

## Супер-универсальные пилы

Инструкция по эксплуатации

Multicut-1 \_\_\_\_\_   
Multicut-2S \_\_\_\_\_   
Multicut-SE \_\_\_\_\_   
Multicut-Quick \_\_\_\_\_

№ серии:



Кроме электроники (1 год)  
и быстровращающихся  
частей

**Важно**  
Во избежание травматизма, пожалуйста прочтите  
внимательно инструкцию по эксплуатации перед тем, как  
устанавливать и использовать станок.

Всегда держите эту инструкцию рядом со станком.  
Очень важно, чтобы эта инструкция была всегда доступна  
как памятка



## Введение

Станки: Multicut-1  
Multicut-2S

Multicut-SE  
Multicut-Quick

применимы, как для профессионального, так и для любительского использования.

Станки предназначены для распиловки дерева, пластика, цветных металлов и мягкой стали пилами без штифтов, длиной 130 мм.

Эта инструкция по эксплуатации предоставит необходимые знания для установки, ввода в эксплуатацию и управления станками.

Кроме того, инструкция содержит важные указания для вашей безопасности, когда вы пользуетесь станком, и дает рекомендации для правильного использования станков.

**Пожалуйста, читайте эту инструкцию по эксплуатации тщательно и особенно указания на ссылки и предупреждения.**

**Нечеткое следование инструкции лишает вас гарантии производителя**

Если у вас возникли вопросы после прочтения инструкции, обратитесь к вашему дилеру

## Символы и их значения



Текст, отмеченный этим символом, содержит очень важную информацию, в том числе позволяющую избегать рисков для здоровья. На этот текст необходимо обратить внимание.



Этот символ указывает на текст, содержащий комментарии, информацию или советы.



Это ссылка на раздел, подраздел, страницу или рисунок. Следуя этой ссылке можно получить более подробную информацию, чем в текущем разделе.



Эта точка указывает на описание действий, которые вы должны исполнить.



Необходимо надевать защитные очки

## Оглавление

1.0	Технические данные
2.0	Поставка станков
3.0	Инструкция по эксплуатации
4.0	Возможности использования
5.0	Указания по безопасности
6.0	Дополнительные риски
7.0	Распаковка/Сборка
8.0	Ввод в эксплуатацию/Консервация
9.0	Замена пилки
10.0	Смена пилки для внутренней резки
11.0	Поворотный стол
12.0	Установка хода пилки
13.0	Система пылеудаления
14.0	Техническое обслуживание/Чистка
15.0	Ремонт/Зап. части
16.0	Область применения
17.0	Выбор скорости
18.0	Часто встречающиеся ошибки и их причины

## 1. Технические данные

### Multicut-1

Макс. ширина распила	365 мм
Макс. высота распила	50 мм
Размер распиловочного стола	435×230 мм, наклон до 45°
Длина × ширина	520×270 мм
Ход пилки	12 и 15 мм
Двигатель	230В~, 50Гц, 100Втвых. мощ.
Вес	прибл. 16 кг нетто.
Длина пилки	130 мм
Диаметр пылесборника	Ø35 мм
Главный предохранитель	6А

### Multicut-2S<sub>SE</sub>

Макс. ширина распила	460 мм
Макс. высота распила	65 мм
Размер распиловочного стола	<b>435×230 мм</b> , наклон до 45°/12°
Длина × ширина	610×280 мм
Ход лезвия пилы	12 и 19 мм
Двигатель	230В~, 50Гц, 100Втвых. мощ.
Вес	прибл. 19 кг нетто/23 кг
Длина лезвия пилы	130 мм
Диаметр пылесборника	Ø35 мм
Главный предохранитель	6А

### Multicat-Quick

Макс. ширина распила	560 мм
Макс. высота распила	65 мм
Размер распиловочного стола	<b>435×230 мм</b> , наклон до 45°/12°
Длина × ширина	730×280 мм
Ход лезвия пилы	12 и 19 мм
Двигатель	230В~, 50Гц, 100Втвых. мощ.
Вес	прибл. 29 кг нетто
Длина лезвия пилы	130 мм
Диаметр пылесборника	Ø35 мм
Главный предохранитель	6А

## 1.1 Характеристики системы пылеудаления

Объем потока через сечение 35 мм –  $70\text{м}^3$   
Давление при скорости потока 20м/сек – **1666Па**

Уровень пыли, измеренный в соответствии с принципами испытания на рабочих местах рекомендуемыми профсоюзом деревообрабочников, имеет значение около  $2\text{мг/м}^3$ .

## 1.2 Уровень шума

### Условия измерения

- Точность измерения установлена документами ЕС142, prEN31202 и должна быть не ниже 3дБ.
- Поправочный коэффициент  $K_{2A}$  или  $K_{3A} < 4\text{дБ}$
- Разность между максимальным уровнем шума и уровнем шума окружающей среды не более 6дБ для каждой точки измерения
- Поправочный коэффициент  $K_{3A}$  рассчитывается в соответствии с приложением А, prEN31204.
- Использовать девять точек измерения на расстоянии 1 м от исследуемой поверхности.

**Обрабатываемая деталь:** строганный брусок из хвойных пород размером 150/100/20 мм

**Инструмент:** пила толщиной 1,5 мм, шириной 1мм.

– **Уровень шума, произведенный станком:**

**Звуковое давление на рабочем месте (дБ)**

**На холостом ходу – 64,1**

**В рабочем режиме – 74,5**

Окончательно добавляется дополнительный коэффициент  $K = 4\text{ дБ}$

Данные величины шума не обязательно эквивалентны безопасным значениям. Хотя имеется некоторая зависимость между уровнем шума и его снижением, невозможно точно выявить влияющие факторы.

Факторы, которые могут воздействовать на уровень снижения шума на рабочем месте в любой момент имеют эффект случайного воздействия: другие работающие станки, другие источники шума, расположение рабочего места и т.д., другие технические процессы. Для снижения общего шума можно подобрать более подходящее место. Эта информация позволит пользователю уменьшить дополнительные риски и опасности.

## 2. Поставка станков

- После приобретения станка, пожалуйста проверьте:
  - не повреждена ли упаковка (информируйте курьера немедленно в случае повреждения)
  - комплектность содержимого в соответствии с накладной
  - прочие детали упаковки

## 3. Инструкция по эксплуатации



Читайте внимательно инструкцию по эксплуатации перед вводом в действие и использованием станков. В случае неправильного выполнения и несоблюдение инструкции, гарантии не даются.

## 4. Возможности использования



- Станки разработаны для выпиливания по дереву, пластику, цветным металлам и мягкой стали пилками без штифтов длиной 130мм.
- во время работы на станке надежно придерживайте выпиливаемую заготовку
- не используйте станок для любых других работ не указанных в настоящей инструкции.
- станки могут использоваться, оснащаться и обслуживаться только людьми хорошо знакомыми с ними и информированными о рисках
- Нормативы предотвращения известных травм и другие общепринятые правила защиты здоровья должны быть соблюдены.
- Должны быть использованы только рекомендованные запасные части.
- Производитель не несет ответственности за вред, причиненный при использовании нерекондованных запасных частей.
- Изменения в станке или некорректное использование станка исключает ответственность производителя за неисправность.

## 5. Указания по безопасности

### 5.1 Общие правила безопасности



- Не допускать посторонних людей к работе на станке.
- Дети могут работать на станке только под присмотром взрослых.
- Недотрагиваться пальцами до движущихся частей



- Надевать защитные очки

## 5.2 Ввод в эксплуатацию

- Убедитесь, что напряжение на паспортной табличке двигателя соответствует напряжению источника питания
- Подсоедините пылеудаляющий аппарат.  
⇒ Пункт 13.0
- Работать только в вентилируемом помещении.

## 5.3 Пользователям

- Читайте инструкцию по эксплуатации, чтобы предотвратить риски несчастных случаев, специфичных для механизмов
- Никогда не работайте под действием наркотиков, алкоголя или медицинских препаратов
- Одевайте плотно пригнанную одежду и защитные очки
- Когда работаете, не одевайте ювелирные украшения

## 5.4 Перед началом работы

- Убедитесь, что станок выключен  
⇒ Пункт 8.3
- Убедитесь, что пила пригодна для работы.
- Убедитесь, что пила плотно зажата.
- Убедитесь, что все защитные приспособления установлены.

## 5.5 В течении работы

- Убирать остатки и стружку только тогда, когда станок выключен.
- При перебоях в питании установить переключатель Вкл./Выкл. В положение 0

## 5.6 После работы

- Выключите станок и выньте штепсельную вилку из розетки.

## 6. Дополнительные риски



Несмотря на строгое соблюдение всех правил безопасности, могут произойти следующие риски, связанные с устройством станка

- травма при прикосновении к пилке
- травма при обрыве пилки
- риск поражения электрическим током, если есть повреждения в токораспределительной коробке, конденсаторе, или при повреждении сетевого кабеля.
- риск вдыхания пыли вредной для здоровья

## 7. Распаковка/Сборка

### 7.1 Распаковка

⇒Рис.7-1

•Выньте станок из упаковочного ящика как показано на рис.

•**Не поднимать за верхний рычаг**



Рис. 7.1

### 7.2 Сборка

⇒См. рис.7-2

•Поместите станок на устойчивое без вибраций основание так, чтобы можно было контролировать рабочую зону станка спереди.

–Высота основания должна быть подстроена под размер работающего, в зависимости от того сидит он или стоит

•Закрепите станок

–или 2 шурупами, вставленными сверху через два отверстия (1) (или двумя болтами)

–или 3 болтами М8, завинченными снизу в резьбовые отверстия (2)

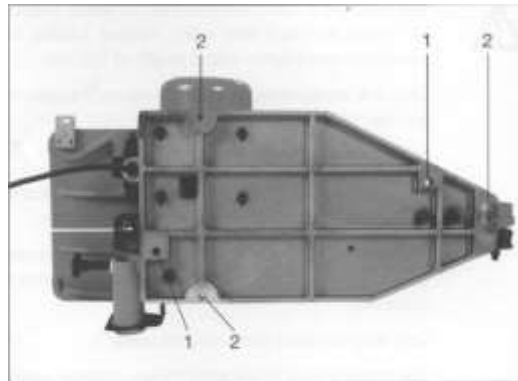


Рис.7.2

### 7.3 Внешняя среда

Размещение станка должно быть обеспечено отсутствием

–вибрации

–сырости

–агрессивных газов и испарений

–минеральной пыли и

–должно быть обеспечено вентиляцией

### 7.4 Подключение электропитания



Подключение к питающей сети должно удовлетворять правилам безопасности и соответствовать техническим требованиям станка

⇒1. **Технические данные**

•Установите сетевой выключатель в положение «выкл.»

⇒пункт 8.3 выключение станка

•Подключите штепсельную вилку к розетке.

**Расположите питающий кабель таким образом, чтобы**

–он не мешал работе

–не создавал помех для быстрого отключения

–не получил изломов и повреждений

## 8. Ввод в эксплуатацию/Консервация

### 8.1 Ввод в эксплуатацию станка



Мы предполагаем:

– что вы прочитали предыдущие главы (особенно Главу 5, Указания по безопасности), если нет, пожалуйста, сделайте это и вернитесь к этому пункту.

– что станок собран, установлен и подключен

– что все инструменты и детали удалены из рабочей области

– что все части станка не повреждены и правильно установлены



• Проверьте, достаточно ли натянута пилка

Если пилка изогнута или оборвана - она неработоспособна и ее надо заменить на новую.

⇒ 9. Замена пилки

#### 8.1.1 Натяжение пилки

⇒ Рис. 8-1 и 8-2

• Убедитесь, что зажимной рычаг (1) находится в зажатом положении

• Натяните пилку, используя винт (2) (Multicut-2S/SE/Quick)

Для Multicut 1, натяните пилку, используя рычаг (1)

• Поворачивайте винт или рычаг (Multicut 1) по часовой стрелке до тех пор, пока пилка не начнет издавать звон при легком щипке пальцем (подобно струне гитары). Не перетягивайте пилку, перетянутая пилка сразу же оборвется.

#### 8.1.2 Замена пилки

⇒ Рис. 8-1 и Рис. 8-2

• Перед заменой пилки убедитесь, что станок выключен

• Замените пилку, освободив верхний узел зажима от натяжения переводя рычаг (1) вперед (Multicut-2S/SE/Quick)

На Multicut 1, потянув рычаг вверх

#### 8.1.3 Подключение пылесоса

⇒ Рис. 8-1 и Рис. 8-2

• Присоедините входной шланг пылесоса к патрубку пылеудаления (3)



• Убедитесь, что защитная крышка (4) поднята

### Multicut 2S/SE/Quick

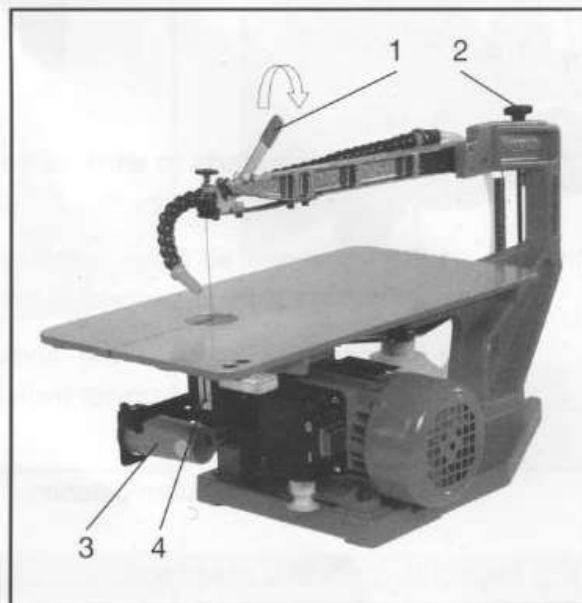


Рис 8-1

### Multicut-1

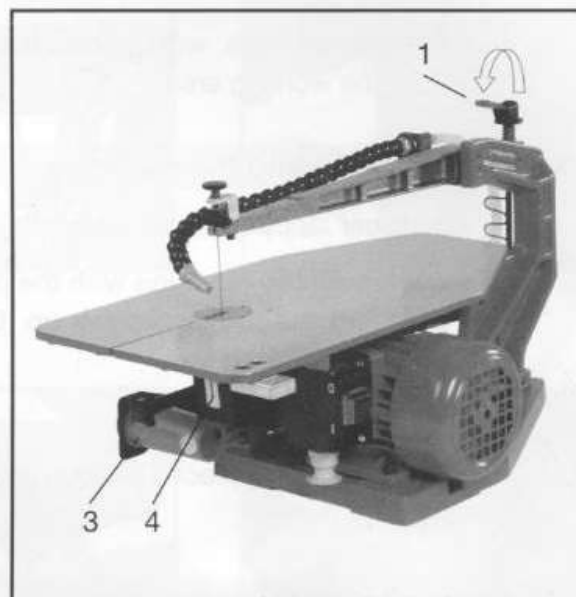


Рис 8-2

## 8.2 Включение станка

⇒Рис. 8-3



### Внимание

Станок начинает работать сразу после включения

- В первую очередь удалите все инструменты, заготовки, отходы и стружку из рабочей области

- Подключите вилку к розетке и включите станок переключателем (1), установив его в нижнее положение (I)

- Включите пылесос



Рис. 8.3

## 8.3 Выключение станка

(для краткого перерыва)

⇒ Рис. 8-4

- Выключите станок, установив переключатель (1) в верхнее положение (O)

- Выключите пылесос

- Уберите все инструменты, детали, отходы и опилки из рабочей области



Рис. 8.4

## 8.4 Консервация станка

(на длительный перерыв)

- Выключите станок, установив переключатель (1) в верхнее положение (O) и отсоедините вилку из розетки

- Снимите пилку

- Уберите все детали, отходы и опилки из рабочей области



Рис.9.1

## 9. Замена пилы

### 9.1 Отключение пилы

Отключите сетевой кабель от розетки.

### 9.2 Снятие пилки

⇒ 8.1.2 Снятие пилки

Также снимите пилку в случае ее поломки.

### 9.3 Снятие защитного чехла

⇒ Рис. 9.1

- Снять защитный чехол

- Также удалите опилки и отходы с защитного чехла.

## 9.4 Извлечение пилки из станка

⇒ Рис. 9-2

- Выкрутите винт с рифленой головкой ровно на столшко, насколько углублено дно держателя пилки.

⇒ Рис. 9-3

- Слегка надавите на верхний винт и удалите зажим пилки из его держателя.

⇒Рис. 9-4

- Надавите на подпружиненный зажим слегка вниз и выньте всю пилку с зажимами из станка



Рис.9-2



Рис 9-3

## 9.5 Удаление пилки из зажима

⇒ Рис. 9-5

- Поместите зажим пилки в зажим приспособления на передней части стола пилы справа.

⇒ Рис. 9-6

- Используя торцевой ключ, раздвиньте зажим и выньте пилку.



Рис.9-4

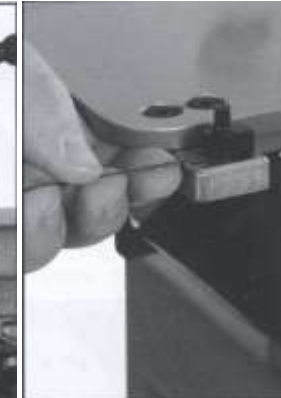


Рис. 9-5

## 9.6 Установка новой пилки в зажим.

⇒ Рис. 9-5

- Уложите новую пилку в зажим строго по центру и ровно, зубцы повернуты вправо.

- Протолкните пилку вверх до упора ( в вертикальный болт) и затем оттяните назад приблизительно на 1÷2 мм (это для того, чтобы болт не крутил пилку при затягивании зажима).

- Для затягивания зажимов используйте торцевой ключ

⇒ Рис. 9-7

- Зажатие другого конца пилки производится таким же образом.

⇒ Рис. 9-8

- Убедитесь, что оба конца пилки зажаты по центру.



Рис. 9-6



Рис. 9-7

## 9.7 Установка пилки с зажимом в станок

⇒ Рис. 9-4

- В первую очередь вставьте нижний зажим в нижний держатель.

- Затем вставьте верхний зажим в верхний держатель.

⇒ Рис. 9-9

- Завинчиваем верхний винт в направлении зажима так, чтобы между зажимом и болтом был зазор около 1 мм.



Рис. 9-8



Рис. 9-9





## 10. Смена пилки для внутренней резки



Чтобы сделать внутренний вырез в детали на станке, деталь должна иметь отверстие, в которое можно вставить пилку. Мы рекомендуем использовать специальный зажим для внутренней резки



Рис. 10-1

### 10.1 Отключите станок от сети

Отключите сетевой кабель от розетки перед обслуживанием станка и заменой пилки.

### 10.2 Установка специального зажима

⇒ Рис.10-1

- Установите специальный зажим в верхний узел крепления пилки и закрепите подпружиненным винтом.

### 10.3 Установка детали

- Вставьте пилку одним концом через отверстие в детали (снизу)



Рис. 10-2

### 10.4 Зажим пилки

⇒ Рис. 10-2

- С фронтальной стороны введите пилку в специальный зажим, убедитесь, что пилка неизогнута.
- Затяните пилку в зажиме.

### 10.5 Натяжение пилки

⇒ 8.1.1 Натяжение пилки



- Выровняйте заготовку так, чтобы при включенном станке она могла быть выбита касанием пилки.



**Примечание:** Когда используется специальный зажим, винт с нарезкой должен быть закреплен на верхней рукоятке. Это сэкономит время при замене пилки



Рис. 11-1-1

## 11. Поворотный стол

Конструкция стола станка позволяет наклонять его до угла в 45 градусов.

### 11.1 Перед любыми работами по настройке станка отключите его от сети.



⇒ Отключите сетевой кабель от розетки.

### 11.2 Поворотный стол

- Поверните вставку стола (1) Рис. 11-1-1
- Поверните винт с крестообразной ручкой (2), Рис. 11-1-2 на один оборот против часовой стрелки.
- Установите необходимый угол наклона стола (по шкале) и затяните гайку.



Рис. 11-1-2

## 12. Установка хода пилки



При изготовлении станка установлен ход пилки, наиболее подходящий для большинства распилочных работ



Для работы экстремально тонкими и легкими материалами, такими как шпон или тонкие листы фанеры, уменьшенный ход может улучшить контроль и плавность работы пилки. Также, в этом случае уменьшается риск поломки пилки.



Рис. 12-1

### 12.1 Перед изменением величины хода пилки отключите станок от сети.

⇒ Отключите сетевой кабель от розетки.

### 12.2 Снятие защитной крышки

⇒ Рис. 12-1

● Используя шестигранный ключ, отвинтите болт (1) и снимите защитную пластину.



Рис. 12-2

### 12.3 Фиксация диска

⇒ Рис. 12-2

● Установите стальную шпильку (1) в отверстие на кулачковом диске.

### 12.4 Освобождение соединительной тяги

⇒ Рис. 12-3

● Одной рукой удерживать стальную шпильку (1). Это предотвращает поворот кулачкового диска.

● Используя гаечный ключ (3) (на Multicut 1, шестигранный ключ 3 мм) поверните винт (2) против часовой стрелки.

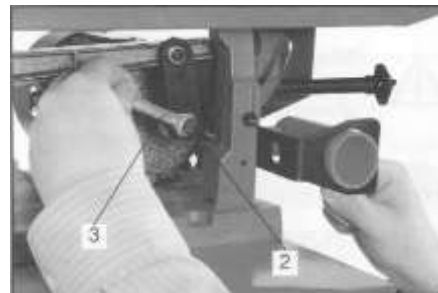


Рис. 12-3

### 12.5 Установка хода пилки

⇒ Рис. 12-4

● Отведите соединительную тягу (1) в сторону. За ней есть два резьбовых отверстия в оси кулачкового диска.

● Для короткого хода пилы,

– вверните болт в резьбовое отверстие наиболее близкое к центру (3)

– для длинного хода пилки вверните болт в резьбовое отверстие более удаленное (4).

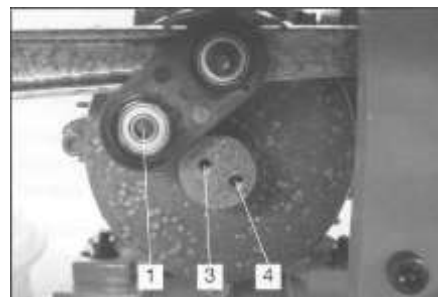


Рис. 12-4

### 12.6 Зажим соединительной тяги

⇒ Рис. 12-5



Перед завинчиванием соединительной тяги убедитесь, что прокладка (1) на месте.

● Когда будете снова затягивать соединительную тягу, предохраняйте кулачковый диск от вращения стальной шпилькой.

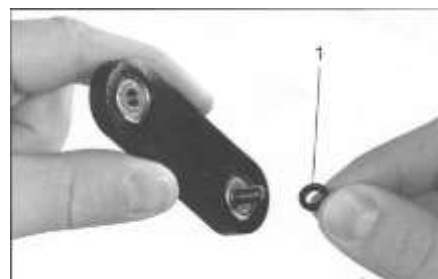


Рис. 12-5

## 13. Система пылеудаления



Некоторые виды дерева и такие материалы как ДСП, МДФ, Фанера и т.д. производят вредную пыль, выделяющуюся во время работы станка. По этой причине станок должен подключаться к системе пылеудаления. При частых и продолжительных работах на станке необходимо использовать пылеудаляющий аппарат с автоматическим включением, одновременно с включением станка.

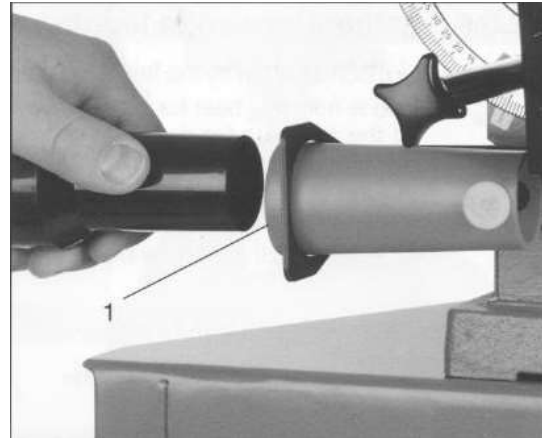


Рис. 13-1

### 13.1 Подсоединение

⇒Рис. 13-1



Патрубок пылеудаления рассчитан на стандартное подключение пылесоса. Вставьте соединитель пылесоса в отверстие (1) соединительного патрубка так, чтобы он зафиксировался трением.

### 13.2 Установка пылеудаления

⇒ Рис. 13-2

●Установите шланг экстрактора (1) так, чтобы он располагался на детали в удалении отпилки на 5 мм.



Однако, если вы хотите работать без пылеудаления через верхний гибкий шланг, линия разреза может быть очищена через шланг (4), выдернутый из патрубка (5) и вставленный в корпус насоса (3).

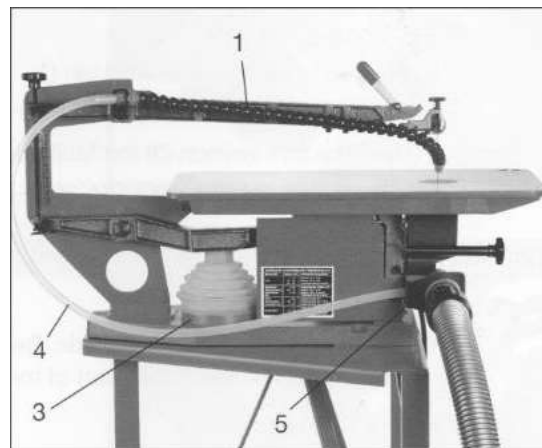


Рис. 13-2



Когда пылесос не подсоединен, станок может быть использован на открытом воздухе. В закрытом помещении пылеудалитель должен быть подключен (см. 13.0 Система пылеудаления).

## 14. Техническое обслуживание/Чистка



**Станок неприхотлив в обслуживании.**

Верхняя и нижняя оси качающихся рычагов (синего цвета) нуждаются в смазывании (приблизительно, каждые 10 рабочих часов) качественным, не содержащим смолы маслом (например, маслом для швейных машин).

### 14.1 Смазывание маслом осей рычагов

⇒Рис. 14-1

●Удалите пыль, осевшую в смазываемых точках.

●Используйте легкое масло, смазывайте обе стороны осей (1). Используйте 3÷4 капли масла на точки, помеченные указателями (между головкой болта и шайбой)

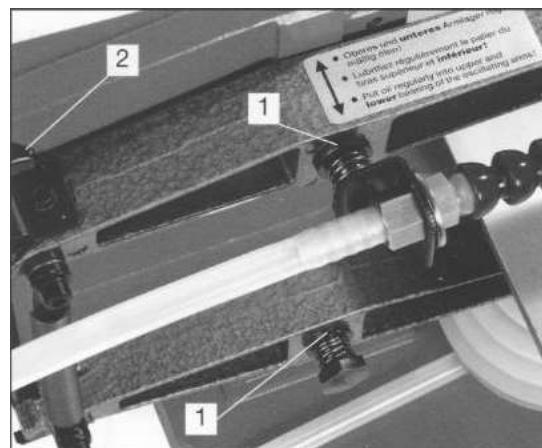


Рис. 14-1



Зажимной винт (2) не должен быть смазан.

## 14.2 Обслуживание – осмотр



• Выключив станок, осуществляют визуальный осмотр с регулярными интервалами на предмет выявления повреждений, главным образом

- штепсельной вилки
- сетевого кабеля
- распределительной коробки.

• Если повреждения обнаружены, особенно в электрическом оборудовании, немедленно производится консервация станка и подготовка его для профессионального ремонта с использованием рекомендованных запасных деталей.

## 14.3 Чистка



– Чистить станок в зависимости от уровня загрязнения.

– Не допускать накоплений пыли или опилок на станке или внутри его

### 14.3.1 Консервация станка

⇒ 8.4 Консервация станка

### 14.3.2 Чистка станка

• Чистить станок от пыли необходимо пылесосом и мягкой кистью.

• Снимать боковую защитную крышку время от времени и удалять из под нее пыль.

• Удалять вязкие накопления щеткой или жесткой кистью.



• Не использовать

- легковоспламеняющиеся
- агрессивные или
- царапающие чистящие средства

• Предотвращать проникновение в станок газов/жидкости, особенно в электрические части.

• Если все-таки влага или газ попадут в станок, не подключайте его к питанию.

• В этом случае обращайтесь к дилеру или производителю. Как в случае поломки станка.

## 15. Ремонт/Зап. части



Эта инструкция не содержит каких-либо инструкций по ремонту. Части станка, в случае поломки ремонтируются или заменяются на ваш собственный риск

## 15.1 Ремонт



• Не ремонтируйте какие-либо электрические части станка.

• Такие части могут быть заменены рекомендованными зап. частями от производителя.

• Только специалисты от производителя или авторизованный дилер/специалист с соответствующим обучением (например, инженер-электрик) могут заменять электрические части станка.

• Если выполнена некорректная работа над электрическими частями станка, возникает риск опасного для жизни поражения электрическим током.

•

Неисправные или изношенные части станка:

– могут быть заменены специалистами от производителя/авторизованными дилерами или специалистами с соответствующим обучением.

**Если вы все-таки желаете производить ремонт самостоятельно:**



• в первую очередь отсоедините сетевой кабель от розетки. Используйте только оригинальные и рекомендованные производителем запасные части.

## 16. Область применения

### 16.1 Примеры правильного выбора пилок

⇒



#### Важно:

Тупая пила должна быть переустановлена. Это особенно относится к работе по металлам.



#### Полезный совет:

Если ради экономии вы желаете продолжить использование тупой пилки, например, для резки металла, прикрепите гладкую опору примерно 20 мм толщиной к поверхности стола станка, используя 2-х сторонний скотч, и продолжайте пилить таким образом. Путем поднятия стола. Таким образом, вы можете еще некоторое время использовать пилку.



#### Работа с пластиками:

Для предотвращения оплавления материала при распиле заклейте линию реза липкой лентой.

### 16.2 Давление подачи

Давление подачи прикладываемое к детали должно всегда быть направлено наклонно от верха к низу, в противном случае деталь может прыгать. Некоторые детали требуют значительного давления подачи.

### 16.3 Остановка при поворотах

Обычно остановка при поворотах не делается, станок работает. Деталь поворачивается на месте под нужным углом. Если остановить станок и повернуть деталь, то пила застрянет в разрезе.

### 16.4 Прямой распил

Если Вам необходимо выполнить прямой распил заготовки - начните распил и визуально контролируйте направление распила. При необходимости, легко корректируйте положение заготовки на станке, одновременно с подачей.

## 16.5 Советы для распила металла

- Заусенцы металлической детали должны быть срезаны со всех сторон и тщательно зачищены.
- Тонкие или маленькие детали (например тонкие листы) либо наклеивают на 5 мм толщины фанеру (используя 2-х сторонний скотч), либо помещают их между двумя листами фанеры и предохраняют от проскальзывания шпильками.
- Затем пилят деталь вместе с фанерой (не выбирайте листы слишком толстые)

#### •Используйте

– пилки №1÷5 для

– мягких цветных металлов, например

– алюминий (листы)

– медь (листы)

– латунь (листы)

Если необходимо, можно еще использовать пилки №5÷9.

- Перед распиливанием смажьте линию реза маслом (универсальное масло).



#### •Используйте

– Пилки для металла №№ 1,5,9 или 12 для

– твердых цветных металлов, например,

– твердый алюминий (листы)

– твердая медь (листы)

– твердая латунь (листы)

– Сталь (листы)

- Перед распиливанием смажьте линию реза эмульсией или машинным маслом.



- Избыточные усилия или небрежное использование пилок высокого качества, в зависимости от тяжести обработки металла, будет являться причиной сильного изнашивания пилок.

## 17. Выбор скорости



(Только для двигателей с электронным контролем скорости)

- В основном, низкие скорости применяются если точность, управляемость важнее, тогда как высокие скорости обычно лучше для увеличения выхода продукции и уменьшения времени распила.

- Тонкие и хрупкие материалы лучше обрабатываются на низких скоростях.

Особо толстые материалы или пластики лучше обрабатываются на средней или низкой скорости.

## 19.0 Часто встречающиеся ошибки и их причины

Эффект	Причина	Устранение
Деталь заклинивается или дергается	Сильное давление на деталь при подаче. Пилка перевернута. При изменении скорости подачи пилка разворачивается.	Ослабить давление на деталь. Установите правильно пилку (см. 9.5) Сбавьте скорость подачи
Пилка не пилит.	Тупая или неподходящая пилка Низкое качество пилки Несоответствующее давление подачи	Поменяйте пилку на заточенную и/или на подходящую Используйте высококачественные пилки немецкого производства Изменить давление подачи
Пилка выпала из зажима	Пилка была недостаточно затянута	Измените силу затяжки. Если пилка будет продолжать выпадать, замените зажим
Пилка быстро нагревается и горит или разрывается	Слишком сильное давление подачи при слишком быстрых поворотах на тонкой древесине Слишком тонкая пилка для свилеватой древесины Тупая пилка	Ослабить давление подачи! Выбрать более грубую пилку! Сменить пилку
Трудно следовать линии разметки	Слишком сильное давление подачи. Тупая или неверно подобранная пилка.	Ослабить давление подачи! Поменять пилку на подходящую.
Разрез неровный.	Несоответствующее натяжение пилки. Тупая пилка и слишком сильное давление подачи Слишком тонкая пилка	Изменить натяжение пилки! Сменить на новую пилку и ослабить давление подачи Использовать грубую пилку!
Разрез не вертикальный	Поверхность стола не перпендикулярна пилке или регулирующий стол винт не затянут	Выровнять поверхность стола и затянуть винт!
Сколы на обратной стороне детали	Неверно выбран тип пилки Изношена вставка стола	Используйте пилки с реверсивным зубом! Сменить вставку стола! (входит в состав аксессуаров)