

Рис.1

1. Направляющая для реза под 90гр.
2. Направляющая для реза под 45гр.
3. Фиксатор заготовки под 45гр.
4. Транспортировочный винт
5. Фиксатор подставок
6. Фиксатор заготовки под 90гр.
7. Фиксатор параллельной направляющей
8. Шнур питания
9. Выключатель
10. Верхняя нажимная рукоятка
11. Кожух ременной передачи
12. Кожух режущего диска
13. Кнопка блокировки случайного включения

При работе с электрическими инструментами, чтобы уменьшить риск возникновения пожара, поражения электрическим током, получения травмы; надо всегда следовать инструкциям по технике безопасности. Прежде чем приступить к работе с инструментом, прочтите нижеследующие указания. Хранить данное руководство в надёжном месте!

#### ОБЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ:

1. **Удалите гаечные ключи и отвертки.** Проверьте, чтобы ключи и отвертки были вынуты из инструмента перед его включением.
2. **Держите рабочую площадку в чистоте.** Захламленные площадки могут стать причиной несчастного случая.
3. **Не пользуйтесь инструментом в опасных местах.** Не используйте инструмент в пыльных или влажных помещениях, не оставляйте его на улице в дождь. Содержите рабочую площадку хорошо освещенной.
4. **Держите детей и посторонних подальше.** Дети и посторонние должны держаться на безопасном расстоянии от рабочей площадки.

5. **Не перегружайте инструмент.** Он выполнит работу лучше и безопаснее, если будет работать на той мощности, на которую рассчитан.
6. **Используйте соответствующий инструмент.** Не используйте инструмент или аксессуары, чтобы выполнить работу, для которой он не предназначен.
7. **Одевайтесь правильно!** Не надевайте свободную одежду, браслеты и другие украшения, чтобы они не были втянуты движущимися частями инструмента. Рекомендуется надеть нескользящую обувь. Наденьте головной убор, если у вас длинные волосы.
8. **Всегда используйте защитные очки.** Также надевайте респиратор или маску против пыли, если при работе образуется пыль. Обычные очки не являются защитными очками!
9. **Безопасная работа.** Используйте клеммы или тиски, чтобы держать рабочий материал. Это безопаснее, чем пользоваться одной рукой, и освобождает обе руки для работы с инструментом.
10. **Будьте бдительны при работе с инструментом.** Невнимание может привести к серьёзным травмам.
11. **Содержите инструмент в рабочем состоянии.** Содержите инструмент чистым и в рабочем состоянии для лучшей и безопасной работы. Следуйте инструкциям по смазке и замене аксессуаров.
12. **Отсоедините инструмент от электросети** до начала сервисных работ и при замене аксессуаров.
13. **Используйте только рекомендуемые аксессуары.** Изучите пособие по использованию инструмента. Использование несоответствующих аксессуаров может привести к травме.
14. **Избегайте непроизвольного включения.** Убедитесь в том, что переключатель находится в позиции «ВЫКЛ» до включения в электросеть.
15. **Проверяйте поврежденные части.** Перед использованием инструмента, предохранитель или другие поврежденные части должны быть заменены. Проверяйте движущиеся части на выравнивание и взаимодействие, на поломку, неправильную сборку и любые другие условия, которые могут повредить их работе. Защитное устройство или другие поврежденные детали должны быть заменены.
16. **Никогда не оставляйте работающий инструмент без присмотра.**
17. **Не работайте с инструментом, если Вы находитесь под влиянием наркотиков, алкоголя или медикаментов.**
18. **Внимание:** всегда работайте с инструментом в помещениях с хорошей вентиляцией (для удаления пыли).
19. **Используйте соответствующий удлинительный шнур.**

#### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

1. Не пользуйтесь поврежденными или деформированными режущими дисками.
2. Правильно подбирайте режущие диски для распиловки различных заготовок.
3. Не используйте станок для распиловки древесины и пластика.
4. Работайте только правильно заточенными режущими дисками.
5. Никогда не вынимайте заготовку из режущей зоны, пока диск вращается и режущая головка находится в нижнем положении.

#### ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ

Инструмент должен быть подключен к сети с напряжением, соответствующим напряжению, указанному на маркировочной табличке. Использование тока пониженного напряжения может привести к перегрузке инструмента. Род тока - переменный, однофазный. В соответствии с европейскими стандартами инструмент имеет двойную степень защиты от поражения током и, следовательно, может быть подключен к незаземленным розеткам.

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Табл.1

Мощность (Вт)	1300
Обороты (об/мин)	4300
Напряжение (В/Гц)	230/50
Режущий диск (мм)	185x20
Параметры разрезаемой заготовки (мм)	
ширина	50,8
высота	50,8
Возможность резки под углами (гр)	90/45
Вес (кг)	12

## УСТАНОВКИ

### Распаковка

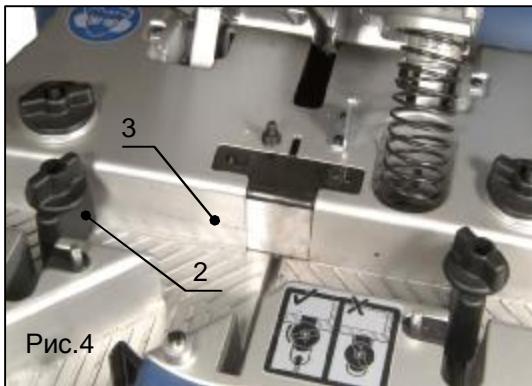


Выньте металлорежущий станок из коробки и установите его на верстак.

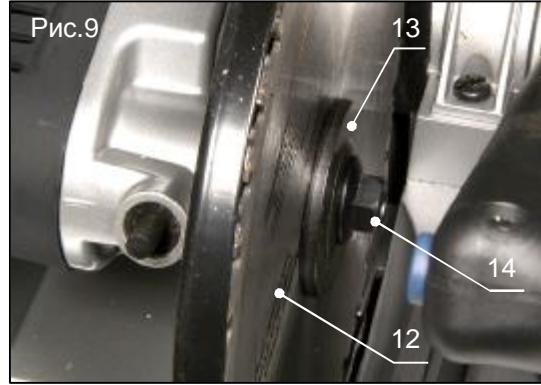
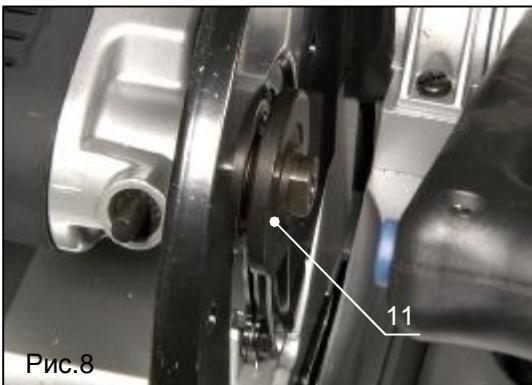
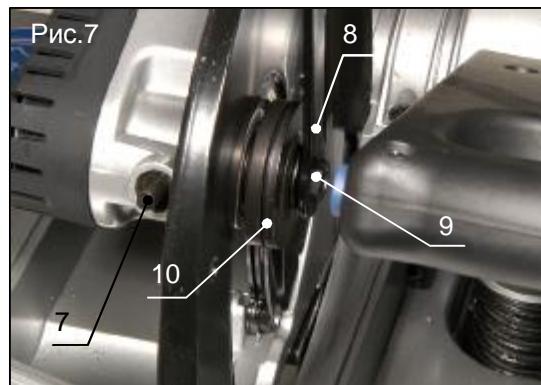
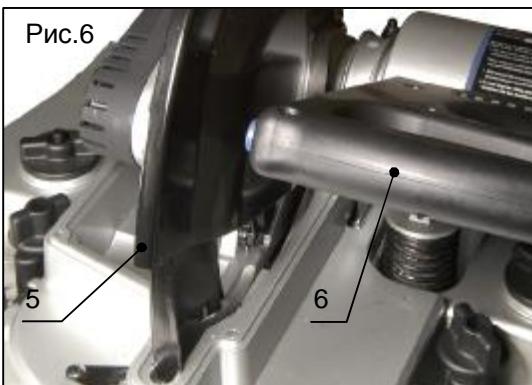
Поверните фиксирующую защелку (поз.1, рис.2) на освобождение (поз.1, рис.3) и поднимите режущую головку в верхнее положение.

Ознакомьтесь с составными частями станка и внимательно прочтите руководство по эксплуатации.

### Установка режущего диска



1. Установите оба фиксатора (поз.2, рис.4) заготовки так, чтобы они плотно упирались в заднюю стенку (поз.3, рис.4) направляющей для реза.
2. Отключите станок от источника питания и зафиксируйте режущую головку в нижнем положении при помощи фиксирующей защелки (поз.1, рис.2).
3. Открутите три винта (поз.4, рис.5) и снимите пластиковый кожух режущего диска.



4. Откиньте назад металлический предохранительный кожух (поз.5, рис.6) режущего диска и поднимите нажимную рукоятку (поз.6, рис.6) в верхнее положение.
5. Нажмите на стопорный рычаг (поз.7, рис.7). Наденьте гаечный ключ (поз.8, рис.7) на болт (поз.9, рис.7), и медленно поворачивайте его гаечным ключом до тех пор, пока вы не почувствуете, что замок стопора задействован. Продолжайте удерживать стопорный рычаг, чтобы не допустить проворота вала. Вращайте гаечный ключ против часовой стрелки, чтобы ослабить болт (поз.9, рис.7). Снимите болт и внешний фланец (поз.10, рис.7).
6. Убедитесь в том, что выпуклая сторона внутреннего фланца (поз.11, рис.8) крепко прижата к шпинделю. Вставьте диск (поз.12, рис.9), убедившись в том, что диск плотно оделся на внутренний фланец. Направление вращения режущего диска должно совпадать с направлением стрелки, обозначенной на защитном кожухе. Наложите внешний фланец (поз.13, рис.9) на диск, и затяните болт (поз.14, рис.9).
7. Верните в первоначальное положение металлический предохранительный кожух (поз.5, рис.6)
8. Установите пластиковый кожух режущего диска и зафиксируйте его положение тремя винтами.

## РАБОТА С ИНСТРУМЕНТОМ

### Внимание:

**Не включайте станок, если режущий диск находится в контакте с заготовкой.** Это может повредить режущий диск, порвать приводной ремень и перегрузить мотор.

**При резке заготовки не слишком сильно надавливайте на нажимную рукоятку.** При сильном нажиме будет получаться грубый рез с большими заусенцами, кроме того, будет идти большая нагрузка на двигатель и на ременный привод.

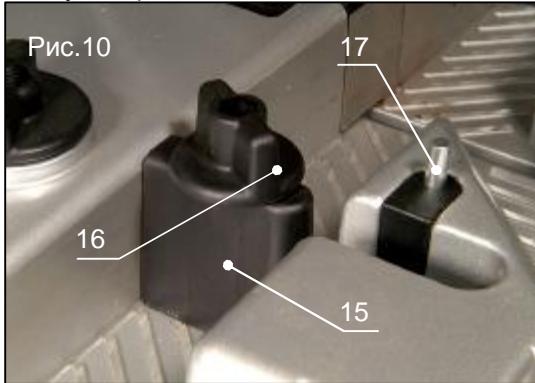
**При резке заготовок запрещается использовать смазывающие растворы.**

**Оба фиксатора обрабатываемой заготовки должны одновременно вместе зажимать заготовку** (или упираться в заднюю стенку направляющей для реза). Если Вы некорректно установите оба фиксатора, то предохранительные штыри не позволят режущей головке опуститься в рабочее положение и начать рез заготовки.

**Станок рассчитан на распиловку заготовок из мягкой стали максимальным сечением 50,8x50,8мм.** Запрещается производить распиловку заготовок из нержавеющей, закаленной и инструментальной стали.

### Первый рез

1. Подключите станок к источнику питания
2. Поверните фиксирующую защелку (поз.1, рис.2-3) на освобождение и поднимите режущую головку в верхнее положение.



3. Установите оба фиксатора (поз.15, рис.10) заготовки так, чтобы они упирались в заднюю стенку направляющей для реза. Для этого ослабьте зажимную гайку (поз.16, рис.10), придвиньте фиксатор вплотную к стенке направляющей и снова затяните зажимную гайку. Тоже самое проделайте со вторым фиксатором.

**Примечание: если Вы некорректно установите оба фиксатора, то предохранительные штыри (поз.17, рис.10) не позволят режущей головке опуститься в рабочее положение и начать рез заготовки.**

4. Запустите станок. Для этого необходимо нажать сначала на боковую кнопку блокировки случайного включения (поз.18, рис.11), а затем на основной выключатель (поз.19, рис.11). Как только режущий диск наберет максимальные обороты, начните плавно опускать вниз нажимную рукоятку.

**Этот первоначальный рез приводит к образованию линии распила, по которой будут производиться следующие распиловки заготовок.**

### Распиловка заготовок под 90градусов.

1. Подключите станок к источнику питания
2. Ослабьте зажимные гайки фиксаторов и отодвиньте их по направлению к оператору.
3. Маркером отметьте на заготовке предполагаемую линию распила (поз.20, рис.12) и совместите ее с линией пропила (поз.21, рис.12) в указательной пластиине «Первый рез».

- Прижмите заготовку (поз.22, рис.13) к задней стороне направляющей для реза и зафиксируйте ее положение при помощи двух фиксаторов (поз.23, рис.13).

Примечание: если Вы некорректно установите оба фиксатора, режущая головка не сможет опуститься в нижнее положение.

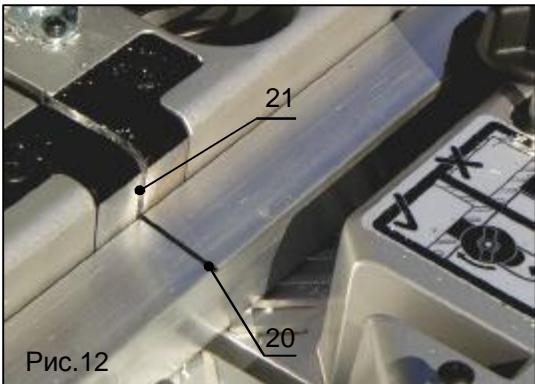


Рис.12

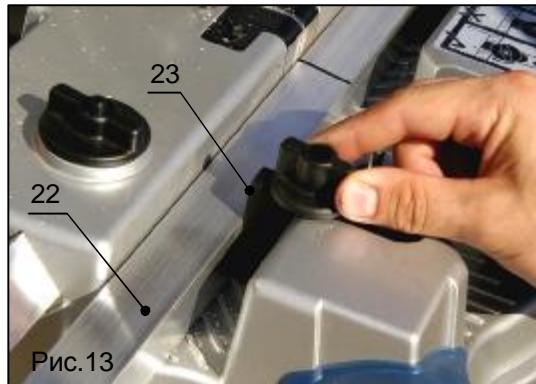


Рис.13



Рис.14

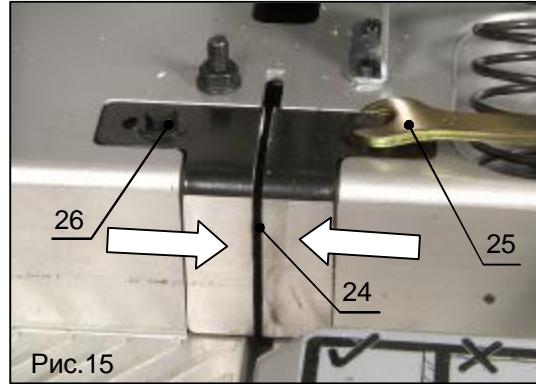


Рис.15

- Если Вам необходимо отрезать небольшую часть от заготовки, то фиксировать ее положение придется одним фиксатором, второй же необходимо прижать к задней стороне направляющей для реза.
- Запустите станок. Для этого необходимо нажать сначала на боковую кнопку блокировки случайного включения (поз.18, рис.11), а затем на основной выключатель (поз.19, рис.11). Как только режущий диск наберет максимальные обороты, опустите сначала до станины режущую головку, а затем начните плавно опускать вниз нажимную рукоятку (рис.14). После того, как заготовка будет полностью распиленена, отпустите выключатель и поднимите нажимную рукоятку в верхнее положение.

Внимание: будьте осторожны, когда вынимаете из станка заготовки и обрезанные куски, их края могут быть очень острыми и сильно нагретыми.

После продолжительных работ, связанных с распиловкой заготовок, метка в указательной пластине (поз.24, рис.15) постепенно расширяется и может привести к неточностям при отрезании данного размера заготовки.

Чтобы этого избежать, необходимо с помощью ключа (поз.25, рис.15) ослабить два винта (поз.26, рис.15) крепления указательной пластины, сдвинуть друг к другу обе части пластины и снова затянуть винты крепления.

Теперь Вы можете сделать новую метку в указательной пластине (см «Первый рез»).

#### Распиловка заготовок под 45градусов.

Максимальная высота разрезаемой заготовки под углом 45градусов составляет 50,8мм.

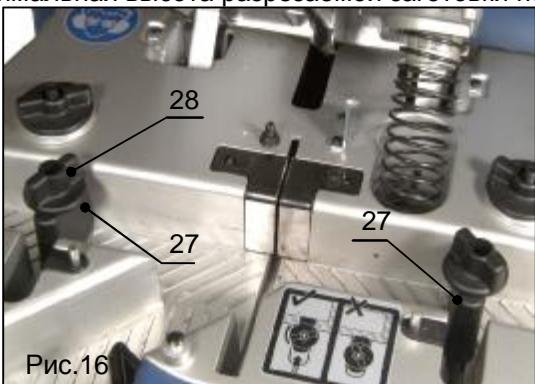


Рис.16

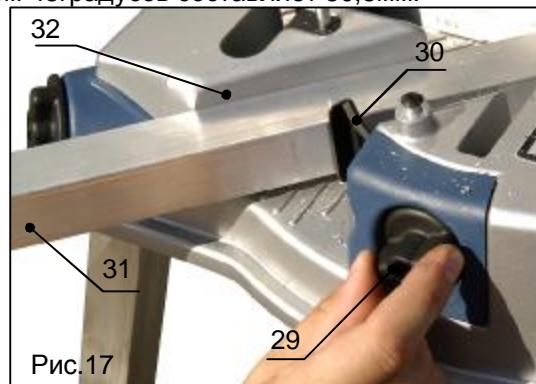


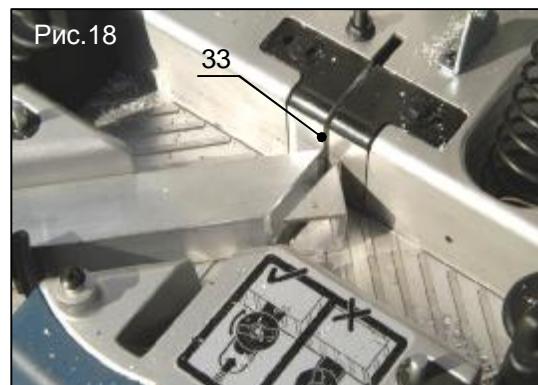
Рис.17

- Подключите станок к источнику питания
- Установите оба фиксатора (поз.27, рис.16) заготовки так, чтобы они упирались в заднюю стенку направляющей для реза. Для этого ослабьте зажимную гайку (поз.28, рис.16), придвиньте

фиксатор вплотную к стенке направляющей и снова затяните зажимную гайку. Тоже самое проделайте со вторым фиксатором.

**Примечание: если Вы некорректно установите оба фиксатора, режущая головка не сможет опуститься в нижнее положение.**

3. Ослабьте гайку (поз.29, рис.17) упора, для фиксации заготовки под углом 45градусов, и вытащите упор (поз.30, рис.17).
4. Вставьте заготовку (поз.31, рис.17) в направляющую для резки под 45градусов и плотно прижмите ее к задней стенке (поз.32, рис.17) направляющей. Передвигайте заготовку вдоль стенки направляющей, пока она не упрется в указательную пластину. Угол заготовки должен располагаться напротив левой стороны метки (поз.33, рис.18) в указательной пластине. Зафиксируйте положение заготовки упором (поз.30, рис.17) и крепко закрутите гайку (поз.29, рис.17) фиксации.



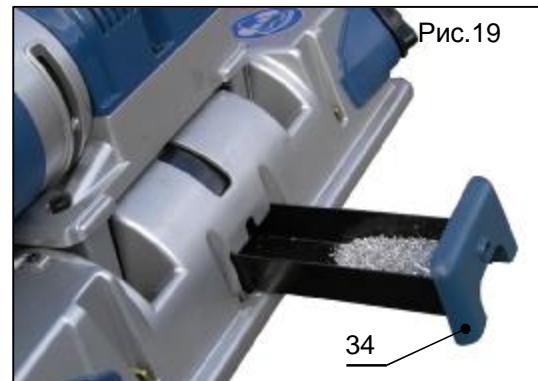
**Примечание:** упор сделан таким образом, что он только прижимает заготовку к задней стенке направляющей, но он не обеспечивает полной фиксации заготовки, поэтому если заготовка длинная ее необходимо поддерживать свободной рукой.

5. Крепко держите заготовку, пока полностью ее не распишите.

**Внимание: когда не производите резку заготовок под 45градусов, упор должен быть полностью выдвинут и крепко зафиксирован.**

#### Удаление стружки

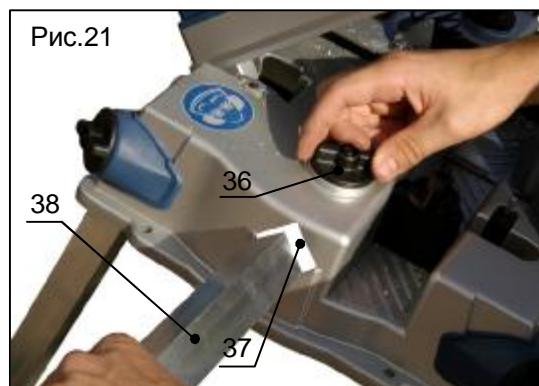
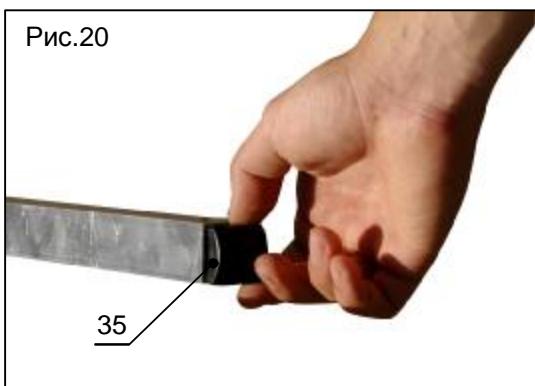
При резке заготовок металлическая стружка собирается в специальном контейнере (поз.34, рис.19), расположенном под режущей головкой. Каждый раз после окончания работы необходимо освобождать контейнер от металлической стружки. Для того чтобы вытряхнуть стружку, необходимо опустить режущую головку в нижнее положение и зафиксировать ее защелкой (поз.1, рис.2). Вытащить контейнер из станины по салазкам, вытряхнуть стружку, а затем задвинуть его обратно.



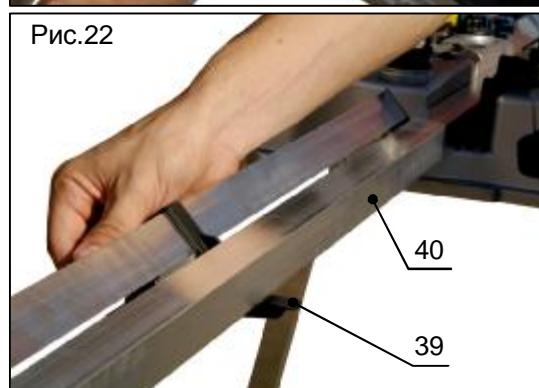
#### ВНЕШНИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ОПОРЫ

Для внешних опор рекомендуется использовать стальные или алюминиевые трубы (не входят в комплект поставки) длиной 1000мм, сечением 30x30мм и толщиной стенок 2мм.

#### Установка:

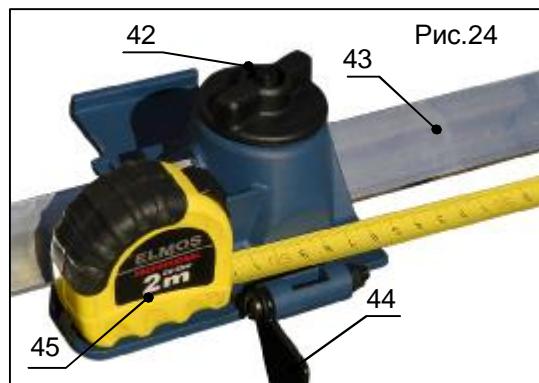
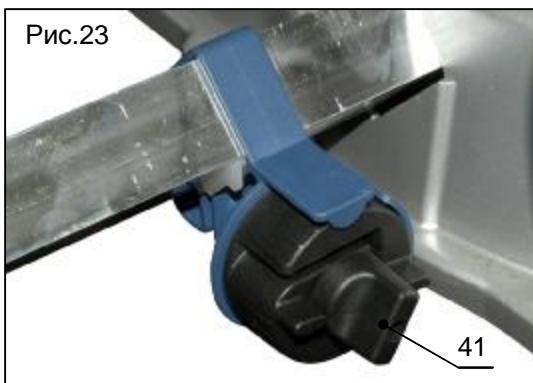


1. Наденьте на один конец каждой из направляющих по предохранительной заглушке (поз.35, рис.20).
2. Ослабьте фиксирующую гайку (поз.36, рис.21) на станине, поворачивая ее против часовой стрелки.
3. Вставьте в левое отверстие (поз.37, рис.21) на станине направляющую (поз.38, рис.21) концом без заглушки и закрепите ее положение фиксирующей гайкой (поз.36, рис.21).
4. Наденьте на левую направляющую поддерживающий суппорт (поз.39, рис.22) для длинных заготовок. Перемещая его вдоль направляющей, выберите наиболее оптимальное положение для поддержания заготовки (поз.40, рис.22).

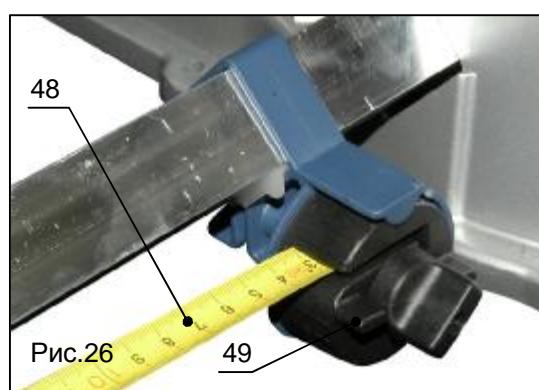
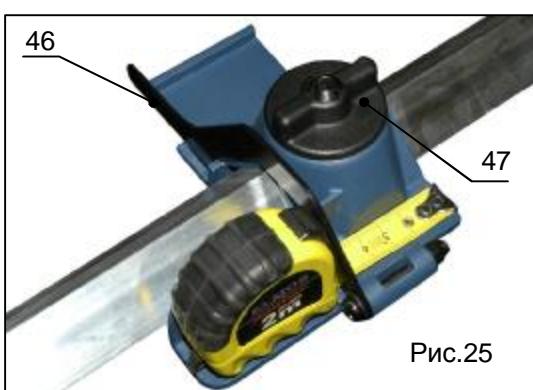


### Установка ограничителя длины резки:

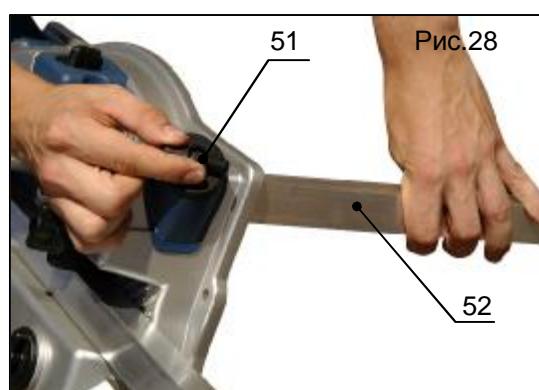
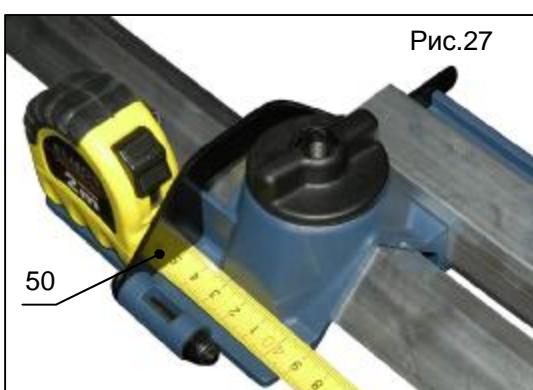
1. Вставьте в правое отверстие на станине направляющую (поз.38, рис.21) концом без заглушки и закрепите ее положение фиксирующей гайкой (поз.36, рис.21).
2. Ослабьте гайку (поз.41, рис.23) на катушке и наденьте ее на правую направляющую и продвиньте вперед ближе к станине станка (пока не фиксируйте).



3. Ослабьте гайку (поз.42, рис.24) на ограничителе и наденьте ее на правую направляющую (поз.43, рис.24).
4. Откиньте металлический упор (поз.44, рис.24) и установите на ограничитель измерительную рулетку (поз.45, рис.24).



5. Опустите металлический упор (поз.46, рис.25) в первоначальное положение (гайку фиксации (поз.47, рис.25) не затягивайте).
6. Вставьте конец измерительной рулетки (поз.48, рис.26) в катушку (поз.49, рис.26).
7. Возьмите любую заготовку известной длины (например, 450мм), совместите левый конец заготовки с меткой в указательной пластине.
8. Передвигайте упор вдоль направляющей до тех пор, пока правый конец заготовки не достигнет металлического упора. После этого затяните гайку фиксации положения упора.
9. Начинайте наматывать измерительную рулетку на катушку (при этом необходимо держать заготовку в том же положении). Наматывайте до тех пор, пока металлический упор (поз.50, рис.27) не укажет требуемый размер заготовки (450мм). Затем необходимо зафиксировать положение катушки винтом (поз.41, рис.23).
10. Теперь перемещая упор вдоль направляющей, Вы можете выставлять необходимые размеры заготовок и отрезать их в размер.



### Установка подножек

Для подножек рекомендуется использовать стальные или алюминиевые трубы (не входят в комплект поставки) длиной 900мм, сечением 30x30мм и толщиной стенок 2мм.

1. Наденьте на один конец каждой из подножек по предохранительной заглушки (поз.35, рис.20).
2. Ослабьте четыре фиксирующих гайки (поз.51, рис.28) на станине, поворачивая их против часовой стрелки.

3. Удалите опилки из контейнера и отключите станок от источника питания.
4. Для удобства положите станок на заднюю часть станины
5. Вставьте по очереди четыре подножки (поз.52, рис.28) (концами без заглушек) в крепления на станине и зафиксируйте их крепежными гайками (поз.51, рис.28).
6. Поставьте станок в вертикальное положение
7. Выровните положение станка с помощью подножек, опуская или поднимая нужную из них. После регулировки обязательно фиксируйте их положение крепежными гайками.

#### **Замена приводного ремня**

Замену ремня производите в ближайшем сервисном центре.

#### **УХОД ЗА ИНСТРУМЕНТОМ**

##### **Чистка.**

1. После работы очищайте станок от металлической стружки. Для этого используйте пылесос, магнитное приспособление или щетку.
2. Внешние пластиковые части можно почистить влажной тряпкой и легким моющим средством. Никогда не используйте растворитель.

**Внимание:** До того, как приступить к очистке станка, отключите инструмент от сети.

#### **ОБСЛУЖИВАНИЕ**

##### **Внимание:**

Всегда перед проведением профилактических и сервисных работ убедитесь в том, что инструмент выключен и отсоединен от розетки.

Для безопасной и надежной работы инструмента, помните, что ремонт, обслуживание и регулировка инструмента должны проводиться в условиях сервисных центров с использованием только оригинальных запасных частей и расходных материалов.

#### **ХРАНЕНИЕ**

Когда металлорежущий станок не используется, храните его в безопасном и сухом месте. Не следует хранить инструмент:

- В пределах досягаемости детей или в легко доступном месте
- В сыром помещении или месте, открытом для дождя
- В месте, где неожиданно меняется температура
- В месте, доступном для прямых солнечных лучей
- В месте, где также находится летучее вещество, которое может взорваться или воспламениться.

#### **ТРАНСПОРТИРОВКА**

Перевозите инструмент в чемодане или коробке в условиях, исключающих его повреждение. Запрещается переносить инструмент, держа его за кабель.

#### **УТИЛИЗАЦИЯ**

В том случае, если практически невозможно отремонтировать инструмент, позаботьтесь о том, чтобы следовать местному и государственному законодательству об утилизации пластиковых и металлических материалов, если Вы решили избавиться от вашего металлорежущего станка.

#### **ГАРАНТИИ**

Мы гарантируем работу инструмента фирмы «ELMOS» в соответствии с законом страны поставки. Повреждения инструмента, вызванные естественным износом, перегрузкой инструмента, неправильной эксплуатацией и хранением не могут являться предметом гарантии.

**Внимание:** Гарантия осуществляется только при полном и правильном заполнении фирменного гарантийного талона в момент продажи!!!