



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
КРУГЛОПИЛЬНЫЙ СТАНОК
Модель **WARRIOR W0708 400B****



EAC

▲ ВНИМАНИЕ

В настоящем Руководстве приводятся важные указания мер безопасности при наладке, эксплуатации, техническом обслуживании и регулировку данного станка. Руководство должно сохраняться для будущего к нему обращения и использоваться для обучения других операторов.

Невыполнение изложенных в настоящем Руководстве требований может привести к возгоранию или тяжёлой травме, включая ампутацию, электротравму или летальный исход.

Собственник данного станка является единственным ответственным за его безопасную эксплуатацию. В данную ответственность входит надлежащая установка в безопасной рабочей среде, обучение персонала и разрешение на работы, надлежащие осмотры и техническое обслуживание, наличие на рабочем месте Руководства, применение устройств защиты, целостность режущего или абразивного инструмента, а также применение СИЗ.

Изготовитель не несёт ответственность за травмы или порчу имущества из-за халатности, ненадлежащего обучения, внесенных в конструкцию станка изменений или ненадлежащей эксплуатации.

▲ ВНИМАНИЕ

Некоторые виды опилок, образующиеся при шлифовании, пилении, полировании и сверлении, содержат химикаты, известные в штате Калифорния как вызывающие рак, врождённые патологии или другие нарушения репродуктивных функций.

Примеры данных химикатов:

Свинец из красок на основе свинца;

Кристаллический кремнезём из кирпичей, цемента и других каменных изделий;

Мышьяк и хром из химически обработанного пиломатериала.

Уровень риска от воздействия данных химикатов различное, в зависимости от частоты выполнения данного вида работ. Для снижения уровня воздействия данных химикатов следует выполнять работы в хорошо вентилируемом помещении, а также использовать соответствующие СИЗ, например, респираторы, специально предназначенные для фильтрации микроскопических частиц.

ОГЛАВЛЕНИЕ

1.	ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	3
2.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА WARRIOR W0708 400В.....	4
3.	УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	5
4.	ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СТАНКА.....	11
5.	КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.....	12
6.	УСТАНОВКА	14
7.	РЕГУЛИРОВКА СТАНКА.....	21
8.	РАБОТА НА КРУГЛОПИЛЬНОМ СТАНКЕ	24
9.	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА	26
10.	ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	27
11.	ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА WARRIOR W0708 400В	30

1. 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.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА WARRIOR W0708 400В

Диаметр пильного диска	254 мм
Диаметр вала	30 мм
Посадочный диаметр пазовальных фрез (дисков ДАДО)	15,87 мм
Максимальная ширина пазовальных фрез (дисков ДАДО)	20,6 мм
Максимальный диаметр пазовальных фрез (дисков ДАДО)	200 мм
Частота вращения пильного диска	4000 об/мин
Максимальная глубина пиления при 90°	79 мм
Максимальная глубина пиления при 45°	54 мм
Максимальный продольный распил справа от диска	762 мм
Максимальный продольный распил слева от диска	343 мм
Размер основного стола	740 × 512 мм
Размер стола с расширителями	740 × 1070 мм
Направление наклона пилы	левое
Диаметр патрубка аспирации опилок	102 мм
Размеры в упаковке / станок (Д × Ш × В)	740 × 630 × 1000 мм
Размеры в упаковке / параллельный упор (Д × Ш × В)	1690 × 370 × 150 мм
Размеры станка в собранном виде (Д × Ш × В)	1752 × 1120 × 1220 мм
Номинальное напряжение	400 В
Частота тока	50 Гц
Потребляемая мощность / пусковой ток	3,3 кВт/ 9А суммарно или 3А на 1 фазу
Мощность двигателя	2,2 кВт
Масса нетто/брутто	200/219 кг

3. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

▲ ОСТОРОЖНО

Для обеспечения безопасности перед началом работы на циркулярной пиле следует изучить Руководство по эксплуатации.

Использовать средства защиты глаз.

Использовать ограждение дисковой пилы и распорки при выполнении каждой операции, где они должны использоваться, включая все вилы сквозного пиления.

Руки не должны находиться на линии дисковой пилы.

При необходимости использовать толкатель.

Обращать особое внимание на указания по уменьшению риска отбрасывания.

Не выполнять операции только при помощи рук.

Не наклоняться над пилой.

▲ ВНИМАНИЕ

Перед началом эксплуатации станка следует изучить настоящее Руководство по эксплуатации.

Целью символов безопасности является привлечение внимания к возможным опасным ситуациям. В настоящем Руководстве используется ряд символов и сигнальных слов, служащих для определения важности предупредительных надписей. Значение символом приводится ниже. Следует помнить, что сами предупредительные надписи не исключают опасность и не являются заменителями мер по предупреждению несчастных случаев.

▲ ОПАСНО!	Указывает на непосредственную опасную ситуацию, которая, если её не устранить, приведёт к летальному исходу или тяжёлой травме.
▲ ВНИМАНИЕ!	Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если её не устранить, может привести к летальному исходу или тяжёлой травме.
▲ ОСТОРОЖНО!	Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если её не устранить, может привести к травме малой или средней тяжести. Также может использоваться для предупреждения о небезопасных способах выполнения работы.
ПРИМЕЧАНИЕ:	Используется для привлечения внимания потребителя к полезной информации по надлежащей эксплуатации станка.

УКАЗАНИЯ ОБЩИХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

- 1. Перед началом работы на станке следует изучить руководство по эксплуатации.** Станок представляет опасность получения тяжёлых травм для необученных пользователей.
- 2. Следует использовать защитные очки** или защитную маску при работе на станке или нахождении рядом с ним с целью снижения риска травмирования глаз или слепоты от летящих частиц. Повседневные очки снабжены только ударопрочными линзами и не являются защитными.
- 3. Опасные опилки.** Древесные опилки могут быть канцерогенными и вызывать различные хронические заболевания органов дыхания. Следует помнить об опасности от опилок при обработке каждой заготовки, а также следует использовать респираторы.
- 4. При работе на станке всегда следует использовать средства защиты органов слуха.** При работе на станке с высоким уровнем шума или нахождении возле него следует использовать средства защиты органов слуха. Шум от станка без использования средств защиты может вызвать хроническое поражение органов слуха.
- 5. Необходимо использовать надлежащую спецодежду.** Не допускается ношение свободной одежды, перчаток, галстуков, колец или ювелирных изделий, которые могут быть захвачены движущимися частями. Длинные волосы должны быть убраны, также следует использовать нескользящую обувь.
- 6. Необходимо быть бдительным** при работе на станке. Не допускается работать на станке под

воздействием наркотиков или алкоголя, в уставшем или тревожном состоянии.

7. **Отключение электропитания.** Станок всегда следует отключать от электропитания перед проведением технического обслуживания или заменой режущего инструмента (свёрл, ножей, резцов и т.д.). Следует проверить нахождение выключателя в отключённом положении перед повторным подключением станка к электропитанию во избежание неожиданного или непреднамеренного включения.
8. **Разрешение на работу.** Необученные операторы могут получить тяжёлую травму при работе на станке. К эксплуатации станка допускаются обученный персонал или персонал под надлежащим контролем. Если станок не используется, отключить электропитание, вынуть ключи из выключателя или запереть станок во избежание несанкционированного использования, особенно при наличии детей. Вход в мастерскую детям должен быть запрещён.
9. **Опасное окружение.** Не допускается эксплуатация станка в сырых и влажных помещениях, замусоренных или в слабоосвещённых участках. Рабочая зона должна быть чистой, сухой и хорошо освещённой для сведения к минимуму риска получения травмы.
10. **Использование по назначению.** Станок должен использоваться по назначению. Не допускается модификация станка или внесение в него изменений в целях, не предусмотренных изготовителем, в противном случае можно получить тяжёлую травму.
11. **Использование рекомендованных приспособлений.** Рекомендованные приспособления указываются в руководстве по эксплуатации или изготовителем. При использовании ненадлежащих приспособлений повышается риск получения тяжёлой травмы.
12. **Дети и посетители.** Дети и посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны. Работу на станке следует прекратить, если дети или посетители отвлекают внимание.
13. **Уборка регулировочного инструмента.** Не допускается оставлять регулировочный инструмент, ключи от патрона, гаечные ключи и т.д. в станке или на станке, особенно рядом с движущимися частями. Перед включением станка проверять наличие на нём инструмента.
14. **Крепление заготовки.** При необходимости для закрепления заготовки следует использовать струбцины или тиски. Закреплённая заготовка защищает руки и освобождает их для управления станком.
15. **Направление подачи.** Если не указано иначе, подача должна производиться против направления вращения дисковой пилы или резцов. При подаче в том же направлении вращения руки может затянуть в режущий инструмент.
16. **Применение форсированных режимов.** Не допускается применять форсированные режимы станка. При этом работа будет выполняться безопаснее и качественнее при тех номинальных режимах, для которых предназначен станок.
17. **Ограждения и крышки.** Ограждения и крышки служат защитой от случайного прикосновения с движущимися частями или летящими отходами. Перед началом работы на станке проверить их надлежащую установку, отсутствие на них повреждений и правильность их работы.
18. **Не допускается стоять на станке.** При опрокидывании станка можно получить тяжёлую травму или может произойти случайное соприкосновение с режущим инструментом, при этом повреждения может также получить и станок.
19. **Устойчивость станка.** Неожиданное перемещение во время выполнения работ существенно повышает риск получения травмы или потери контроля. Необходимо проверять устойчивость и надёжность крепления станка и подвижных оснований (при их использовании).
20. **Неудобные позы.** Следует сохранять надлежащие устойчивость и равновесие на протяжении всего времени работы на станке. Не допускается тянуться. Следует избегать неудобного расположения рук, затрудняющего контроль над заготовкой или повышающего риск случайного травмирования.
21. **Работа без присмотра.** Не допускается оставлять станок работающим без присмотра. Перед уходом следует отключить станки дождаться полной остановки движущихся частей.
22. **Надлежащее техническое обслуживание.** Следует выполнять все указания по техническому обслуживанию и периодичность смазывания для поддержания станка в работоспособном состоянии. Станок, не прошедших надлежащего технического обслуживания, представляет собой опасность получения тяжёлой травмы.
23. **Проверка деталей на наличие повреждений.** Следует регулярно осматривать станок для выявления повреждённых деталей, ослабленных болтов, неправильно отрегулированных или не совмещённых деталей, соединений или прочих условий, которые могут повлиять на безопасную эксплуатацию. Перед началом эксплуатации станка следует отремонтировать или заменить повреждённые или неотрегулированные детали.

24. Трудности при выполнении работ. Если в любой момент ощущаются трудности при выполнении операций, следует остановить станок.

УКАЗАНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ НА ЦИРКУЛЯРНЫХ ПИЛАХ

▲ ВНИМАНИЕ!

- 1. Положение рук.** Не допускается намеренное касание дисковой пилы во время работы. Руки и пальцы следует держать вне линии траектории пилы, руки следует размещать там, где они тянутся вокруг пилы, за пилой или над ней. Касание вращающейся пилы может стать причиной тяжёлого пореза или ампутации.
- 2. Ограждение пилы.** Ограждения пилы следует использовать всегда для всех сквозных прорезов, для которых его можно использовать (сквозной прорез – это операция, при которой пила делает прорез полностью через верх заготовки). Проверить установку и регулировку ограждения, расклинивающего ножа и упоров, в случае неисправности их следует надлежащим образом отремонтировать или заменить. Следует незамедлительно устанавливать на место ограждение пилы после выполнения работ, требующих его снятия. При работе на станке со снятым ограждением повышается риск тяжёлых порезов или ампутации из-за случайного соприкосновения с пилой.
- 3. Расклинивающий нож.** Расклинивающий нож следует использовать для всех несквозных прорезов, для которых он используется (несквозной прорез – это операция, при которой пила не прорезает верх заготовки). Проверить настройку и положение расклинивающего ножа, при повреждении его следует отремонтировать или заменить. Ненадлежащее применение расклинивающего ножа повышает риск отбрасывания или случайного прикосновения к пиле.
- 4. Отбрасывание.** Отбрасывание происходит при выбросе дисковой пилой заготовки в направлении оператора. Следует изучить приёмы снижения риска отбрасывания и способы защиты при его возникновении.
- 5. Подача заготовки.** Не допускается приступать к распиливанию, если заготовка касается дисковой пилы. Перед началом резания следует дождаться, пока дисковая пила не выйдет на полную частоту вращения. Подачу заготовки производить только против направления вращения пилы. Следует всегда использовать направляющую, например, параллельный или угловой упор. Продвигать заготовку следует прямо через пилу до завершения реза. Не допускается во время резания выводить заготовку из реза или пытаться отводить её или перемещать вбок. Не допускается выполнение любой операции только с помощью рук (резание без применения параллельного упора, углового упора или другой направляющей). При ненадлежащей подаче заготовки повышается риск отбрасывания.
- 6. Параллельный упор.** Проверить, чтобы параллельный упор был надлежащим образом отрегулирован и параллелен дисковой пиле. Перед применением параллельный упор следует фиксировать. При ненадлежащем регулировании или применении параллельного упора повышается риск отбрасывания.
- 7. Толкатели и прижимы.** По возможности следует пользоваться толкателями или прижимами для того, чтобы во время резания держать руки на расстоянии от дисковой пилы, при возникновении опасной ситуации данные приспособления принимают повреждения на себя вместо рук и пальцев.
- 8. Обрезки.** Не допускается использовать руки для удаления обрезков от дисковой пилы во время её вращения. Если обрезок заготовки застрянет между пилой и вставкой стола, отключить пилу и дать ей полностью остановиться перед удалением обрезка.
- 9. Регулировка пилы.** При регулировке пилы по высоте или наклону во время работы повышается риск излома пилы с разлётом фрагментов с созданием смертельной опасности оператору или присутствующим. Регулировку пилы по высоте и наклону следует выполнять при полной остановке пилы и отключённом станке.
- 10. Замена дисковой пилы.** Перед заменой пильного диска отключите станок от электрического питания. Смена пилы на подключённом к электропитанию станке существенно повышает риск травмирования при случайном включении станка.
- 11. Повреждённая дисковая пила.** Не допускается использование дисковых пил, которые падали или повреждались иным образом. Повреждённые пилы могут разлететься и нанести удары оператору осколками металла.
- 12. Выборка пазов и шпунтование.** Не допускается выборка пазов или шпунтование без предварительного изучения соответствующих разделов настоящего Руководства. Выборка пазов

и шпунтование требуют особого внимания, т.к. их следует выполнять при снятом ограждении пилы.

- 13. Обработка надлежащего материала.** Не допускается резание материалов, не предназначенных для данного станка, допускается резание только натуральных и искусственных древесных материалов, ламинированного материала и некоторых пластмасс. При резании металла, стекла, камня, керамической плитки и т.д. повышает риск травмирования оператора из-за отбрасывания или разлетающихся осколков.

ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ОТБРАСЫВАНИЯ

Необходимо соблюдать меры нижеизложенные меры предосторожности для исключения общих причин отбрасывания:

- ✓ Резать допускается заготовки, по крайней мере, с одной гладкой и одной прямой кромкой. Не допускается резание покоробленных, чашеобразных или скрученных заготовок.
- ✓ Не допускается выполнение резов только с помощью рук. Если заготовка не подаётся параллельно дисковой пиле, со всей вероятностью может произойти отбрасывание. Всегда необходимо использовать параллельный упор или угловой упор для создания опоры заготовке.
- ✓ Проверить выравнивание распорки или расклинивающего ножа относительно дисковой пилы. Не выровненные распорка или расклинивающий нож могут вызвать заклинивание заготовки с повышением вероятности отбрасывания. При подозрении, что распорка или расклинивающий нож не выровнены относительно дисковой пилы, незамедлительно проверить их регулировку.
- ✓ Следует проверить и отрегулировать параллельный упор параллельно дисковой пиле, в противном случае очень вероятно отбрасывание.
- ✓ Распорка или расклинивающий нож поддерживают пропилен на заготовке, уменьшая вероятность отбрасывания. Следует всегда использовать расклинивающий нож при выполнении всех операций с несквозным резом, если не установлена пазорезная пила. Распорка всегда должна использоваться с ограждением пилы при выполнении сквозных резов.
- ✓ Подача должна выполняться до выполнения всего реза. Всякий раз при прекращении подачи заготовки в середине реза резко возрастает вероятность отбрасывания.
- ✓ Ограждение дисковой пилы должно быть установлено и находиться в рабочем состоянии. Снимать его необходимо только при выполнении несквозных резов, по окончании ограждение должно быть немедленно установлено на место. Следует помнить, что всегда необходимо использовать расклинивающий нож при выполнении всех операций с несквозным резом, если только не установлена пазорезная пила.
- ✓ При выполнении несквозного реза следует выполнить несколько мелких проходов. Выполнение глубокого несквозного реза значительно повышает вероятность отбрасывания.
- ✓ Не допускается перемещать заготовку назад или пытаться выводить её из прореза при вращении пилы. При невозможности завершить рез по какой-либо причине, следует выключить двигатель и дать пиле полностью остановиться перед выводом заготовки назад. Перед возобновлением работы выяснить причину, препятствующую завершению реза.

ЗАЩИТА ОТ ОТБРАСЫВАНИЯ

Даже при знании способов предотвращения отбрасывания, оно всё-таки может произойти. Следует принять нижеприведённые меры предосторожности для защиты себя при возникновении отбрасывания.

- ✓ При каждом резе стоять следует сбоку от дисковой пилы. Если отбрасывание всё-таки произошло, отброшенная заготовка обычно перемещается непосредственно перед пилой.
- ✓ Следует использовать защитные очки или защитную маску. При отбрасывании глаза и лицо являются наиболее уязвимыми частями тела.
- ✓ Не допускается помещения рук за дисковой пилой. При возникновении отбрасывания руку может затянуть в пилу.
- ✓ Следует использовать толкатель для того, чтобы держать руки на расстоянии от вращающейся пилы. Если произойдёт отбрасывание, толкатель примет повреждения на себя, а не рука.
- ✓ Следует использовать гребенчатый прижим или противоотбрасывающие устройства для предотвращения или замедления отбрасывания.

▲ ВНИМАНИЕ

Статистика показывает, что большинство несчастных случаев среди эксплуатирующих циркулярные пилы связаны с отбрасыванием. Отбрасывание обычно определяется как высокоскоростное выбрасывание заготовки с циркулярной пилой в направлении к оператору. В дополнение к опасности удара летящей заготовкой для оператора и других лиц, часто при отбрасывании руки затягивает в пилу.

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Ниже представлен перечень общих терминов и определений, используемых в настоящем Руководстве в связи с данным станком и деревообработкой в общем смысле. Следует ознакомиться с данными терминами для осуществления сборки, регулировки и эксплуатации станка.

Выборка паза	Операция резания, при которой используется дисковая пазорезная пила для прорезания пазов с дном в кромке заготовки. Подробнее см. ниже.
Гребенчатый прижим	Защитное устройство, используемое для прижима заготовки к параллельному упору при продольном пилении и к поверхности стола.
Дисковая пила для выборки пазов	Пила или комплект пил, используемых для выборки пазов и шпунтования. Подробнее см. ниже. Станок и шпиндель не предназначены для безопасного использования пазорезной дисковой пилы.
Глухой пропил	Пропил, при котором паз или вырез не проходят через всю толщю заготовки
Отбрасывание	Случай, при котором заготовка отбрасывается вперед на оператора на высокой скорости.
Параллельный	Положение на равном расстоянии в любой точке по двум данным прямым или плоскостям (т.е. поверхность параллельного упора параллельная поверхности дисковой пилы).
Перпендикулярный	Прямые или плоскости, пересекающиеся под прямыми углами (т.е. дисковая пила перпендикулярная поверхности стола).
Пила тонкого пропила	Пилу с толщиной или шириной пропила, тоньше, чем у стандартной пилы, использовать на данном станке не допускается.
Поверочная линейка	Инструмент, применяемый для контроля плоскостности, параллельности или совпадения поверхностей.
Поперечный рез	Операция резания, при которой используется параллельный упор поперечного реза для резания по кратчайшей ширине заготовки. Подробнее см. ниже.
Продольное пиление	Операция резания, при которой с помощью параллельного упора производится пиление вдоль длинной стороны заготовки. Подробнее см. ниже.
Расклинивающий нож	Металлическая пластина, расположенная за дисковой пилой. Обеспечивает раскрытие пропила в древесине во время пиления. Подробнее см. ниже.

Рез со скосом кромки	Рез, выполняемый дисковой пилой, наклонённой под углом от 0° до 45°, для формирования на заготовке скошенной кромки. Подробнее см. ниже.
Сквозной пропил	Пропил, при котором пила полностью прорезает заготовку. Подробнее см. ниже.
Толкатель	Защитное приспособление, используемое для проталкивания заготовки во время операции пиления. Главным образом используется при продольном пилении тонких заготовок.
Узел ограждения дисковой пилы	Металлическое или пластмассовое защитное устройство, устанавливаемое над дисковой пилой. Служит для защиты оператора от соприкосновения с дисковой пилой. Подробнее см. ниже.
Ширина пропила	Получающийся пропил в заготовке после прохождения пилы.
Шпиндель	Металлический вал, выходящий из механизма привода, являющийся местом монтажа для дисковой пилы.
Шпунтование	Операция резания, при которой образуется L-образный паз по кромке заготовки. Подробнее см. ниже.

4. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СТАНКА

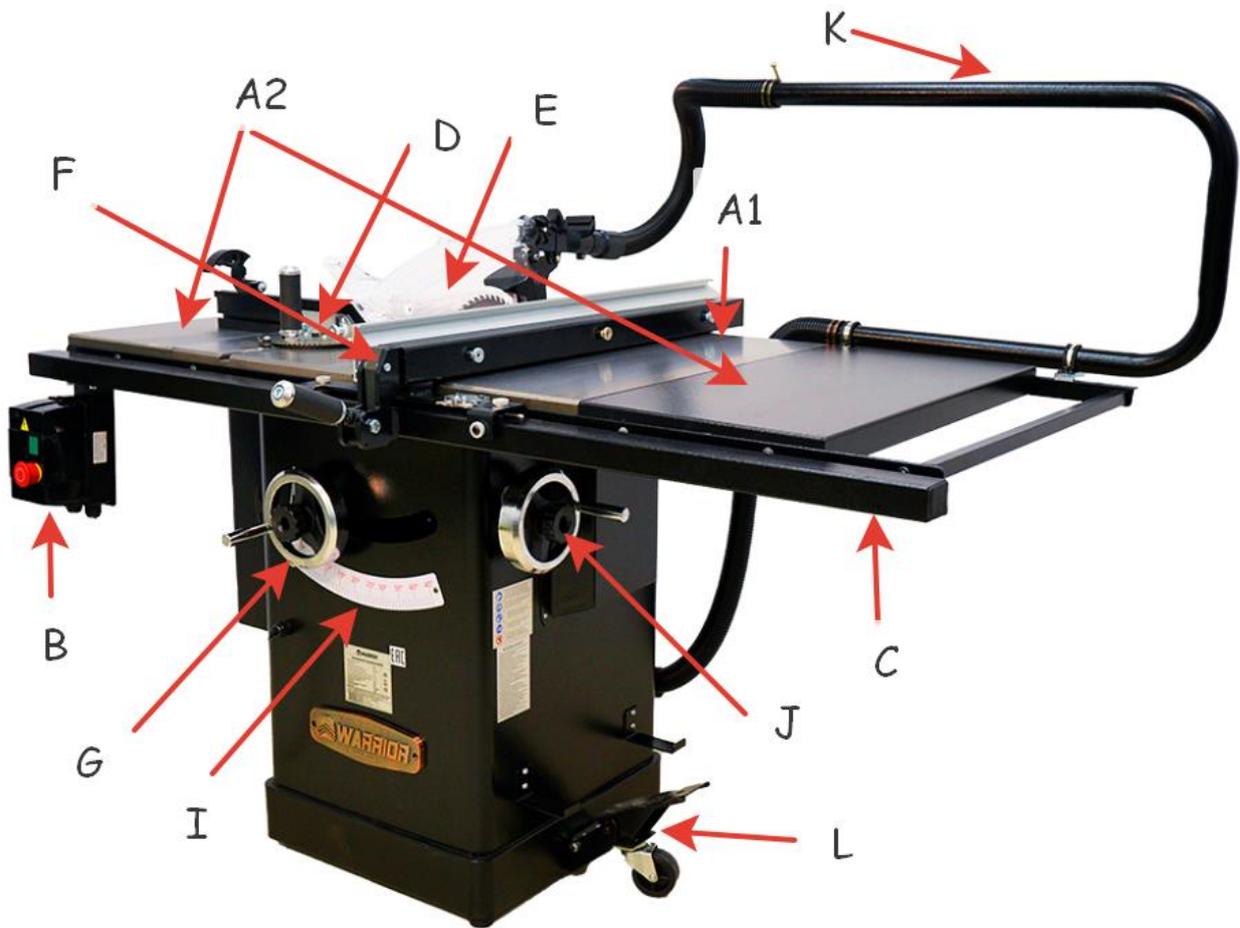
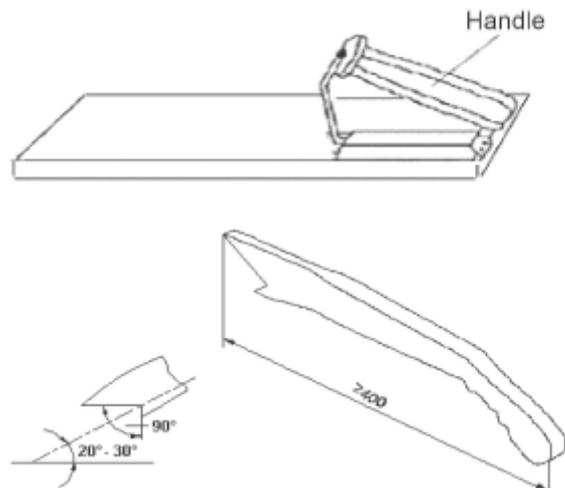


Рисунок 1.

A1.	Основной стол	E.	Узел ограждения пильного диска с расклинивающим ножом
A2.	Расширитель стола	F.	Параллельный упор
B.	Главный выключатель	G.	Маховик регулировки угла наклона пильного диска Регулирует угол наклона диска от 90° до 45°.
C.	Направляющая параллельного упора	I.	Шкала наклона пильного диска
D.	Приспособление для пиления под углом. Транспортёр	J.	Маховик регулировки пильного диска по высоте Регулирует высоту диска от 0" - 31/4".
K.	Вытяжная система пылеудаления	L.	Педаля



5. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Станок упакован в четыре отдельные коробки следующим образом:

Содержимое основной коробки (Рис. 5.1-5.5)

- A. Основной узел круглопильного станка - 1 шт.
- B. Кожух двигателя - 1 шт.
- C. Левый расширитель стола - 1 шт.
- D. Правый расширитель стола [ширина 365 мм] - 1 шт.
- E. Расклинивающий нож - 1 шт.
- F. Защита пильного диска [в сборе] - 1 шт.
- G. Набор шестигранных ключей (3 шт.) - 1 комплект.

- H. Гаечный ключ (2 шт.) - 1 комплект.
- I. Ручка маховика - 2 шт.
- J. Гаечный ключ - 1 шт.
- K. Толкатель - 1 шт.
- L. Кронштейн 1 шт.
- M. Вставка М. ДАДО - 1 шт.
- N. Транспортер - 1 шт.
- P1. Наружный патрубок аспирации - 1 шт.
- P2. Внутренний патрубок аспирации - 1 шт.

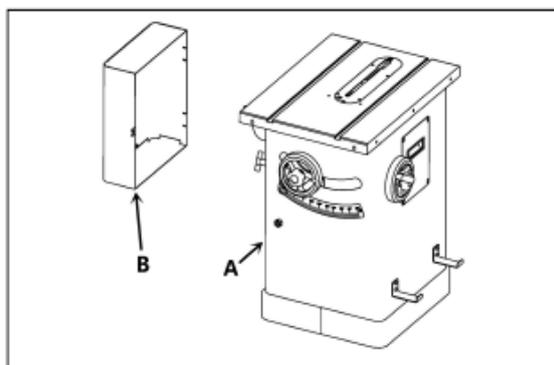


Рис. 5.1

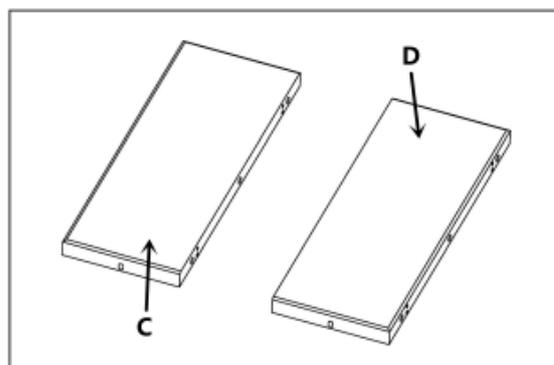


Рис. 5.2

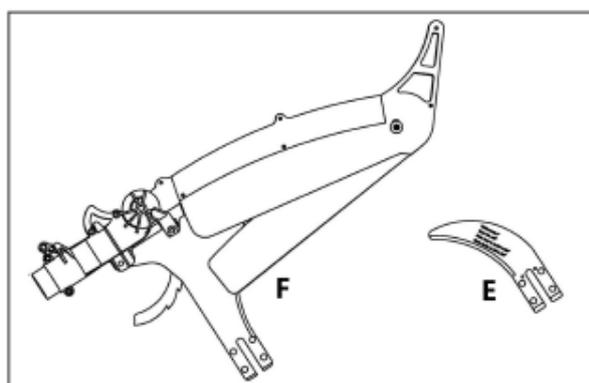


Рис. 5.3

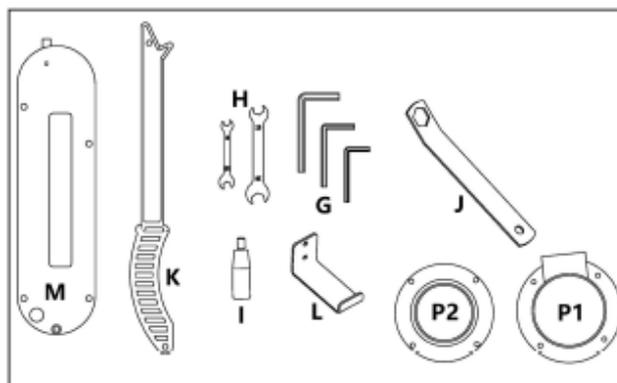


Рис. 5.4

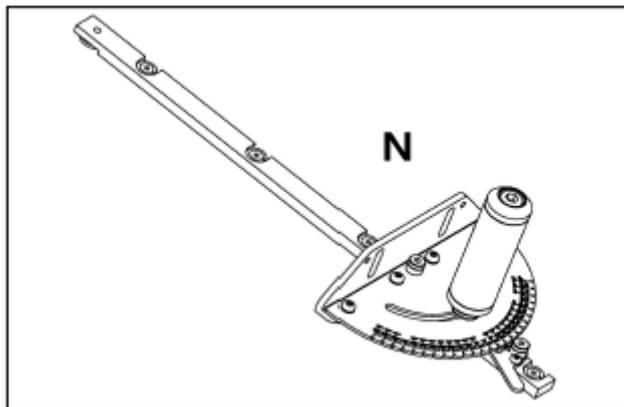
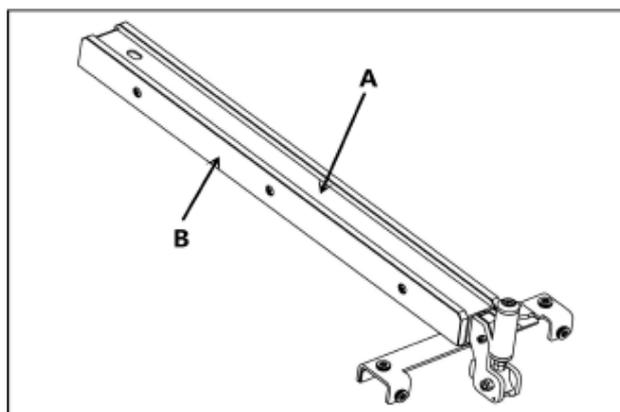


Рис. 5.5

Содержимое коробки параллельного упора: (рис. 5-6)



А. Корпус параллельного упора – 1 шт.

В. Боковой упор – 1 шт.

Содержимое верхней части системы пылеудаления (рис. 5-7)

А. Труба пылеудаления – 1 шт.

В. Переходник – 1 шт.

С. Держатель трубы – 1 шт.

Д. Зажим – 2 шт.

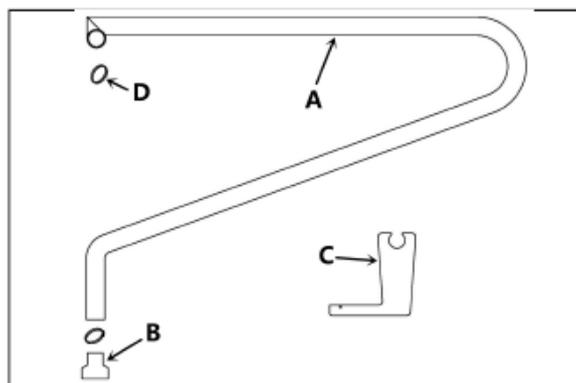


Рис. 5.7

Содержимое коробки с направляющими (рис. 5.8)

А. Задняя рейка – 1 шт.

В. Передняя рейка – 1 шт.

С. Прямоугольная трубка передней направляющей – 1 шт.

Д. Шкала передней направляющей (не показана) – 1 шт.

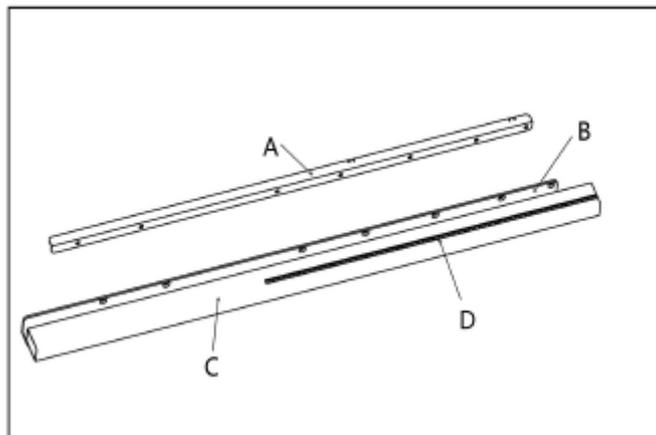


Рис.5.8

6. УСТАНОВКА

Перед началом сборки круглопильного станка, необходимо учесть следующие меры предосторожности и рекомендации:

ПОЛ: Убедитесь, что пол представляет собой ровную поверхность.

РАБОЧИЕ ЗАЗОРЫ: Если требуется разрезать длинные заготовки, необходимо обеспечить достаточное пространство как перед станком, так и за ним для подачи заготовки.

РАСПОЛОЖЕНИЕ РОЗЕТОК: Розетки должны располагаться достаточно близко к станку, чтобы шнур питания или удлинитель не находились в зоне, где это могло бы привести к отключению.

НЕ собирайте станок до тех пор, пока вы не будете убедиться, что станок не подключен к электрической сети, а выключатель питания находится в выключенном положении.

НЕ подключайте станок к источнику питания до тех пор, пока не прочтете и не поймете всю инструкцию. руководство пользователя.

Выньте выключатель из корпуса пилы и снимите транспортировочный кронштейн, как показано на рис. 6.1.

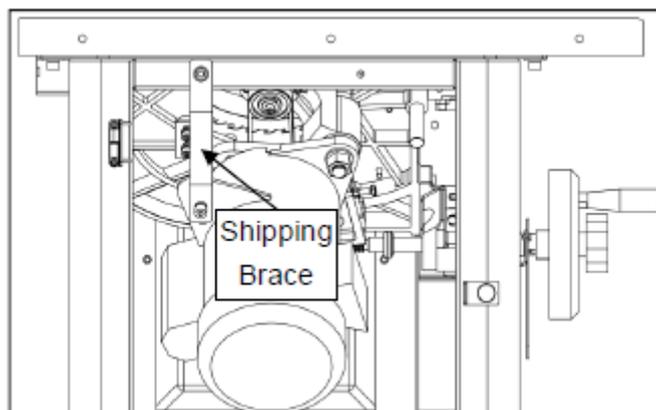


Рис. 6.1

Снимите станок с транспортировочного поддона.

Станок закреплен на транспортировочном поддоне болтами М8. Перед установкой, освободите станок от упаковочного материала. Затем снимите станок с транспортировочного поддона, предварительно открутив установочные болты под поддоном, как показано на рис. 6.2. Установите станок в соответствующем месте.

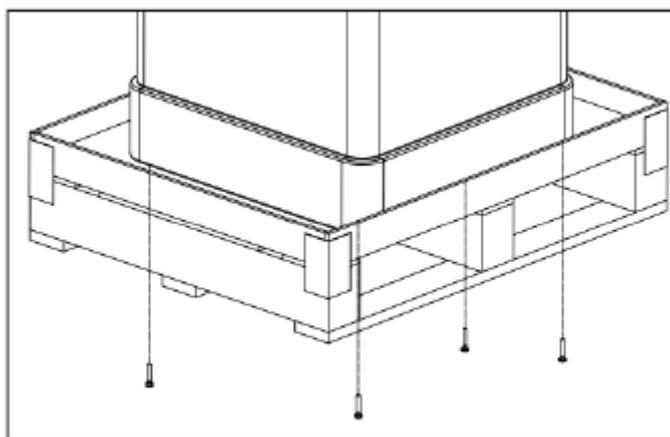


Рис 6.2

Установка рукоятки маховика.

Как показано на Рис. 7, установите маховик на станок с помощью фиксирующей шайбы, затем установите ручку на маховик.

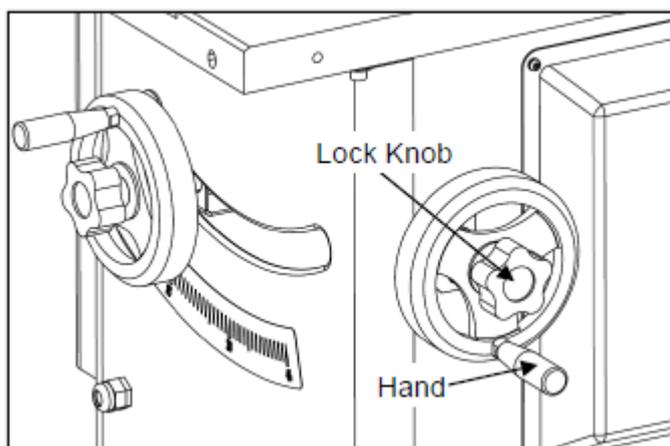


Рис.7

Установка левого расширителя стола (Рис. 8)

Круглопильный станок оснащен чугунными расширителями стола с каждой стороны. Крепежные болты расширителей предварительно вмонтированы в резьбовые отверстия на боковых сторонах основного стола. Установите расширители следующим образом:

1. Выверните винты с боковых сторон основного стола;
2. Осмотрите выдвижные створки и основной стол сопрягаемые поверхности на наличие заусенцев или посторонних материалов, которые могут препятствовать сборке; сопрягаемые края столов должны быть чистыми и ровными, при необходимости используйте проволочную щетку или наждачную бумагу для очистки краев;
3. Прикрепите расширители к основному столу с помощью винтов, снятых на шаге 1;
4. Используйте линейку, чтобы проверить, находится ли основной стол в одной плоскости с расширителями. Если нет, используйте полоску клейкой ленты, чтобы закрепить расширитель сверху или вниз, как указано стрелкой на Рис. 8.

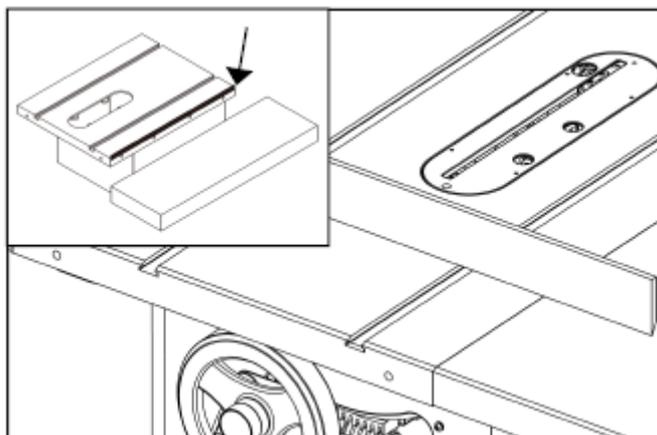


Рис. 8

Установка направляющей и правого расширителя стола

1. Установите направляющую и расширительный стол так, как показано на рисунке.

Перед затягиванием задней рейки убедитесь, что верхний край задней рейки находится ниже T-образного паза, как показано на рис. 9.

Убедитесь, что стол расширения выровнен с основным столом.

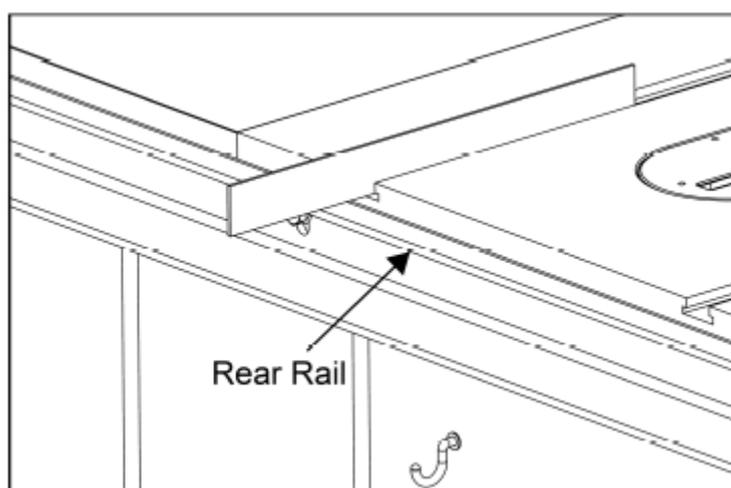


Рис.9

2. Установите параллельный упор на рейку с правой стороны от вала, как показано на рис. 10.

Убедитесь, что ножка кулачка соприкасается с кулачком на ручке замка параллельного упора, прежде чем устанавливать упор на рейку, в противном случае упор может быть установлен неправильно (рис. 10).

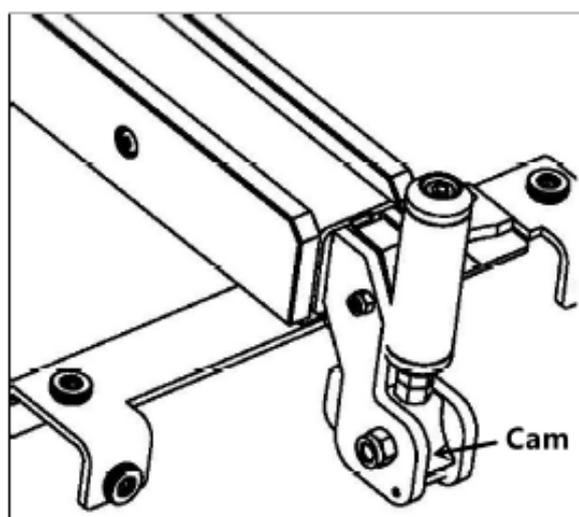


Рис.10

3. Проверьте параллельность и перпендикулярность параллельного упора (Рис.11)

Как показано на Рис.11, после закрепления упора убедитесь, что он расположен параллельно пазу пилы, который параллелен пильному диску. И убедитесь, что расстояние $L1 > L2$, $L1-L2 < 0,4$ мм ($1/64$ "), что создает немного больший зазор между упором и пильным диском в задней части, чтобы снизить риск связывания или пригорания заготовки при ее подаче.

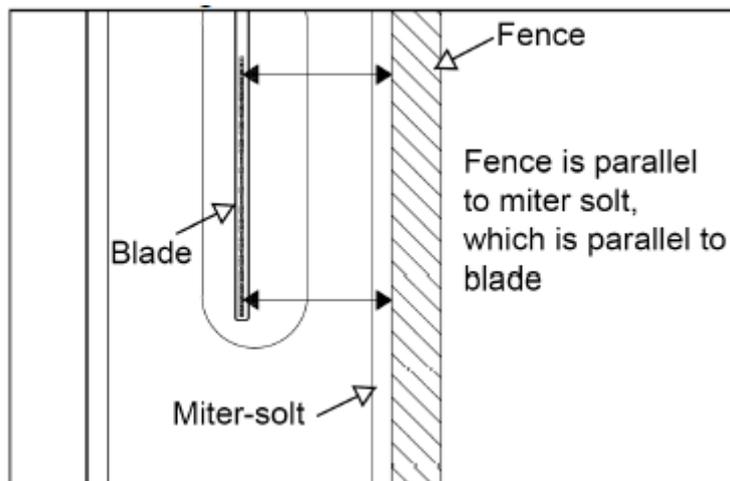


Рис.11

Регулировка параллельности и перпендикулярности параллельного упора (Рис.12)

Если параллельный упор или пильный диск не параллельны Т-образному пазу или упор не перпендикулярен столу, его нужно настроить следующим образом:

а. Выровните параллельность между пильным диском и Т-образным пазом.

Перед выравниванием перпендикулярности или параллельности параллельного упора необходимо выровнять параллельность между пильным диском и Т-образным пазом.

Выравнивание Т-образного паза стола параллельно пильному диску.

б. Выровните параллельность между параллельным упором и Т-образным пазом или пильным диском.

Регулируя установочный винт (А), вы можете отрегулировать параллельность между параллельным упором и диском, также вы можете отрегулировать силу фиксации. Регулируя болт, отмеченный кружком, как показано на Рис. 12, вы можете отрегулировать перпендикулярность между параллельным упором и столом.

Регулируя установочный винт (В), вы можете регулировать плавность скольжения параллельного упора.

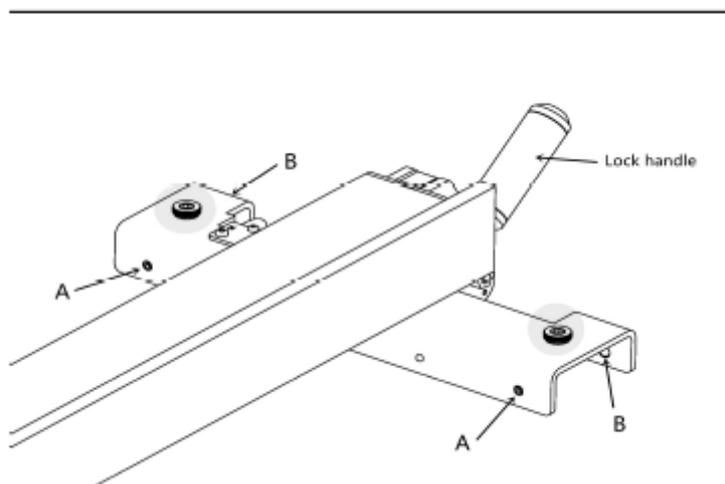


Рис.12

ПРИМЕЧАНИЕ Регулируя опорный винт (не показан) в нижней части параллельного упора, вы можете поднимать или опускать параллельный упор, чтобы убедиться, что нижняя часть упора параллельна

столу.

Настройка шкалы для параллельного упора, используя окно указателя (рис.13).

Круглопильный станок оснащен высоким и низким упором с двумя указательными окнами. Как показано на Рис.13, два окна указателя можно регулировать по отдельности.

Окно указателя (А) предназначено для нижнего упора, в то время как окно указателя (В) предназначено для высокого упора. Вы можете микрорегулировать положение окна указателя, ослабив ручку (С) или (D).

Установите параллельный упор перпендикулярно столу, прижмите упор к пильному диску и зафиксируйте его. Поместите переднюю планку упора на направляющую, убедитесь, что упор параллелен диску, а отметка "0" находится прямо под красной линией в окне указателя (В) слегка отметьте карандашом место "0" на шкале, затем снимите упор; аккуратно совместите отметку "0" на шкале с отметкой, которую вы сделали карандашом.

Калибровка окна указателя

Прижмите параллельный упор к пильному диску, проверьте, находится ли отметка "0" непосредственно под красной линией на окошке указателя (С), при возникновении каких-либо отклонений ослабьте винты (А и В), микрорегулируйте окно так, чтобы красная линия на окне находилась над отметкой "0" на шкале, затем закрепите винты (А&В).

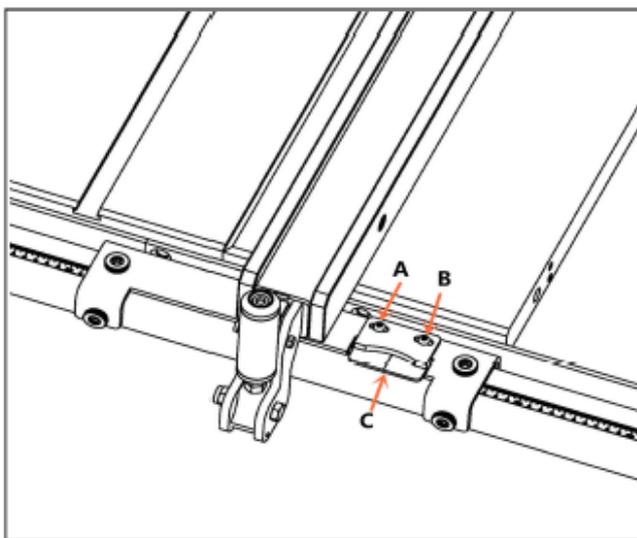


Рис. 13

Установка выключателя (рис.14)

Выключатель монтируется на нижней правой стороне направляющей с помощью двух комплектов болтов, которые предварительно установлены на направляющей.

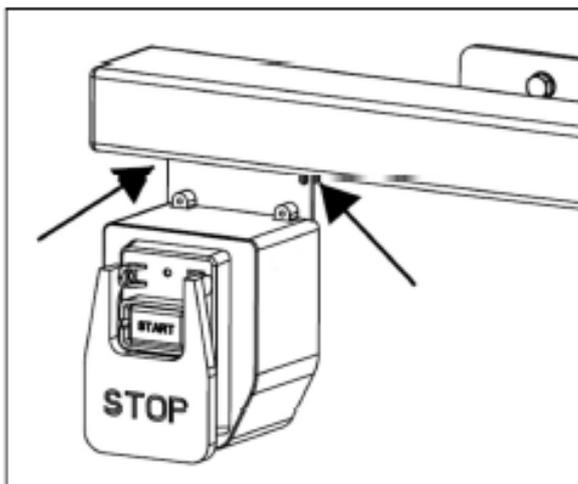


Рис. 14

Установка пильного диска

1. Снимите вставку стола;
2. Поднимите пильный диск до упора и установите угол наклона диска на 0° ;
3. Снимите гайку фиксации и фланец, наденьте пильный диск на вал, убедившись, что зубья обращены к передней части пилы, затем установите фланец оправки и гайку оправки на лезвие;
4. Нажмите на стопорный штифт оправки и используйте прилагаемый

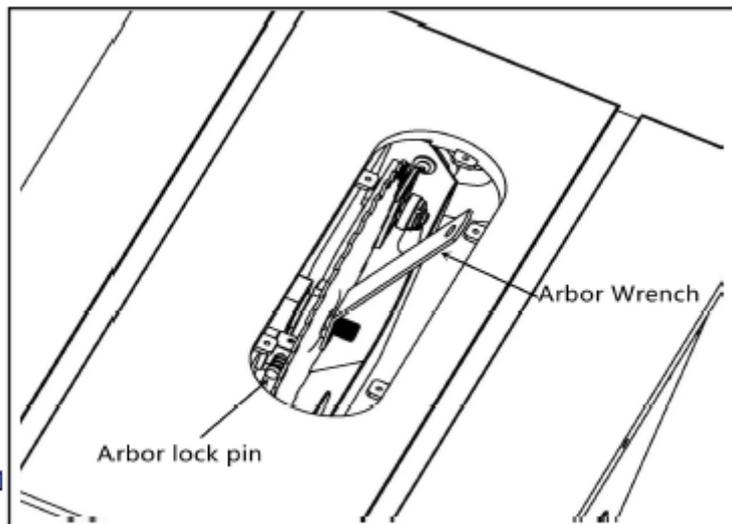


Рис. 15

Установка защиты пильного диска

1. Снимите вставку стола;
2. Разблокируйте ручку. Рис. 16

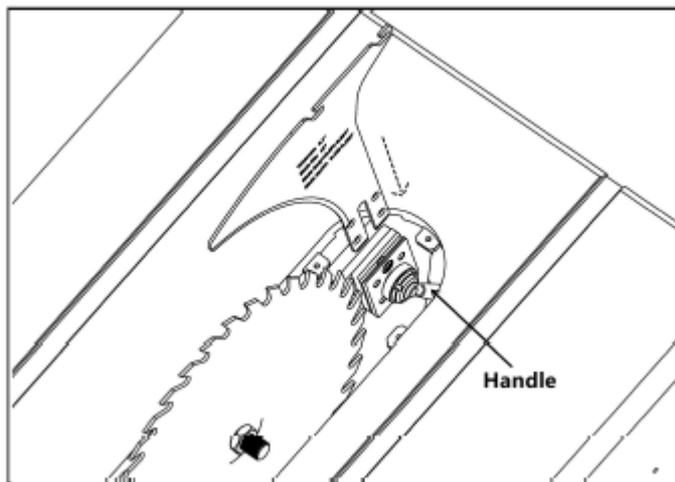


Рис. 16

3. Вставьте расклинивающий нож до упора в блок, затем зафиксируйте рукоятку.
4. Наденьте защитный щиток пильного диска на расклинивающий нож, затяните фиксирующую ручку. Рис. 17

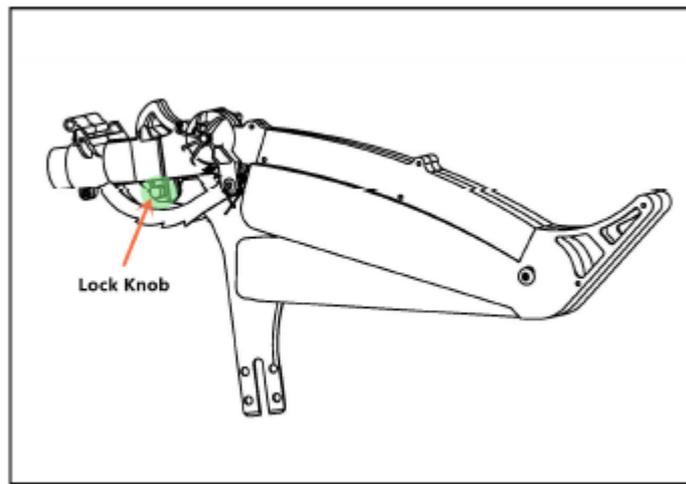


Рис.17

5. Снова зафиксируйте ручку.

ВНИМАНИЕ ! Перед началом работы со станком проверьте, затянуто ли пильное полотно.

Потяните расклинивающий нож вверх, чтобы убедиться, что он зафиксирован на месте

Система пылеудаления

Производитель рекомендует подключить систему пылеудаления или вытяжную установку, перед началом механической обработки заготовки.

Установка системы пылеудаления (рис.18.1 и 18.2)

Как показано на рисунке 18-1, закрепите патрубок аспирации опилок на корпусе станка, а затем подсоедините систему пылеудаления или вытяжную систему к выпускному отверстию для сбора пыли, как показано на рисунке 18-2.

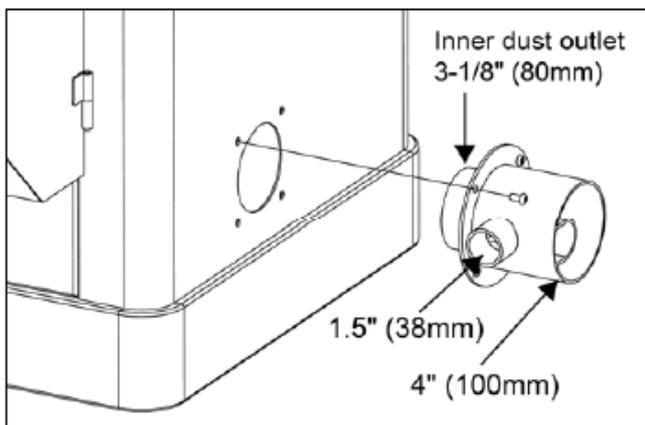


Рис.18.1

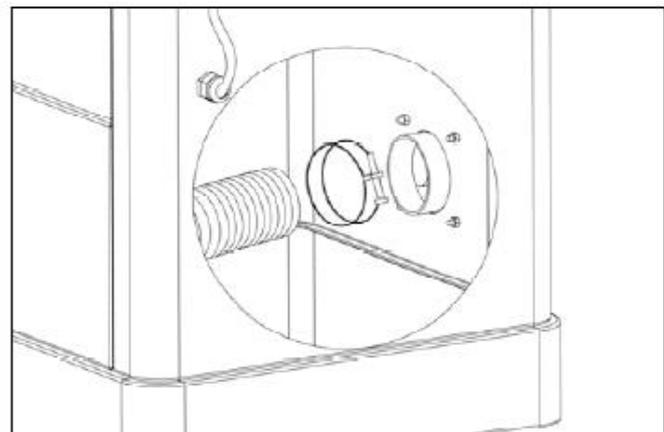


Рис.18.2

Установите трубы пылеудаления (рис.18-3):

1. Прикрепите держатель трубы к задней рейке направляющей.
2. Соедините трубу с задней частью защиты пильного диска, закрепите зажимом
3. Подсоедините трубу к выходному отверстию (патрубку аспирации) для сбора пыли с помощью адаптера, закрепите зажимом.

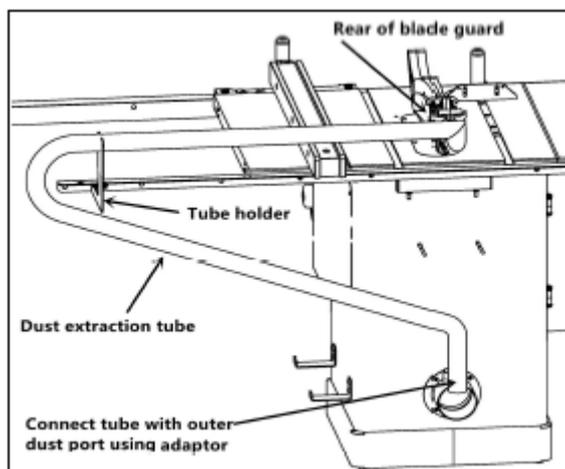


Рис. 18.3

Установка крышки двигателя

Установите крышку двигателя, вставив дверные штифты в гнезда петель на корпусе, как показано на рисунке 19

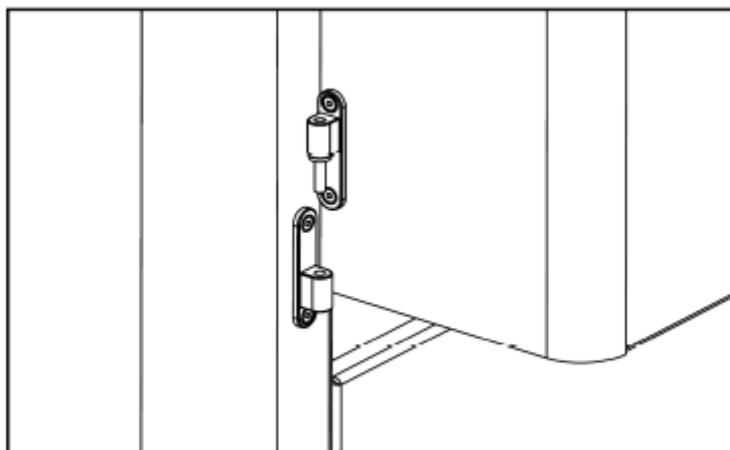


Рис.19

7. РЕГУЛИРОВКА СТАНКА

ВНИМАНИЕ ! Перед началом любых регулировок, обязательно проверьте, чтобы выключатель находился в положении ВЫКЛ., а станок был отсоединён от электрической сети.

Перед началом работы, пожалуйста, выполните следующие по настройке станка

Регулировка параллельного упора

Перед использованием параллельного упора, необходимо правильно выронить его параллельность и перпендикулярность.

Выравнивание Т-образного паза стола параллельно пильному диску

1. Т-образный паз стола должен быть выровнен параллельно пильному диску. Используя угольник, измерьте расстояние от передней и задней кромки диска до Т-образного паза стола

Разница между обоими измерениями должна составлять менее 0,2 мм. Обратитесь к Рис. 23.

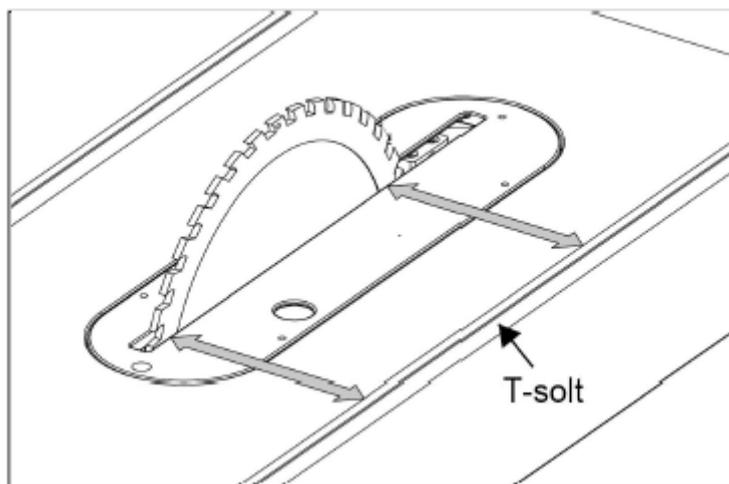


Рис. 23

2. Если необходима регулировка, ослабьте два установочных винта М5-8х8 (А) и четыре винта с головкой М10-1,75х25 (В), указанные на рис. 24, которые крепят стол к корпусу. Производите необходимую регулировку до тех пор, пока оба измерения не станут равными или меньше 0,2 мм.

Затем снова затяните все винты

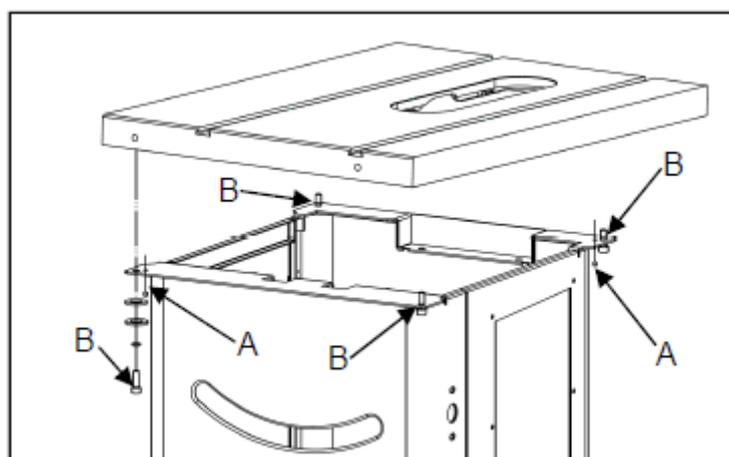


Рис 24

Регулировка положения на 45° и 90°

Механизм наклона имеет регулируемые упоры на 45° и 90°.

Станок поставляется с заводской настройкой, но в случае любого отклонения положения пильного диска вы можете повторно отрегулировать упоры. Смотрите Рис. 25.

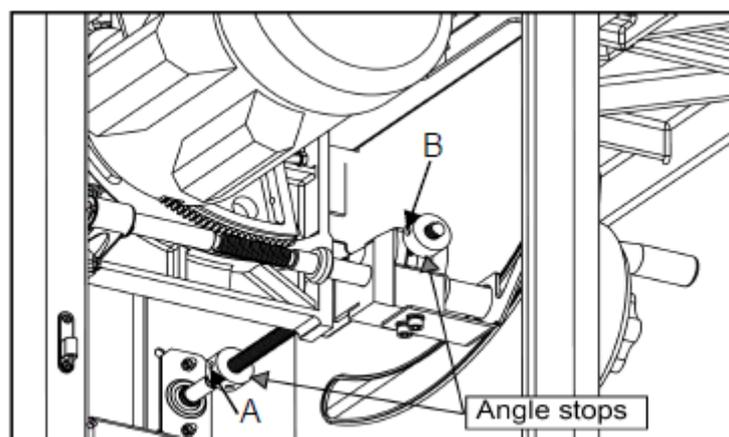


Рис.25

Чтобы отрегулировать упор на 45°, откройте крышку двигателя с левой стороны станка. Затем ослабьте установочный винт (А) и поверните положительный упор на 45° в нужное положение. После

регуливки снова затяните установочный винт (А). Чтобы отрегулировать фиксатор на 90°, ослабьте винты ремонтной панели с правой стороны станка и снимите ремонтную панель. Затем ослабьте установочный винт (В) и поверните положительный упор на 90° в нужное положение.

После регулировки снова затяните установочный винт (В).

Совмещение в одной плоскости раскливающего ножа и пильного диска

Раскливающий нож должен быть выровнен по пильному диску. При неправильном выравнивании раскливающий нож будет смещать заготовку вбок во время реза, увеличивая риск отдачи.

Приложите линейку к пильному полотну и раскливающему ножу и проверьте, находятся ли они в одной линии, см. рис. 26.

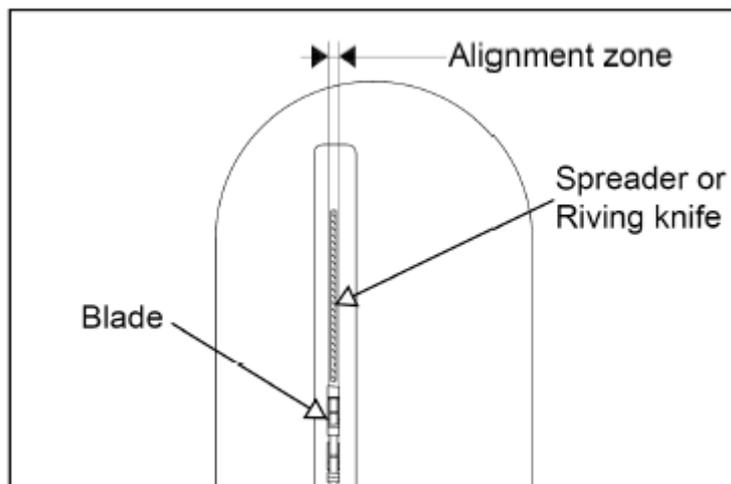


Рис.26

Если раскливающий нож выровнен неправильно, пожалуйста, отрегулируйте его следующим образом (рис. 27):

1. Отсоедините станок от источника электрического питания.
2. Снимите вставку стола.
3. Отрегулируйте с помощью винтов (А) параллельность ножа в соответствии с пильным диском.
4. Установите на место вставку стола.

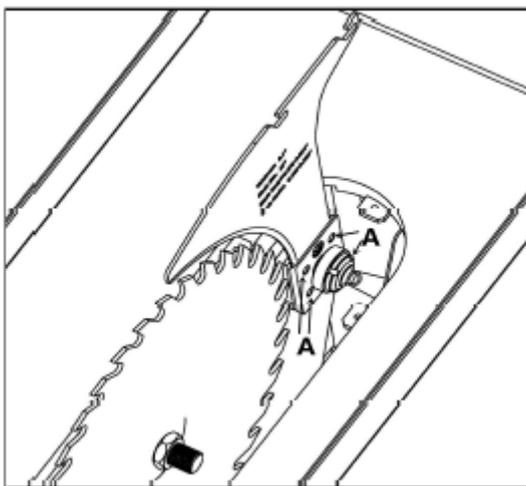


Рис.27

1. Раскливающий нож должен быть изготовлены из стали с пределом прочности при растяжении 580 Н/мм² или из аналогичного материала, иметь плоские стороны (в пределах 0,1мм на 100 мм) и толщину, меньшую ширины пропила и на 0,2 мм превышающую ширину пильного диска. Как показано на рис. 28

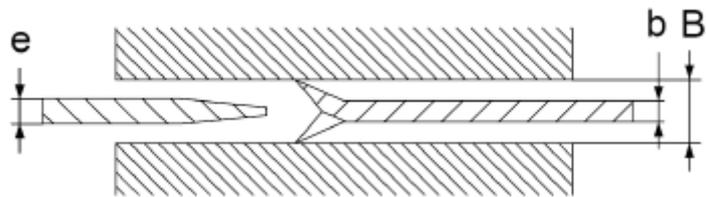


Рис 28

e - толщина режущего ножа

b - основание пильного диска

B - пропил (ширина пропила пильного диска)

2. Расстояние от режущего ножа до зубчатого венца должно составлять от 3 мм до 8 мм, измеряемое радиально через центр шпинделя пилы. Как показано на Рис. 29.

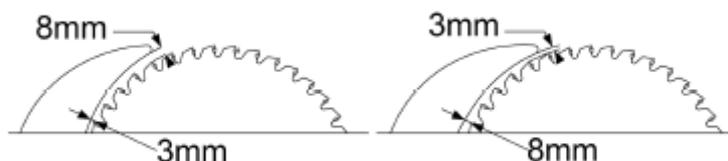


Рис 29

3. Самая высокая точка режущего ножа должна располагаться под самыми верхними зубьями пильного диска

8. РАБОТА НА КРУГЛОПИЛЬНОМ СТАНКЕ

Управление станком

Кнопка “ВКЛ.”: Запустите станок.

Кнопка “ВЫКЛ.”: Останавливает станок.

Отверстие для предохранителя: Когда станок не используется, вставьте предохранительный штифт, чтобы предотвратить случайный запуск.

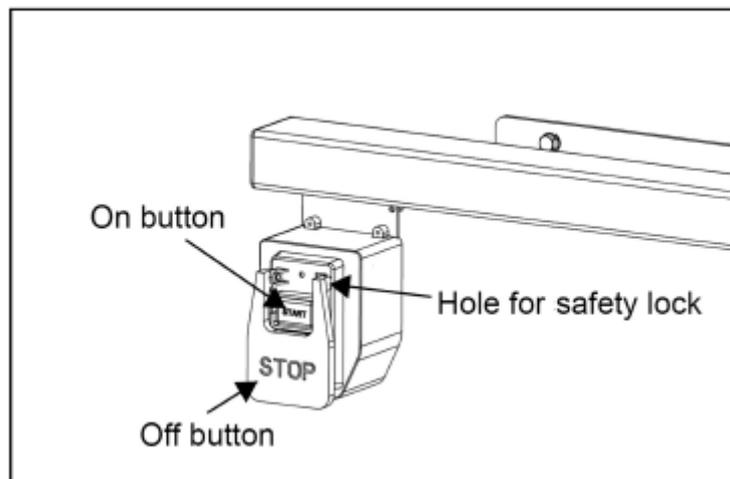


Рис30

Регулировка высоты и наклона пильного диска

Чтобы отрегулировать высоту диска: Ослабьте фиксирующую ручку (C), как показано на рис. 31, и поверните маховик регулировки высоты (D). Когда желаемая высота будет достигнута, снова затяните ручку (C). Диск должен быть поднят на 1,17-6,35 мм (1/8"- 1/4") над верхней поверхностью разрезаемого материала.

Чтобы отрегулировать наклон пильного диска: ослабьте фиксирующую ручку (B) и поверните маховик

(А). Когда желаемый угол будет достигнут, снова затяните ручку (В). См. Рис. 31.

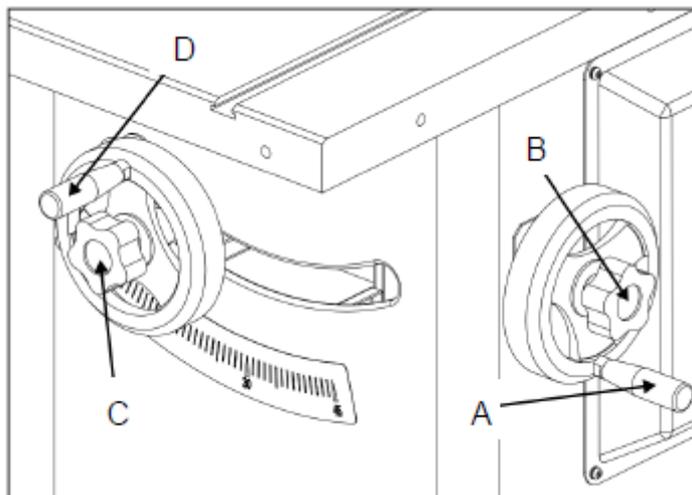


Рис31

Поперечная резка

"Поперечная резка" означает резку поперек волокон заготовки из натурального дерева. В других искусственных материалах, таких как МДФ или фанера, поперечная резка означает разрез по ширине заготовки.

Поперечная резка требует использования транспорта (упора для реза под углом) для более точного реза.

Прижмите заготовку к транспортеру и продвигайте его по направлению к пильному диску.

Начинайте резать медленно и плотно прижимайте заготовку к транспортеру и столу.

Одно из правил работы с пилой заключается в том, что вы никогда не цепляетесь за пильный диск и не прикасаетесь к нему. Держите пальцы и руки подальше от пильного диска во время работы. Пользуйтесь толкателями для реза небольших заготовок. Поддерживайте длинные заготовки с помощью помощника или дополнительных приспособлений.

Подача заготовки при поперечной резке продолжается до тех пор, пока заготовка не будет разрезана пополам, затем транспортер и заготовка возвращаются в исходное положение.

Перед тем как потянуть заготовку назад, рекомендуется слегка сдвинуть заготовку вбок, чтобы немного отодвинуть ее от пильного диска.

Никогда не берите со стола короткую свободную заготовку во время работы пилы.

Никогда не используйте параллельный упор в качестве ограничителя при поперечном разрезании.

Продольная резка

Продольная резка означает резку вдоль волокон для натурального дерева. В других искусственных материалах, таких как МДФ или фанера, разрывание просто означает продольную резку.

Параллельный упор используется для позиционирования и направления реза. Один край заготовки упирается в край параллельного упора, в то время как плоская сторона доски опирается на стол. Поскольку работа продвигается вдоль параллельного упора, она должна иметь прямой край и плотно прилегать к столу. Необходимо всегда использовать защиту пильного диска. Защита пильного диска оснащена раскливающим ножом, который предотвращает зажим пильного диска.

Запустите двигатель станка и продолжайте работу, прижимая заготовку к столу и параллельному упору. Никогда не становитесь на линию распила.

Держите заготовку обеими руками и проталкивайте ее вдоль упора к пильному диску.

В качестве альтернативы подача может продолжаться до конца стола, после чего заготовку поднимают и возвращают обратно вдоль внешнего края упора. Отходы остаются на столе, и к ним нельзя прикасаться руками до тех пор, пока пила не остановится, если только это не большой кусок, позволяющий безопасно удалить его.

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА

Круглопильный станок двигателем и герметичными подшипниками со смазкой, которые требуют очень небольшого технического обслуживания, за исключением незначительной смазки и чистки.

СМАЗКА

Очистите червячные передачи и цапфы от древесной стружки и нанесите консистентную смазку, чтобы они оставались смазанными.

Смазывайте раз в месяц.

УБОРКА

Очистите поверхность стола и корпус от древесной стружки.

Проводите уборку один раз в день.

ПРОВЕРКА/ЗАМЕНА ПРИВОДНОГО РЕМНЯ

Убедитесь, что шнур питания отсоединен от источника питания!

1. Полностью опустите пильный диск, затем откройте кожух двигателя (правая сторона), снимите ремонтную панель (левая сторона). См. Рис. 32.
2. Ослабьте болт с шестигранной головкой, которым крепится двигатель, и полностью поднимите двигатель, чтобы снять натяжение с ремня (с V-образным ребром). Снимите приводной ремень.
3. Поднимите двигатель и установите новый приводной ремень на шкивы, опустите двигатель, чтобы натянуть ремень, затем затяните болт с шестигранной головкой.
4. Закройте крышку двигателя и ремонтную панель.

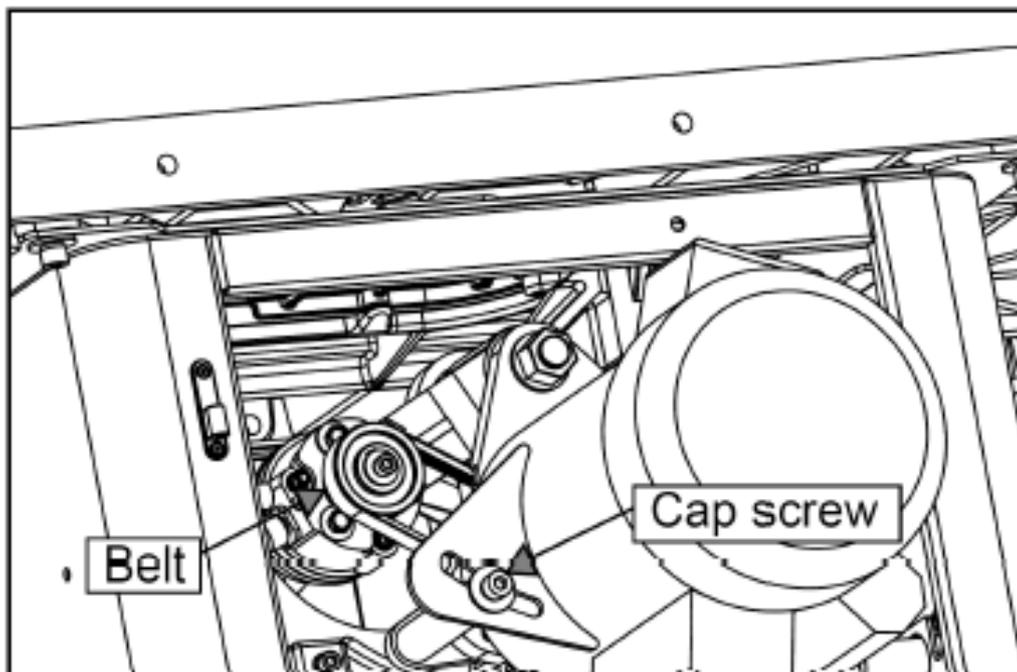


Рис.32

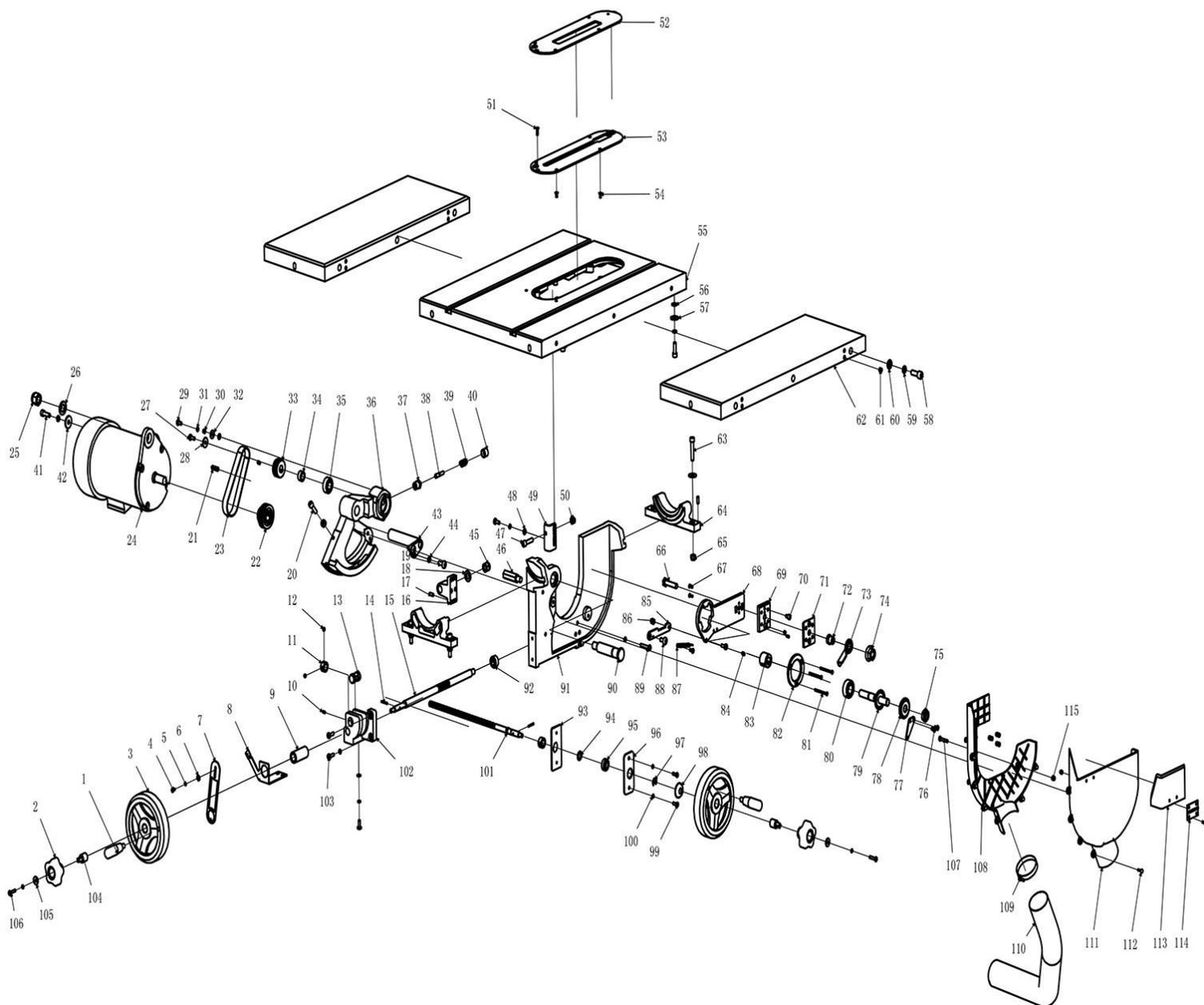
10. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Возможная причина	Метод устранения
<p>Станок не включается.</p> <p>Или срабатывает Автоматический выключатель</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Установлен стопорный палец. 2. Сгорела плавкая вставка. 3. Сработал главный автоматический выключатель. 4. Отключено электроснабжение или нарушение электроснабжения. 5. Вилка или розетка неисправны, или Неправильно выполнены соединения в них. 6. Неправильно выполнена разводка в двигателе. 7. Обрыв проводки или её высокое Сопротивление. 8. Неисправен выключатель двигателя. 9. Неисправен пусковой конденсатор. 10. Неисправен двигатель. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вынуть стопорный палец из кнопки Включения. 2. Заменить плавкую вставку, проверить Отсутствие КЗ. 3. Проверить правильность сечения проводов, Заменить автоматический выключатель на выключатель на больший номинальный ток. 4. Проверить включение электроснабжения и Правильность напряжения питания. 5. Проверить контакты, исправить соединения. 6. Исправить разводку в двигателе. 7. Проверить и исправить оборванные, Отсоединённые или покрытые коррозией Провода. 8. Заменить выключатель. 9. Проверить и при наличии неисправности заменить. 10. Проверить, отремонтировать, заменить.
<p>Опрокидывание Асинхронног одвигателя или недостаточно развиваемая мощность двигателя</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком высокая подача или скорость резания. 2. Материал заготовки, непригодный для данного станка. 3. Изогнутая заготовка, не отрегулирован параллельный упор. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Понизить подачу или скорость резания. 2. Резать можно только древесину, влагосодержание должно быть менее 20 %. 3. Выпрямить или заменить заготовку, отрегулировать параллельный упор.

		4. Использовать надлежащую пилу, уменьшить
	<p>4. Недостаточная мощность станка для данной операции, неверно выбранная дисковая пила.</p> <p>5. Вышел из строя рабочий конденсатор.</p> <p>6. Проскальзывание ремня.</p> <p>7. Неверная разводка в двигателе.</p> <p>8. Неисправны вилка или розетка.</p> <p>9. Проскальзывание шкива или звёздочки на валу.</p> <p>10. Вышли из строя подшипники двигателя.</p> <p>11. На магнитный пускатель не подаётся</p> <p>напряжение, плохой контакт в соединениях.</p> <p>12. Перегрев двигателя.</p> <p>13. Двигатель вышел из строя.</p>	<p>подачу или глубину резания.</p> <p>5. Проверить, отремонтировать, заменить.</p> <p>6. Натянуть или заменить ремень.</p> <p>7. Выполнить правильно разводку в двигателе.</p> <p>8. Проверить контакты, исправить разводку.</p> <p>9. Заменить незакреплённый шкив или вал.</p> <p>10. Проверить, отремонтировать, заменить.</p> <p>11. Проверить все ответвления на наличие напряжения, заменить при неисправности.</p> <p>12. Очистить двигатель, дать остыть, снизить рабочую нагрузку.</p> <p>13. Проверить, отремонтировать, заменить.</p>
<p>Станок работает с</p> <p>вибрацией или шумом</p>	<p>1. Не закреплены двигатель или детали.</p> <p>2. Неисправна дисковая пила.</p> <p>3. Изношены или ослаблены ремни.</p> <p>4. Не закреплен шкив.</p> <p>5. Не закреплено крепление двигателя или произошла его поломка.</p>	<p>1. Проверить, заменить повреждённые болты, гайки, подтянуть с нанесением резьбового клея.</p> <p>2. Заменить покоробленную, изогнутую пилу, переточить затупленную пилу.</p> <p>3. Натянуть, заменить ремни.</p> <p>4. Заново отрегулировать или заменить вал, шкив, установочный винт и шпонку.</p> <p>5. Затянуть, заменить.</p>

	<p>6. Неправильно установлен станок.</p> <p>7. Не закреплён шкив шпинделя.</p> <p>8. Удары вентилятора двигателя о крышку вентилятора.</p> <p>9. Вышли из строя подшипники шпинделя. 10 Вышли из строя подшипники двигателя.</p>	<p>6. Затянуть крепёжные болты, переставить станок или подложить регулировочные подкладки.</p> <p>7. Подтянуть, заменить шкив шпинделя.</p> <p>8. Исправить, заменить крышку вентилятора, заменить незакреплённый или повреждённый вентилятор.</p> <p>9. Заменить подшипники шпинделя, заменить шпиндель.</p> <p>10. Проверить вращением вала, изношенный вал требует замены подшипников.</p>
Дисковая пила не выравняется с пазом поворотной головки или параллельным упором	<p>1. Пила покороблена.</p> <p>2. Верх стола не параллелен пиле.</p> <p>3. Параллельный упор не параллелен пиле.</p>	<p>1. Заменить пилу.</p> <p>2. Сделать стол параллельным пиле.</p> <p>3. Сделать параллельный упор параллельным пиле.</p>
Пила не устанавливается под 90°	<p>1. Упор под 90° не отрегулирован.</p> <p>2. Опилки налипли на упорную втулку.</p>	<p>1. Отрегулировать упорную втулку на 90°.</p> <p>2. Очистить упорную втулку от опилок.</p>
Пила ударяется о вставку при 45°	<p>1. Упорная втулка под 45° не отрегулирована.</p> <p>2. Опилки налипли на упорную втулку.</p> <p>3. Паз во вставке несоответствующий.</p> <p>4. Стол не отрегулирован.</p> <p>5. Положение пилы неверное.</p>	<p>1. Отрегулировать упорную втулку на 45°.</p> <p>2. Очистить опилки с упорной втулки.</p> <p>3. Подпилить или отфрезеровать паз во вставке.</p> <p>4. Отрегулировать пилу относительно стола.</p> <p>5. Отрегулировать положение пилы.</p>
Доска застревает или подгорает при подаче через станок	<p>1. Затуплена пила.</p> <p>2. Пила покороблена.</p> <p>3. Параллельный упор не параллелен пиле.</p> <p>4. Верх стола не параллелен пиле.</p>	<p>1. Заменить пилу.</p> <p>2. Заменить пилу.</p> <p>3. Сделать стол параллельным пиле.</p> <p>4. Сделать параллельный упор параллельным пиле.</p>

11. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА WARRIOR W0708 400B



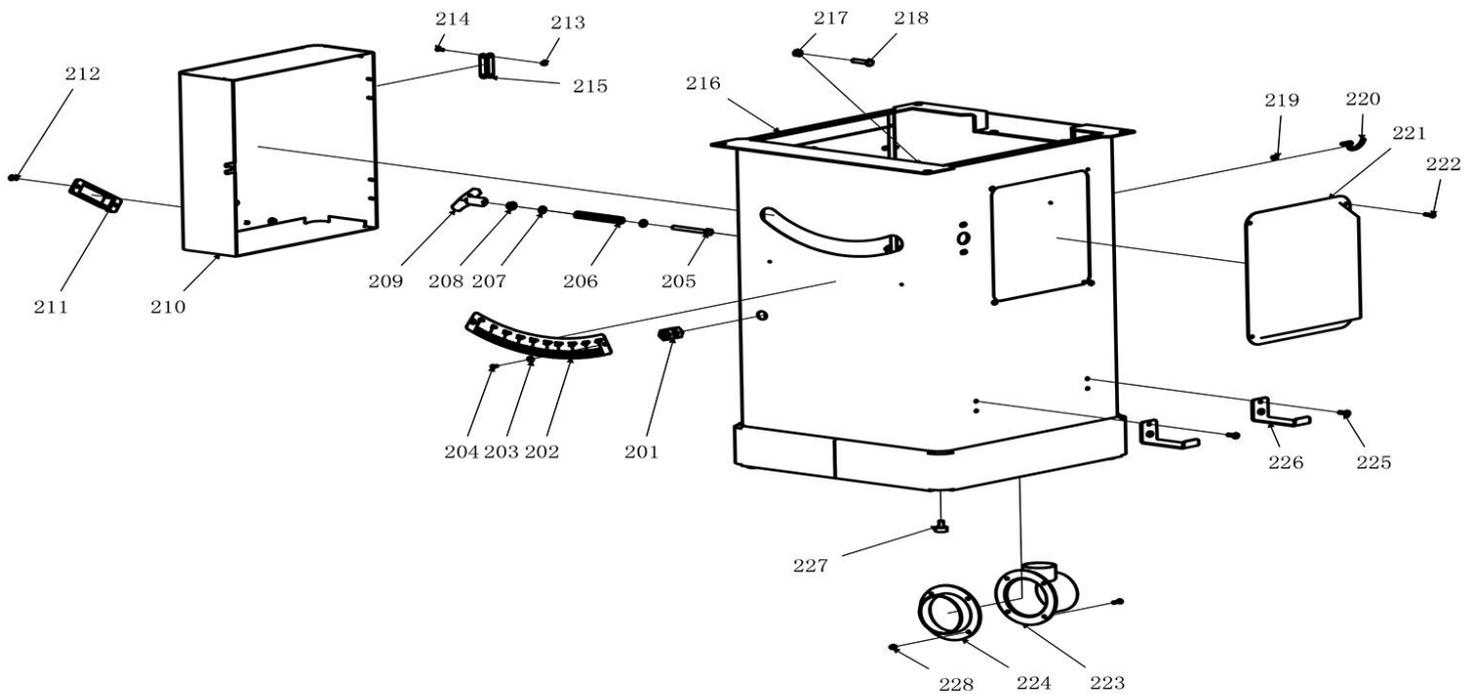
Чертеж № 1 Узел двигателя

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО
1	Рукоятка 10*100	Turn Handle M10*100	2
2	Фиксатор маховика	Handle	2
3	Маховик	HandleWheel	2
4	Винт М4*10	Button Head Screw M4*10	5
5	Стопорная шайба Ø 4	Lock Washer Ø 4	1
6	Плоский винт Ø 4	Flat Screw Ø 4	4
7	Указательная пластина	Pointer Plate	1
8	Неподвижная пластина	Fixed Plate	1

9	Стопорное кольцо	Locking Ring	1
10	Установочный винт М4*10	Set Screw M4*10	2
11	Установочное кольцо	Locating Ring	2
12	Установочный винт М6*6	Set Screw M6*6	12
13	Гайка	Silk Nut	1
14	Натяжной штифт 3*25	Tension Pin 3*25	2
15	Подъемный вал	Lifting Shaft	1
16	Фиксированный блок	Fixed Block	1
17	Установочный винт М6*16	Set Screw M6*16	12
18	Прокладка 13-24-2	Spacer 13-24-2	1
19	Винт М8*20	Button Head Screw M8*20	2
20	Винт М8*30	Cap Screw M8*30	1
21	Ключ 6*25	Key 6*25	1
22	Мотор-колесо	Motor Wheel	1
23	Ремень	P-Zone 150J	1
24	Двигатель	Motor	1
25	Стопорная гайка М16	Lock Nut M16	1
26	Шайба Ø 16	Washer Ø 16	1
27	Установочный винт М6*16	Set Screw M6*16	6
28	Винт 6	Flat Screw 6	1
29	Винт М6*12	Button Head SCrew M6*12	3
30	Стопорная гайка М4	Lock Nut M4	7
31	Стопорная шайба Ø 6	Lock Washer Ø 6	11
32	Шайба Ø 6	Flat Washer Ø 6	3
33	Колесо пильного вала	Saw Shaft Wheel	1
34	Распорка	Spacer	1
35	Подшипник 6202	Bearing 6202	1
36	Втулка вала пилы	Saw Shaft Sleeve	1
37	Блок тормозных штифтов	Brake Pin Block	1
38	Тормозной штифт	Brake Pin	1
39	Тавотница	Hyposring	1
40	Колпачок	Block Shot	1
41	Винт М8*25	Cap Screw M8*25	5
42	Плоская шайба Ø 8	Flat Washer Ø 8	1
43	Соединительный вал	Vonnecting Shaft	1
44	Стопорная шайба Ø 8	Lock Washer Ø 8	7
45	Стопорная гайка М12	Lock Nut M12	1

46	Ограничитель	Limit Post	1
47	Установочный винт М8*35	Set Screw M8*35	1
48	Шайба Ø 6	Washer Ø 6	4
49	Стопорная пластина	Stop Plate	1
50	Гайка М8	Nut M8	2
51	Винт М5*16	HSC-Head Screw M5*16	1
52	Накладная пластина с шипами	Tenoned Cover Plate	1
53	Накладка	Standard Cover Plate	1
54	Винт М5*10	HSC-Head Screw M5*10	4
55	Рабочий стол	Workbench	1
56	Прокладка	Rubber Pad	4
57	Плоская шайба Ф8	Flat Washerφ8	12
58	Установочный винт М10*35	Set Screw M10*35	6
59	Стопорная шайба Ø 10	Lock Washer Ø 10	6
60	Шайба Ø 10	Washer Ø 10	6
61	Установочный винт М8*8	Set Screw M8*8	8
62	Расширитель рабочего стола	Extended Wing	2
63	Винт М8*35	Cap Screw M8*35	4
64	Пластина	Ternplate	2
65	Стопорная гайка М8	Lock Nut M8	4
66	Болт М10*45 L	Hex Bolt M10*45 L	1
67	Винт М4*12	HSC-Head Screw M4*12	2
68	Крепежная пластина	Follower Plate	1
69	Неподвижная пластина	Fixed Plate	1
70	Винт М6*8	Cap Screw M6*8	2
71	Фиксирующая пластина	Locking Plate	1
72	Стопорная гайка	Lock Nut	1
73	Запирающая ручка	Locking Handle	1
74	Круглая гайка М16*1.5	Round Nut M16*1.5	1
75	Шестигранная гайка М16*1.5	Hex Nut M16*1.5	1
76	Винт с головкой кнопки М5*10	Button Head Screw M5*10	3
77	Соединительная пластина	Connecting Plate	1
78	Сальник	Gland	1
79	Пильный вал	Saw Shaft	1
80	Подшипник 6203	Bearing 6203	1
81	Винт М4*50	HSC-Head Screw M4*50	3
82	Сальник	Gland	1

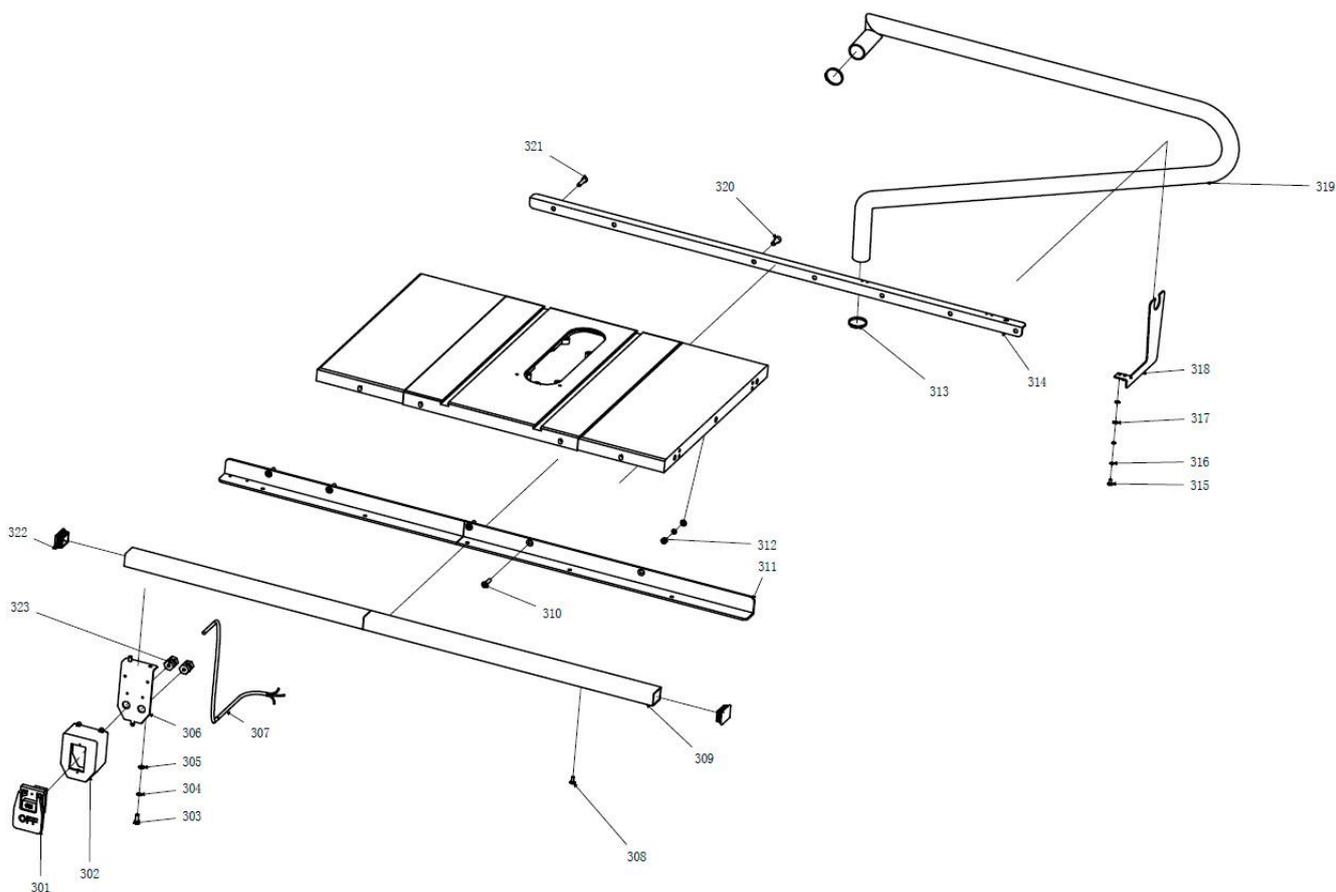
83	Тормозная втулка	Brake Sleeve	1
84	Ключ 5*10	Key 5*10	2
85	Соединительный стержень	Connecting Rod	1
86	Стопорная гайка М6	Lock Nut M6	1
87	Тяговая пружина	Drag Spring	1
88	Винт с головкой кнопки М8*16	Button Head Screw M8*16	1
89	Винт с головкой кнопки М6*35	Button Head Screw M6*35	2
90	Неподвижный вал	Fixed Shaft	1
91	Главный поворотный механизм	Main Turnnion	1
92	Установочная втулка	Locating Sleeve	1
93	Шина (один)	Splint One	1
94	Регулировочная накладка	Adjusting Pad	1
95	Подшипник	Bearing	1
96	Шина (два)	Splint Two	1
97	Прокладка	RE-Taining Rain φ9	1
98	Втулка	Cardan Sleeve	1
99	Винт М5*16	Button Head Screw M5*16	2
100	Стопорная шайба Ø 5	Lock Washer Ø 5	4
101	Винт	Screw	1
102	Неподвижное основание	Fixed Base	1
103	Винт М6*20	Button Head Screw M6*20	2
104	Втулка для ручки	Handle Sleeve	2
105	Винт Ø 5	Flat Screw Ø 5	2
106	Винт М5*25	Button Head Screw M5*25	2
107	Винт Ø М5*30	Button Head Screw M5*30	3
108	Защита А	Shield A	1
109	Стопорное кольцо 70-90	Locking Ring70-90	1
110	Вакуумная Трубка 80	Vacuum Tube80	1
111	Защита В	Shield B	1
112	Резьбовой винт 3,5*16	Tap Screw 3.5*16	6
113	Защита С	Shield C	1
114	Шарнир	Hinge	1
115	Стопорная гайка М5	Lock Nut M5	3



Чертеж № 2 КОРПУС

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО
201	Изолятор	Stain Releaf	1
202	Угловая линейка	Angle Ruler	1
203	Винт Ø 4	Flat Screw Ø 4	2
204	Винт М4*10	Button Head Screw M4*10	2
205	Болт М8*80	Hex Bolt M8*80	1
206	Пружина сжатия	Compression Spring	1
207	Шайба Ø 8	Washer Ø 8	2
208	Н-образная фланцевая гайка М8	H-Flange Nut M8	1
209	Т-образная ручка	T-Handle	1
210	Кожух мотора	Motor Shield	1
211	Скоба	Place The Support	1
212	Винт М6*12	HSC-Head Screw M6*12	2
213	Стопорная гайка М4	Lock Nut M4	8
214	Винт М4-12	HSC-Head Screw M4-12	8
215	Шарнир	Hinge	2
216	Корпус	Sheet Metal Box	1
217	Гайка М8	Nut M8	2
218	Болт с шестигранной головкой М8*35	Hex Bolt M8*35	2
219	Гайка М5	Nut M5	2
220	Крюк	Hook	2
221	Дефлектор	Baffle	1

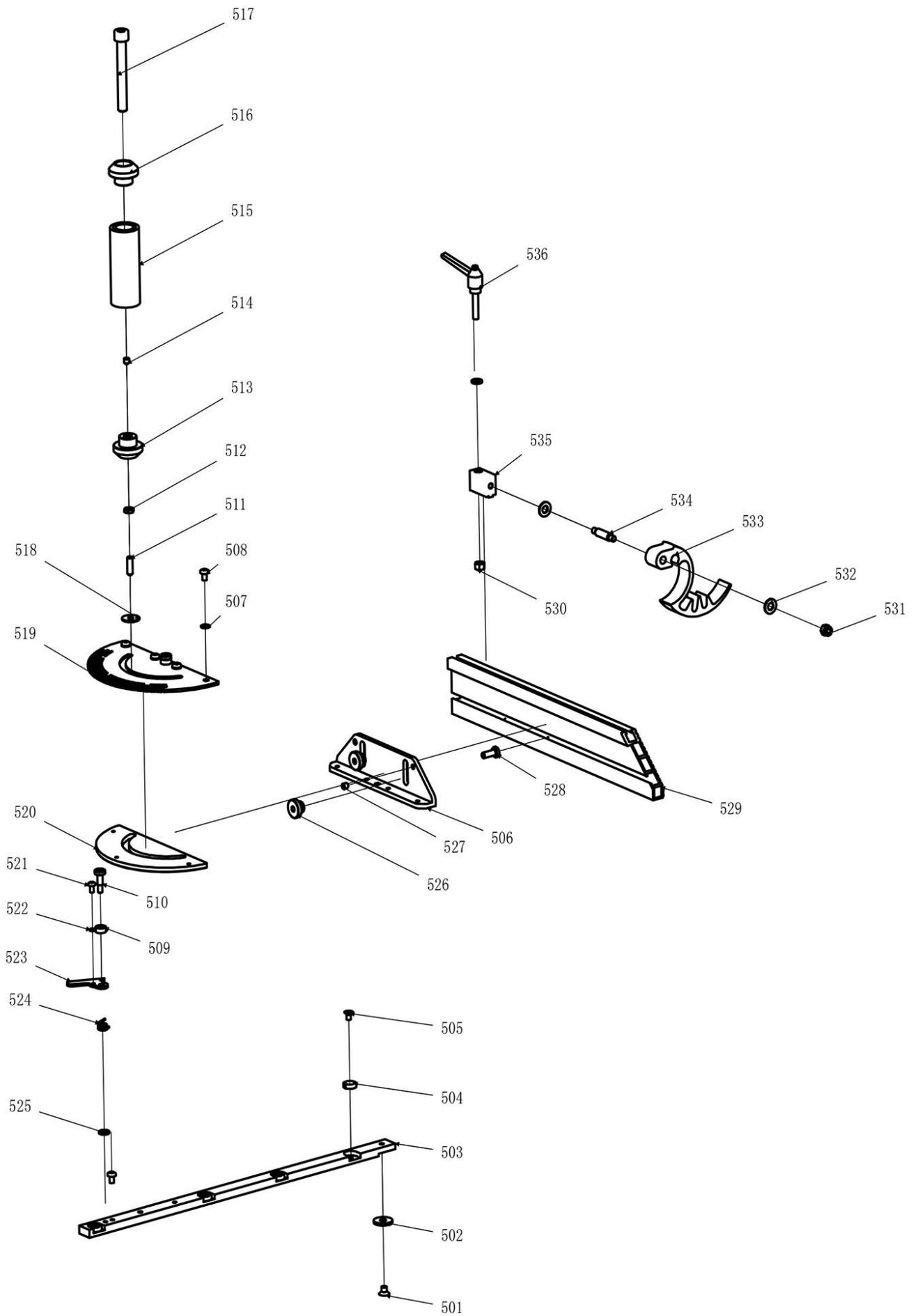
222	Винт с головкой кнопки М5*16	Button Head Screw M5*16	8
223	Патрубок аспирации (100)	Dust Suction Port (100)	1
224	Патрубок аспирации (80)	Dust Suction Port (80)	1
225	Винт М6*16	Button Head Screw M6*16	4
226	Кронштейн	Bracket	2
227	Ножки М8-16	Door Mat M8-16	4
228	Стопорная гайка М5	Lock Nut M5	4



Чертеж № 3 Узел рабочего стола

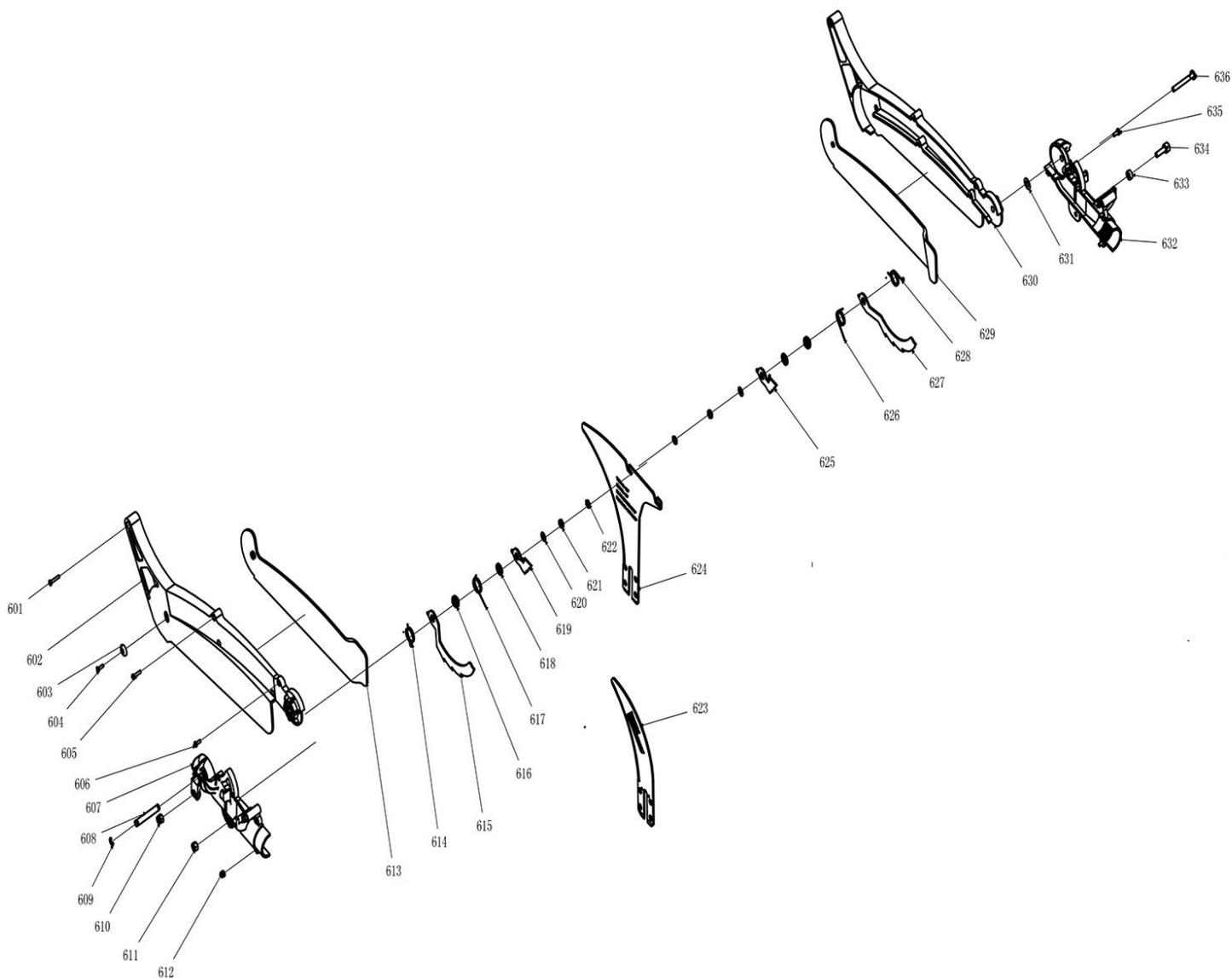
ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО
301	Электромагнитный выключатель	E-Switch	1
302	Корпус выключателя	Box Bottom	1
303	Болт М8*20	Hex Bolt M8*20	2
304	Стопорная шайба Ø 8	Lock Washer Ø 8	8
305	Шайба Ø 8	Washer Ø 8	8
306	Распределительная коробка	Switch Board	1
307	Провод	Wire	1
308	Винт М6*16	Button Head Screw M6*16	5

309	Квадратная труба	Square Tube	1
310	Винт М8*35	Flat Head Screw M8*35	4
311	Направляющая А	F-Angle Iron	1
312	Гайка М8	Nut M8	6
313	Стопорное кольцо	Locking Ring	2
314	Направляющая В	B-Angle Iron	1
315	Винт М6*12	Button Head Screw M6*12	2
316	Стопорная шайба Ø 6	Lock Washer Ø 6	4
317	Шайба Ø 6	Washer Ø 6	4
318	Кронштейн	Bracket	1
319	Шланг	Hose	1
320	Винт М10*25	Cap Screw M10*25	2
321	Винт М8*35	Cap Screw M8*35	2
322	Квадратная заглушка для трубы	Square Pipe Plug	2
323	Снятие напряжения	Stain Releaf	2



Чертеж № 5 Транспорт

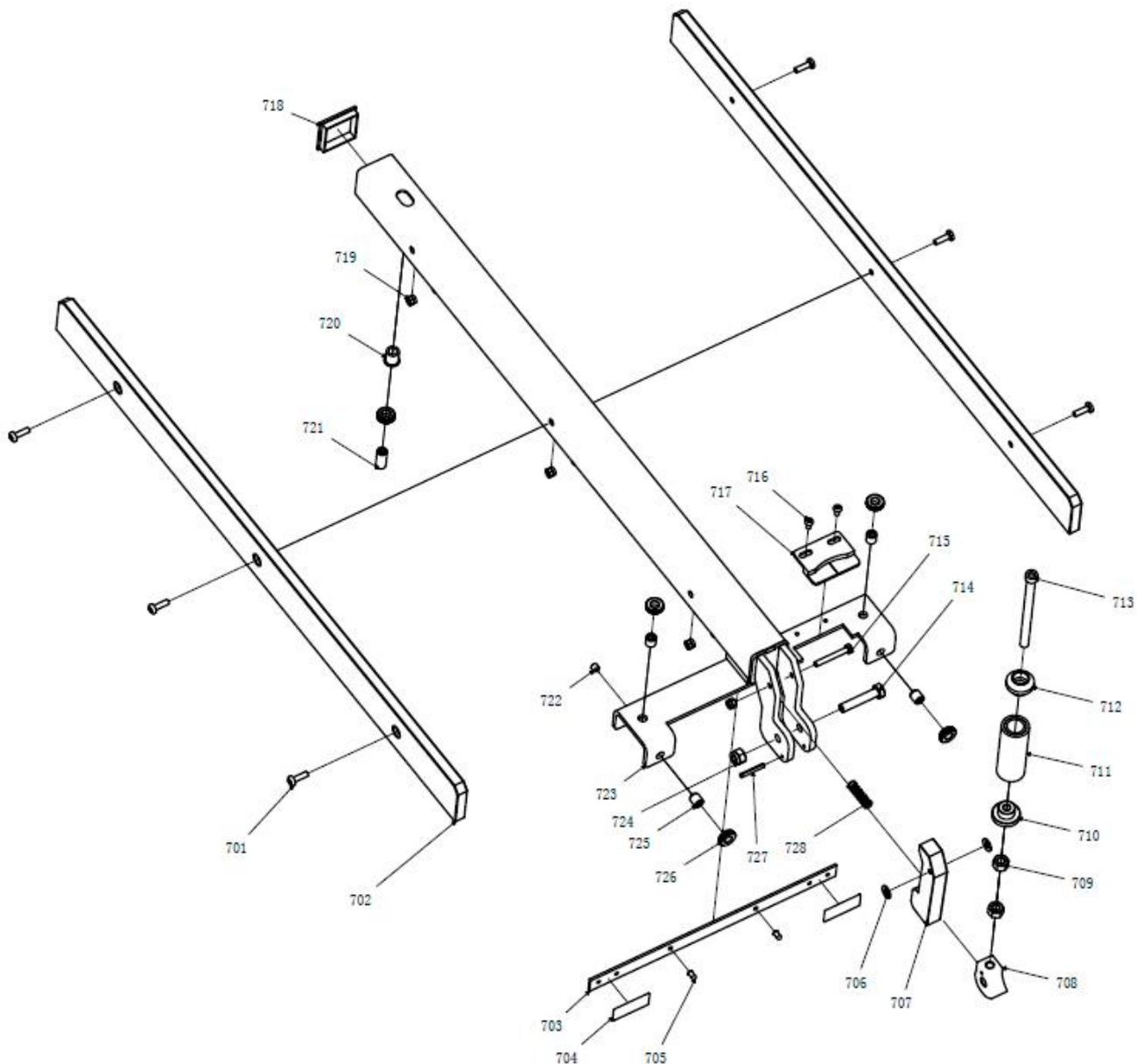
ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО
501	ВИНТ М6*8	P-HEAD SCREW M6*8	1
502	ШАЙБА С Т-ОБРАЗНЫМ ПАЗОМ	T-SOLT WASHER	1
503	ТОРЦЕВАЯ ПЛАНКА ТРАНСПОРТИРА	MITER BAR	1
504	ШАЙБА Ø 15- Ø 5-4	WASHER Ø 15- Ø 5-4	4
505	ВИНТ М5*8	FLAT HEAD SCREW M5*8	4
506	УСТАНОВОЧНАЯ ПЛАСТИНА	LOCATING PLATE	1
507	ШАЙБА Ф5	FLAT WASHER Ф5	4
508	ВИНТ М5*8	BUTTON HEAD SCREW M5*8	5
509	ШАЙБА Ø 6- Ø 12-5	WASHER Ø 6- Ø 12-5	2
510	ВИНТ ЗАГЛУШКИ	PLUG SCREW	2
511	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ М6*20	SET SCREW M6*20	1
512	ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА М6	HEX NUT M6	1
513	ФИКСИРУЮЩАЯ ПЕРЕДНЯЯ ВТУЛКА	LOCKING FRONT SLEEVE	1
514	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ М6*6	SET SCREW M6*6	1
515	ФИКСИРУЮЩАЯ РУЧКА	LOCKING DRIP	1
516	ФИКСИРУЮЩАЯ ЗАДНЯЯ ВТУЛКА	LOCKING REAR SLEEVE	1
517	ВИНТ М10*85	CAP SCREW M10*85	1
518	ШАЙБА Ø 6- Ø 20-1	WASHER Ø 6- Ø 20-1	1
519	ПЛАСТИНА УГЛОВОЙ ЛИНЕЙКИ	ANGLE RULER PLATE	1
520	ОСНОВАНИЕ УГЛОВОЙ ЛИНЕЙКИ	ANGLE RULER BASE	1
521	ВИНТ М4*8	BUTTON HEAD SCREW M4*8	1
522	СТОПОРНАЯ ШАЙБА Ø 4	LOCK WASHER Ø 4	1
523	СТОПОРНАЯ ПЛАСТИНА	STOP PLATE	1
524	ПРУЖИНА КРУЧЕНИЯ	TORSION SPRING	1
525	ШАЙБА Ø 6	FLAT WASHER Ø 6	2
526	КОМБИНИРОВАННАЯ ГАЙКА М6	COMBINATION NUT M6	2
527	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ М6*6	SET SCREW M6*6	2
528	БОЛТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ М6*16	HEX BOLT M6*16	2
529	L-ОБРАЗНАЯ АЛЮМИНИЕВАЯ ПЕРЕГОРОДКА	L-ALUMINUM BAFFLE	1
530	ГАЙКА М6	NUT M6	1
531	СТОПОРНАЯ ГАЙКА М6	LOCK NUT M6	1
532	ВИНТ Ø 8.2- Ø 16-1.5	SCREW Ø 8.2- Ø 16-1.5	2
533	СТОПОРНАЯ ПЛАСТИНА	STOP PLATE	1
534	НЕПОДВИЖНЫЙ ВАЛ	FIXED SHAFT	1
535	ФИКСИРОВАННЫЙ БЛОК	FIXED BLOCK	1
536	ЗАПИРАЮЩАЯ РУЧКА М6*30	LOCKING HANDLE M6*30	1



Чертеж №6 Узел защиты пильного диска

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО
601	САМОРЕЗ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ 3.5*20	P-HEAD SELF TAPPING3.5*20	2
602	КОЖУХ ЗАЩИТЫ ДИСКА В	PROTECTION B	1
603	ШТЕКЕР	PLUG	2
604	ВИНТ ФИКСИРУЮЩИЙ САМОНАРЕЗАЮЩИЙ3,5*12	C-HEAD SELF TAPPING3.5*12	2
605	ВИНТ ФИКСИРУЮЩИЙ САМОНАРЕЗАЮЩИЙ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ3,5*16	P-HEAD SELF TAPPING3.5*16	2
606	ВИНТ ФИКСИРУЮЩИЙ САМОНАРЕЗАЮЩИЙ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ3,5**10	P-HEAD SELF TAPPING3.5*10	2
607	L-ОТВЕРСТИЕ ПЫЛЕУДАЛЕНИЯ	L-DUST SUCTION PORT	1
608	ОСЬ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ	POSITIONING AXIS	1
609	ЭЛЕКТРОННЫЙ ЗАЖИМ Ø 6	E-CLIP Ø 6	2
610	СТОПОРНАЯ ГАЙКА М6	LOCK NUT M6	1

611	ГАЙКА М6	NUT M6	1
612	СТОПОРНАЯ ГАЙКА М4	LOCK NUT M4	4
613	L-ОБРАЗНАЯ СТОРОНА	L-SIDE	1
614	L-ОБРАЗНАЯ ПРУЖИНА КРУЧЕНИЯ	L-TORSION SPRING	1
615	L-ОГРАНИЧИТЕЛЬ ВТЯГИВАНИЯ	L-RETRACTION STOP	1
616	ФИКСИРОВАННАЯ ВТУЛКА	FIXED SLEEVE	2
617	R-S-ПРУЖИНА КРУЧЕНИЯ	R-S-TORSION SPRING	1
618	РАСПОРКА Ø 16- Ø 10.2-2	SPACER Ø 16- Ø 10.2-2	2
619	L-S-ОГРАНИЧИТЕЛЬ ВТЯГИВАНИЯ	L-S-RETRACTION STOP	1
620	ПРОКЛАДКА ИЗ S-ОБРАЗНОЙ СТАЛИ Ф6	S-STEEL GASKETФ6	2
621	ТОНКАЯ ГАЙКА М6	THIN NUT M6	2
622	U-ОБРАЗНАЯ ГАЙКА М6	U-THIN NUT M6	2
623	РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫЙ НОЖ	DIVIDING KNIFE	1
624	ПЛАСТИНА	CLEAVER PLATE	1
625	ВЕРХНЯЯ ПАНЕЛЬ RSS	R-S-STOP PLATE	1
626	LS-ПРУЖИНА КРУЧЕНИЯ	L-S-TORSION SPRING	1
627	R-ОГРАНИЧИТЕЛЬ ВТЯГИВАНИЯ	R-RETRACTION STOP	1
628	R-B-ПРУЖИНА КРУЧЕНИЯ	R-B-TORSION SPRING	1
629	R-ОБРАЗНАЯ СТОРОНА	R-SIDE	1
630	КОЖУХ ЗАЩИТЫ ДИСКА В	PROTECTION COVER A	1
631	РАСПОРКА Ø 16- Ø 8.1-0.5	SPACER Ø 16- Ø 8.1-0.5	1
632	R-ОТВЕРСТИЕ ПЫЛЕУДАЛЕНИЯ	R-DUST SUCTION PORT	1
633	ПЛАСТИКОВАЯ КОЛОННА Ø 6- Ø 12-5	PLASTIC COLUMN Ø 6- Ø 12-5	1
634	РУЧКА ЗАМКА М6-20	LOCK KNOB M6-20	1
635	ВИНТ М4*10	BUTTON HEAD SCREW M4*10	4
636	ВИНТ М6*45	BUTTON HEAD SCREW M6*45	1



Чертеж №7 Параллельный упор

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО
701	ВИНТ М6*20	BUTTON HEAD SCREW M6*20	6
702	ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ	BACKBOARD	2
703	ПОПЕРЕЧНАЯ СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА	TRANSVERSE CONNECTING PLATE	1
704	КВАДРАТНАЯ ПРОБКА	SQUARE STOPPER	2
705	ЗАКЛЕПКА	RIVET	2
706	ВИНТ \varnothing 8.2- \varnothing 16-1.5	SCREW \varnothing 8.2- \varnothing 16-1.5	2
707	БЛОКИРУЮЩИЙ БЛОК	LOCKING BLOCK	1
708	КУЛАЧКОВЫЙ БЛОК	CAM BLOCK	1
709	ГАЙКА М10	NUT M10	2
710	НИЖНИЙ ДЕРЖАТЕЛЬ РУЧКИ	FRONT SLEEVE	1
711	РУЧКА	INTERMEDIATE SLEEVE	1
712	ВЕРХНИЙ ДЕРЖАТЕЛЬ РУЧКИ	BACK SLEEVE	1

713	ВИНТ М10*130	CAP SCREW M10*130	1
714	БОЛТ М10*50	HEX BOLT M10*50	1
715	БОЛТ М6*45	HEX BOLT M6*45	1
716	ВИНТ М5*10	BUTTON HEAD SCREW M5*10	2
717	УКАЗАТЕЛЬ	POINTER	1
718	ЗАГЛУШКА	PIPE PLUG	1
719	СТОПОРНАЯ ГАЙКА М6	LOCK NUT M6	7
720	ТЯГОВАЯ ГАЙКА М12	PULLING NUT M12	1
721	ДЛИННАЯ РЕГУЛИРОВОЧНАЯ РЕЗЬБА	LONG ADJUSTING THREAD	1
722	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ М8*8	SET SCREW M8*8	2
723	ОПОРНЫЙ УЗЕЛ	SUPPORT ASSEMBLY	1
724	СТОПОРНАЯ ГАЙКА М10	LOCK NUT M10	1
725	КОРОТКАЯ РЕГУЛИРОВОЧНАЯ РЕЗЬБА	SHORT ADJUSTING THREAD	4
726	СОСТАВНАЯ ГАЙКА М12	COMPOUND NUT M12	5
727	НАТЯЖНОЙ ШТИФТ 4*32	TENSION PIN 4*32	1
728	ПРУЖИНА СЖАТИЯ	COMPRESSION SPRING	1



Производитель

ЯНТАЙ ВАРРИОР МАШИНЕРИ КО. ЛТД
№3 ул. Ташан, г. Хайяанг, Шандонг, Китай.

Дистрибьютор в РФ

ООО «ХАРВИ РУС»
105082, г. Москва, Спартаковская пл., д. 14, стр. 3, этаж 2 ком. 9
7 (800) 500-27-83, 7 (495) 120-17-42, факс 7 (495) 120-17-41

e-mail:

info@harvey-rus.ru - по общим вопросам
sales@harvey-rus.ru - по вопросу приобретения оборудования
support@harvey-rus.ru - по вопросу технической поддержки
оборудования www.harvey-rus.ru