

Стойку с предохранительным кожухом устанавливают так, чтобы пила располагалась посередине впадины коиха. На нижней плоскости стола закрепляют кожух, закрывающий пилу спереди. Направляющий угольник, освобожденный от коиха, необходимого при фуговании, устанавливают на стол с помощью прихватов. При этом сторону угольника, обращенную к пиле, устанавливают строго параллельно ее полотну, в горизонтальной плоскости.

В боковых стенках угольника сделаны наклонные пазы, позволяющие располагать его под нужным углом к столу в вертикальной плоскости. Это дает возможность осуществлять обработку под углом к основной плоскости стола.

Пила, входящая в комплект поставки, служит для распиловки древесины или других подобных материалов. Применяя пилы других типов, можно разрезать металлический тонколистовой материал.

Рекомендуемые частоты вращения шпинделя при распиловке древесины — 1200.. 2800 об/мин.

ВНИМАНИЕ! Во избежание травм пальцы рук при работе должны находиться на безопасном расстоянии от вращающейся пилы. Работа без ограждения не допускается.

8.10. Заточное устройство (рис. 22).

На втулке 3 между двумя картонными прокладками с помощью гайки 5 закреплен шлифовальный круг 7. В комплект входят два шлифовальных круга: белый для заточки инструмента из быстрорежущей стали; зеленый — для твердого сплава.

ВНИМАНИЕ! Прежде чем пользоваться шлифовальным кругом необходимо проверить отсутствие в нем трещин. Для этого круг в подвешенном состоянии простукивают деревянным молоточком весом 200—300 г. Круг без трещин издает чистый звук.

Втулка закреплена на оправке 6 гайкой 4. Через отверстие в кожухе, закрывающем узел привода, оправка вставляется в конусное отверстие хвостовой части шпинделя и фиксируется гайкой 7. Снаружи круг закрыт кожухом 2 с закрепленной на нем опорной планкой 8, на которой устанавливается затачиваемый инструмент.

Следует помнить, что попадание абразивной пыли, образующейся при заточке, на трущиеся поверхности деталей стайка может привести к их быстрому износу. Поэтому перед заточкой рекомендуется места возможного попадания пыли прикрыть слоем бумаги или какого-либо другого материала.

Рекомендуемая скорость резания при заточке — до 20 м/с.

ВНИМАНИЕ! 1. Перед началом работы следует обратить особое внимание на надежность крепления шлифовального круга на оправке и надежность крепления оправки на шпинделе.

2. В соответствии с правилами безопасной работы абразивным инструментом шлифовальный круг, установленный на станок, перед началом работы должен не менее 2 мин. вращаться вхолостую на рабочей скорости. Предельный допускаемый диаметр сработанных кругов должен быть не менее чем на 10 мм больше диаметра фланцев, которыми он крепится на оправке.

3. Во избежание самопроизвольного свинчивания оправки с кругом со шпинделя последний должен вращаться только против часовой стрелки, если смотреть со стороны задней бабки.

4. Во избежание травм пальцы рук при работе должны находиться на безопасном расстоянии от вращающегося абразивного круга. Работа без защитного коиха не допускается.

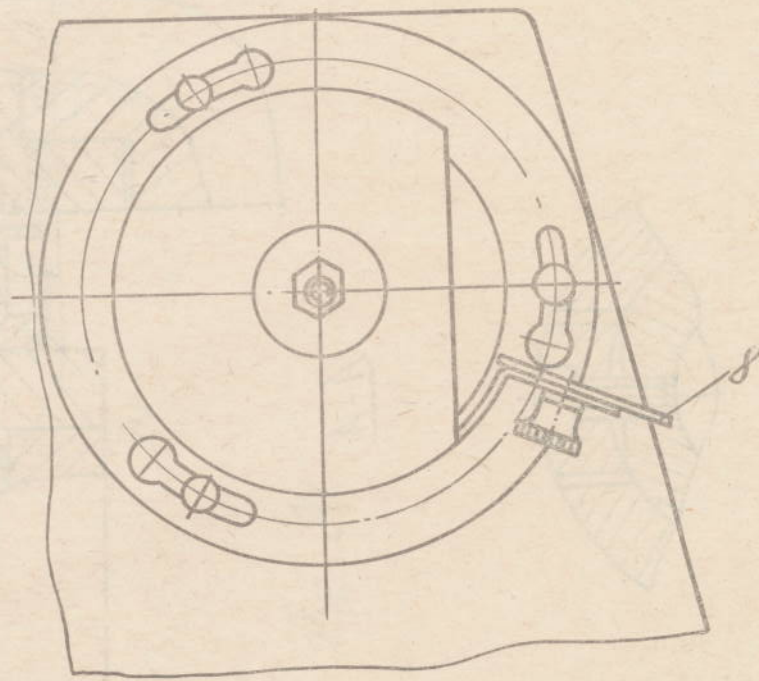
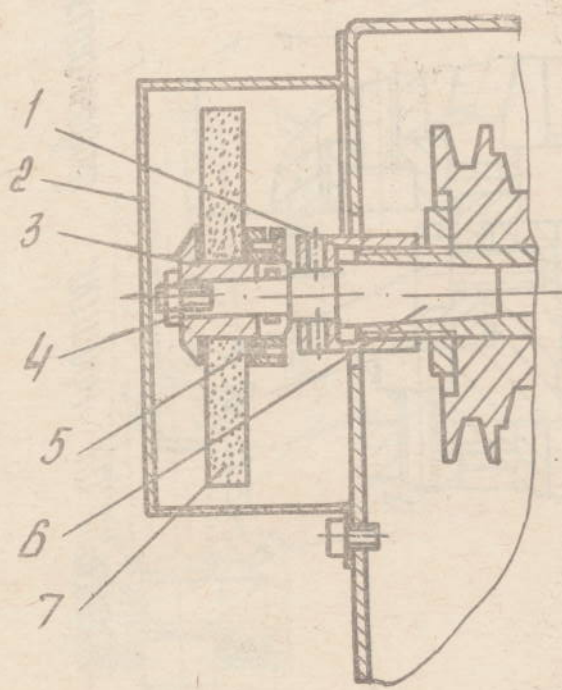


Рис. 22