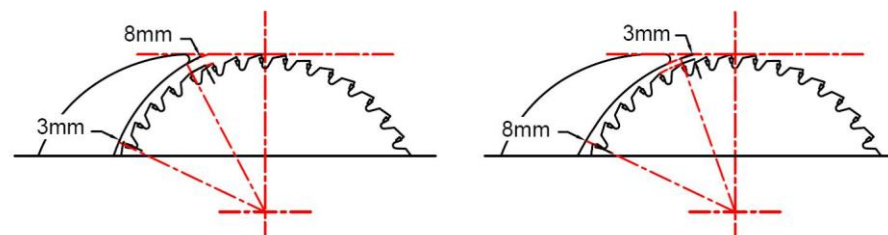
**Рис. 19**

**Условные обозначения:**

*e* – толщина расклинивающего ножа;

*b* – толщина тела диска пилы;

*B* – ширина пропила.



**Рис. 20**

### **ВНИМАНИЕ!**

**Перед началом работы на станке проверить надёжность крепления диска.**

#### 5.4.8. Подключение к вытяжной вентиляции

##### ВНИМАНИЕ!

Устройство для сбора опилок обеспечивается потребителем. Данное устройство должно включаться до начала работы на станке.

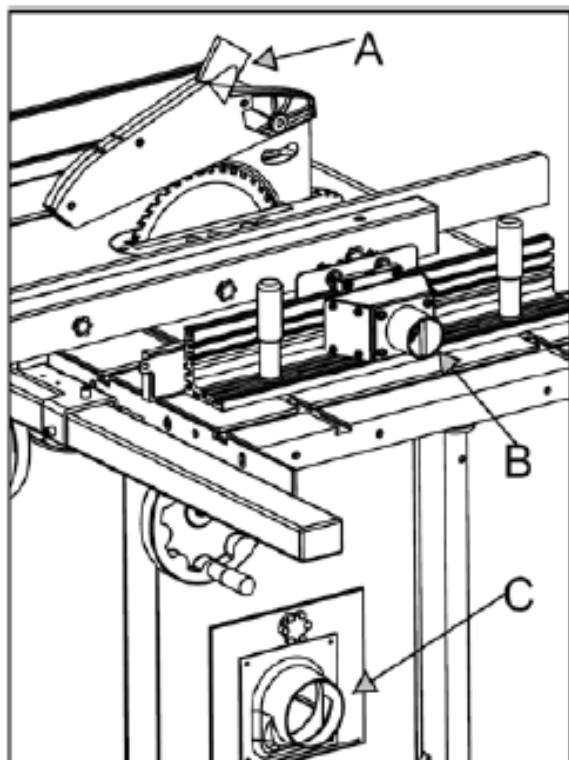


Рис. 21

Диаметр патрубка, см. рис. 21:

- A. 50 мм;
- B. 60 мм;
- C. 100 мм.

Скорость потока воздуха должна составлять 20 м/с при отсасывании. При скорости потока воздуха устройства сбора опилок не ниже 20 м/с (согласно EN 12779:2004) необходимо обеспечить нормальную вытяжку со станка. Рабочий должен использовать респиратор.

1. Требуемый расход воздуха 1500 м<sup>3</sup>/ч.
2. Перепад давления в устройстве сбора опилок – 1100 Па.

Скорость потока воздуха при сухой стружке – 20 м/с, при влагосодержании и 18 % и при сырой стружке – 28 м/с.

#### 5.4.9 Электромонтаж

##### **ВНИМАНИЕ!**

- 1. Подключение должно выполняться квалифицированными электриками. Всегда следует проверять заземление станка.*
- 2. Вся проводка после выполнения электромонтажа в распределительных шкафах должна иметь защиту от непосредственного прикосновения со степенью защиты минимум IP2X.*
- 3. Все открытые токопроводящие детали должны быть соединены с защитным заземлением.*
- 4. Закрывать и запирать дверцу распределительного шкафа.*

##### **ВНИМАНИЕ!**

- 1. Вокруг станка и распределительных шкафов должно быть предусмотрено достаточное пространство для обеспечения технического обслуживания.*
  - 2. Станок должен устанавливаться в цехе с достаточной освещённостью и вентиляцией.*
  - 3. Защита от повышенного напряжения обеспечивается на месте конечным потребителем.*
- Выполнение данных работ следует поручать квалифицированному персоналу, всегда следует проверять надёжность заземления станка.*

Проверить соответствие напряжения и частоты станка, указанных на шильдике, напряжению и частоте сети.

В сети электропитания станка должен быть предусмотрен автоматический выключатель для защиты людей от поражения электрическим током.

##### **Проводка:**

Электропроводку выполнить в соответствии с электрическими схемами.

Проводка по месту должна соответствовать требованиям разд. 13 (выполнение проводки) EN 60204-1:2006.

##### **Проверка:**

По окончании выполнения электромонтажа по месту проверить, по крайней мере, следующие позиции:

Проводку станка;

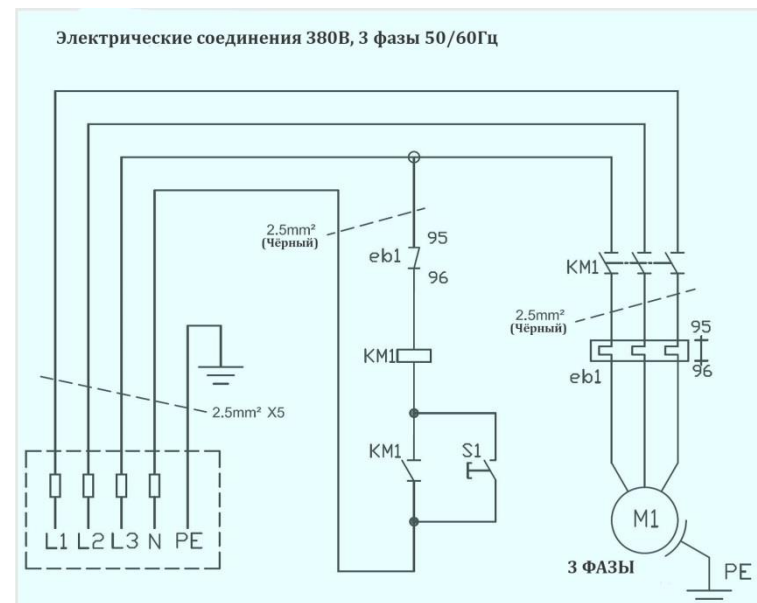
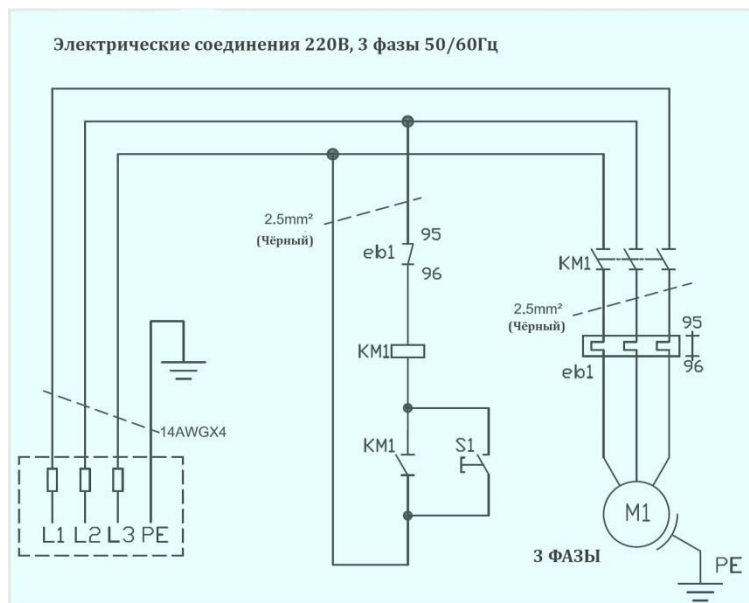
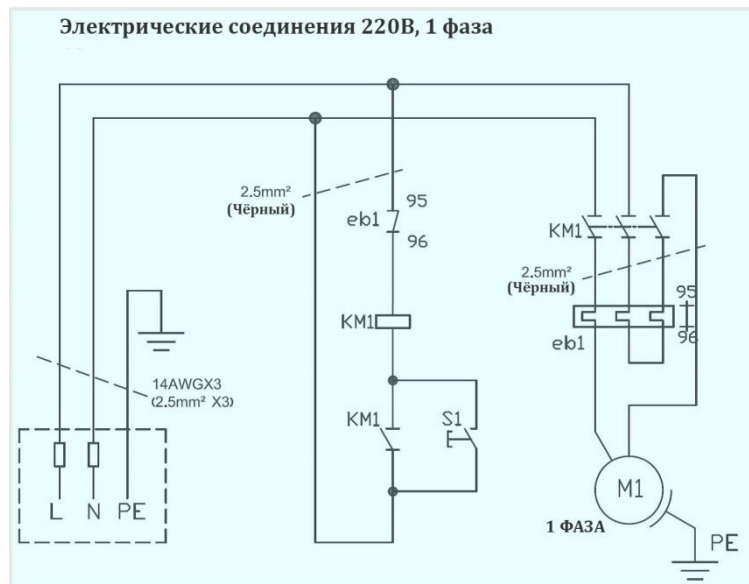
Направление вращения двигателей, при необходимости поменять местами провода;

Проверить элементы на наличие дефектов, например, ослабления или повреждения;

Проверить работу устройств защиты.

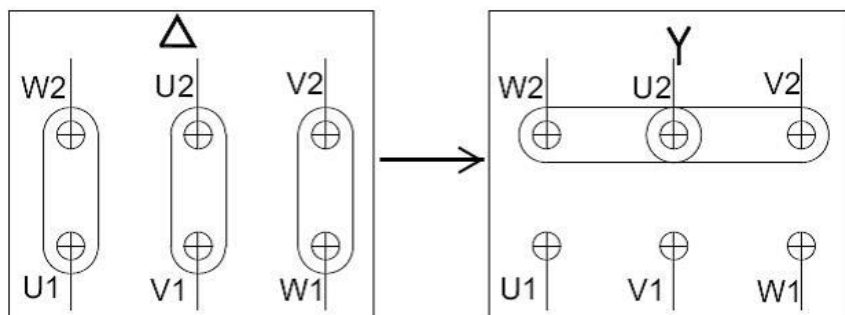


ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ



### ИЗМЕНЕНИЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ С 3-ФАЗНОЙ СХЕМЫ 220 В(не используется в России) НА 3-ФАЗНУЮ СХЕМУ 380 В

Данную модель можно переключить с 3-фазной схемы 220 В на 3-фазную схему 380 В, данная операция требует среднюю квалификацию, а переключения должны выполняться квалифицированным электриком до подключения пилы к источнику электропитания.



Разводка по 3-фазной схеме 220 В    Разводка по 3-фазной схеме 380 В

**5.4.10 Установка подвижного стола описывается в руководстве по монтажу на подвижный стол**

**5.4.11 Установка фрезерного стола описывается в руководстве по монтажу на фрезерный стол**

## 6. РЕГУЛИРОВКА

### ВНИМАНИЕ!

Перед началом работы станок должен быть отрегулирован для обеспечения наилучших эксплуатационных характеристик. Регулировку следует выполнять в следующей последовательности.

### 6.1 ПОДЪЁМ И НАКЛОН ДИСКА СТАНКА

Для подъёма или опускания диска ослабить фиксирующую рукоятку (А), рис. 22., и повернуть маховик подъёма (В). После получения требуемой высоты вновь затянуть рукоятку фиксации. Диск следует поднимать на 4...8 мм над верхней поверхностью распиливаемого материала. При дисковой пиле с вогнутым торцом диск поднимается на максимальную высоту для обеспечения зазора для стружки. Для наклона диска ослабить рукоятку фиксации (С) и повернуть маховик наклона (D). После получения требуемого угла вновь затянуть рукоятку фиксации, рис. 22.

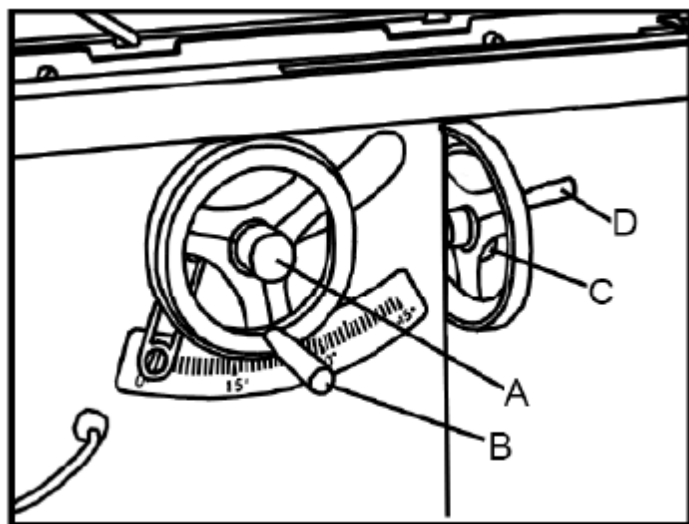


Рис. 22

## 6.2 РЕГУЛИРОВКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА

1. Параллельный упор должен быть тщательно отрегулирован по Т-образному пазу стола, для проверки регулировки совместить кромку параллельного упора с Т-образным пазом стола и опустить рычаг фиксации (А), рис. 23, для закрепления упора. Проверить параллельность кромки параллельного упора и Т-образного паза стола. При не параллельности ослабить крепление параллельного упора и перевернуть его. Ввернуть или вывернуть установочные винты (А), рис. 24, проверить регулировку, при необходимости повторить.
2. Нажим рычага фиксации можно отрегулировать ослаблением передних гаек (В), рис. 23, и регулировкой установочными винтами (С) в той же мере, проверить, остаётся ли параллельный упор параллельным Т-образному пазу стола. Вновь затянуть гайки.
3. Для регулировки перпендикулярности параллельного упора столу поместить на стол поверочный угольник, прислонив его к боковой поверхности упора, ослабить гайки (D) и производить регулировку установочными винтами (Е) до тех пор, пока упор не станет перпендикулярным столу. Вновь затянуть гайки.
4. Положение окна указателя (F), рис. 23, можно при необходимости отрегулировать, ослабив винты (G), переставив окно указателя и повторно затянув винты.

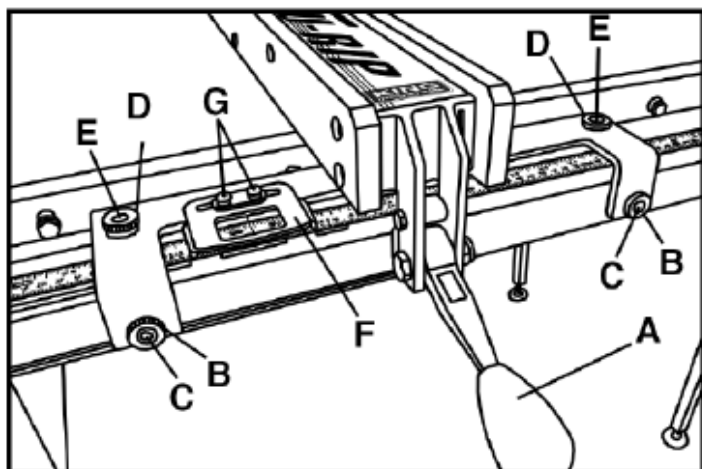


Рис. 23

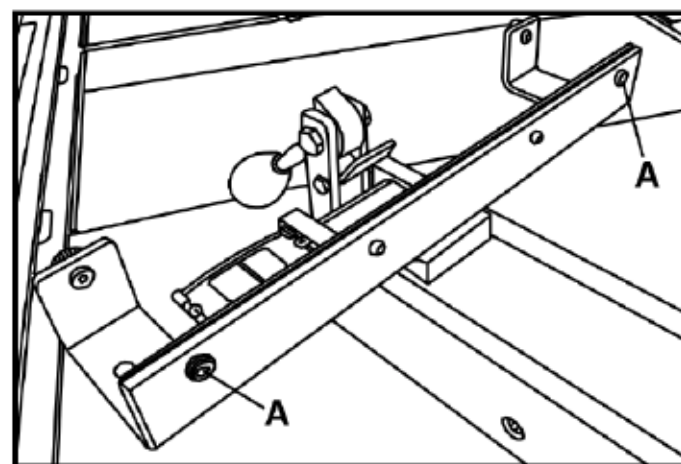


Рис. 24

### 6.3 УСТАНОВКА Т-ОБРАЗНОГО ПАЗА СТОЛА ПАРАЛЛЕЛЬНО ПИЛЬНОМУ ДИСКУ

1. Т-образный паз должен быть установлен параллельно диску. С помощью комбинированного поверочного угольника (А), рис. 25, измерить расстояние от задней кромки диска до Т-образного пазы стола. Повернуть диск вперёд на 180° и повторно измерить это расстояние точно по той же точке диска. Разница обоих измерений не должна превышать 0,2 мм.
2. При необходимости в регулировке ослабить винты (В), рис. 26, крепящие стол, выполнить требуемую регулировку, добившись, чтобы разница по двум измерениям не превышала 0,2 мм, и вновь затянуть винты.

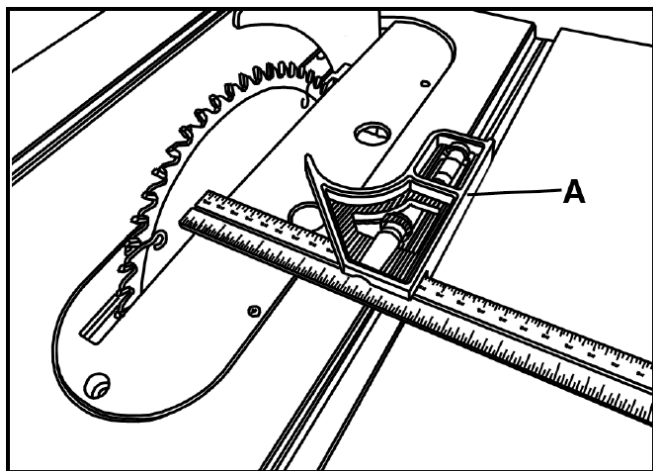


Рис. 25.

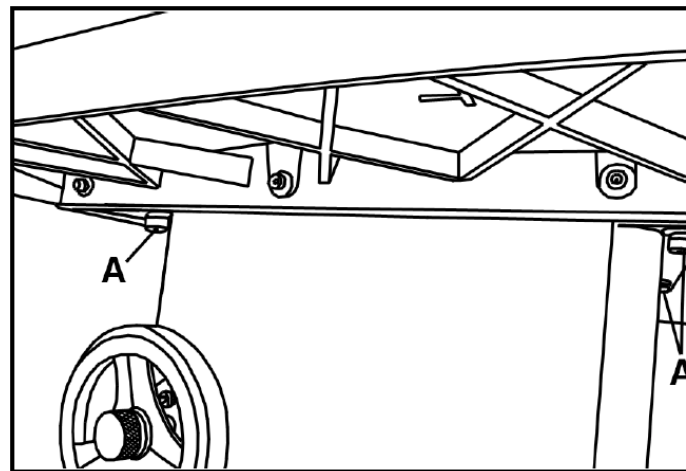


Рис. 26. Регулировка цапф для юстировки диска и пазы под угловой упор

#### 6.4 РЕГУЛИРОВКА ФИКСИРОВАННЫХ УПОРОВ НА 45° И 90°

Механизм наклона снабжён регулируемыми упорами по вертикали и углу 45°. Регулировка данных упоров выполняется следующим образом:

1. Поднять диск на максимальную высоту.
2. Установить диск на угол 90° к столу, вращая маховик наклона диска против часовой стрелки до упора.
3. Установить на стол поверочную линейку для проверки угла 90° между диском и столом.
4. Если угол установки диска отличается от 90°, ослабить гайку (А), рис. 27, и ввернуть или вывернуть упорное кольцо (В). Упорное кольцо (В) должно упереться в передний кронштейн цапфы, когда диск установится на угол 90° к столу. При необходимости выполнить повторную проверку. Вновь затянуть гайку (А).
5. Если упор угла 45° установлен ненадлежащим образом, повернуть тот же маховик по часовой стрелке до упора и выполнить те же действия, но с помощью гайки (С), рис. 28, и упорного кольца (D). Упорный болт (D) должен упираться в передний кронштейн цапфы, когда диск находится под углом 45° к столу. При необходимости выполнить повторную проверку. Вновь затянуть гайку (С).

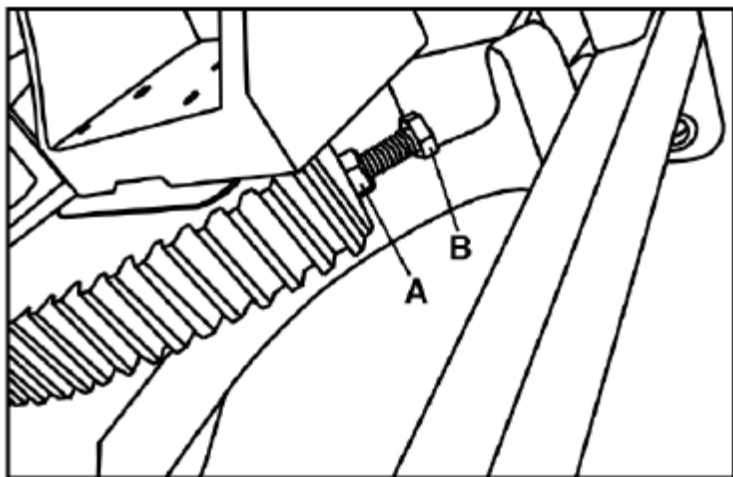


Рис. 27. Регулировка угла 90°

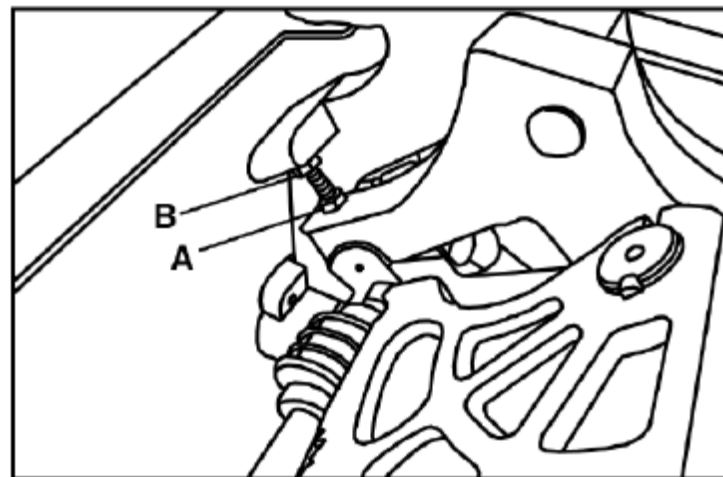


Рис. 28. Регулировка угла 45°

## 6.5 РЕГУЛИРОВКА РАСКЛИНИВАЮЩЕГО НОЖА

Расклинивающий нож должен быть отрегулирован по диску. При отсутствии надлежащей регулировки расклинивающий нож будет сдвигать заготовку вбок во время пиления, увеличивая риск отбрасывания. Проверить параллельность расклинивающего ножа поверочной линейкой. При необходимости в регулировке установочное положение можно настроить по диску регулировочными винтами (А), рис. 29.

1. Отключить пилу от источника электропитания.
2. Снять вставку стола.
3. Ослабить верхний и нижний винт (В), затем произвести регулировку 4 установочными винтами, вворачивая или выворачивая их до получения требуемой параллельности, затянуть винты (В).
4. Вновь установить вставку стола.

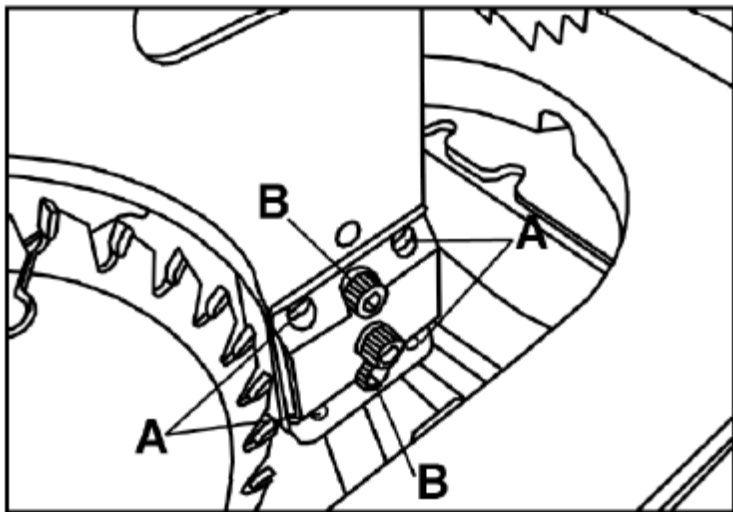
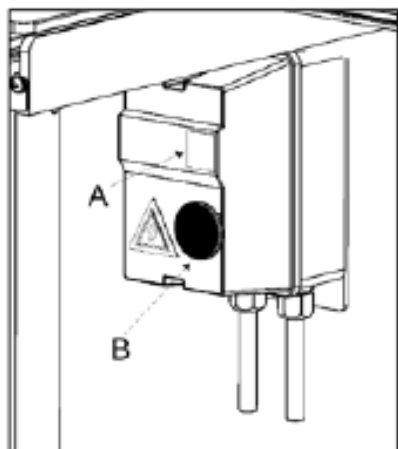


Рис. 29

## 7. РАБОТА

### 7.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ (рис. 30)



**A – кнопка ПУСК**  
**B – кнопка СТОП**

*Рис. 30*

### 7.2 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

Эксплуатация механического станочного оборудования связана с определённой степенью опасности для оператора. Перед началом выполнения регулярных работ рекомендуется выполнить пробные операции с отходами пиломатериалов для проверки настройки. Следует полностью изучить Руководство по эксплуатации перед началом распиловки заготовок. Всегда следует выполнять указания мер безопасности во избежание травмирования.

### 7.3 РАБОТА

Пиление включает в себя продольную и поперечную распиловку и некоторые другие основные стандартные операции. Следующие способы являются безопасными. Эксплуатация механического станочного оборудования связана с определённой степенью опасности для оператора. Эксплуатация станка с соблюдением требуемых мер безопасности уменьшает риск травмирования, в противном случае оператор может получить тяжёлую травму. Хорошей практикой является пробная распиловка на отходах при настройке пилы.



## 7.4 ПОПЕРЕЧНОЕ ПИЛЕНИЕ

При поперечном пилении требуется использование углового упора для позиционирования и направления заготовки. Прислонить заготовку к угловому упору и перемещать угловой упор и заготовку к пильному диску, как показано на рис. 29. Угловой упор можно использовать в любом Т-образном пазу, однако большинство операций предпочтительно выполнять в левом пазу для средних заготовок. При скашивании кромок (с наклоном диска) следует использовать тот паз стола, который не вызовет пересечение руки или углового упора с ограждением диска.

Распил следует начинать медленно, надёжно прижимая заготовку к угловому упору и столу. Одним из правил распиловки – не допускать касания свободного конца распиливаемой заготовки. Удерживать следует опираемую часть, а не свободный конец. Подача при поперечной распиловке продолжается до тех пор, пока заготовка не разделится на две части, затем угловой упор и заготовка отводятся обратно в начальную точку. Перед отведением заготовки рекомендуется слегка сместить заготовку вбок для облегчения отведения от диска. Не допускается снимать со стола короткие отпиленные части во время работы пилы. Квалифицированный оператор никогда не касается отрезанных частей, за исключением частей длиной свыше одного фута. Не допускается использование продольного упора в качестве линейки при поперечной распиловке. Не допускается использование углового упора в сочетании с продольным упором.

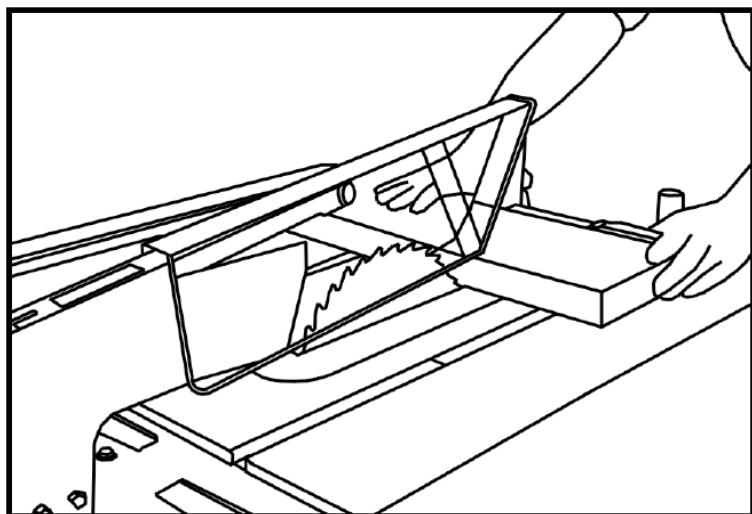


Рис. 31

## 7.5 ПРОДОЛЬНОЕ ПИЛЕНИЕ

Продольное пиление – это распиловка по длине доски, как показано на рис. 32, при этом для позиционирования и направления заготовки используется параллельный упор. Одна кромка заготовки проходит по параллельному упору, а плоть доски прижимается к столу. Так как заготовка продвигается по параллельному упору, у неё должна быть прямолинейная кромка, а также должен обеспечиваться надёжный контакт со столом. Должно использоваться ограждение диска. Ограждение снабжено противоотбрасывающими пальцами и расклинивающим ножом для предотвращения смыкания распила.

Включить двигатель и подавать заготовку, прижимая её к параллельному упору. Не допускается нахождение на линии пилы при продольной распиловке. Удерживать заготовку следует обеими руками и продвигать её по параллельному упору на пильный диск, как показано на рис. 32. Заготовку затем можно подавать через диск одной или двумя руками.

После этого заготовка будет оставаться на столе, слегка поднятой и захваченной за задний торец ограждением, или соскользнёт со стола на пол. Можно также продолжить подачу до конца стола, после чего заготовка поднимается и отводится назад по наружной кромке упора. Отходы остаются на столе, их нельзя касаться руками до полной остановки пилы, если это не большая часть, которую можно снять безопасно.

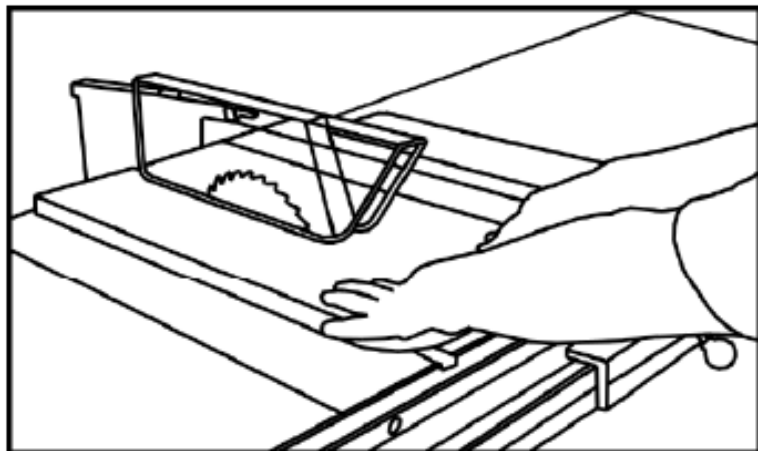


Рис. 32

## 8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Данная циркулярная пила требует очень небольшого объёма технического обслуживания, за исключением смазки и очистки. В нижеследующих разделах подробно описываются необходимые операции для обеспечения непрерывной работы пилы.

### СМАЗКА

Круглопильный станок снабжен закрытыми подшипниками с заложенной смазкой в корпусе двигателя и шпиндельном узле, им не требуется дополнительная смазка. Для очистки червячных передач и цапф следует использовать проволочную щётку, для смазки следует нанести на них белую литиевую пластичную смазку.

### ОЧИСТКА

Очистка сравнительно простая. Пылесосом удаляются стружка и опилки, остатки их вытираются сухой ветошью. При наличии наростов смолы их удаляют растворителем.

После очистки на все неокрашенные чугунные и стальные поверхности следует нанести не пачкающую смазку.

Периодически необходимо очищать внутренние части другими способами в отличие от пылесоса.

Проверить перед повторным использованием пилы, чтобы внутренние части были сухими, а также, чтобы не было скопившихся опилок. Если при очистке была удалена смазка, данные участки следует смазать.

### ЗАМЕНА РЕМНЕЙ

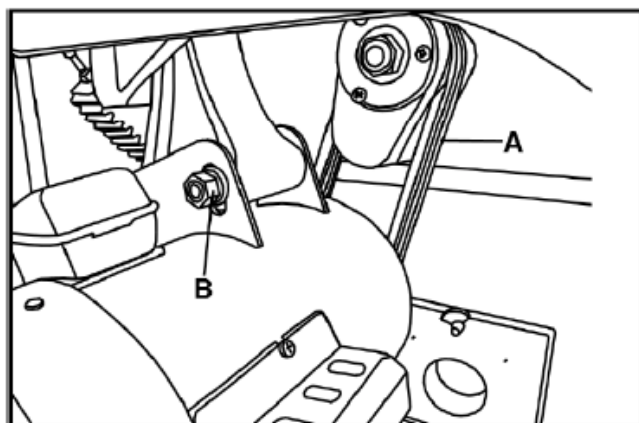


Рис. 33

#### **ВНИМАНИЕ! КАБЕЛЬ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ ДОЛЖЕН БЫТЬ ВЫНУТ ИЗ РОЗЕТКИ.**

1. Полностью опустить диск, открыть крышку двигателя.
2. Ослабить гайки А, крепящие двигатель (рис. 33) и полностью поднять двигатель для ослабления клиновых ремней. Снять клиновые ремни со шкивов шпинделя и двигателя.
3. Поднимая двигатель, установить новый соответствующий комплект клиновых ремней на шкивы, опустить двигатель для их натяжения, затянуть гайки.
4. Закрыть крышку двигателя.

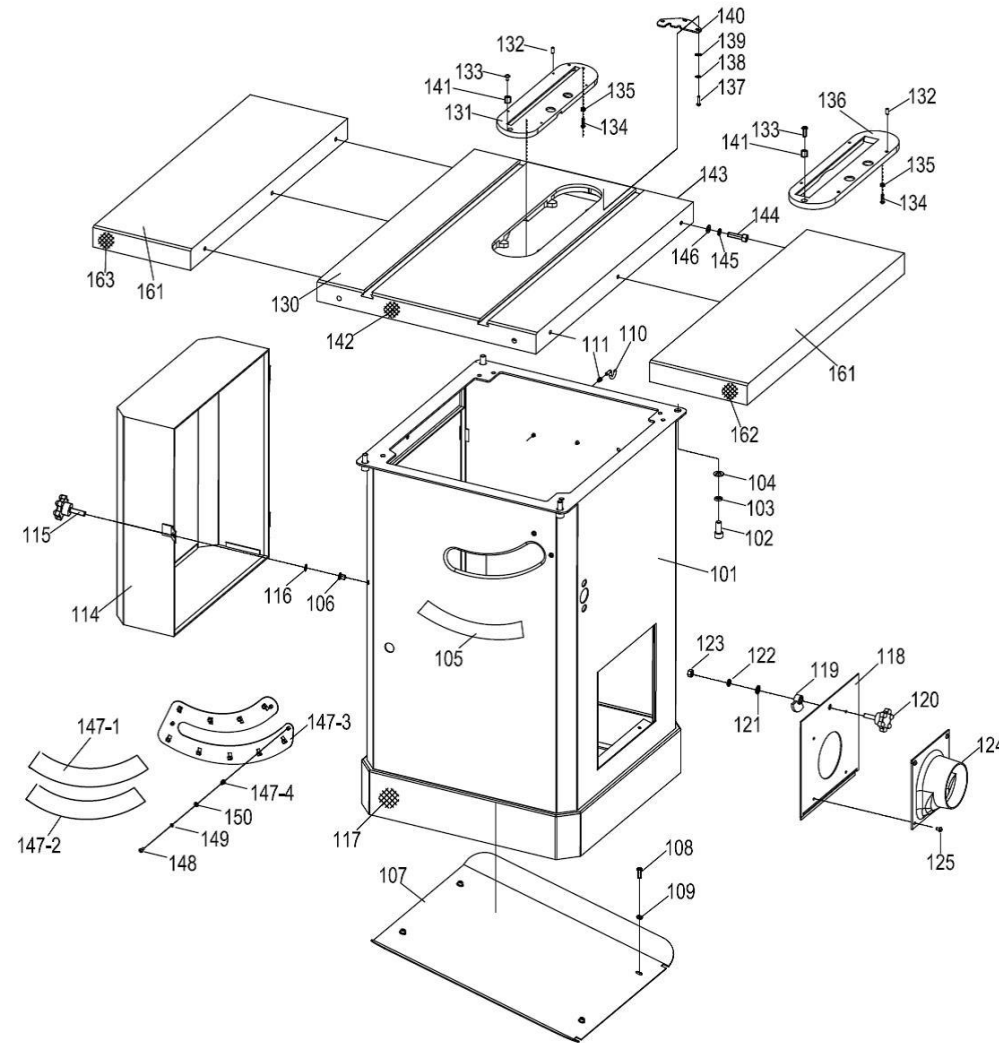
## 9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

ВОЗМОЖНАЯ НЕИСПРАВНОСТЬ	МЕТОД УСТРАНЕНИЯ
<b>СТАНОК НЕ ВКЛЮЧАЕТСЯ</b> 1. Вилка кабеля питания не вставлена в розетку 2. Сгорела плавкая вставка или сработал автоматический выключатель 3. Повреждён кабель питания.	1. Вставить вилку. 2. Заменить плавкую вставку или сбросить автоматический выключатель. 3. Выполнить замену кабеля квалифицированным электриком.
<b>ЧАСТОЕ СРАБАТЫВАНИЕ ЗАЩИТЫ ОТ ПЕРЕГРУЗКИ</b> 1. Удлинитель слишком малого сечения или слишком длинный. 2. Слишком быстрая подача. 3. Плохое состояние диска (затуплен, покороблен, загрязнен) 4. Диск заклинил из-за неотрегулированного параллельного упора. 5. Диск заклинил из-за покоробленной древесины. 6. Малый ток.	1. Заменить на соответствующий кабель. 2. Замедлить подачу. 3. Очистить или заменить диск. 4. Проверить и отрегулировать продольный упор. См. указания по регулировке. 5. Взять другую заготовку. 6. Обратиться в компании электроснабжения.
<b>НЕВОЗМОЖНЫ ТОЧНЫЕ РАСПИЛЫ ПОД 45° ИЛИ 90°</b> 1. Ненадлежащая регулировка фиксированных упоров. 2. Указатель угла наклона не настроен надлежащим образом.	1. Проверить диск угольником и отрегулировать жёсткий упор. 2. Проверить диск угольником и установить указатель на нуль.
<b>МАТЕРИАЛ СДАВЛИВАЕТ ДИСК ПРИ ПРОДОЛЬНОМ ПИЛЕНИИ</b> 1. Параллельный упор не выставлен по диску. 2. Покоробленная древесина.	1. Проверить и отрегулировать параллельный упор. 2. Взять другую заготовку.
<b>МАТЕРИАЛ ВЯЗНЕТ НА РАСКЛИНИВАЮЩЕМ НОЖЕ</b> 1. Ненадлежащая регулировка расклинивающего ножа по ширине пропила.	1. Проверить и отрегулировать расклинивающий нож по ширине пропила.

ВОЗМОЖНАЯ НЕИСПРАВНОСТЬ	МЕТОД УСТРАНЕНИЯ
<p><b>НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНЫЕ ПРОПИЛЫ</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Затупленный диск.</li> <li>2. Диск закреплён другой стороной.</li> <li>3. Смола на диске.</li> <li>4. Диск не соответствует выбранной заготовке.</li> <li>5. Смола на столе, обуславливающая неверную подачу.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Заменить диск.</li> <li>2. Перевернуть диск.</li> <li>3. Снять диск и очистить скипидаром и стальной ватой.</li> <li>4. Заменить диск.</li> <li>5. Очистить стол скипидаром и стальной ватой.</li> </ol>
<p><b>НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНАЯ ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ ДИСКА</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Удлинитель слишком малого сечения или слишком длинный.</li> <li>2. Малый ток.</li> <li>3. Подключение двигателя не соответствует напряжению питания.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Заменить кабель на соответствующий.</li> <li>2. Обратиться в компанию по сбыту электроэнергии.</li> <li>3. См. двигатель и/или его шильдик.</li> </ol>
<p><b>ПОВЫШЕННАЯ ВИБРАЦИЯ СТАНКА</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Стол не закреплён надёжно на тумбе.</li> <li>2. Неровный пол.</li> <li>3. Повреждённый диск.</li> <li>4. Изношенные клиновые ремни.</li> <li>5. Клиновые ремни не натянуты надлежащим образом.</li> <li>6. Деформированный шкив.</li> <li>7. Ненадлежащее крепление двигателя.</li> <li>8. Ослабленный крепёж.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Подтянуть все крепёжные элементы.</li> <li>2. Переставить на ровную поверхность.</li> <li>3. Заменить диск.</li> <li>4. Заменить клиновые ремни.</li> <li>5. Отрегулировать натяжение клиновых ремней.</li> <li>6. Заменить шкив.</li> <li>7. Проверить и отрегулировать крепление двигателя.</li> <li>8. Затянуть все гайки, болты и установочные винты.</li> </ol>
<p><b>ДИСК НЕ ПОДНИМАЕТСЯ ИЛИ НЕ НАКЛОНЯЕТСЯ СВОБОДНО</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Опилки или загрязнения в механизмах подъёма и опускания.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Смести или выдуть опилки или загрязнения.</li> </ol>

## 10. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ

### Покомпонентный чертёж корпуса пилы



### Перечень деталей и узлов корпуса пилы

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.	КОЛ- ВО
101	Тумба	Cabinet	1
102	Винт М10 х25	Cap screw M10 x25	4
103	Шайба пружинная 10	Lock washer 10	4
104	Шайба плоская 10	Flat washer 10	4
105	Шкала	Scale	1
106	Гайка заклёпочная М6х13.5	Rivet nut M6x13.5	1
107	Плита нижняя	Bottom plate	1
108	Винт М6х16	Cap screw M6x16	4
109	Шайба плоская увеличенная 5	Big flat washer 5	4
110	Крюк	Hook	3
111	Гайка заклёпочная М5х12	Rivet nut M5x12	3
112	/		
113	/		
114	Крышка двигателя	Motor cover	1
115	Рукоятка	Knob	1
116	Стружковый барьер	Barrier chip	1
117	Лента	Tape	2.1m
118	Дверца для очистки	Cleanout door	1
119	Дверной фиксатор	Door latch	1
120	Рукоятка	Knob	1
121	Шайба плоская 8	Flat washer 8	1

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.	КОЛ- ВО
122	Шайба пружинная 8	Lock washer 8	1
123	Гайка 8	Lock nut 8	1
124	Кожух вытяжки опилок	Dust hood	1
125	Винт М5х8	Pan HD screw M5x8	4
130	Основной стол	Main table	1
131	Вставка стола	Table insert	1
132	Винт установочный М5х12	Set screw M5x12	8
133	Винт М5х12	Pan HD screw M5x12	2
134	Винт М5*20	Pan HD screw M5*20	2
135	Гайка 5	Lock nut 5	2
136	Вставка для выборки фальца	Dado insert	1
137	Винт М5х20	Pan HD screw M5x20	3
138	Шайба пружинная 5	Lock washer 5	3
139	Шайба плоская 5	Flat washer 5	3
140	Ограничительная планка	Limit plate	1
141	Винт установочный	Set screw	2
142	Лента передняя	Front tape	1
143	Лента задняя	Rear tape	1
144	Винт М8х30	Cap screw M8x30	6
145	Шайба пружинная 8	Lock washer 8	6
146	Шайба плоская 8	Flat washer 8	6

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.	КОЛ- ВО
146-1	Щётка	Hairbrush	1
146-2	Щётка	Hairbrush	1
147-3	Крышка от попадания опилок	Dust cover	1
147-4	Гайка заклёпочная M4x10	Rivet nut M4x10	3

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.	КОЛ- ВО
148	Винт M4x12	Pan HD screw M4x12	3
149	Шайба пружинная 4	Lock washer 4	3
150	Шайба плоская 4	Flat washer 4	3
161	Расширитель	Extension wing	2
162	лента	Tape	1
163	Лента	Tape	1





### Перечень узлов и деталей узла цапфы

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.	КОЛ-ВО
201	Рукоятка фиксации	Lock knob	2
202	Маховик	Wheel	2
203	Винт установочный М5х12	Set screw M5x12	2
204	Точка 1	Point 1	1
205	Винт установочный М5х6	Set screw M5x6	1
206	Точка 2	Point 2	1
207	Винт	Pan HD screw	1
208	Шайба пружинная 6	Lock washer 6	1
209	Шайба пружинная 6	Flat washer 6	1
210	Гайка 6	Nut 6	4
211	Кронштейн	Point bracket	1
212	Винт М5х25	Pan HD screw M5x25	2
213	Планка упорная	Stop plate	1
214	Винт М8х30	Pan HD screw M8x30	6
215	Шайба пружинная 8	Lock washer 8	9
216	Штифт	Lock pin	4
217	Шпонка 5х30	Key 5x30	2

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.	КОЛ-ВО
218	Вал червячный для угловой регулировки	Worm arbor for angle	1
219	Втулка распорная	Set collar	2
220	Винт установочный М6х8	Set screw M6x8	4
221	Шайба стопорная волнистая	Wave lock washer	2
222	Подкладка медная	Copper backing	4
223	Червяк	Worm	2
224	Винт установочный М6х12	Set screw M6x12	2
225	Кронштейн передний	Front bracket	1
226	Винт М10х30	Cap screw M10x30	2
227	Шайба плоская 10	Flat washer 10	2
228	Шайба пружинная 10	Lock washer 10	2
229	Гайка 10	Nut 10	2
230	Винт М6х25	Cap screw M6x25	3
231	Шайба	Washer	1
232	Винт М8х30	Cap screw M8x30	1
233	Колесо зубчатое установочное	Locating gear	1

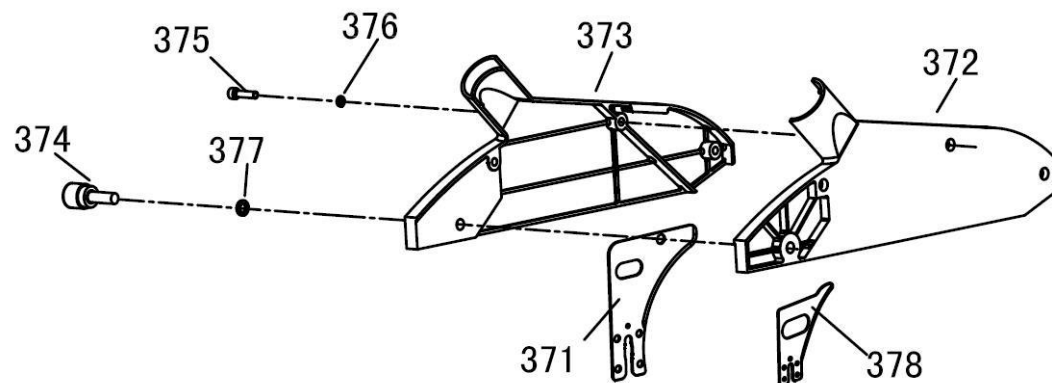
ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.	КОЛ-ВО
234	Кронштейн передний	Front bracket	1
235	Кронштейн левый	Left bracket	1
236	Кронштейн правый	Right bracket	1
237	Болт с квадратной головкой	Square head bolt	2
238	Шайба плоская 8	Flat washer 8	6
239	Гайка 8	Nut 8	8
240	Винт регулировочный	Adjust screw	2
241	Винт установочный М8х8	Set screw M8x8	1
242	Пружина	Spring	1
243	Шарик	Ball	1
244	Гайка М18-1.5	Lock nut M18-1.5	1
245	Вал червячный регулировки по высоте	Worm arbor for high	1
246	Болт М8х30	Hex bolt M8x30	1
247	Втулка	Bush	2
248	Болт М8х35	Hex bolt M8x35	1
249	Рукоятка	Handle	2
250	Цапфа	Trunnion	1
270	Шпонка 6х35	Key 6x35	1

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.	КОЛ-ВО
271	Сектор зубчатый с подшипниками	Geared bearing housing	1
272	Болт М10х45	Hex bolt M10x45	1
273	Шайба пружинная 10	Lock washer 10	1
274	Шайба плоская 10	Flat washer 10	2
275	Гайка шпинделя	Arbor nut	1
276	Фланец шпинделя	Arbor flange	1
277	Винт установочный М5х12	Set screw M5x12	2
278	Шпиндель	Arbor	1
279	Шпонка 5х30	Key 5x30	1
280	Подшипник 6005-2RS	Bearing 6005-2RS	2
281	Втулка распорная	Set collar	1
282	Шкив ремня	Belt pulley	1
283	Втулка распорная	Set collar	1
284	Кольцо стопорное	Lock ring	1
285	Винт установочный М5х16	Set screw M5x16	3
286	Шайба пружинная 5	Lock washer 5	5
287	Шайба плоская 5	Flat washer 5	3
288	Гайка М16-1.5	Lock nut M16-1.5	1

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.	КОЛ-ВО
289	Ось вращения	Axis of rotation	1
290	Колесо зубчатое	Gear	1
291	Рабочий брус	Operation bar	1
292	Штифт пружинный	Spring pin	2
293	Винт М5х25	Cap screw M5x25	2
294	Колесо зубчатое	Gear	1
295	Втулка	Sleeve	1
296	Шайба плоская 10	Flat washer 10	1
297	Винт М10х45	Cap screw M10x45	1
298	Гайка 10	Lock nut 10	1
299	Шайба пружинная	Lock washer	1
2001	Рукоятка	Knob	1
2002	Пружина	Spring	1
2003	Штифт	Pin	1
2004	Колодка	Block	1
2005	Винт установочный М6х12	Set screw M6x12	4
2006	Шайба пружинная 6	Lock washer	3
2007	Втулка распорная	Set collar	3
2008	Планка пружинная запорная	Spring lock plate	1

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.	КОЛ-ВО
2009	Винт М6х30	Pan HD screw M6x30	3
2101	Ремень клиновый		3
2102	Шкив двигателя	Motor pulley	1
2103	Винт установочный М5х12	Set screw M5x12	2
2104	Шпонка	Key	1
2105	Двигатель	Motor	1
2106	Штифт	Pin	1
2107	Шплинт	Cotter pin	1
2108	Болт М12х110	Hex bolt M12x110	1
2109	Шайба плоская 12	Flat washer 12	2
2110	Шайба пружинная 12	Lock washer 12	1
2111	Гайка 12	Nut 12	1
2112	Кронштейн двигателя	Motor bracket	1
2113	Винт установочный М8х12	Set screw M8x12	2
2114	Винт установочный М8х30	Set screw M8x30	1
2115	Гайка 8	Nut 8	1

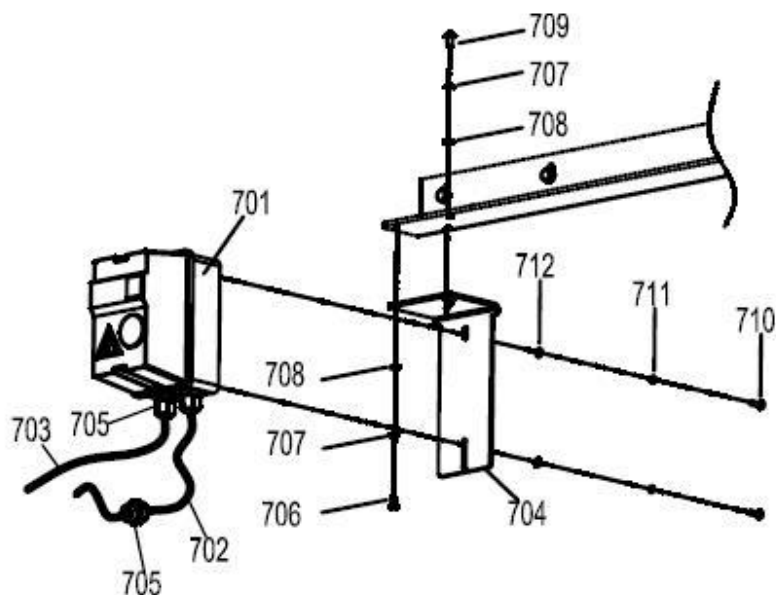
### Покомпонентный чертёж ограждения диска



### Перечень деталей и узлов ограждения диска

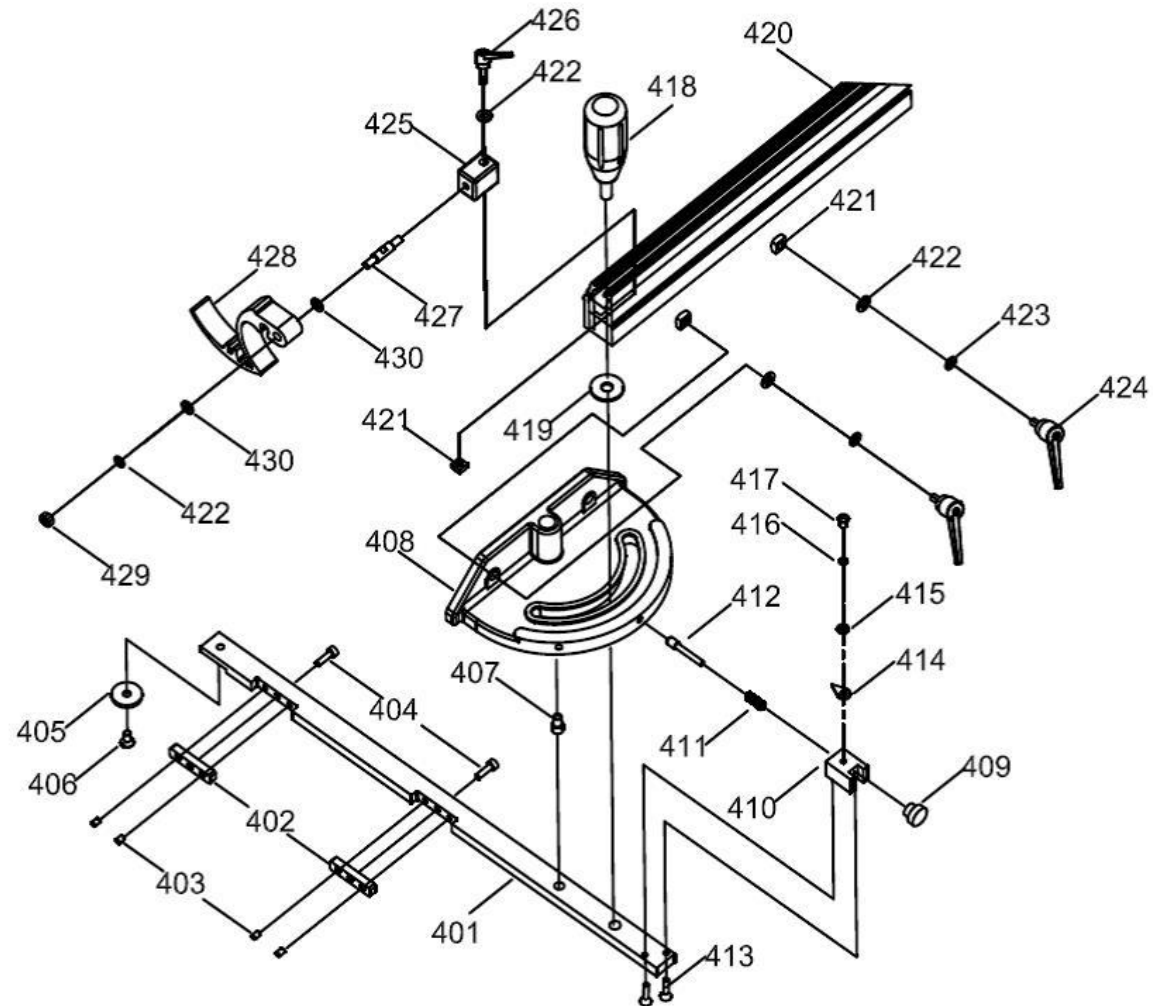
ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.	КОЛ- ВО
371	Расклинивающий нож	Splitter	1
372	Правое ограждение	Right side guard	1
373	Левое ограждение	Left side guard	1
374	Винт М10 х 30	Pan head screw М10 х 30	1
375	Винт М6 х 25	Pan head screw М6 х 25	3
376	Пружинная шайба 6	Lock washer 6	3
377	Пружинная шайба 10	Lock washer 10	1
378	Расклинивающий нож	Riving knife	1

### Покомпонентный чертёж выключателя



### Перечень деталей и узлов выключателя

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.	КОЛ- ВО
701	Выключатель	Switch	1
702	Кабель	Cable 14AWGX3C	1,5 м
703	Кабель	Cable 14AWGX3C	1
704	Кронштейн выключателя	Switch bracket	1
705	Защита кабеля от перегиба	Strain relief	3
706	Болт М6х12	Hex bolt M6x12	2
707	Пружинная шайба 6	Lock washer 6	3
708	Плоская шайба 6	Flat washer 6	3
709	Винт М6х12	Pan HD screw М6x12	1
710	Винт М5х16	Pan HD screw М5x16	2
711	Пружинная шайба 5	Lock washer 5	2
712	Плоская шайба 5	Flat washer 5	2

**Покомпонентный чертёж подвижного углового упора**

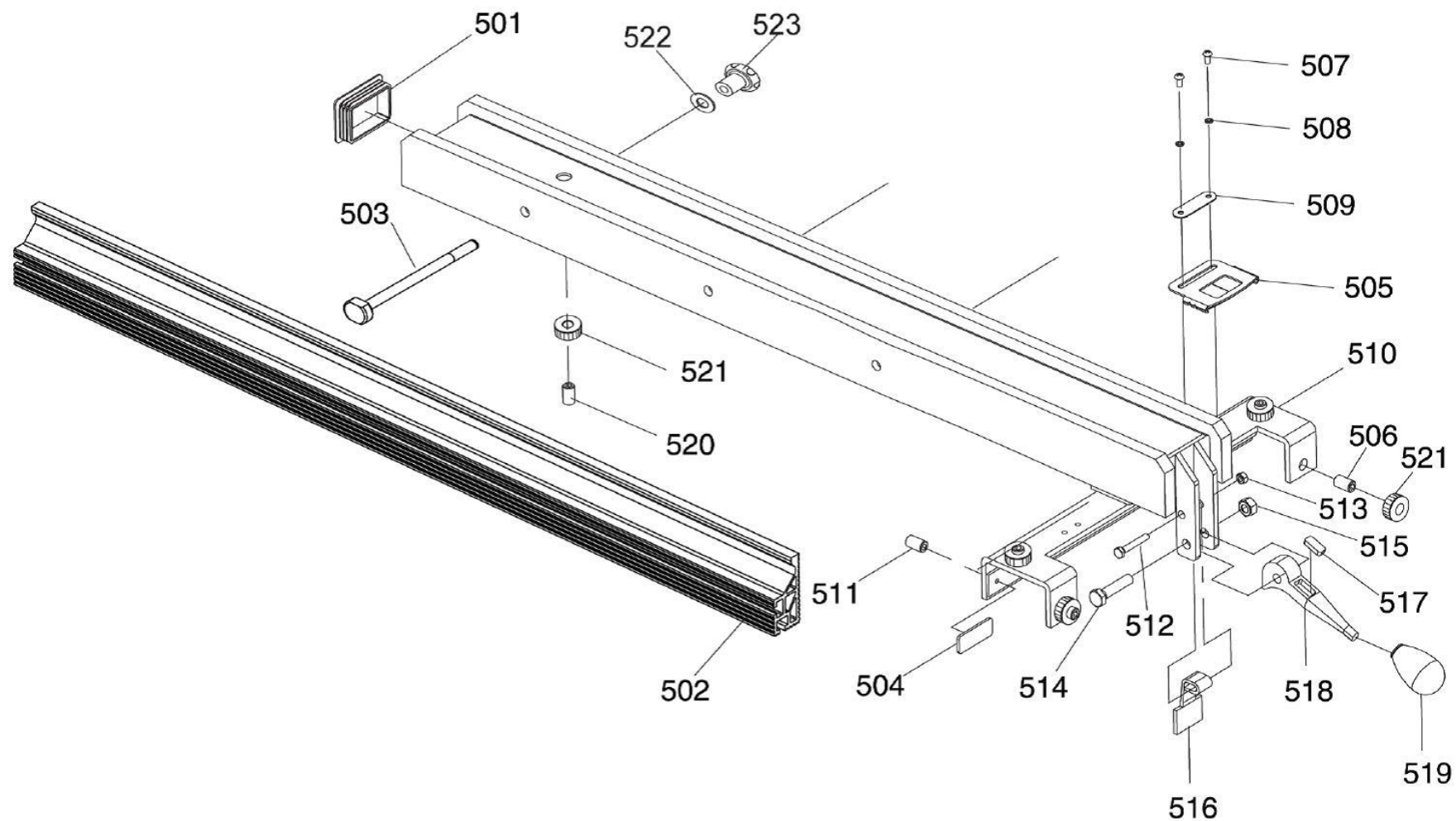
### Перечень деталей и узлов углового упора

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.	КОЛ-ВО
401	Полосок	Miter bar	1
402	Клин	Gib	2
403	Винт М4-7х6	Set screw M4-7x6	4
404	Винт М4-7х14	Cap screw M4-7x14	2
405	Кольцо углового упора	Miter ring	1
406	Винт М5-8х8	Flat head screw M5-8x8	1
407	поворотный палец корпуса углового упора	Miter body pivot pin	1
408	Корпус линейки	Miter gauge body	1
409	Рукоятка упорного штифта углового упора	Miter stop pin knob	1
410	Колодка упорного штифта углового упора	Miter stop pin block	1
411	Пружина сжатия	Compression spring	1
412	Упорный штифт углового упора	Miter stop pin	1
413	Винт М4-7х10	Cap screw M4-7x10	2
414	Шкала указателя углового упора	Pointer miter gauge	1
415	Плоская шайба 4 мм	Flat washer 4 mm	1
416	Пружинная шайба 4 мм	Lock washer 4 mm	1
417	Винт М4-7х6	Phlp hd screw M4-7x6	1
418	Рукоятка углового упора	Miter knob	1
419	Увеличенная шайба 10 мм	Fender washer 10 mm	1
420	Упор линейки	Meter gauge fence	1
421	Квадратная гайка	Square nut	3
422	Плоская шайба 6	Flat washer 6	4



<b>ПОЗ.</b>	<b>НАИМЕНОВАНИЕ</b>	<b>НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.</b>	<b>КОЛ-ВО</b>
423	Пружинная шайба 6	Lock washer 6	4
424	Рычаг фиксации	Lock lever	2
425	Пружинная опора	Tighten support	1
426	Рычаг фиксации	Lock lever	1
427	Пружинный штифт	Tighten pin	1
428	Пружинный хомут	Tighten clip	1
429	Гайка 6	Lock nut 6	1
430	Фторопластовая шайба	Teflon washer	2

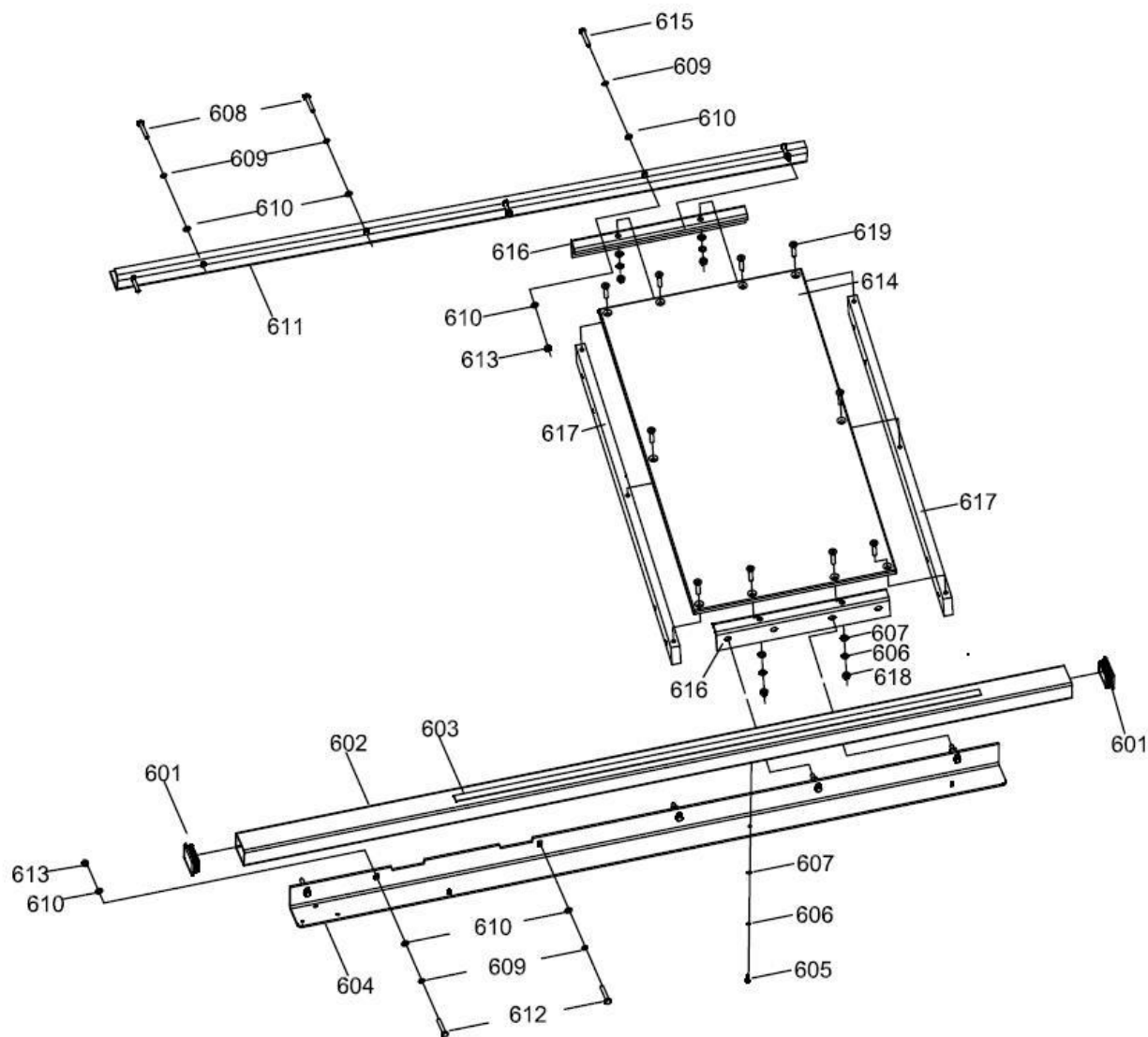
## Покомпонентный чертёж параллельного упора



### Перечень деталей и узлов параллельного упора

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.	КОЛ-ВО
502	Упор	Al fence	1
503	Болт М6	Bolt M6	3
504	Подкладка скольжения	Glide pad	2
505	Окно шкалы упора	Fence scale window	1
506	Установочный винт М12-1.75x15	Set screw M12-1.75x15	4
507	Винт М5-8x10	Phlp head screw M5-8x10	2
508	Пружинная шайба 5 мм	Lock washer 5 mm	2
509	Индикатор	Indicator	2
510	Корпус упора	Fence body	1
511	Установочный винт	Set screw	2
512	Болт М6-1x40	Hex bolt M6-1x40	1
513	Гайка М6-1	Lock nut M6-1	1
514	Болт М10-1.5x45	Hex bolt M10-1.5x45	1
515	Гайка М10-1.25	Lock nut M10-1.25	1
516	Подошва кулачка	Cam foot	1
517	Магнит	Magnet	1
518	Кулачок	Cam	1
519	Рукоятка фиксации упора	Fence lock knob	1
520	Установочный винт М12-1.75x30	Set screw M12-1.75x30	1
521	Специальная контргайка М12-1.75	Special locking nut M12-1.75	4
522	Увеличенная шайба 6	Big washer 6	3
523	Рукоятка 6	Knob 6	3

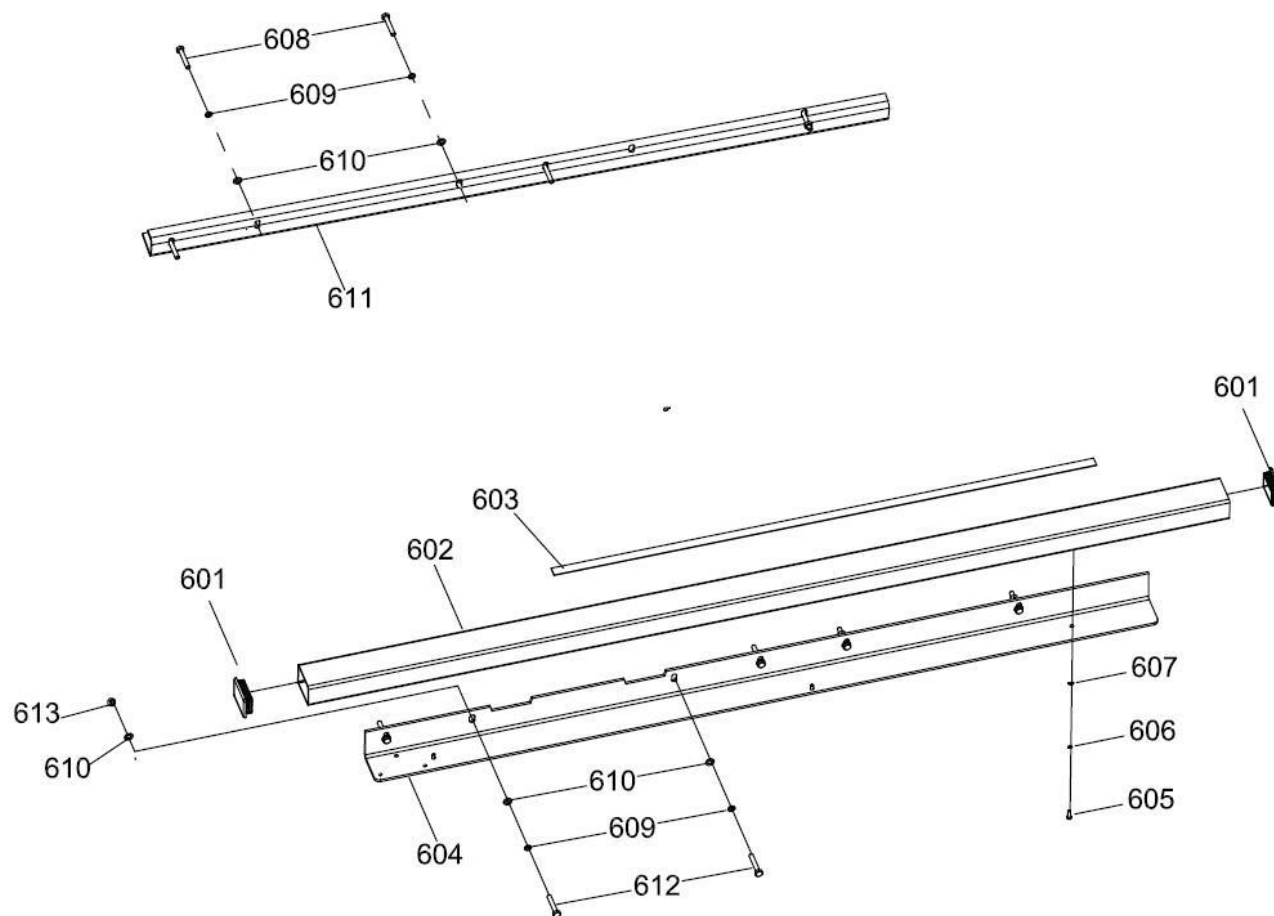
## Покомпонентный чертёж расширителя стола и короткой направляющей 30 дюймов



**Перечень деталей и узлов расширителя стола и направляющей 30 дюймов**

<b>ПОЗ.</b>	<b>НАИМЕНОВАНИЕ</b>	<b>НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.</b>	<b>КОЛ-ВО</b>
601	Вставка трубки направляющей	Guide tube insert	2
602	Трубка направляющей	Guide tube	1
603	Шкала	Scale	1
604	Передняя направляющая	Front rail	1
605	Винт М6-1x16	Cap screw M6-1x16	3
606	Пружинная шайба 6	Lock washer 6	7
607	Плоская шайба 6	Flat washer 6	7
608	Болт 5/16-18x1-1/2	Hex bolt 5/16-18x1-1/2	2
609	Пружинная шайба 8	Lock washer 8	12
610	Плоская шайба 8	Flat washer 8	22
611	Задняя направляющая	Rear rail	1
612	Болт М8-1.25x40	Hex bolt M8-1.25x40	6
613	Гайка М8-1.25	Nut M8-1.25	10
614	Расширительный стол	Extension table	1
615	Болт М8-1.25x30	Hex bolt M8-1.25x30	4
616	Продольная опора расширителя	Longitudinal extension support	2
617	Поперечная опора расширителя	Cross extension support	2
618	Гайка М6	Nut M6	4
619	Винт М6-1x25	Flat HD screw M6-1x25	10

Короткая направляющая 30 дюймов



### Перечень узлов и деталей короткой направляющей 30 дюймов

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.	КОЛ-ВО
601	Крышка трубки	Tube cover	2
602	Трубка	Tube	1
603	Шкала	Scale	1
604	Направляющая передняя	Front rail	1
605	Винт М6х16	Cap screw M6x16	3
606	Шайба пружинная 6	Lock washer 6	3
607	Шайба плоская 6	Flat washer 6	3
608	Болт 5/16-18x1-1/2	Hex bolt 5/16-18x1-1/2	2
609	Шайба пружинная 8	Lock washer 8	8
610	Шайба плоская 8	Flat washer 8	14
611	Направляющая задняя	Rear rail	1
612	Болт М8х40	Hex bolt M8x40	6
613	Гайка 8	Nut 8	6

## РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ ПОДВИЖНОГО СТОЛА

### 1. Введение

Приспособление – фрезерный стол модели ST1400 – устанавливается на большинстве круглопильных станков и стационарных фрезеров для расширения возможностей поперечного пиления и фрезерования.

Данное дополнение к круглопильному станку представляет собой подвижный поперечный упор для поперечного пиления с регулируемым упором для повторных распилов и подвижного стола промышленного класса с линейным направляющим механизмом для особо точных пропилов.

С помощью поперечного упора можно выполнять поперечную резку заготовок длиной до 1000 мм. Обычным образом расположенный поперечный упор можно также повернуть на 45° влево или вправо с помощью встроенной поворотной головки.

### **ВНИМАНИЕ!**

**Все круглопильные станки являются источником опасности глубоких порезов и ампутации конечностей. Для уменьшения риска получения тяжёлой травмы из-за ненадлежащего использования данного подвижного стола следует изучить Руководство по эксплуатации на круглопильный станок и подвижный стол, а также выполнять все указания, приведённые в настоящем Руководстве.**

### **ПРИМЕЧАНИЕ**

*Модель ST1400 устанавливается на большинстве круглопильных станков и стационарных фрезеров.*

*Если на столе пилы отсутствуют монтажные отверстия для установки подвижного стола, необходимо просверлить эти отверстия и нарезать в них резьбу.*

*Если у стола длинные направляющие параллельного упора, может потребоваться их перемещение и сверление дополнительных отверстий в направляющих параллельного упора и столе.*

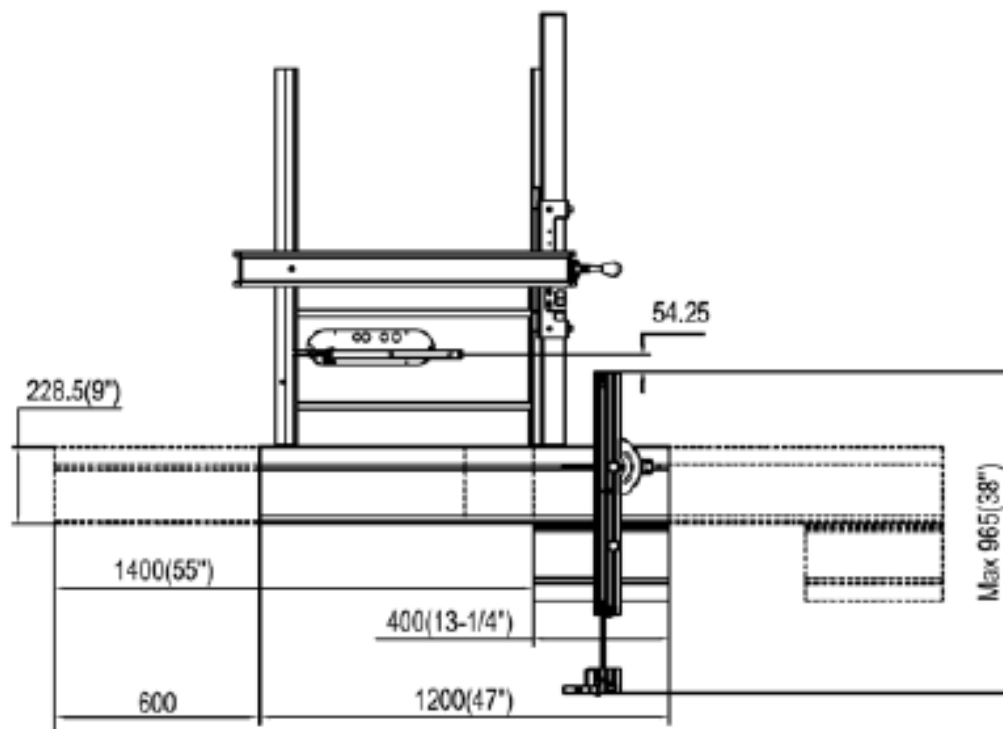
*Следует тщательно изучить весь раздел по сборке до начала самой сборки и проверить, подходит ли ST1400 к столу циркулярной пилы.*



## 2. Технические характеристики изделия

### Технические характеристики

Размеры стола	228,5 x 1200 мм
Размеры расширительного стола	228,5 x 400 мм
Максимальный ход стола	1400 мм
Максимальная длина поперечного пропила	1020 мм
Масса нетто	32 кг

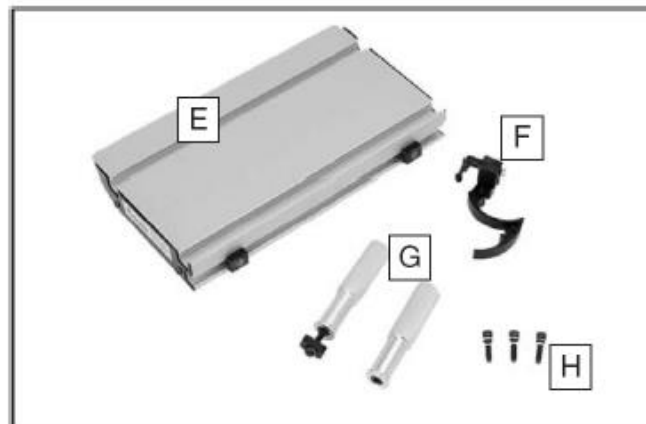
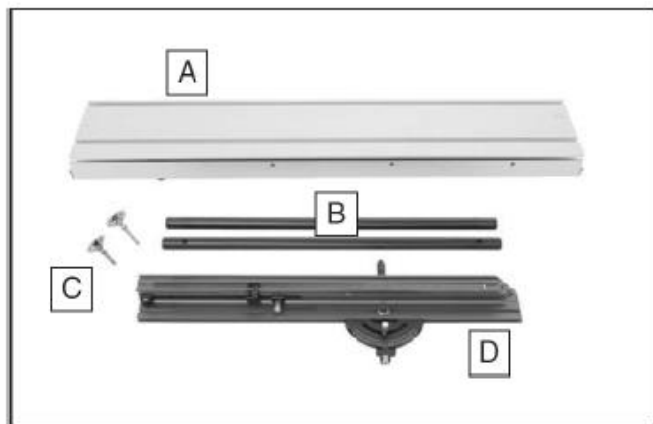


### 3. Комплект поставки

Ниже представлен комплект поставки.

**Примечание:**

*Если по данному перечню отсутствует какая-либо позиция, тщательно проверить монтажные места или упаковочные материалы. Всегда определённые элементы заранее устанавливаются на место в целях транспортирования.*



<b>A</b>	Узел подвижного стола	1
<b>B</b>	Опоры	2
<b>C</b>	Узлы ножек	2
<b>D</b>	Узел поперечного упора	1
<b>E</b>	Расширительный стол	1
<b>F</b>	Откидной упор	1
<b>G</b>	Рукоятки с рифлением	2
<b>H</b>	Набор крепёжных винтов:	
	- Винты М8-1,25 x 30	3
	- Шайбы пружинные 8 мм	3
	- Шайбы плоские 8 мм	3

## 4. Сборка

Для обеспечения безопасного и эффективного использования подвижного стола его необходимо закрепить на левой стороне стола пилы и так, чтобы верх подвижного стола был практически **заподлицо** с верхом стола пилы по всей длине.

1. Отключить электропитание пилы.
2. Подвижный стол следует крепить с левой стороны стола пилы так, чтобы верх подвижного стола был на 0,25-0,5 мм выше верха стола пилы, так чтобы заготовки не тормозились.

При наличии расширителя стола, закреплённого с левой стороны стола, снять его.

При отсутствии расширителя, закреплённого с левой стороны стола и при отсутствии требуемых крепёжных отверстий для подвижного стола, необходимо в столе пилы просверлить три отверстия и нарезать в них резьбу М8 х 1,25, расположенные так, чтобы они совпадали с отверстиями в подвижном столе (рис. 1).

**Рекомендация:** следует воспользоваться подвижным столом в качестве кондуктора для сверления отверстий на столе пилы. Современные модификации подвижных столов не требуют данной подгонки.

3. Ввернуть узлы ножек в нижнюю часть опор, как показано на рис. 2. Пока не доворачивать контргайки до опор, так чтобы можно было в дальнейшем регулировать высоту опор.



Рис. 1. Монтажные отверстия



Рис. 2. Ножка, ввёрнутая в опору

4. Перевернуть подвижный стол, вставить опоры стола Т-образными ползками (рис. 3) в Т-образные пазы в нижней части подвижного стола, затем рукой затянуть опоры по часовой стрелке для их фиксации по месту.

**Примечание:** для обеспечения большей устойчивости следует располагать опоры вблизи краёв подвижного стола, как показано на рис. 3.

5. С помощью второго человека перевернуть узел подвижного стола, затем снова его установить на столе пилы.
6. Извлечь штифт, расположенный под подвижным столом, затем сдвинуть верхнюю часть (каретку) вправо для того, чтобы открыть два монтажных отверстия, как показано на рис. 4
7. Совместить монтажные отверстия, затем ввернуть (2) винта М8-1,25 x 30 с пружинными шайбами 8 мм и плоскими шайбами 8 мм через подвижный стол в монтажные отверстия стола пилы.
8. Сдвинуть каретку подвижного стола в противоположном направлении и ввернуть остальные винты М8-1,25 x 30 с пружинными шайбами 8 мм и плоскими шайбами 8 мм.
9. Отрегулировать ножки опор для обеспечения полной опоры стола, затем довернуть контргайку до опор для фиксации регулировок.

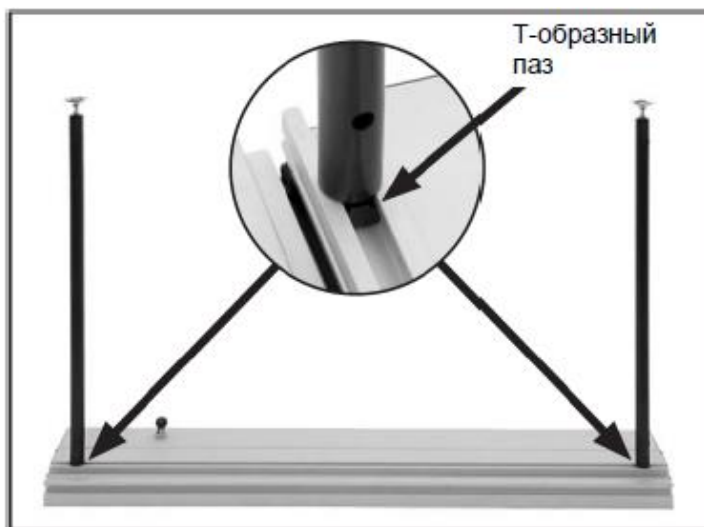


Рис. 3. Закреплённая опора

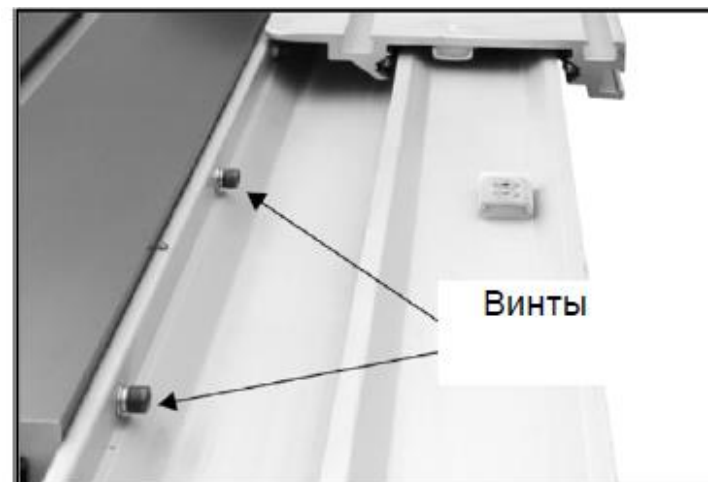
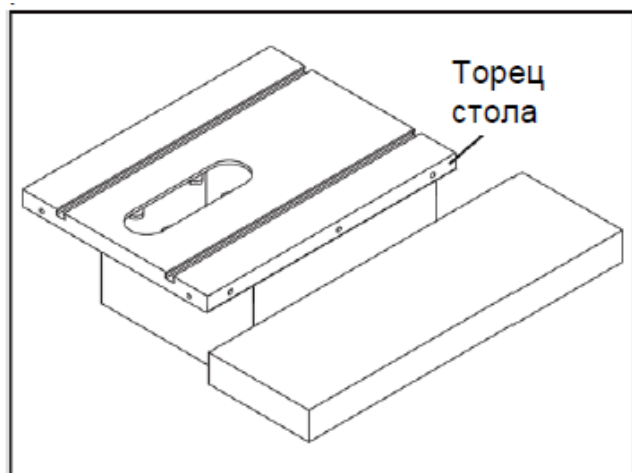


Рис. 4. Открытые места установки крепежа

**Примечание:** во время регулировки опор выверку совмещения поверхностей столов следует производить с помощью точной поверочной линейки и набора щупов для выставления требуемого зазора.

10. Если подвижный стол не перемещается строго параллельно диску, то заготовка может зажаться или отскочить на оператора, причинив ему тяжёлую травму. Перед началом работы следует обязательно проверить параллельность перемещения стола пильному диску во избежание травмирования. Для регулировки параллельности можно воспользоваться регулировочными шайбами или полосками фольги в торце стола, как показано на рис. 5
11. Вставить Т-образные ползки расширительного стола в Т-образный паз снаружи подвижного стола, затем затянуть фиксирующие рычаги для закрепления по месту расширительного стола, как показано на рис. 6.

**Примечание:** расширительный стол обеспечивает дополнительную опору заготовке и его следует устанавливать в зависимости от потребности.



**Рис. 5. Подкладка регулировочных шайб по торцу стола**



**Рис. 6. Фиксирующие рычаги расширительного стола**

12. Вывернуть болт под Т-образный паз из рукоятки с рифлением и отложить его в сторону для использования на последующих шагах.
13. Вставить ползок поперечного упора в ближайший к пиле паз подвижного стола. Вставить болт под Т-образный паз в соседний паз (рис. 7)
14. Поставить поперечный упор на два болта, установить и затянуть рукоятку фиксации ползка, установить две рифленые рукоятки. (Рис. 8)
15. Угольником выверить положение поперечного упора под 90° относительно пильного диска, затем затянуть две рукоятки с рифлением, как показано на рис. 8.
16. Для юстировки указателя поворотной головки, ослабить винт указателя, показанный на рис. 8, совместить среднее деление указателя и нулевое деление поворотной головки, затем затянуть винт.

**Примечание:** данный шаг обеспечивает изменение угла поперечного упора и юстировки его на 0°, так чтобы он располагался точно под 90° к пильному диску.



**Рис. 7. Установка болтов поперечного упора в Т-образный паз**



**Рис. 8. Установленные рукоятки с рифлением**

## 5. Работа

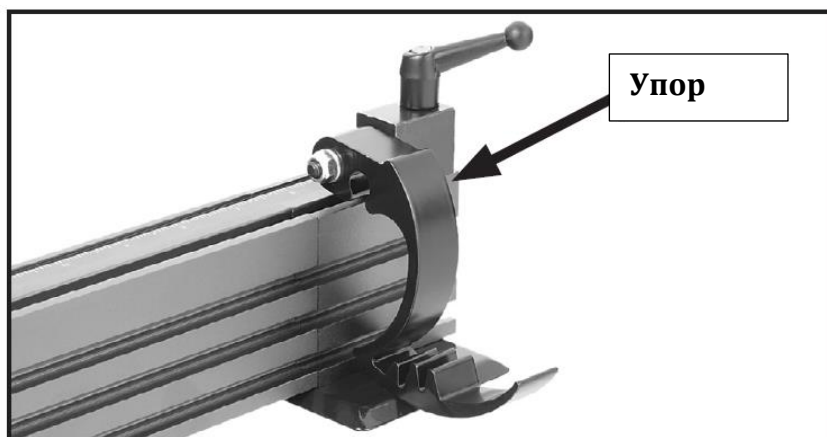
Ослабить рифленые рукоятки (рис. 7-8), установить поперечный упор на стол, затянуть рукоятку фиксации ползка для его закрепления.

Ослабить две рукоятки с рифлением для поворота узла параллельного упора в требуемое положение, установку под требуемый угол осуществляется поворотной головкой, затем затянуть рукоятки с рифлением для закрепления параллельного упора.

Для повторных резов с настройками поперечного упора переместить откидной упор в верхний Т-образный паз поперечного упора, рис. 9, затем затянуть фиксирующий рычаг для его закрепления.

Извлечь штифт снизу подвижного стола и повернуть его на 90° так, чтобы он зафиксировался. После этого подвижный стол будет перемещаться по траектории, не пересекаясь со штифтом. Если стол не используется, зафиксировать его так, чтобы исключить его случайное перемещение.

Для длинных заготовок (до 38 дюймов) ослабить винт с рифлением, рис. 10, поставить параллельный упор на расширительный стол и вытянуть удлинитель параллельного упора, затем затянуть винт с рифлением.



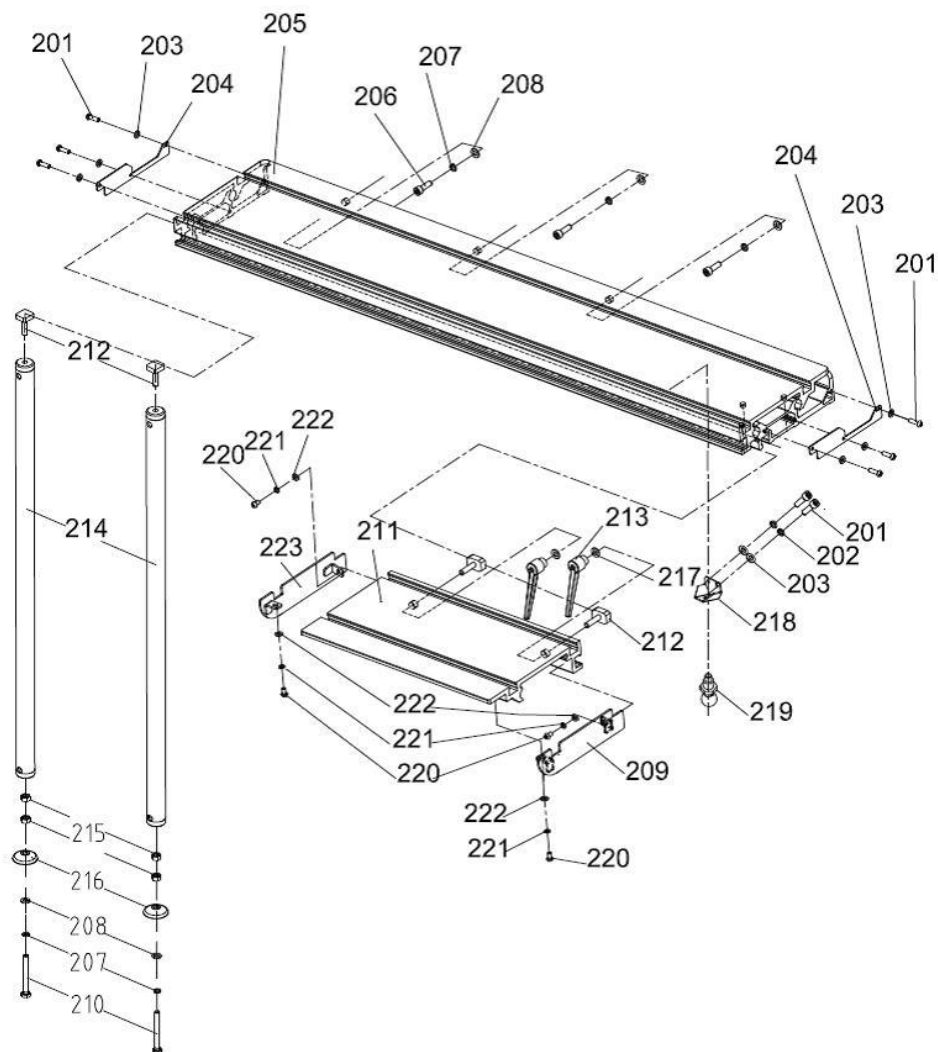
*Рис. 9 Откидной упор*



*Рис. 10. Удлинитель упора, вытянутый под длинные заготовки*

## 6. Спецификация узлов и деталей

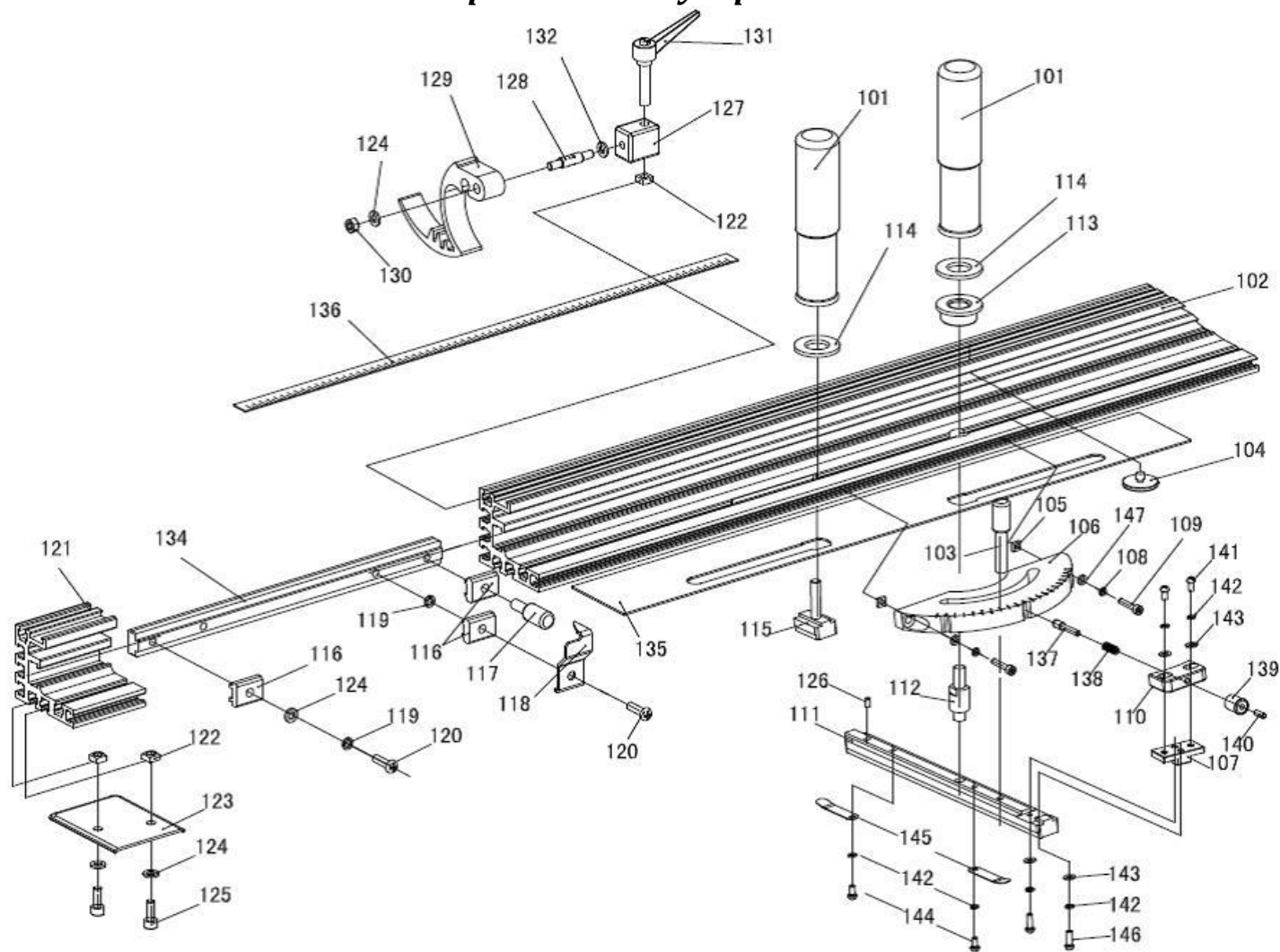
### Узлы и детали подвижного стола





<b>ПОЗ.</b>	<b>НАИМЕНОВАНИЕ</b>	<b>НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.</b>	<b>КОЛ-ВО</b>
201	Винт М6-1х12	Button HD SCR M6-1x12	8
202	Шайба пружинная 6 мм	Lock washer 6 mm	2
203	Шайба плоская 6 мм	Flat washer 6 mm	8
204	Боковая крышка подвижного стола	SLIDING TABLE SIDE COVER	2
205	Узел подвижного стола	SLIDING TABLE ASSEMBLY	1
206	Винт М8-1.25х25	Cap screw M8-1.25x25	3
207	Шайба пружинная 8 мм	Lock washer 8 mm	5
208	Шайба плоская 8 мм	Flat washer 8 mm	5
209	Крышка стола боковая передняя	FRONT TABLE SIDE COVER	1
210	Болт М8-1.25х80	Hex bolt M8-1.25x80	2
211	Стол расширительный	Extension table	1
212	Гайка под Т-образный паз М8-1.25	T-NUT M8-1.25 M8-1.25	4
213	Рычаг фиксирующий М8-1.25	LOCK LEVER M8-1.25	2
214	Опора	SUPPORT LEG	2
215	Гайка М8-1.25	Hex nut M8-1.25	4
216	Ножка	FOOT PAD	2
217	Шайба плоская рычага фиксирующего 8 мм	LOCK LEVER FLAT WASHER 8 mm	2
218	Пластина упорная	STOP PLATE	1
219	Узел штифта упорного	STOP PIN ASSEMBLY	1
220	Винт М5-.8 X 12	BUTTON HD CAP SCR M5-.8 X 12	4
221	Шайба пружинная 5 мм	Lock washer 5 mm	4
222	Шайба плоская 5 мм	Flat washer 5 mm	4
223	Крышка стола боковая задняя	REAR TABLE SIDE COVER	1

### Узлы и детали параллельного упора подвижного стола



ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.	КОЛ-ВО
101	Рукоятка рифлёная М8-1.25	KNURLED HANDLE M8-1.25	2
102	Длинный параллельный упор для поперечного пиления	LONG CROSSCUT FENCE	1
103	Болт с рукояткой М6-1 X 35	KNOB BOLT M6-1 X 35	1
104	Болт с рукояткой М6-1 X 8	HANDLE SCREW M6-1 X 8	1
105	Гайка квадратная М5-.8	SQUARE NUT M5-.8	2
106	Корпус головки поворотной	MITER GUAGE BODY	1
107	Колодка с Т-образным пазом	T-SLOT BLOCK	1
108	Шайба пружинная 5 ММ	LOCK WASHER 5 MM	2
109	Винт М5-.8 X 20	CAP SCREW M5-.8 X 20	2
110	Кронштейн упора	STOP PIN BRACKET	1
111	Т-образный стержень головки поворотной	MITER GUAGE T-SLOT BAR	1
112	Штифт поворотный головки поворотной	MITER GUAGE PIVOT PIN	1
113	Втулка под резьбовую рукоятку	THREADED HANDLE BUSHING	1
114	Шайба плоская фторопластовая 8 ММ	TEFLON FLAT WASHER 8 MM	2
115	Болт под Т-образный паз М8-1.25 X 40	T-BOLT M8-1.25 X 40	1
116	Гайка под Т-образный паз М6-1	T-SLOT NUT M6-1	3
117	Болт с рукояткой кронштейна указателя М6-1	POINTER BRACKET KNOB BOLT M6-1	1
118	Указатель	POINTER	1
119	Шайба пружинная 6 ММ	LOCK WASHER 6 MM	2
120	Винт М6-1 X 20	BUTTON HD CAP SCR M6-1 X 20	2
121	Короткий параллельный упор для поперечного пиления	SHORT CROSSCUT FENCE	1
122	Гайка квадратная М6-1	SQUARE NUT M6-1	3
123	Опорная планка поперечного пиления	CROSSCUT SUPPORT PLATE	1
124	Шайба плоская 6 ММ	FLAT WASHER 6 MM	4

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.	КОЛ-ВО
125	Винт М6-1 X 16	CAP SCREW M6-1 X 16	2
126	Винт установочный М6-1 X 8	SET SCREW M6-1 X 8	1
127	Кронштейн упора	FLIP STOP BRACKET	1
128	Штифт упора поворотный	FLIP STOP PIVOT PIN	1
129	Упор	FLIP STOP	1
130	Гайка М6-1	LOCK NUT M6-1	1
131	Рычаг фиксирующий М6-1 X 32	LOCK LEVER M6-1 X 32	1
132	Шайба плоская фторопластовая 6 ММ	TEFLON FLAT WASHER 6 MM	2
133	/		
134	Удлинитель параллельного упора для поперечного пиления	CROSSCUT FENCE EXTENSION BAR	1
135	Подкладка из ПВХ	PVC PAD	1
136	Лента со шкалой	SCALE STRIP	1
137	Упор головки поворотной	MITER GAUGE STOP PIN	1
138	Пружина сжатия	COMPRESSION SPRING	1
139	Рукоятка упора	STOP PIN KNOB	1
140	Винт установочный М4-.7 X 8	SET SCREW M4-.7 X 8	1
141	Винт М4-.7 X 12	BUTTON HD CAP SCR M4-.7 X 12	4
142	Шайба пружинная 4 ММ	LOCK WASHER 4 MM	6
143	Шайба плоская 4 ММ	FLAT WASHER 4 MM	4
144	Винт М4-.7 X 8	BUTTON HD CAP SCR M4-.7 X 8	2
145	Пружина плоская	SPRING STRIP	2
146	Винт М4-.7 X 12	BUTTON HD CAP SCR M4-.7 X 12	2
147	Шайба плоская 5 ММ	FLAT WASHER 5 MM	2
148	Указатель	POINTER	1

## РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ ФРЕЗЕРНОГО СТОЛА

### 1. Введение

Приспособление – фрезерный стол модель RT100 – устанавливается на большинство круглопильных станков, стационарных фрезерных или иных станков со столами глубиной 686мм или автономно на собственном подстоле. Данное приспособление представляет собой универсальную фрезерную монтажную плиту: чугунный стол шириной 686мм с точным шлифованием, с параллельным упором из прессованного алюминия, а также стартовый штифт начального положения для обработки по контуру. В RT100 предусмотрены двойные перекрещивающиеся Т-образные пазы 19,05 x 9,525 мм, регулируемая опора и патрубок аспирации 63,5 мм.

#### **ВНИМАНИЕ!**

**Для уменьшения риска получения тяжёлой травмы из-за ненадлежащего использования данного фрезерного стола следует изучить Руководство по эксплуатации на круглопильный станок и фрезерный стол, а также выполнять все указания, приведённые в настоящем Руководстве.**

**Параллельный упор фрезерного стола не предназначен для безопасной работы с циркулярной пилой. Не допускается использование этого параллельного упора с циркулярной пилой.**

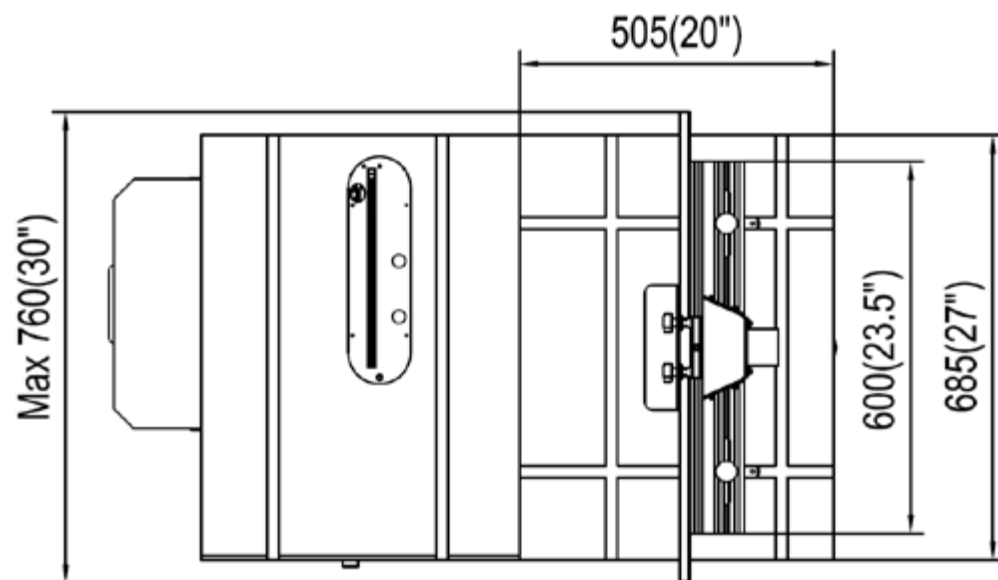
#### **ПРИМЕЧАНИЕ**

*Модель RT100 устанавливается на большинстве круглопильных станков, стационарных фрезерных станков или иного оборудования со столом глубиной 686мм. Если на столе пилы отсутствуют монтажные отверстия для установки фрезерного стола, необходимо просверлить эти отверстия и нарезать в них резьбу. Следует тщательно изучить весь раздел по сборке до начала самой сборки и проверить, подходит ли RT100 к столу станка.*

## 2. Технические характеристики изделия

Технические характеристики

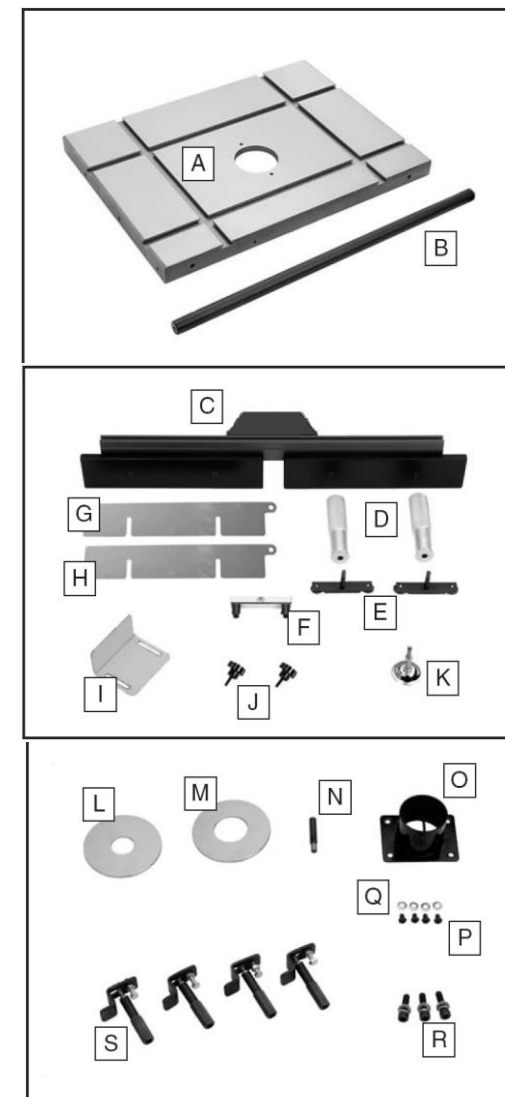
Размеры стола	510 x 686 мм
Размеры Т-образных пазов стола	19,05 x 9,525 мм
Накладные щечки параллельного упора (две)	317,5 x 70 мм
Число вставок в отверстие стола	2
Диаметр отверстия стола	100 мм
Внутренние диаметры вставок стола	25,4 мм, 60 мм
Размеры патрубка аспирации	63,5 мм
Масса	32 кг



### 3. Комплект поставки

Ниже представлен комплект поставки изделия.

<b>A.</b> Стол фрезерный	1
<b>B.</b> Опора	1
<b>C.</b> Параллельный упор с патрубком для аспирации	1
<b>D.</b> Рукоятки с насечками фиксации параллельного упора	2
<b>E.</b> Травверсы Т-образных пазов	2
<b>F.</b> Кронштейн ограждения фрезы	1
<b>G.</b> Прокладка регулировочная 1,5 мм под щечку параллельного упора	1
<b>H.</b> Прокладка регулировочная 0,7 мм под щечку параллельного упора	1
<b>I.</b> Пластмассовое ограждение фрезы	1
<b>J.</b> Рукоятки фиксации ограждения фрезы	2
<b>K.</b> Регулируемая ножка опоры	1
<b>L.</b> Вставка стола с внутренним диаметром 25 мм (1 дюйм)	1
<b>M.</b> Вставка стола с внутренним диаметром 60 мм (2 3/8 дюйма)	1
<b>N.</b> Стартовый штифт начального положения для криволинейного фрезерования	1
<b>O.</b> Патрубок для аспирации 2-1/2 дюйма	1
<b>P.</b> Винты с шестигранным шлицем М6-1 x 10	4
<b>Q.</b> Шайбы плоские 6 мм	4
<b>R.</b> Монтажные резьбовые элементы	3
- Винты с шестигранной головкой М8-1,25 x 30	3
- шайбы пружинные 8 мм	3
- шайбы плоские 8 мм	3
<b>S.</b> Кронштейны крепления фрезерной машины	4



При отсутствии позиции по данному перечню следует проверить монтажное положение на станке или упаковочные материалы. Некоторые детали предварительно устанавливаются для поставки или теряются в упаковочном материале.

#### 4. Сборка на примере циркулярной пилы

1. Отключите круглопильный станок от источника питания.
2. Выбрать наиболее пригодные варианты монтажа:
  - снять существующее правую полку стола циркулярной пилы и использовать существующие монтажные отверстия полки для крепления фрезерного стола;
  - установить фрезерный стол на правую сторону циркулярной пилы или существующую правую полку. В данных случаях, вероятно, потребуется просверлить три отверстия в столе пилы или полке и нарезать в них резьбу М8 х 1,25, при этом данные отверстия должны совмещаться с отверстиями фрезерного стола (см. *рис. 1*).

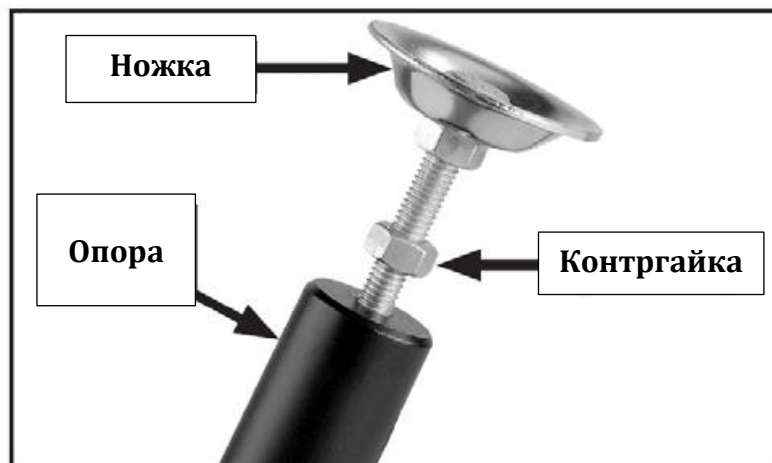


*Рис. 1. Требуемые монтажные отверстия*

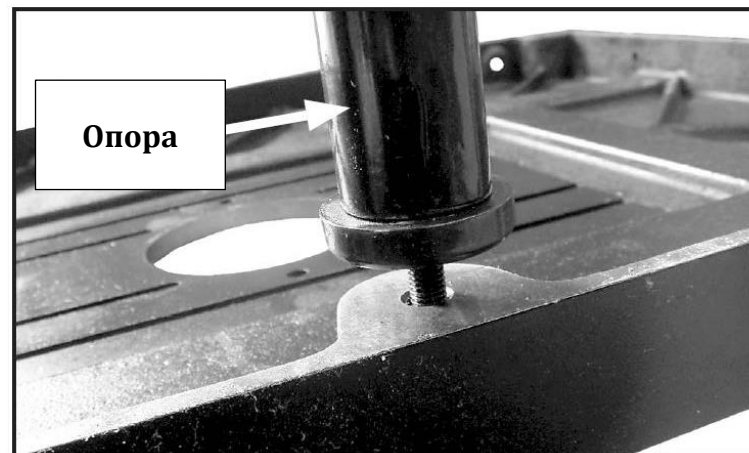
**Рекомендация:** отверстия фрезерного стола следует использовать в качестве шаблона для разметки стола циркулярной пилы, так чтобы верх фрезерного стола устанавливался **заподлицо** с верхом стола пилы.



3. Вернуть узел ножки опоры в нижнюю часть опоры, как показано на **рис. 2**. Не затягивать контргайку вверх до опоры, с тем, чтобы можно было регулировать высоту опоры на последнем шаге.
4. Навернуть опору на шпильку в нижней части фрезерного стола, как показано на **рис. 3**.



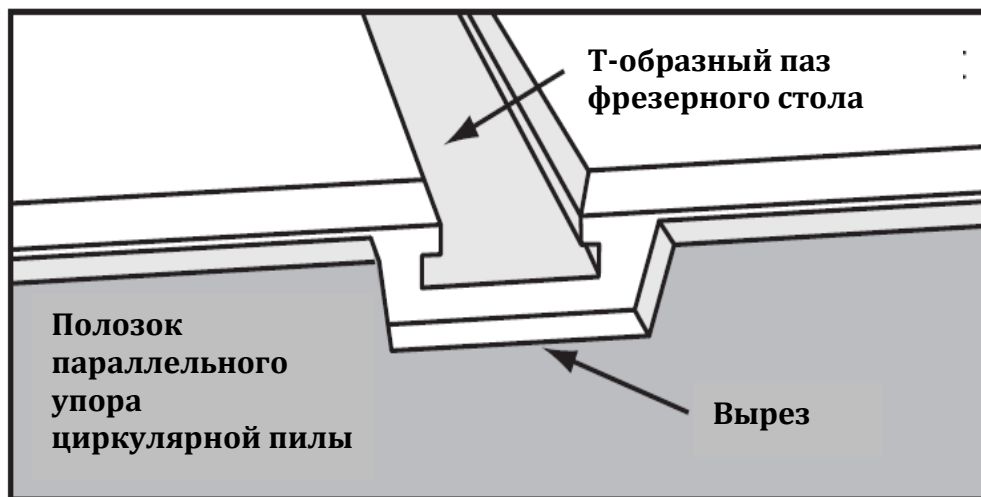
**Рис. 2. Ножка, ввёрнутая в опору**



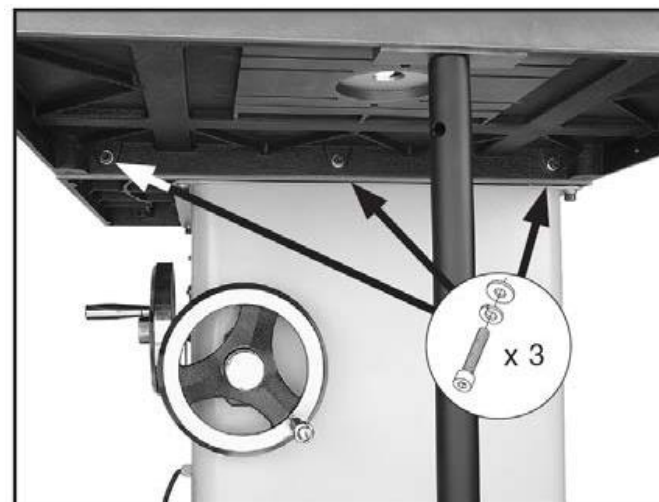
**Рис. 3. Опора, закреплённая на фрезерном столе**

5. При наличии длинных полозьев параллельного упора циркулярной пилы, которые выходят за пределы Т-образных пазов фрезерного стола, необходимо модифицировать верхнюю часть полозьев. Это влечёт за собой изготовление вырезов, которые соответствуют размерам Т-образных пазов фрезерного стола или выходят за пределы этих размеров, как показано на **рис. 4**.

6. Прибегнув к помощи второго человека, который будет удерживать стол и узел опоры, совместить монтажные отверстия обоих столов и скрепить их тремя винтами M8-1,25 x 30 мм, поставив три пружинные шайбы 8 мм и три плоские шайбы, как показано на **рис. 5**.



**Рис. 4. Пример модификации бруса направляющей планки**



**Рис. 5. Фрезерный стол, закреплённый на столе циркулярной пилы**

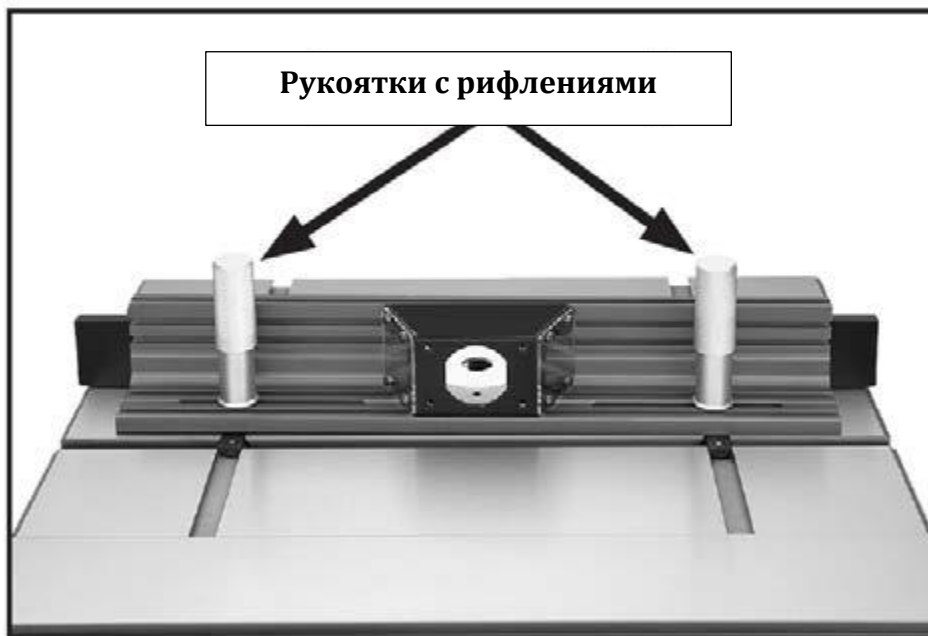
7. Положить поперёк обоих столов поверочную линейку, затем вращением ножки опоры отрегулировать высоту опоры, так чтобы не было зазоров между поверочной линейкой и любым столом, затем затянуть контргайку ножки до обреза опоры для фиксации настроек.
8. Вставить две траверсы Т-образных пазов в Т-образные пазы фрезерного стола, см. *рис. 6*.

**Примечание:** *перекрещивающиеся Т-образные пазы фрезерного стола обеспечивают различные варианты ориентации фрезерного параллельного упора – следует выбрать наиболее подходящий*

9. Установить параллельный упор на шпильки траверс Т-образных пазов, затем закрепить упор, нагнув рукоятки с рифлением на шпильки, как показано на *рис. 7*.



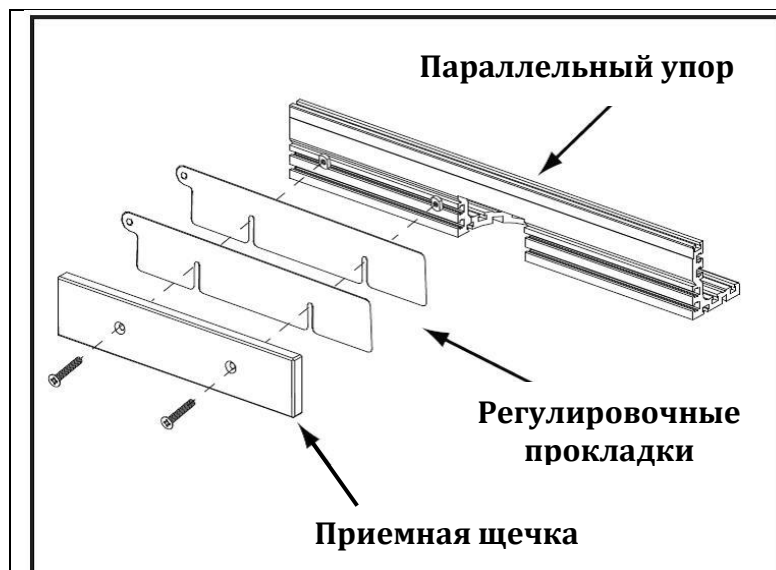
*Рис. 6. Установленные траверсы Т-образных пазов*



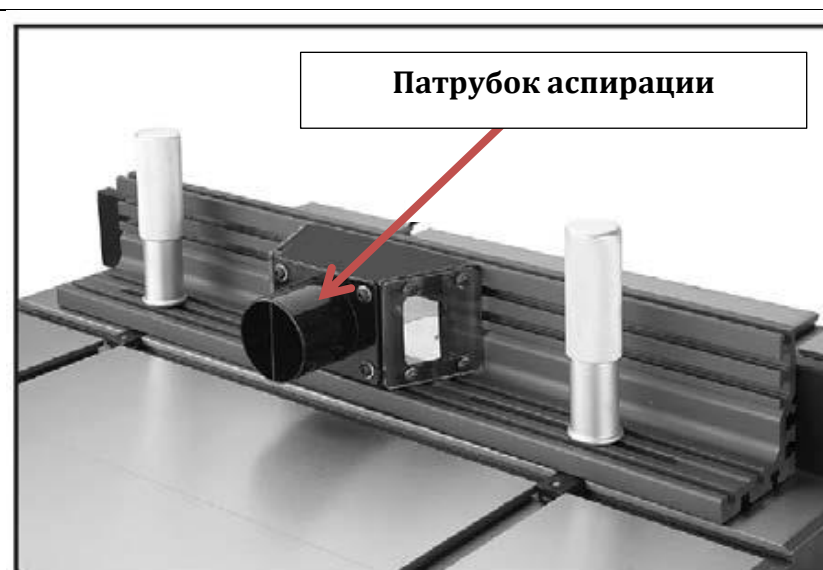
*Рис. 7. Закреплённые рукоятки с рифлениями*

**Примечание:** две регулировочные прокладки параллельного упора, поставляемые с фрезерным станком, можно устанавливать между приемной щечкой (левой) и параллельным упором для смещения приемной щечки для фрезерования в режиме фугования (см. рис. 8). Настройку параллельного упора при этом необходимо произвести по выступающей приемной щечке. С дополнительными регулировочными прокладками заводского изготовления приемную щечку параллельного упора можно сместить вперед приблизительно на 4 мм относительно подающей щечки (правой). При необходимости смещения на большую величину нужно применить более длинные винты М6 х 1.

10. Установить патрубок аспирации на задней стороне параллельного упора с помощью четырех винтов М6-1 х 10 и 4 плоских шайб 6 мм, как показано на **рис. 9**.



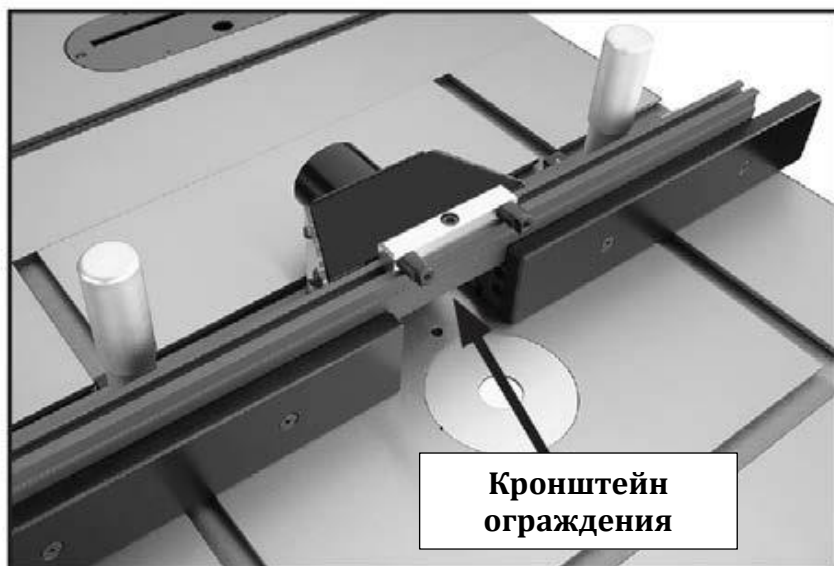
**Рис. 8. Применение регулировочных прокладок для фрезерования в режиме фугования**



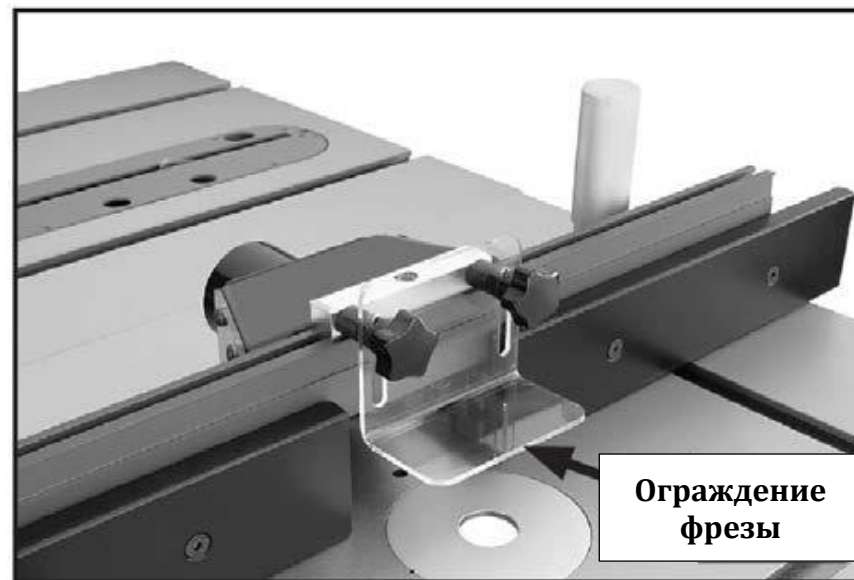
**Рис. 9. Патрубок аспирации, установленный на параллельном упоре**

11. Вставить прилагаемую квадратную гайку кронштейна ограждения в верхний Т-образный паз упора, отцентрировать его по центру фрезы, затем затянуть винт для его закрепления, как показано на **рис. 10**.

12. Закрепить пластмассовое ограждение фрезы на кронштейне двумя болтами с фигурными рукоятками, как показано на **рис. 11**.



**Рис. 10. Отцентрированный кронштейн ограждения**



**Рис. 11. Закреплённое ограждение фрезы**

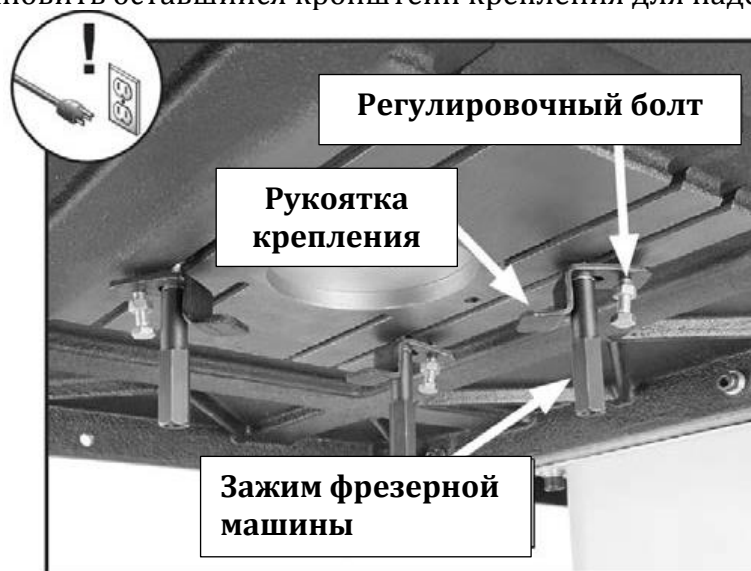
## 5. Работа

### **Крепление фрезерной машины к фрезерному столу**

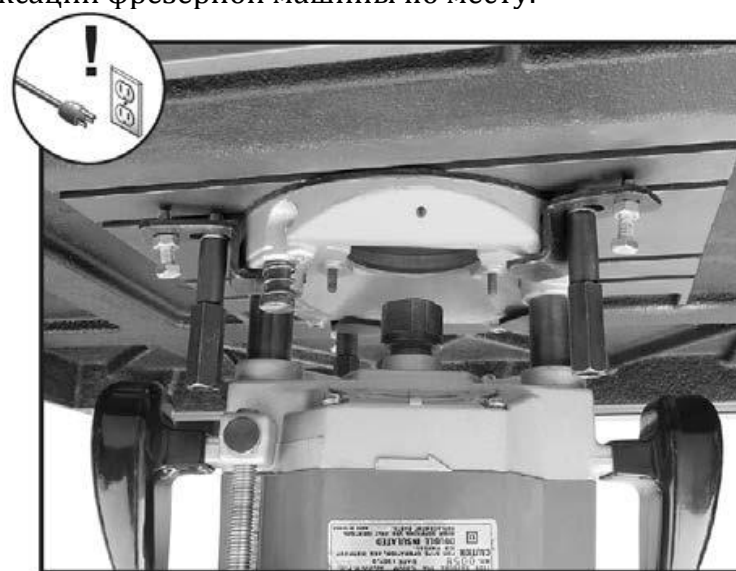
1. Отключить круглопильный станок от источника электропитания.
2. Вставить в нижние Т-образные пазы фрезерного стола три кронштейна крепления фрезерной машины, так чтобы обеспечивалось пространство под основание фрезерной машины, как показано на *рис. 12*.

**Примечание:** для надлежащего позиционирования зажимов, следует сбалансировать степень затяжки рукоятки крепления и регулировочного болта, так чтобы зажим обеспечивал пространство под основание фрезерной машины на следующем шаге.

3. Вставить основание фрезерной машины в три зажима, расположить их так, чтобы они обеспечивали положение фрезы по центру отверстия стола, затем затянуть рукоятки крепления и регулировочные болты для крепления по месту фрезерной машины (см. *рис. 13*).
4. Установить оставшийся кронштейн крепления для надёжной фиксации фрезерной машины по месту.

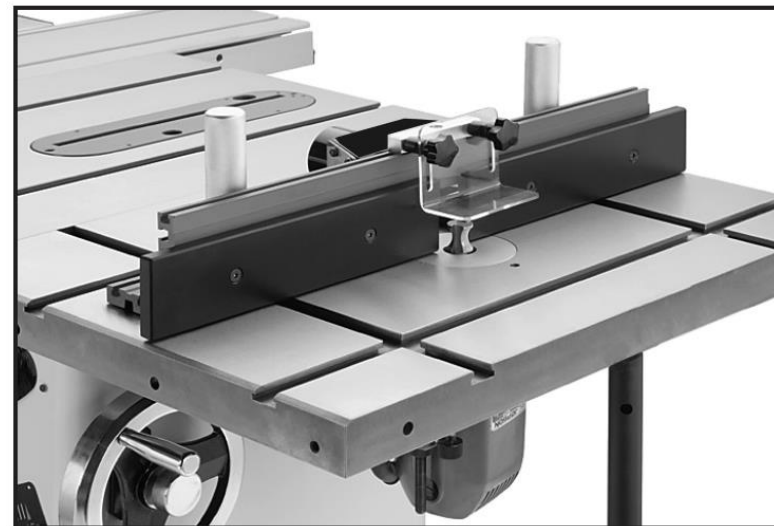


**Рис. 12. Элементы узла крепления фрезерной машины**  
**Использование параллельного упора**



**Рис. 13. Фрезерная машина, закреплённая узлами крепления**

1. Отключить круглопильный станок от источника электропитания.
2. Убедиться в правильности установки фрезерной машины в соответствии с указаниями предыдущего раздела.
3. Установить вставку стола, которая оставляет минимум пространства вокруг фрезы, не препятствуя её вращению. Это обеспечит максимальную опору заготовки для повышения безопасности выполнения операций.
4. При использовании регулировочных прокладок для фрезерования в режиме фугования, их устанавливать необходимо в данный момент.
5. Ослабить рукоятки фиксации параллельного упора, затем переместить параллельный упор в положение, требуемое для конкретной операции, затянуть рукоятки фиксации. (см. *рис. 14*).
6. Сдвинуть и закрепить щечки параллельного упора так, чтобы они обеспечивали минимальное пространство вокруг фрезы, не препятствуя её вращению. Опять же, это обеспечит максимальную опору заготовки для повышения безопасности выполнения операций.

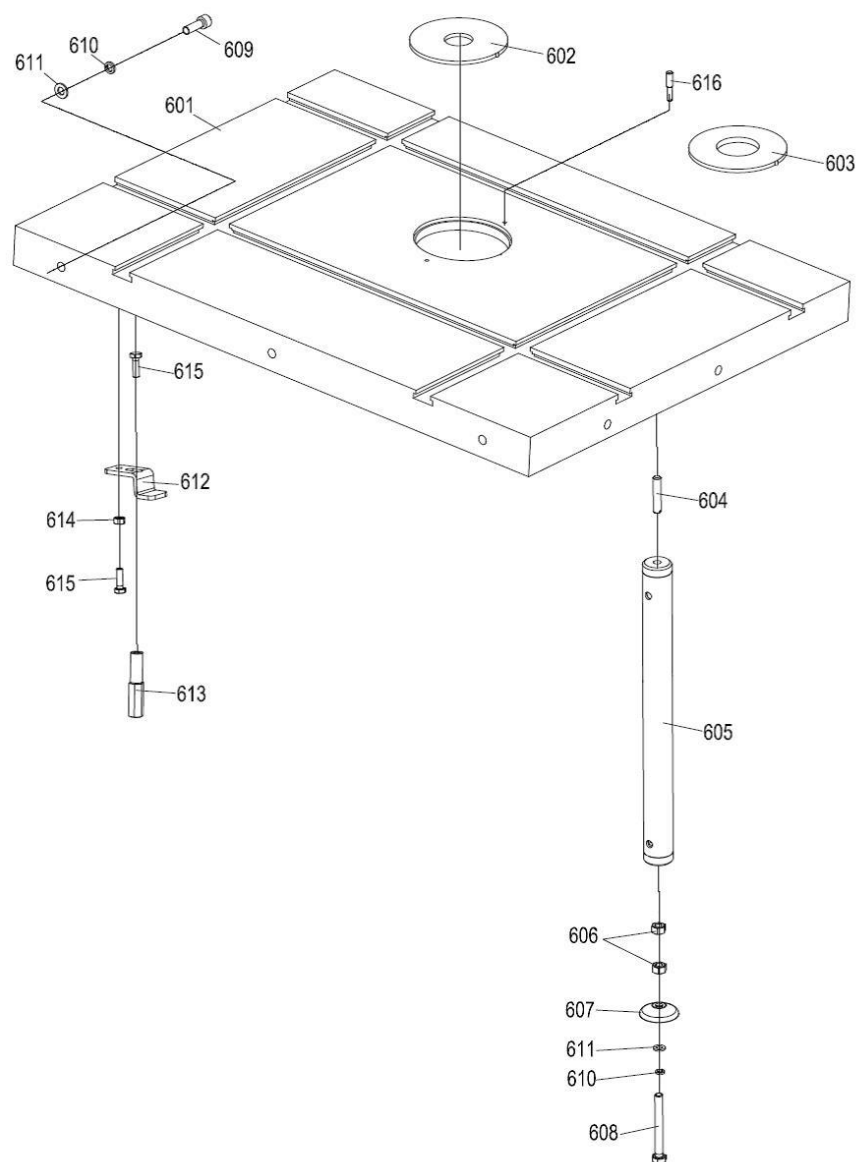


*Рис. 14. Пример позиционирования параллельного упора*

**Примечание:** при необходимости криволинейного фрезерования следует снять с фрезерного стола параллельный упор и воспользоваться стартовым штифтом начального положения в одном из двух отверстий, предусмотренных вокруг вставки стола, для опоры при начале фрезерования по подшипнику фрезы. Если фрезеруются выпуклые криволинейные детали, параллельный упор можно не снимать, а просто сдвинуть, и вместо стартового штифта опираться на него в начале фрезерования

## 6. Спецификация

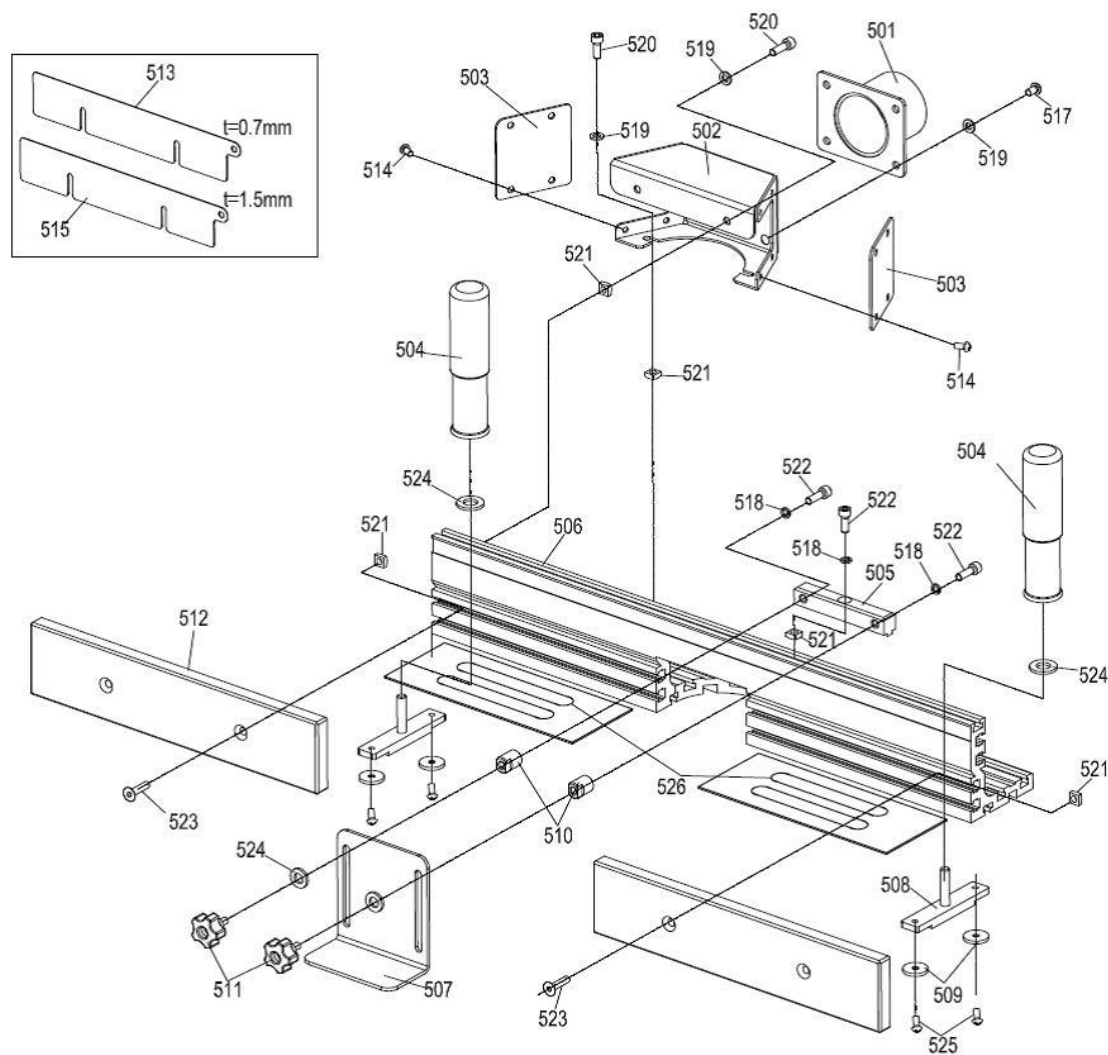
### Спецификация фрезерного стола





№	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.	КОЛ-ВО
601	Стол фрезерный	Router table	1
602	Вставка стола диаметром (29 мм) 1"	Table insert(29mm) 1"D	1
603	Вставка стола диаметром (60 мм) 2-3/8"	Table insert(60mm) 2-3/8"D	1
604	Шпилька М8-1,25 х 40	Threaded stud M8-1.25*40	1
605	Опора	Support leg	1
606	Гайка шестигранная М8-1,25	Hex nut M8-1.25	2
607	Ножка	Foot pad	1
608	Болт с шестигранной головкой М8-1,25 х 80	Hex bolt M8-1.25*80	1
609	Винт М8-1,25 х 25	Cap screw M8-1.25*25	3
610	Шайба пружинная 8 мм	Lock washer 8mm	4
611	Шайба плоская 8 мм	Flat washer 8mm	4
612	Крепление машины фрезерной	Router hold-down	4
613	Рукоятка крепления М6-1	Hold-down knob M6-1	4
614	Гайка шестигранная М6-1	Hex nut M6-1	4
615	Гайка шестигранная М6-1*20	Hex bolt M6-1*20	8
616	Стартовый штифт начального положения	Start pin	1

### Спецификация параллельного упора фрезерного стола



№	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ НА АНГЛ. ЯЗ.	КОЛ-ВО
501	Патрубок аспирации 2-1/2"	Dust port 2-1/2"	1
502	Коробка аспирации	Dust hood	1
503	Крышка боковая	Dust hood Side cover	2
504	Рукоятка с рифлением М8-1,25	Knurled handle M8-1.25	2
505	Кронштейн ограждения фрезы	Router guard bracket	1
506	Параллельный упор	Fence	1
507	Пластмассовое ограждение фрезы	Plastic router guard	1
508	Траверса паза Т-образного	T-slot bar	2
509	Кольцо паза Т-образного	T-slot ring	4
510	Втулка ограждения	Guard stand-off	2
511	Болт с фигурной рукояткой М6-1 x 15	Star knob bolt M6-1*15	2
512	Щечка параллельного упора	Phenolic fence board	2
513	Прокладка регулировочная 0,7 мм	Fence board shim 0.7mm	1
514	Винт М5-0.8 x 12	Button HD CAP SCR M5-.8*12	8
515	Прокладка регулировочная 1,5 мм	Fence board shim 1.5mm	1
516	/	/	/
517	Винт М6-1 x 10	Button HD CAP SCR M6-1*10	4
518	Шайба пружинная 6 мм	Lock washer 6mm	3
519	Шайба плоская 6 мм	Flat washer 6mm	8
520	Винт М6-1 x 12	Cap screw M6-1*12	4
521	Гайка квадратная М6	Square nut M6	9
522	Винт М6-1 x 16	Cap screw M6-1*16	3
523	Финт М6-1 x 16	FLAT HD SCR M6-1*16	4
524	Шайба плоская фторопластовая 8	Teflon flat washer 8	4
525	Винт М5-0.8 x 8	FLAT HD SCR M5-.8*8	4
526	Полоса из ПВХ	Pvc strip	2



### **Производитель**

Harvey Industries Co. Ltd  
No. 68-10 Suyuan Avenue, Jiangning District, Nanjing 211100, China  
<http://www.harveymachinery.com/>

### **Дистрибьютор в РФ**

ООО «ХАРВИ РУС»  
7 (800) 500-27-83, 7 (495) 120-17-42, факс 7 (495) 120-17-41  
e-mail:  
[info@harvey-rus.ru](mailto:info@harvey-rus.ru) - по общим вопросам  
[sales@harvey-rus.ru](mailto:sales@harvey-rus.ru) - по вопросу приобретения оборудования  
[support@harvey-rus.ru](mailto:support@harvey-rus.ru) - по вопросу технической поддержки оборудования  
[www.harvey-rus.ru](http://www.harvey-rus.ru)