

JET

JMS-12SCMS

Торцово-усовочная пила

GB
Operating Instructions

D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi

RUS ✓
Инструкция по эксплуатации



Walter Meier AG
www.jettools.com; info@jettools.com
Tel +41 (0) 44 806 47 48
Fax +41 (0) 44 806 47 58

Фирма-импортер ООО «ИТА-СПб»
Санкт-Петербург, Складской проезд, д. 4а
Тел.: +7 (812) 334-33-28

Московский офис ООО «ИТА-СПб»
Москва, Переведеновский переулок, д. 17
Тел.: +7 (495) 660-38-83

Инструкция по эксплуатации и список деталей Торцово-усовочной пилы с пильным диском 300мм

Ряд Benchtop - модель JMS-12SCMS

Артикул707120-RU

Гарантийные обязательства JET:

Гарантийный срок 2 (два) года исчисляется с даты продажи. Датой продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения гарантийного талона.

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

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Станок предназначен для пиления изделий из дерева и подобных материалов, а также твердых полимерных материалов.

Нельзя пилить изделия из металла.

Обработка других материалов недопустима, или может производиться только после консультации с представителями компании.

Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми предписаниями Вашей страны необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на деревообрабатывающих станках.

Каждое отклонение от этих правил при использовании рассматривается как неправильное применение и продавец не несет ответственность за повреждения, произошедшие в результате этого.

В станке нельзя производить никаких технических изменений. Ответственность несет только пользователь.

Использовать станок только в технически исправном состоянии. Станок разрешается эксплуатировать лицам, которые ознакомлены с его работой, техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях.

Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее 3х1,5мм² (желательно медный, трёхжильный, с сечением каждой жилы не менее 1,5 мм²).

Данный станок является машиной для индивидуального применения, т. е. по своим конструктивным особенностям и техническим характеристикам станок не предназначен для использования на производстве.

Если Вы при распаковке обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу.

Не запускайте станок в работу!

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Торцовочная дисковая пила – 1 шт
2. Упор для заготовок – 1 шт
3. Прижим заготовок – 1 шт
4. Мешок для сбора опилок
5. Ключи для замены пильного диска
6. Инструкция по эксплуатации
7. Список деталей

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ JMS-12SCMS

Артикул 707120-RU

Напряжение эл.питания	220 В ~1/N 50 Гц
Мощность эл.двигателя.....	1800 Вт
Рабочий ток	9 А
Соединительный провод	3x1,5 мм ²
Автомат защиты.....	16 А
Частота вращения пильного диска.....	4200об/мин
Размер пильного диска	300x 3,2x 30 мм
Макс. высота пропила 90°/45°	102мм/76 мм
Макс. ширина распила 90°/45°.....	310мм/222мм
Наклон пильного диска влево/вправо	45°- 0°-45°
Поворот стола влево/вправо	45°/60°
Диаметр патрубка для сбора опилок	58мм
Габаритные размеры (ДxШxВ).....	950x680x570 (мм)
Масса пилы.....	35 кг

***Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания Вальтер Майер АГ оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Техника безопасности включает в себя также соблюдение инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию, предоставленные изготовителем

Всегда храните инструкцию, предохраняя ее от грязи и влажности, передавайте дальнейшим пользователям.

Ежедневно перед включением пилы проверяйте функционирование необходимых защитных устройств.

Установленные дефекты пилы или защитных устройств необходимо незамедлительно устранить с помощью уполномоченных для этого специалистов.

Не включайте в таких случаях пилу, выключите ее из эл. сети.

Применяйте необходимые согласно инструкциям средства личной защиты.

По соображениям безопасности на этом станке необходимо работать, используя обе руки.

Надевайте плотно прилегающую одежду, снимайте украшения, кольца и наручные часы.

Для работы с пильным диском надевайте рабочие перчатки.

Если у Вас длинные волосы, надевайте защитную сетку для волос или головной убор.

При работе с длинными заготовками используйте соответствующие удлинения стола, роликовые опоры.

Перед началом работы проверьте правильное направление вращения пильного диска.

Никогда не используйте пильные диски, на которых указано рекомендуемое вращение МЕНЬШЕ ЧЕМ 4200 ОБОРОТОВ В МИНУТУ.

Пильный диск должен достичь максимального числа оборотов, прежде чем начать пиление.

Никогда не используйте пильный диск, больше в диаметре чем 300мм.

Не допустима остановка пильного диска путем бокового нажатия.

Избегайте обратного удара заготовки.

При пилении круглых заготовок закрепляйте заготовку от проворачивания.

При пилении больших заготовок применяйте соответствующие вспомогательные средства для опоры.

Следите за тем, чтобы все заготовки были надежно закреплены во время работы, и было обеспечено их безопасное движение.

Нельзя торцевать слишком маленькие заготовки.

Никогда не удерживайте заготовку просто руками.

Никогда не хватайтесь за вращающийся пильный диск.

Следите за тем, чтобы отпиленный материал не был захвачен зубьями пильного диска и отброшен вверх.

Отпиленные, закрепленные заготовки удаляйте только при выключенном моторе и полной остановке пильного диска.

Следите за тем, чтобы вентиляционные пазы мотора были всегда чистыми и открытыми.

Устанавливайте пилу таким образом, чтобы оставалось достаточно места для обслуживания и для подачи заготовок.

Обеспечьте хорошее освещение.

Следите за тем, чтобы пила была надежно закреплена на ровной поверхности.

Следите за тем, чтобы электропроводка не препятствовала рабочему процессу и, через нее нельзя было споткнуться.

Держите рабочее место свободным от посторонних предметов.

Не оставляйте без присмотра включенный станок, всегда выключайте его, прежде чем покинуть рабочее место.

Не используйте пилу во влажных помещениях, не оставляйте её под дождем.

Не используйте станок вблизи горючих жидкостей или газов. Обычное искрение щеток может привести к возгоранию.

Следите за соблюдением мер по противопожарной безопасности, например наличие огнетушителя на рабочем месте.

Следите за тем, чтобы не образовывалась большая концентрация пыли – всегда применяйте соответствующую вытяжную установку.

Древесная пыль может быть взрывоопасной и опасной для здоровья

Перед работой удалите из заготовки гвозди и другие инородные тела.

Необходимо соблюдать указания о мин. и макс. размерах заготовок.

Не перегружайте пилу – она будет лучше и дольше работать, если Вы будете применять её в пределах её мощности.

Опилки и части заготовок удаляйте только при выключенном станке.

Работы по электрике станка должны выполняться только электриками.

Удлинительный кабель всегда отматывайте от барабана полностью.

Немедленно заменяйте поврежденный сетевой кабель.

Никогда не используйте пилу, если возникли проблемы с выключателем.

Все работы по установке, монтажу, чистке должны производиться только после отключения пилы из эл. сети.

Нельзя применять пильные диски из быстрорежущей стали (HSS).

Поврежденные диски немедленно замените.

4.1. ВНИМАНИЕ опасности

Даже при правильном использовании пилы остаются приведенные ниже опасности.

Опасность ранения свободно вращающимся пильным диском.

Опасность из-за излома пильного диска.

Опасность ранения отлетевшими частями заготовок.

Опасность от шума и пыли.

Обязательно надевайте средства личной защиты (защита глаз, ушей и дыхательных путей).

Применяйте вытяжные установки!

Опасность поражения электрическим током, при неправильной прокладке кабеля.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Прочитайте и поймите все содержание этого руководства прежде, чем установить станок и начать пиление! Отказ подчиниться может вызвать серьезное повреждение!

5.3. Подключение к электрической сети

Подсоединение к сети со стороны клиента, а также применяемые удлинители должны соответствовать тех. требованиям.

Напряжение сети и частота должны соответствовать рабочим параметрам, указанным на фирменной табличке.

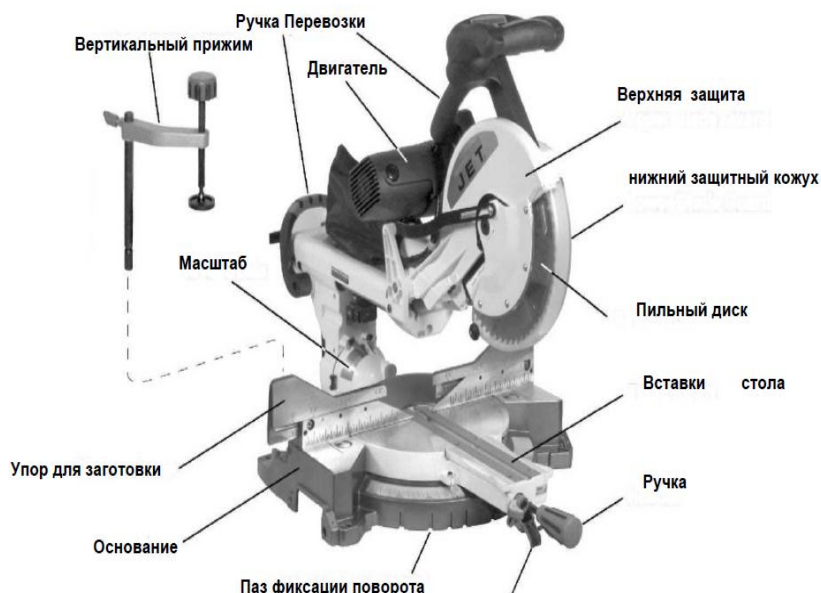
Установленное изготовителем защитное устройство должно быть рассчитано на 16 А.

Подключение и ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

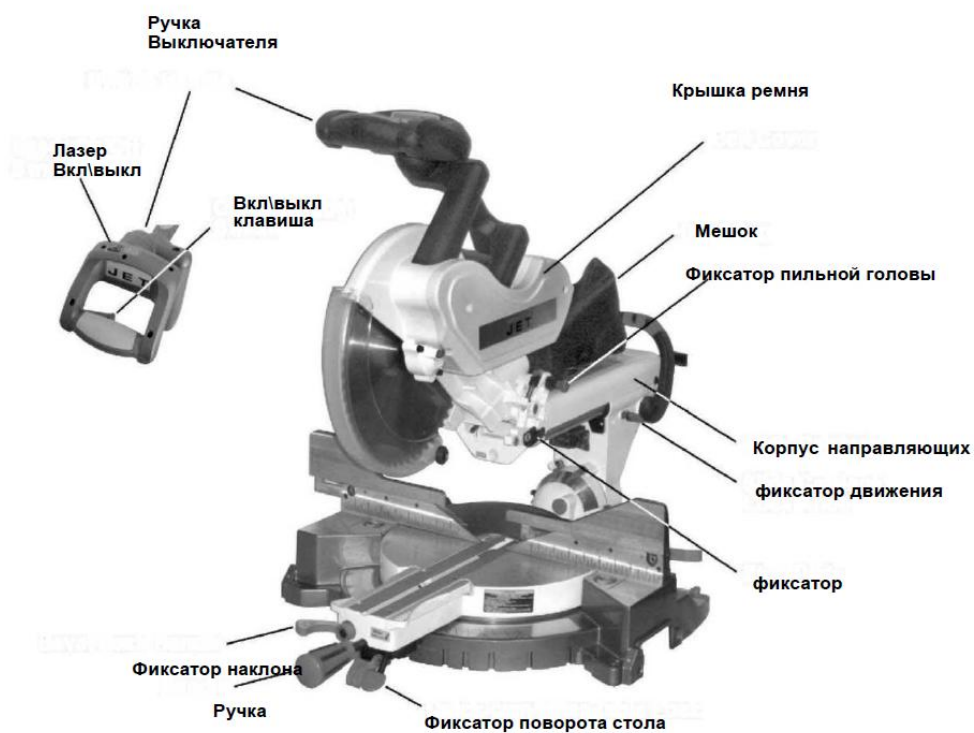
5.4. Пуск в эксплуатацию

Пила включается нажатием выключателя на рукоятке: как только выключатель отпускается, происходит остановка пильного диска.

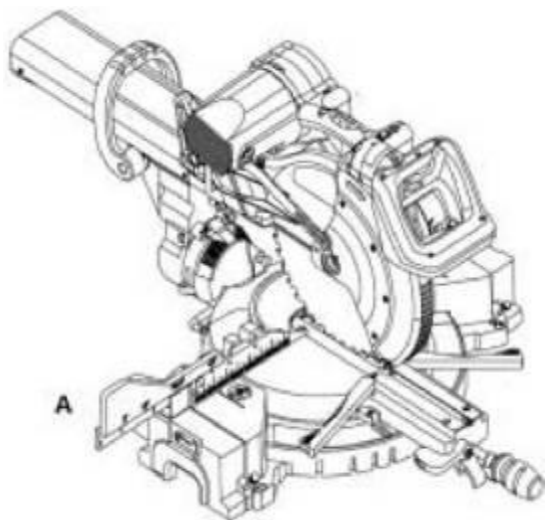
Важно знать: Удостоверьтесь, что удлинительный провод должным образом подключен. Если Вы не уверены, электрик должен проверить подключение к электросети.

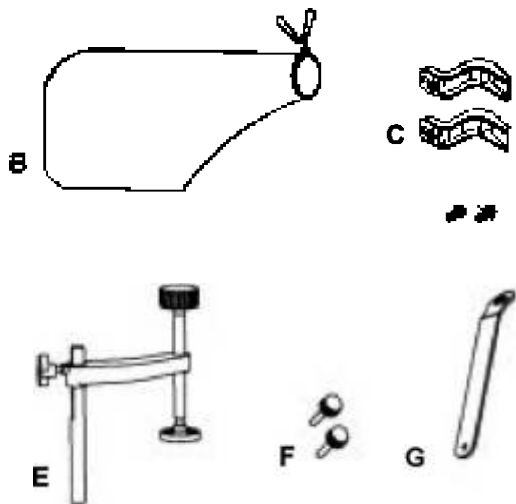


Особенности



Содержание Отгрузки Контейнера





Агрегат

Отпирание движения направляющих в корпусе

Ослабьте *ручку фиксатора* в корпусе направляющих (А).

Транспортируя или храня усовочную пилу, *корпус направляющих* (В) должен всегда заператься фиксатором.

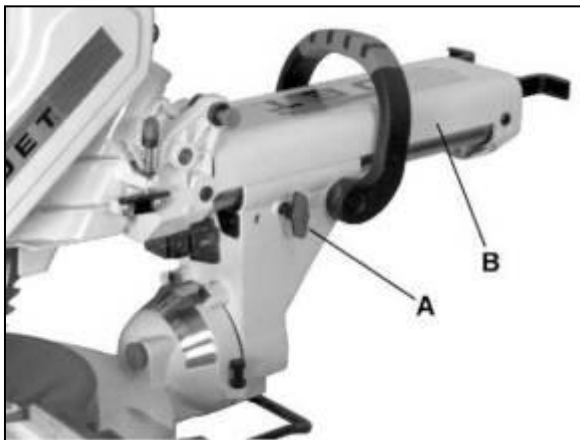


Рис. 1

Движение пильной головы

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Если пила не используется, зафиксируйте пильную голову в нижнем положении. Не выполнение может вызвать серьезное повреждение или повредить оборудование.

Отпирание

1. Подвигайте *ручку с выключателем* (страница 10).
2. Вытащите *фиксатор* (А, рис. 2).
3. Поднимите пильную голову к верхнее положение.

Отметьте: Если пила не используется, зафиксируйте пильную голову в нижнем положении.

1. Оттолкните пильную голову
2. Нажмите на фиксатор (А, рис. 2) зафиксируйте пильную голову.

Важно: Всегда используйте ручки переноса, поднимаясь или перемещаясь, чтобы избежать повреждения пилы.

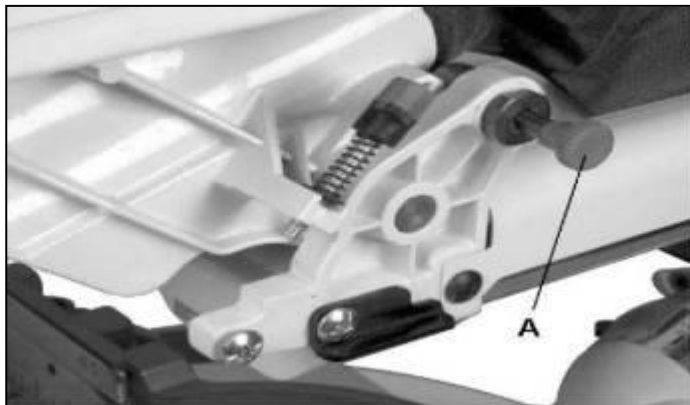


Рис. 2

Монтаж Мешка для опилок

1. Сожмите металлические крылья бандажа (В, рис. 3) мешка для опилок (А, рис. 3).
2. Поместите шею мешка для опилок, на штуцер (С, рис. 3), и отпустите крылья бандажа (В).

Чтобы снять мешок с опилками, снимите со штуцера, откройте застежки - молнии на нижней стороне мешка и высыпите опилки в бачок.

Отметьте: Чаще освобождайте мешок от опилок.

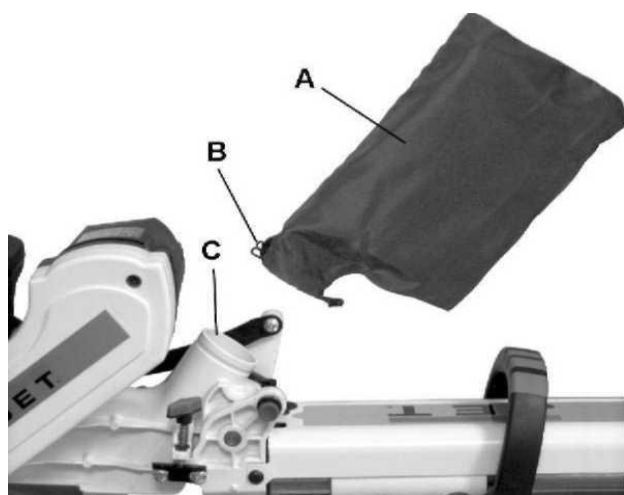


Рис. 3

Монтаж Вертикального прижима заготовки

1. Поместите узел вертикального прижима (А, рис. 4) в отверстие на основании, расположенном позади упора для заготовки (В, С).
2. Закрутите барашек фиксации стойки вертикального прижима (D).

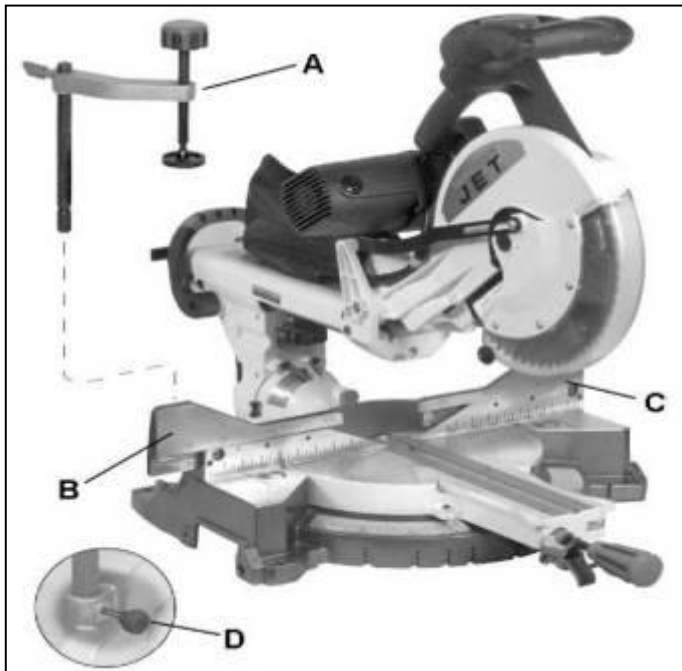


Рис. 4

Скобы для укладки электропровода

На корпусе направляющих располагают две скобы прикреплённые к задней стороне для хранения электропровода, когда пила не находится в использовании.

Приложите каждую скобу (А, рис. 5) к задней стороне на корпусе направляющих(С) закрепите одним винтом (В).каждую скобу

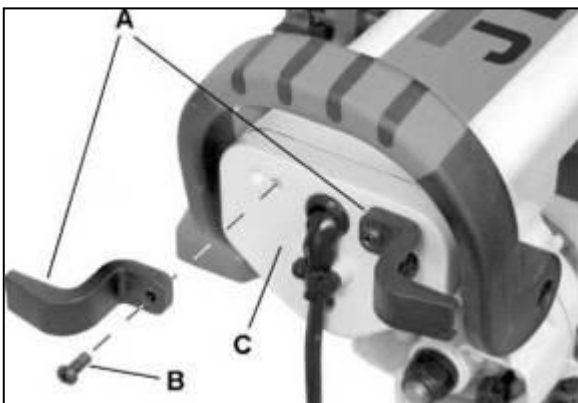


Рис. 5

Ключ для закрепление пильного диска

Для удобства прижим хранения (А, рис. 6) расположена на левой ноге с тыльной стороны основания для того, чтобы хранить ключ для затягивания пильного диска (В).

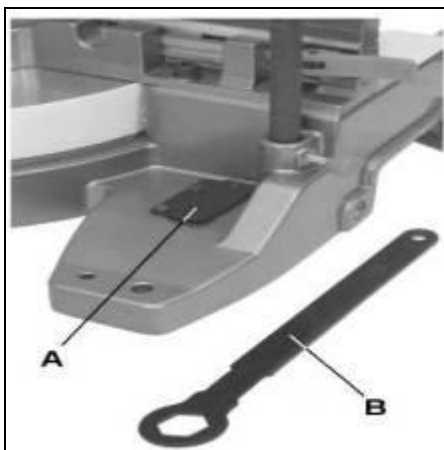


Рис. 6

Вставки Стола

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Всегда отключайте электропитание, чтобы избежать случайного включения. НЕ выполнение может вызвать серьезное повреждение!

- Удалите вставку стола, чтобы удалить все маленькие части остатков древесины во впадине стола прежде, чем выполнять пиление.
- Убедитесь, что снова прикрепили вставки стола винтами до пиления.

Сделайте следующее

Удаление:

1. Открутите и удалите шесть винтов на вставках стола с помощью отвёртки
2. Удалите вставки.

Установка:

3. Установите шесть винтов и затяните.

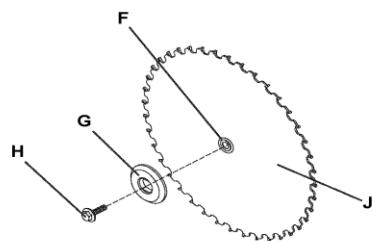
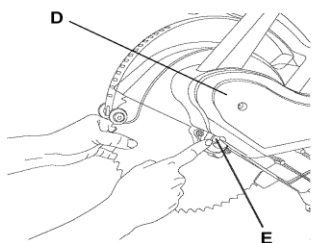
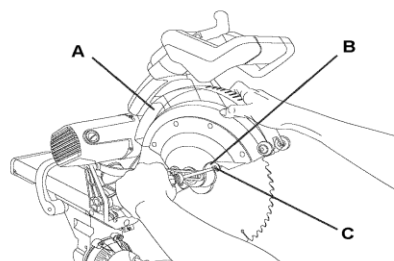


Рис. 7

Монтаж Пильного диска

Важно: На пилу устанавливается пильный диск диаметром 300мм. Отключите усовочную пилу прежде, чем заменить и/или установить пильный диск.

Показано на рис. 7:

1. Установите пильный диск наружным диаметром 300мм и посадочным 30мм на ось. Удостоверьтесь что стрелка вращения пильного диска направлена по часовой стрелке и совпадает со стрелкой на верхней защите, и зубья пильного диска указывают вниз.
2. Поместите *шайбу* (G) в пильный диск. Болт (H) вставьте и закрутите против часовой стрелки.
3. Поместите ключ в *болт на пильном диске* (H).
4. Закручивайте гайку (E), поворачивая пильный диск против часовой стрелки (напротив направления пиления).
5. Понизьте *прозрачную защиту пильного диска* (A) и проверьте, что операция защиты не имеет задержки в движении .
6. Поверните пильный диск, чтобы расцепить *замок* (E); затем пильный диск будет вращаться свободно.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Проверьте, что защиты чисты и должным образом установлены. Понизьте пильный диск в стол и проверьте, что это не приводит в соприкосновению с металлической основой или столом поворота. Отказ подчиниться может вызвать серьезное повреждение!

Регулирование

Перед регулированием, пила должна быть предохранена от непроизвольного включения- отключите от эл. сети!

Учтите: Ваша усовочная пила не была отрегулирована на заводе.

Регулировка точности угла

90 ° (0 °) Регулирование угла

1. Поверните *ручку фиксации наклона угла* (A, рис. 8) по часовой стрелке, чтобы ослабить и наклонить пильную голову, вытягивая *фиксатор наклона угла* (E, рис. 10) на против 0° остановитесь. Поверните *ручку фиксации наклона угла* (A, рис. 8) против часовой стрелки, чтобы затянуть.
2. Поместите поверочный угольник на стол и прижмите к пильному диску Если пильный диск не 0 ° к столу.
3. Используя 5-миллиметровый шестигранный ключ, ослабьте четыре *болта регулирования* (B, рис. 9) позади усовочной пилы. Ослабьте *ручку фиксации наклона угла* (A, рис. 8) и наклоняйте пильную голову движением руки, чтобы сторона пильного диска прилегла плоскостью к поверочному угольнику.
4. Закрутите *ручку фиксации наклона угла* (A, рис. 8) и затяните четыре *болта регулирования* (B, рис. 9).

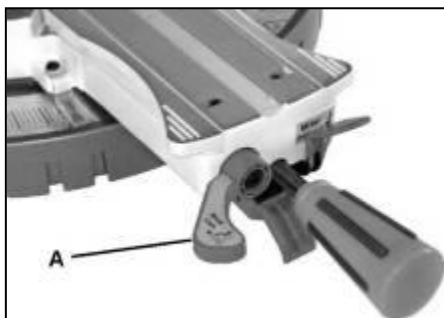


Рис. 8

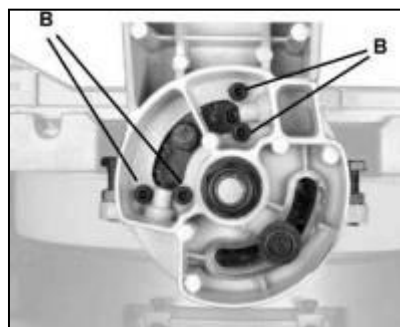


Рис. 9

Указатель Масштаба Угла

1. Заставьте пильный диск быть точно 90° (0°) к столу.
2. Крестовой отверткой, ослабьте два винта указателя угла (С, рис.10).
3. Установите указатель угла (D, рис. 10) к риску "0", проверьте измерение и повторно закрутите винты (С, рис. 10).

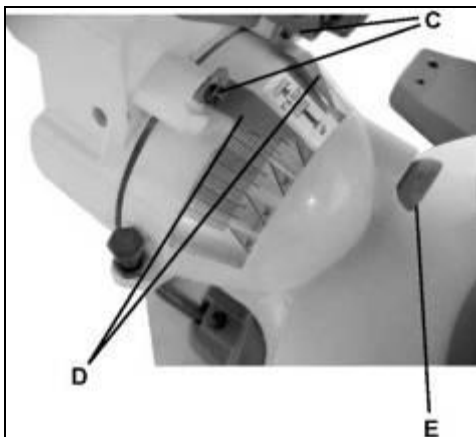


Рис. 10



Рис. 11

Установка угла 45° Регулирование Слева

1. Установите угол наклона, под углом 45° градусов с высокой точностью вытягивая фиксатор наклона (Е, рис.10). Далее отодвиньте, скользящее ограждение на упоре для заготовки слева.
2. Ослабьте ручку фиксации наклона угла (А, рис. 8) и наклоните усилием руки пильную голову налево (иллюстрация 11).
3. Используя поверочный угольник со стороной 45° проверьте положение пильного диска к столу
4. Чтобы установить точно угол, ослабьте контргайку (В, рис. 12) и поворачивайте стопорный болт (А, рис. 12) до точного положения.
5. Наклоните пильную голову влево и повторно проверьте выравнивание.
6. Повторите шаги 1-4 в случае необходимости, пока пильный диск не встанет в 45° к столу, затем затяните контргайку (В, рис. 12), чтобы зафиксировать стопорный болт (А, рис. 12).

Установка угла 45° Регулирование Справа

1. Установите угол наклона, под углом 45° градусов с высокой точностью вытягивая фиксатор наклона (Е, рис.10). Далее отодвиньте, скользящее ограждение на упоре для заготовки справа.
2. Ослабьте ручку фиксации наклона угла (А, рис. 8) и наклоните усилием руки пильную голову налево (иллюстрация 13).
3. Используя поверочный угольник со стороной 45° проверьте положение пильного диска к столу
4. Чтобы установить точно угол, ослабьте контргайку (D, рис. 12) и поворачивайте стопорный болт (С, рис. 12) до точного положения.
5. Наклоните пильную голову вправо и повторно проверьте выравнивание.
6. Повторите шаги 1-4 в случае необходимости, пока пильный диск не встанет в 45° к столу, затем затяните контргайку (D, рис. 12), чтобы зафиксировать стопорный болт (С, рис. 12).

Установка угла 33.9 ° Регулирование наклона

1. Установите угол наклона, под углом 33.9 градусов с высокой точностью вытягивая фиксатор наклона. Полностью отодвиньте оба скользящих ограждения на упоре для заготовки.
2. Ослабьте *ручку фиксации наклона угла* (А, рис. 8).
3. Наклоните усилием руки, пильную голову на 33.9° вытягивая фиксатор наклона. (Е, рис. 12) , и прижмите в положительную остановку.
4. Используя шаблон, со стороной 33.9 ° проверьте положение пильного диска к столу.
5. Чтобы поправить, поверните *винт в корпусе* (А, рис. 14) 6-миллиметровым шестигранным ключом, пока пильный диск не встанет под углом 33.9 ° к столу.
6. Повторите шаги для правильного наклона 33.9° отрегулируйте угол, поворачивая *винт в корпусе* (В, Рис. 15) с другой стороны.



Рис. 12



Рис. 13



Рис. 14

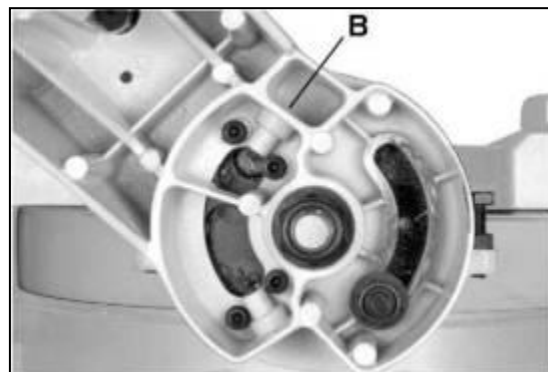


Рис. 15

Поворот пильной головы.

Установленная линейка усовочной пилы может быть легко прочитана, показывая углы поворота пильной головы от 0 ° до 45 ° налево, и 0 ° к 60 ° направо. У стола усовочной пилы есть десять из самых общих угловых фиксированных положений с быстрой фиксацией в 0 °, 15 °, 22.5 °, 31.6 °, и 45°слева и до 60° вправо. Эти быстрые фиксаторы располагают пильный диск под желательным углом быстро и точно. Следуйте за указаниями по установке ниже для быстрых и точных регуляторов.

Показано на иллюстрации 16:

1. Поднимите стопор *поворота стола под угол 45 градусов*, ручка (А), чтобы отпереть стол.

2. Поднимите *запирающий рычаг (С)*, для быстрой фиксации, и переместите поворотный стол *ручкой (В)*, чтобы установить *указатель (D)* к желательному показанию угла.
3. Повернув стол в нужное положение, прижмите стопор поворота *стола, ручку (А)*.

Установка указателя Масштаба поворота под углом

4. Переместите стол в положение 0° .
5. Ослабьте винт (E) отверткой, который закрепляет указатель.
6. Приспособьте *указатель (D)* к 0° проверьте и повторно закрутите винт.

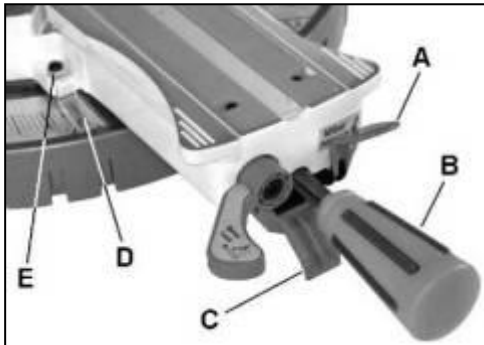


Рис. 16

Проверка Прямоугольности упора для заготовки

1. Ослабьте четыре *винта крепления упора (D, рис. 18)*. Два винта с каждой стороны.
2. Понизьте пильную голову и зафиксируйте в нижнем положении.
3. Используя *поверочный угольник (В, рис. 17)*, приложите одну его сторону к *упору (С, рис. 17)* и другой стороной *приложите к пильному диску (А, рис. 17)*.
4. Проверьте положение 90° упора к пильному диску и закрутите четыре винта фиксирующих упор.

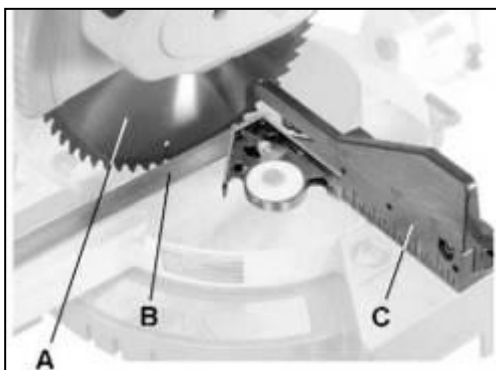


Рис. 17

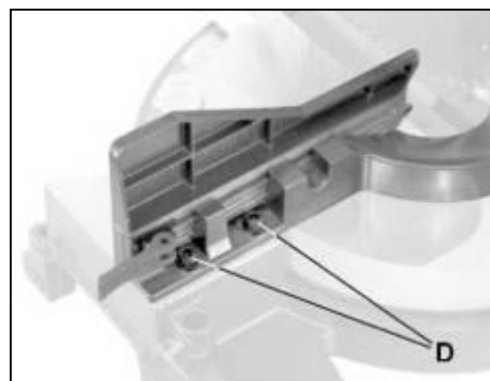


Рис. 18

5. После того, как упор был установлен, используя часть отходов пиломатериала, проверьте, распиливая под углом 90° , прямоугольность частей. Корректируйте в случае необходимости.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Если пила долго не использовалась, повторно проверьте прямоугольность пильного диска к упору и корректируйте если нужно.

Правильное Регулирование поворотного стола под углом до 45 градусов

Показано на иллюстрации 19:

1. Освободите движение поворотного стола под углом 45 градусов, подняв вверх *стопор поворота стола (A)*.
2. Поднимите *запирающий рычаг (C)*; в то же самое время возьмите *ручку (B)* и вращайте поворотный стол влево или право к желательному углу.
3. Подведя ручкой (B) поворотный стол, *отпустите запирающий рычаг (C)* и проверьте на линейке точность установки.

Отметьте: есть десять постоянных положений, в которых поворотный стол фиксируется быстро.

4. После того, как угол установлен, переведите стопор (A) в нижнее положение.

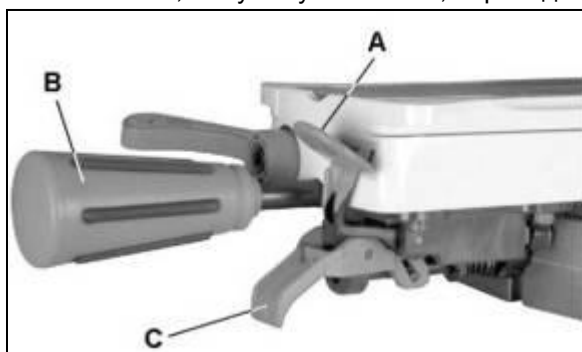


Рис. 19

Регулирование стопора поворота стола под углом 45 градусов

Показано на иллюстрации 20:

1. Переведите стопор поворота стола (A) в нижнее положение, чтобы зафиксировать стол.
2. Ослабьте *контргайку (D)* с 13-миллиметровым гаечным ключом, затем поверните муфту фиксации (E), чтобы увеличить силу прижима к основанию усовочной пилы.
3. Проверьте, чтобы стопор поворота стола (A) надежно фиксировал стол в установленном положении.
4. Закрутите *контргайку (D)*, чтобы стопор поворота стола (A), фиксировал стол с данным усилием.

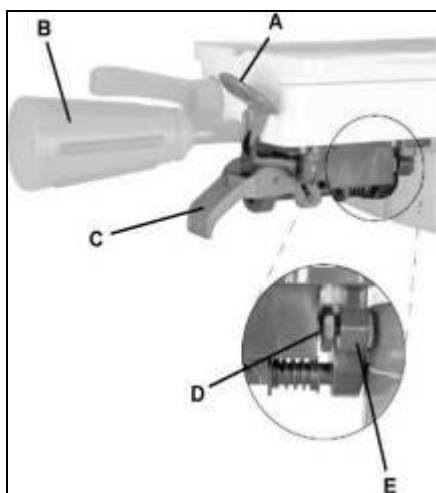


Рис. 20

Предварительная установка Высоты пропила

Высота пропила может быть установлена даже не на всю глубину заготовки.

Показано на иллюстрации 21:

1. Потяните *фиксатор* (С).
2. Возьмитесь за *пластину* (А), поверните против часовой стрелки налево.
3. Установите положение пильной головы, что бы зубья пильного диска остановились на желательной глубине.
4. Удерживая пильную голову в желательном положении, поверните *барашек регулировки высоты* (В), пока он не коснется *пластины* (А).

Повторно проверьте глубину пильного диска, перемещая пильную голову выдвигая на направляющих.

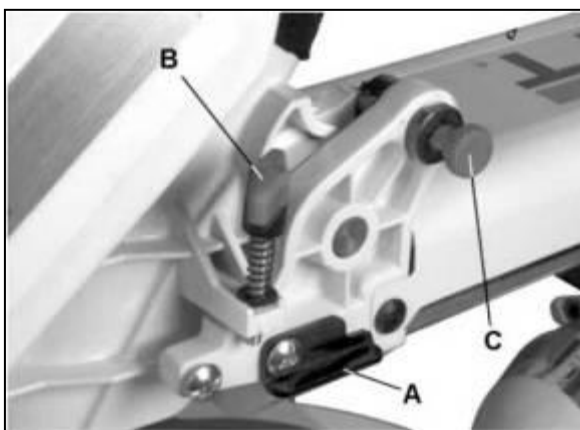


Рис. 21

Тыльная дополнительная опора

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ не управляйте движением пильной головы без тыльной дополнительной опоры поддержки. Отказ выполнить, может привести к серьезному повреждению!

Ослабьте два винта (А, рис. 22) и выдвиньте тыльную дополнительную опору (В, рис. 22), , затем закрутите два винта.



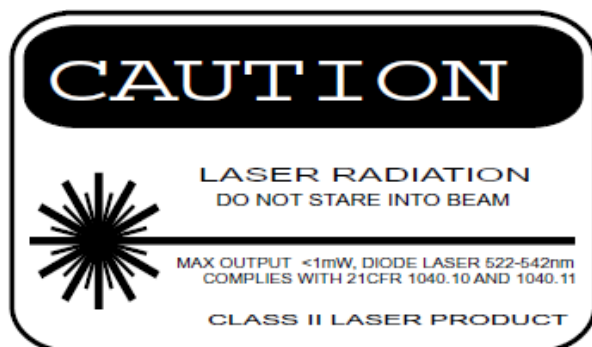
Рис. 22

Световой указатель линии пропила

Световой указатель включается клавишей на выключателе, расположенном на ручке (С, рис. 23) двигающей пильную голову. Если забыли выключить указатель, датчик выключит его через 20 минут. Выключатель должен быть проверен (при выключенном указателе произвести распил и включить его).

Указатель не имеет никаких регуляторов и не требует регулирования. Если регулирование необходимо, установите усовочную пилу к обозначенному центру распила.

- Свет от указателя очень сильный. Избегайте прямого свечения в глаза. Всегда отключайте усовочную пилу от источника эл. питания, прежде чем делать любые регулировки.
- Предупреждение Лейбла: Макс. расстояние <ДИОДНЫЙ ЛАЗЕР на 1 мВт: 522-542nm, Выполняет 21CFR 1040.10 и 1040.11.



- Не пытайтесь восстановить или демонтировать световой указатель. Если неквалифицированные люди пытаются восстановить этот узел, возможно серьезное повреждение. Любой требуемый ремонт, должен быть через сервис.

Работа

Прежде, чем попытаться выполнять любые работы усовочной пилой, удостоверьтесь, что Вы прочитали и полностью понимаете предупреждения, содержащиеся на страницах 5-6 и Основной части *Безопасности Усовочной пилы* на странице 7. Отказ подчиниться может привести к серьезному повреждению!

Начало пиления

1. Место захода в заготовку удалено минимально на 222мм (8-3/4) от пыльного диска.
2. Заготовка устанавливается плотно к упору , чтобы предотвратить движение под пыльным диском.
3. Снизьте пыльную голову к заготовке, чтобы видеть положение захода в заготовку пыльного диска.
4. Сожмите *клавишный выключатель* (А, рис. 23), чтобы начать пиление.
5. Понизьте пыльную голову до необходимого уровня в заготовку, и устойчивым нисходящим движением от себя пилите.

Окончание пиления

1. Удерживайте руку держащую пыльную голову в нижнем положении.
2. Отпустите клавишный выключатель (А, рис. 23) и ждите остановки всех движущихся частей, прежде, чем двигать Вашими руками и поднять руку держащую пыльную голову.
3. Если пыльный диск не останавливается в пределах 10 секунд, отключаете пиление и следуете действиям инструкции в разделе *Поиск неисправностей*.

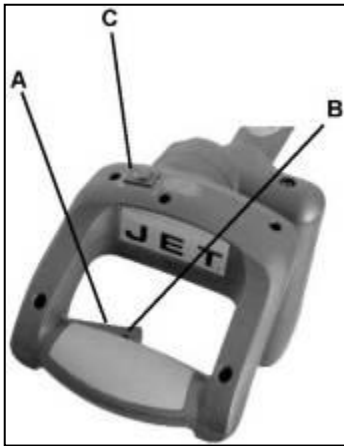


Рис. 23

Зажатый Материал

1. Отпустите клавишный выключатель (А, рис. 23) и ждите остановки всех движущихся частей, прежде, чем двигать Вашими руками и поднять руку держащую пильную голову.
2. Отключите усовочную пилу.

Остановка пиления

Отпустите клавишный выключатель (А, рис. 23).

Отметьте: Сделайте Вкл\выкл выключатель недоступный для детей, вставляя замок через отверстие (В, рис. 23) в клавишном выключателе.

Усовочная пила оборудована автоматическим тормозом пильного диска. Когда клавишный выключатель будет отпущен, электрический тормоз остановит пильный диск в пределах приблизительно 10 секунд.

Перемещение Ограждения

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Делая наклон пильной головы, скользящее ограждение должно быть расширено влево или вправо. Отказ подчиниться может вызвать серьезное повреждение!

Отказ раздвинуть скользящее ограждение не будет позволять пильному диску проходить достаточно свободно. Это может привести к серьезному повреждению. В крайнем положении наклона под углом 45 градусов или других углах наклона, пильный диск может начать распиливать ограждение, приведёт к повреждению оборудования, а так же к телесным повреждениям.

Правая стенка, скользящего ограждение, должна быть удалена, делая любые правильные повороты стола, больше чем угол 35 ° в комбинации с любым углом наклона под углом 45 градусов правой стороны. Это ограждение должно также быть удалено всякий раз, когда угол наклона 45 ° совмещён с поворотным углом стола больше чем 22.5 °.

Чтобы установить скользящее ограждение смотрите рис. 24:

1. Отожмите *запирающий рычаг (А) ограждения*, (показанный зажатым на рис. 24).
2. Расширьте *ограждение (В)*, выдвигая его в направлении (С), до нужного сочетания. Зажмите *запирающий рычаг (А)* как показано.

Отметьте: Обеспечьте скользящее ограждение в положении, самом близком к пильному диску.

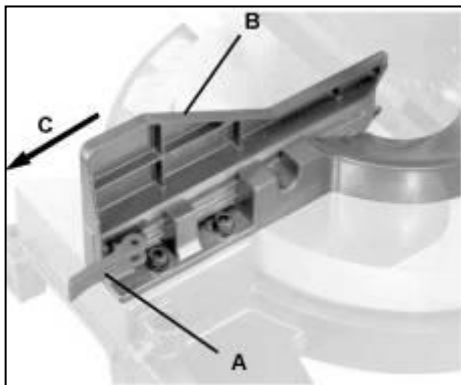


Рис. 24

Удаление или Монтаж Скользящего Ограждения

Удаление

1. Отожмите запирающий рычаг (А, рис. 24) ограждения, показанный в зажатом положении.
2. Поднимите скользящее ограждение, чтобы удалить.

Монтаж

1. Поместите скользящее ограждение на упор для прижима заготовки усочной пилы, проверяя, что выровняли шип на скользящем ограждении с пазом в верхней части упора.
2. Прижмите скользящее ограждение и переведите запирающий рычаг (А, рис. 24) как показано

Движение Системы направляющих в корпусе

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Чтобы уменьшить риск повреждения, возвратите пильную голову к тыловому положению после каждого распила.

- Для предотвращения удара при пильных операциях на маленьких заготовках, двигайте пильную голову полностью убрав направляющие в корпус и закрутите барашек замка корпуса (А, рис. 25).
- Распиливая широкие доски до 310мм (12-1/4), барашек замка корпуса (А, рис. 25) должен быть ослаблен, чтобы позволить пильной голове скользить свободно.

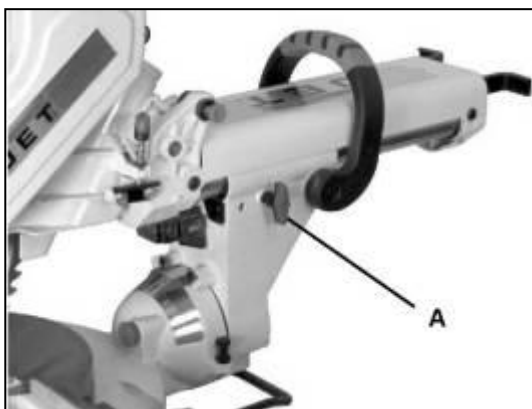


Рис. 25

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

После распила материала, Чтобы избежать повреждения, всегда отключайте движение пильного диска и избежать случайного старта, и удалить маленькие части материала из впадины в столе. Вставка стола может быть удалена с этой целью, но всегда снова прикреплена вставка к столу до выполнения пильной операции.

Распил под различными углами

Показано на иллюстрации 26:

У скользящей составной усовочной пилы есть десять пазовых вырезов остановки углов до угла 45 градусов (A) расположенный на основании пилы. Остановки представляют следующие углы распила: 0, 15, 22.5, 31.6 и 45 градусов в левую и правую сторону, и 60 ° с правой.

Сделать распил под углом:

1. Освободите движение поворотного стола под углом 45 градусов, подняв вверх *стопор поворота стола* (E).
2. Поднимите *запирающий рычаг* (C); в то же самое время возьмите *ручку* (D) и вращайте поворотный стол влево или право к желательному углу.
3. Подведя ручкой (D) поворотный стол к желательному углу, *отпустите запирающий рычаг* (C).

Отметьте: есть десять постоянных положений, в которых поворотный стол фиксируется быстро.

4. После того, как угол установлен, переведите стопор (E) в нижнее положение.

Если желательный угол распила под углом 45 градусов *не* является одной из десяти положительных остановок, отмеченных выше:

5. Просто установите стол на желательный угол, удерживая угол ручкой (D) переведите вниз *стопор поворота стола* (E).

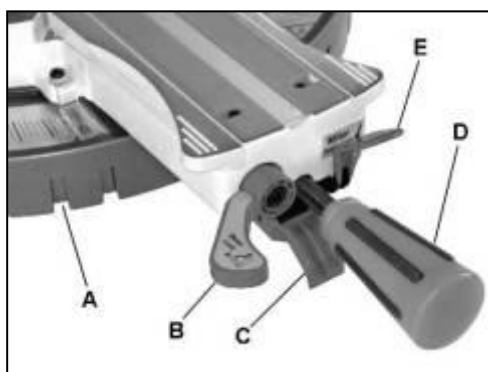


Рис. 26

Пиление под наклоном

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Скользящее ограждения должно быть расширено налево или право, для пиления под наклоном. Отказ подчиниться может вызвать серьезное повреждение!

Отказ раздвинуть скользящее ограждение не будет позволять пильному диску проходить достаточно свободно. Это может привести к серьезному повреждению. В крайнем положении наклона под углом 45 градусов или других углах наклона, пильный диск может начать распиливать ограждение, приведёт к повреждению оборудования, а так же к телесным повреждениям.

Правая стенка, скользящего ограждение, должна быть удалена, делая любые правильные повороты стола, больше чем угол 35 ° в комбинации с любым углом наклона под углом 45 градусов правой стороны. Это ограждение должно также быть удалено всякий раз, когда угол наклона 45 ° совмещён с поворотным углом стола больше чем 22.5 °.

Наклоните пильную голову к желательному углу как показано на линейке наклона. Пильный диск может быть помещен под любым углом, от 90 ° прямых распилов (0 ° на линейке) к 45 ° в левую или правую сторону. Отожмите ручку *фиксации наклона* (B, рис. 26), вверх, чтобы двигать пильную голову в желаемому углу. Быстрые остановки наклона предоставлены в 0 °, 33.9 ° и 45 °.

Отметьте: Фиксатор угла наклона заходит в остановку 33.9 ° для того, чтобы настроить распил, когда угол упора для заготовки равняется 90 °.

33.9 ° Фиксатор угла наклона по указателю на линейке

Отметьте: фиксатор угла наклона включен в эту пилу для быстрой установки угла распила, когда желательный угол наклона - 33.9 °.

Что касается иллюстрации 27 (кроме где обозначено):

1. Вытяните *фиксатор угла наклона* (E) .
2. Ослабьте *ручку фиксации наклона* (A).
3. Наклоняйте пильную *голову* (D, рис. 28), пока *фиксатор угла наклона* (E) не остановится зажав в паз угла наклона 33.9 ° на линейке *наклона* (F).
4. Зажмите *ручку фиксации наклона* (A) прежде, чем делать распиливание.

Составные пиления

Показано на иллюстрации 27:

Распиливание под углом с наклоном пильной головы

1. Расширьте ограждение, выдвигая его к необходимому местоположению или удалите с одной стороны скользящее ограждение в случае необходимости. (См. *Скользящее Ограждение* или *Удаление или Монтаж Скользящего Ограждения* на странице 22).
2. Ослабьте *ручку фиксации наклона* (A).
3. Установите желательный угол наклона; затем зажмите *ручку фиксации наклона* (A).

Пиление под углом поворотом стола под различными углами

4. Освободите движение поворотного стола, подняв фиксатор поворота стола (D).
5. Поднимите *запирающий рычаг* (C), в то же самое время возьмите *ручку* (B) и двигайте поворотный стол, влево или вправо к желательному углу.
6. Отпустите *запирающий рычаг* (C).
7. Зафиксируйте поворотный стол, опустив фиксатор поворота стола (D).

90 ° Распиливание - Узкие Доски

Распиливание под углом 90 ° на маленьких заготовках (смотрите на иллюстрацию 29):

1. Двигайте пильную голову полностью к задней стороне и закрутите *барашек* (F) на корпусе направляющих .
2. Поместите пильную голову в угол 0° и зажмите фиксатор (C).
3. Поместите поворотный стол в 0° и переведите быстрый *фиксатор поворотного стола* (D) в нижнее положение.

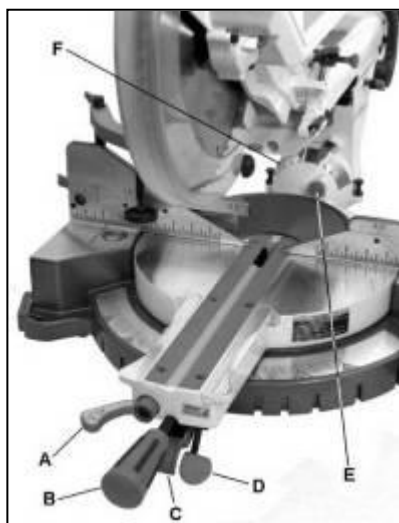


Рис. 27

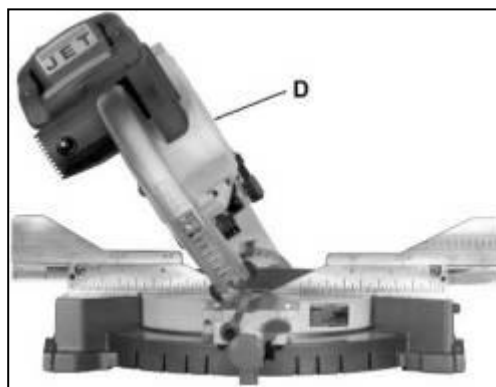


Рис. 28

4. Поместите заготовку на стол прижав к упору. Используйте *вертикальный прижим* (E) вставленный в основание, когда это возможно.
5. Потяните пильную голову за ручку(B) и нажмите клавишу(A), для включения пиления. Понизьте пильную голову, двигая *ручку* (B) вниз в заготовку медленно и с малым давлением.
6. Когда пиление закончено, отпустите клавишу выключатель что позволит пильному диску остановиться прежде, чем поднять пильную голову.

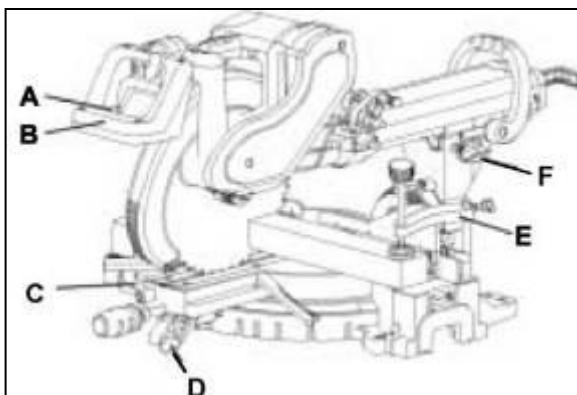


Рис. 29

Распиливание - Широкие Доски

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

- Позвольте пильному диску набрать полное число оборотов вращения.
- Прижимайте заготовку к упору
- Удалите скользящее ограждение в случае необходимости.
-

Отказ подчиниться может вызвать серьезное повреждение!

Используйте эту операцию, чтобы распиливать доски до 300мм шириной.

Показано на рис. 30:

1. Ослабьте *барашек фиксации направляющих в корпусе* (D).
2. Установите угол на поворотном столе и наклон пильной головы.
3. Если необходимо, удалите оба скользящих ограждения (C).
4. Используйте вертикальный прижим для заготовки.
5. Возьмитесь за *ручку с выключателем* (F) и потяните *пильную голову* вперед, пока центр пильного диска не встанет над передним краем *заготовки* (B) максимально.
6. Нажмите клавишу (E) запуска эл.двигателя, чтобы начать пиление.
7. Когда пильный диск наберёт обороты, медленно *опускайте ручку* (F) вниз, пропиливая передний край заготовки.
8. Медленно двигайте *пильную голову за ручку* (F) к упору (C), чтобы закончить распил.
9. Освобождение *спусковой механизме* (E) и позволяет лезвию прекращать вращаться прежде, чем позволить сокращающейся голове поднимать.

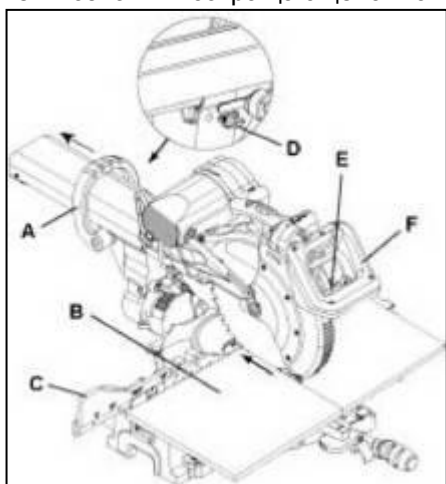


Рис. 30

Пиление изогнутых деталей

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Всегда отключайте пилу от эл.сети, для удаления опилок. Отказ подчиниться может вызвать серьезное повреждение!

Смотрите на иллюстрации 31:

1. Поместите кривую заготовку (С) прижимая к упору (В).
2. Прижмите кривую заготовку вертикальным прижимом (А).

Пиление кривой заготовки без упора и вертикального прижима может привести к травмированию.

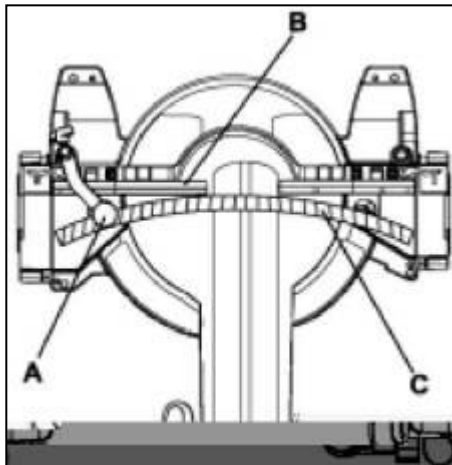


Рис. 31

Пиление Панелей

1. Линии маркировки, идентифицирующие ширину и глубину желательного пиления на заготовке и положение зубьев пильного диска на столе, помещены в линию. Используйте вертикальный прижим, опустив вниз, чтобы прижать заготовку.
2. Установка глубины пропила описана в Предварительной настройке Высоты пропила (страница 20).
3. Удерживая рукой пильную голову в нужном положении по высоте, поверните *барашек регулировки высоты* (В), пока он не коснется *пластины* (А). Отметьте: *Установите пластину* (А) повернув налево.
4. Проверьте правильность распиловки.

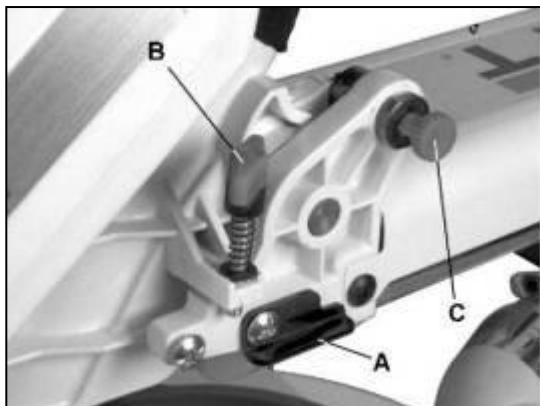


Рис. 32

Замена ремня

1. Отключите пилу от эл.питания.
2. Открутите болты и снимите крышку ремня.
3. Поверните винт против часовой стрелки гаечным ключом, чтобы продвинуть двигатель.
4. Удалите и замените ремень.

5. Поверните винт по часовой стрелке ключом, чтобы поставить обратно двигатель. Не перетягивайте ремень.
6. Поставьте крышку и закрутите болты.

Техническое обслуживание

Перед работами по техническому обслуживанию и очистке, пила должна быть предохранена от непроизвольного включения. Отключите от эл. сети!

Подключение и ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

Учитывайте, что строгальные ножи, обремененные валы привода движения заготовки, плоские, поликлиновые, клиновые и другие ремни, а также цепи, используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся (расходные материалы) и требуют периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия, используемые в конструкции станка, выполняют предохранительные функции. Замена по гарантии такие детали не подлежат.

Регулярно производите очистку пилы. Немедленно заменяйте поврежденные защитные устройства.

Чистка

Регулярно производите чистку пилы.

Очистка корпуса пилы должна производиться регулярно с помощью мягкой тряпки, в основном после каждого использования пилы.

Очищайте вентиляционные прорези от пыли и грязи.

Удаляйте грязь с помощью мягкой тряпки, смоченной мыльным раствором. Не применяйте растворители.

Периодически очищайте защитные кожуха пильного диска от опилок и смолистого налёта.

Замена графитовых щеток

Замените обе графитовые щетки, когда у любой из них длина меньше чем 6мм в графитовой части, или если крепление или провод повреждены или сожжены.

Осмотреть или заменить щетки:

1. Отключите эл.питание.
2. Удалите черные пластмассовые крышки с обеих сторон эл. двигателя
Удалите крышки осторожно, потому что они подпружинены.
3. Вытащите щетку и замените.
4. Вставьте черную крышку на место и закрутите, учитывайте что она из пластмассы

Замените щетку для другой стороны в той же самой манере, описанной выше.

Отметьте: Чтобы повторно установить те же самые щетки, сначала удостоверьтесь, что щетки возвращаются нормально,. Это поможет от излома, который уменьшает моторную работу и увеличивает изнашивание.

Опилки

Периодически, опилки накапливаются в пазу стола работы и под основанием. Это может вызвать затруднения в движении рабочего стола, и установке угла распила. Часто проверяйте и чистите пылесосом опилки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! продувая опилки, используйте защиту для глаз, чтобы препятствовать попаданию древесной пыли в глаза.

Пильные диски

Применяйте только заточенные пильные диски.

Используйте только диски с отрицательным передним углом.

Не используйте стандартные пильные диски для продольного пиления.

Для пиления тонких заготовок используйте пильные диски с большим количеством зубьев (минимум 80 зубьев).

Повреждённые пильные диски необходимо сразу заменить.

10. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Эл. двигатель не работает

*нет тока – проверить соединительные провода и предохранитель;

*износились коллекторные щётки – заменить щётки;

*дефект мотора, выключателя или кабеля – вызвать электрика;

световой указатель не работает

*неисправный световой указатель или соединительный провод;

сильные вибрации пилы

*пила стоит неровно – выровнять пилу;

*поврежден диск пилы – немедленно заменить пильный диск;

угол распила не соответствует 90°

*неправильно установлен поворотный упор;

* неправильно установлен упор для заготовки;

плохое качество поверхности распила

*выбран неподходящий пильный диск;

*пильный диск загрязнен смолой;

*затупились зубья пильного диска;

*неоднородная заготовка;

*слишком большое усилие подачи пилы – не перегружайте пилу при обработке.

Список деталей

Parts List

Note: Parts without part numbers are for reference only and cannot be purchased individually.

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	JMS10SCMS-1	Shaft Sleeve		1
2	JMS12SCMS-2	Pan Head Tapping Screw	M6-14x16	2
3	JMS12SCMS-3	Special Screw		1
4	JMS10SCMS-3	Locator Pin		1
5		Helix Gear		1
6	JMS10SCMS-4	Label: Miter Quick Lock		1
7	JMS12SCMS-7	Warning Label		1
8		Compression Spring		1
10		Cushion		2
11		Lock Screw		2
12		Nut		1
13		Link		1
14	JMS10SCMS-10	Cord Clamp		1
15	JMS12SCMS-15	Foot		4
16		Release Lever		1
17	JMS12SCMS-17	Slide Plate		4
18	JMS12SCMS-18	Pivot Shaft		1
19	JMS12SCMS-19	Sleeve		1
20	JMS12SCMS-20	Guard Spring		1
21	JMS10SCMS-14	Knob		1
22		Roller		2
23		Bearing		2
24	JMS10SCMS-17	Center Bolt		1
25	JMS10SCMS-18	Arbor Collar		2
26	JMS10SCMS-19	Blade Wrench		1
27	JMS12SCMS-27	Power Cord Clamp		1
28		Compression Spring		1
29	JMS12SCMS-29	Collar		1
30	JMS12SCMS-30	Base Rear Extension		1
31	JMS10SCMS-21	Pin		1
35		Ball Bearing	608ZZ	2
36		Ball Bearing	6001ZZ	1
37		Ball Bearing	6003ZZ	1
38	JMS12SCMS-38	Linear Motion Bearing	LM30LLU	1
39	TS-1550031	Flat Washer	M5	2
40	TS-1550041	Flat Washer	M6	1
41	TS-1550061	Flat Washer	M8	1
42	TS-155010	Flat Washer	M16	2
43		Flat Washer	M6	5
44	TS-1550061	Flat Washer	M8	1
45	TS-0680021	Flat Washer	1/4	4
46	JMS10SCMS-33	Flat Washer	1/4x1/2x3/32	1
47	TS-0680031	Flat Washer	5/16	2
48	TS-0680041	Flat Washer	3/8	2
49		Flat Washer	5/16	1

Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
50.	TS-0680041	Flat Washer	3/8	1
51.	JMS10SCMS-36	External Tooth Lock Washer	M5	2
52.	JMS10SCMS-37	Wave Washer	WW-8	2
53.	JMS12SCMS-53	Wave Washer	WW-14	2
54.		Spring Pin	05x16	4
55.		C-Ring	A-17	1
56.		E-Clip	E-6	1
57.		E-Clip	E-7	1
58.		Push Nut	SPN-5	2
59.	JMS10SCMS-42	O-Ring	P10	1
60.	JMS10SCMS-43	O-Ring	P7	1
61.		O-Ring	P30	2
62.	TS-1490051	Hex Cap Screw	M8x30	2
63.	TS-1490081	Hex Cap Screw	M8x45	1
64.	TS-1502011	Socket Head Cap Screw	M5x8	2
65.	TS-1503051	Socket Head Cap Screw	M6x20	2
66.	TS-1503061	Socket Head Cap Screw	M6x25	1
67.	TS-1504051	Socket Head Cap Screw	M8x25	2
68.	TS-1504061	Socket Head Cap Screw	M8x30	2
69.	TS-1504121	Socket Head Cap Screw	M8x60	1
70.	TS-1504101	Socket Head Cap Screw	M8x50	1
71.	TS-1522021	Socket Set Screw	M5x8	2
73.	TS-1524041	Socket Set Screw	M8x16	1
74.	TS-1523031	Socket Set Screw	M6x10	3
75.	JMS12SCMS-75	Socket Head Cap Screw with Lock Washer	M5x16	4
76.	JMS10SCMS-55	Socket Head Cap Screw with Lock Washer	M6x16	5
77.	JMS12SCMS-77	Socket Head Cap Screw with Washer	M8x40	4
78.	JMS12SCMS-78	Pan Head Machine Screw with Washer	M6x12	1
79.	JMS10SCMS-59	Truss Head Screw	M5x8	2
80.	JMS10SCMS-60	Truss Head Screw	M6x8	4
81.	JMS12SCMS-81	Round Washer Head Screw	M5x8	4
82.	JMS10SCMS-63	Truss Head Round Neck Screw	M6x10	4
83.	JMS10SCMS-65	Pan Head Tapping Screw	M3-24x10	3
84.	TS-1533032	Pan Head Screw	M5x10	3
85.	TS-2284082	Pan Head Screw	M4x8	6
86.	JMS10SCMS-68	Pan Head Tapping Screw	M5-16x25	1
87.	JMS10SCMS-69	Pan Head Tapping Screw	M4-18x25	5
88.	JMS10SCMS-70	Truss Head Tapping Screw	M4-16x12	1
89.	TS-1534032	Pan Head Screw	M6x10	2
90.	TS-2284082	Pan Head Screw	M4x8	1
91.	TS-1532042	Pan Head Screw	M4x12	2
92.	TS-1532052	Pan Head Screw	M4x16	2
93.	JMS10SCMS-72	Pan Head Screw	M5x8	3
94.	TS-1533062	Pan Head Screw	M5x20	1
95.	TS-1533032	Pan Head Screw	M5x10	2
96.	TS-1534042	Pan Head Screw	M6x12	3
97.	TS-1534052	Pan Head Screw	M6x16	2
98.	JMS10SCMS-78	Pan Head Round Neck Screw	M6x12	1
99.		Rivet	06x10	4
101.	TS-1540061	Hex Nut	M8	2
102.	TS-1541031	Nylon Insert Lock Nut	M8	3
103.	TS-1541041	Nylon Insert Lock Nut	M10	1
104.	TS-2342161	Nylon Insert Lock Nut	M16	1
105.		Nylon Insert Lock Nut	M6	2
106.	TS-1541031	Nylon Insert Lock Nut	M8	1
107.	JMS10SCMS-85	Strain Relief		1

Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
108	JMS10SCMS-210	Cable Clamp	.1/8"	1
109	JMS10SCMS-87	Cable Clamp	.3/8"	1
110	JMS10SCMS-88	Terminal		2
111	JMS12SCMS-111	Locking Cable Tie		1
112	JMS10SCMS-208	Trigger Switch		1
113	JMS12SCMS-113	Steel Ball	.06.3	2
114	JMS12SCMS-114	Arbor Bolt		1
115	JMS10SCMS-92	Washer	M8x23x1.5	2
116		Pin	.05x16	2
117	JMS12SCMS-117	Compression Spring		2
118	JMS12SCMS-118	Knob		2
119		Stop Screw		1
120	JMS12SCMS-120	Base		1
121	JMS12SCMS-121	Fence Extension, Left		1
122	JMS12SCMS-122	Saw Arm		1
123	JMS12SCMS-123	Fence Extension, Right		1
124		Blade Guard		1
125	JMS12SCMS-125	Fence		1
126		Pivot Support		1
127		Rear Slide Bar Seat		1
128	JMS10SCMS-98	Pointer		1
129	JMS12SCMS-129	Upper Handle Segment		1
130		Arbor		1
131	JMS12SCMS-131	Bracket		1
132	JMS12SCMS-132	Handle		1
133	JMS12SCMS-133	Pointer, Left		1
134	JMS12SCMS-134	Pointer, Right		1
135	JMS12SCMS-135	Cord Wrap Bracket		2
136	JMS12SCMS-136	Gear Box Cover		1
137	JMS10SCMS-100	Anchor Plate		1
138		Guard Plate		1
139	JMS10SCMS-101	Pulley		1
140		Gear Shaft		1
141	JMS12SCMS-141	Power Cord		1
142	JMS12SCMS-142	V-Ribbed Belt	200J8	1
144	JMS10SCMS-103	Warning Label: Avoid Exposure		1
145	JMS10SCMS-104	Bushing		1
146		Locating Bar		1
147	JMS12SCMS-147	Special Bolt		1
148	JMS12SCMS-148	Bevel Locating Bar		1
149	JMS12SCMS-149	Pivot Shaft		1
150	JMS10SCMS-105	Locking Rod		1
151		Slide Bar, Right		1
152		Slide Bar, Left		1
153	JMS10SCMS-108	Pivot Shaft		1
154	JMS12SCMS-154	Socket Set Screw	M8x6	2
155		Plate		2
157	JMS12SCMS-157	Locking Handle Assembly		1
158	JMS12SCMS-158	Blade Guard Assembly		1
159	JMS12SCMS-159	Gear Shaft Assembly		1
160	JMS12SCMS-160	Arbor Assembly		1
161		Key	6x6x8	1
162	JMS12SCMS-162	Pan Head Tapping Screw	M6-14x25	2
163	JMS10SCMS-110	Table Insert, Right		1
164	JMS10SCMS-111	Table Insert, Left		1
165		Collar		1

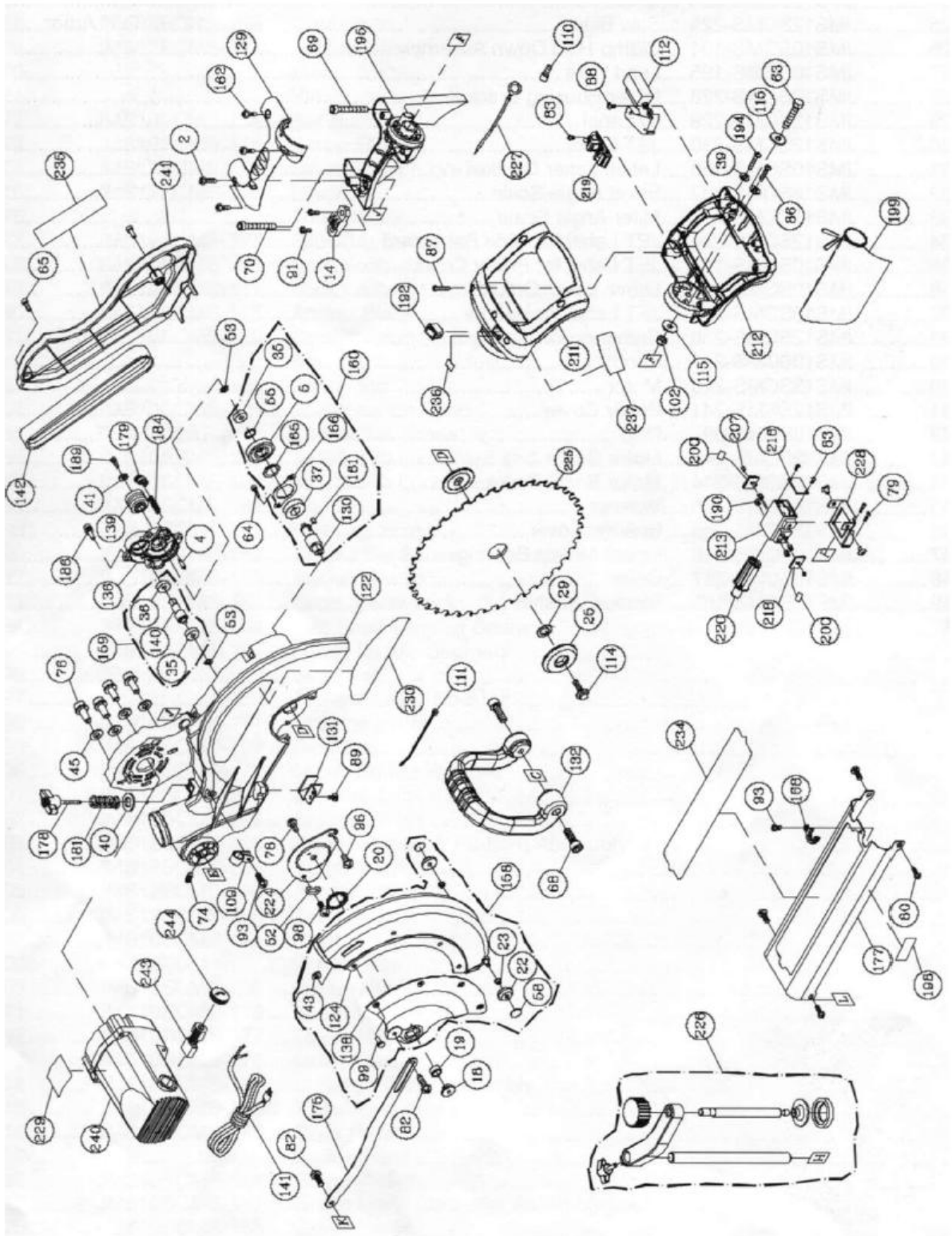
Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
166	JMS12SCMS-166	Bearing Protector		1
167	JMS10SCMS-113	Shaft		1
168	JMS12SCMS-168	Cord Clamp		1
169	JMS12SCMS-169	Torsion Spring		1
170		Pin	.04x30	1
171		Pin	.04x35	1
172	JMS10SCMS-114	Set Nut		1
173	JMS10SCMS-115	Screw Stop		1
174	JMS12SCMS-174	Blade Wrench Holder		1
175	JMS12SCMS-175	Lever		1
176		Lock Handle		1
177	JMS12SCMS-177	Slide Bar Guard		1
178	JMS10SCMS-116	Lock Knob		1
179	JMS10SCMS-117	Lock Knob		1
180	JMS10SCMS-118	Anchor Plate		1
181	JMS10SCMS-119	Compression Spring		1
182		Pin	.04x22	1
183		Spring Pin	.02.5x9	2
184	JMS10SCMS-121	Compression Spring		1
185	TS-1523051	Socket Set Screw	M6x16	2
186	JMS10SCMS-123	SHCS with Lock Washer & Flat Washer	M5x20	4
187	JMS10SCMS-124	SHCS with Lock Washer & Flat Washer	M5x12	4
188	JMS12SCMS-188	Handle		1
189	TS-1482031	Hex Cap Screw	M6x16	1
190	JMS10SCMS-162	Slotted Set Screw	M6x8	4
192	JMS10SCMS-170	Rocker Switch		1
193	JMS12SCMS-193	Label: Bevel Lock		1
194	JMS12SCMS-194	Pan Head Tapping Screw	M5-12x30	1
195	JMS12SCMS-195	Lower Handle Segment		1
196	SB-6MM	Steel Ball	.06	2
197		Release Lever Housing		1
198	JMS10SCMS-171	Warning Label		1
199	JMS12SCMS-199	Dust Bag		1
200	JMS10SCMS-172	Label: Do Not Remove		2
201	JMS12SCMS-201	Support, Left		1
202	JMS12SCMS-202	Support, Right		1
203	JMS12SCMS-203	Release Lever & Housing Assembly		1
204	JMS12SCMS-204	Support Bolt		2
205	JMS12SCMS-205	Spring		2
206	JMS12SCMS-206	Table		1
207	JMS10SCMS-174	Rivet		2
208	TS-1550041	Flat Washer	M6	4
209	JMS12SCMS-209	Locking Knob		1
211	JMS10SCMS-176	Upper Handle		1
212	JMS10SCMS-177	Lower Handle		1
213	JMS10SCMS-178	Laser Housing		1
214	JMS10SCMS-181	Locking Handle Assembly		1
215	JMS12SCMS-215N	Slide/Bevel Arm		1
216	JMS10SCMS-183	Clear Panel		1
217		Lock Handle		2
218	JMS10SCMS-186	Guard Plate		2
219	JMS10SCMS-187	Green Laser Controller Assembly		1
220	JMS10SCMS-188	Green Laser		1
221	JMS12SCMS-221	Locking Handle Assembly, Right		1
222	JMS12SCMS-222	Locking Handle Assembly, Left		1

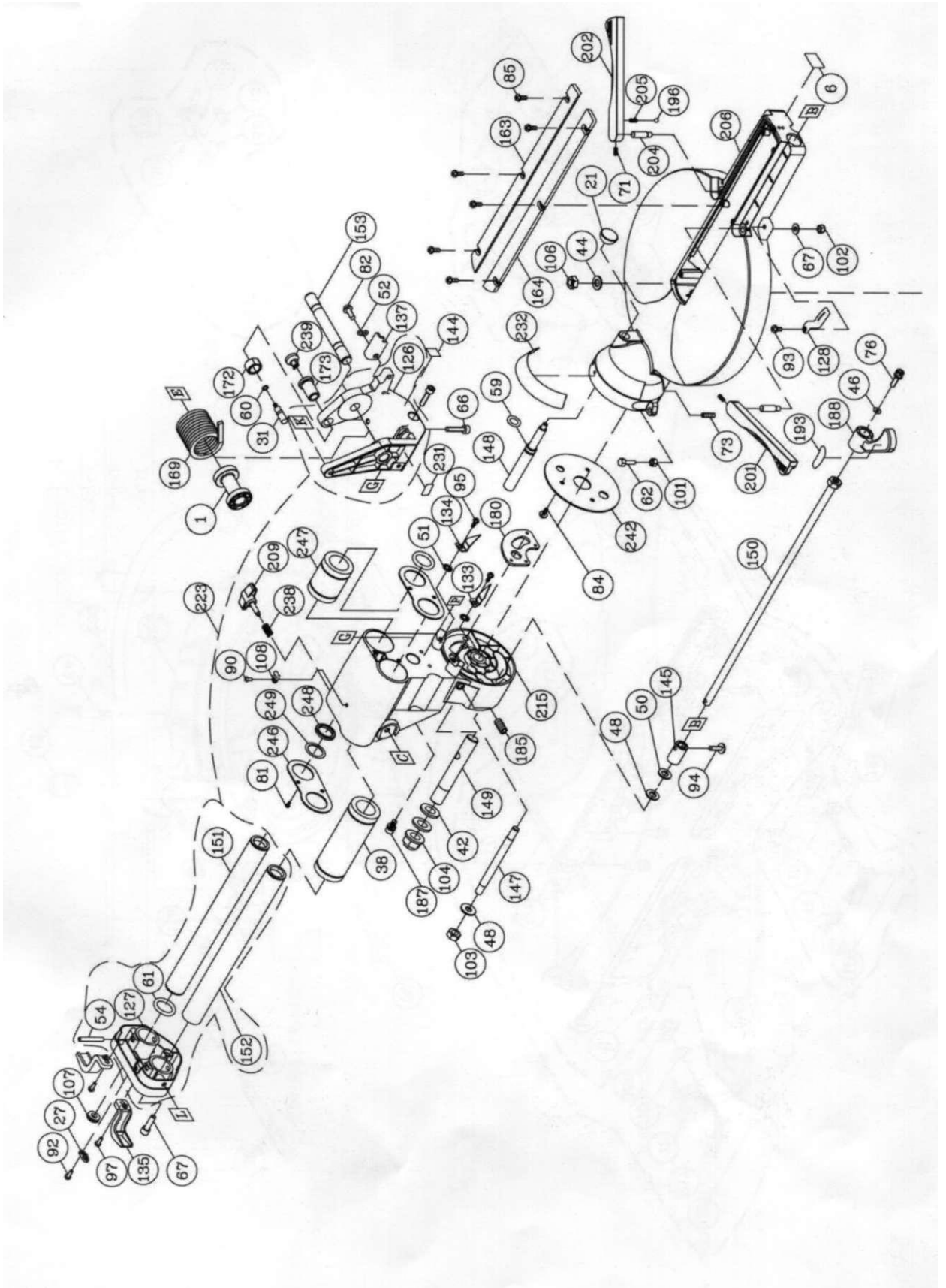
Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
223	JMS12SCMS-223	Swivel Support Assembly		1
224	JMS12SCMS-224	Guard Plate		1
225	JMS12SCMS-225	Saw Blade	.12"x60Tx1" Arbor	1
226	JMS10SCMS-194	Clamp Hold Down Assembly		1
227	JMS10SCMS-195	Lead Wire		1
228	JMS12SCMS-228	Laser Housing Bracket		1
229	JMS12SCMS-229	ID Label		1
230	JMS12SCMS-230	JET Label		1
231	JMS10SCMS-198	Label: Laser Caution		1
232	JMS12SCMS-232	Bevel Angle Scale		1
233	JMS12SCMS-233	Miter Angle Scale		1
234	JMS12SCMS-234	JET Label for Slide Bar Guard		1
235	JMS10SCMS-199	JET Label for Pulley Cover		1
236	JMS10SCMS-200	Label: Laser On/Off		1
237	JMS10SCMS-204	JET Label for Handle		1
238	JMS12SCMS-238	Compression Spring		1
239	JMS10SCMS-2	Knob		1
240	JMS12SCMS-240	Motor		1
241	JMS12SCMS-241	Pulley Cover		1
242	JMS10SCMS-99	Disc		1
243	JMS12SCMS-243	Motor Brush		2
244	JMS12SCMS-244	Motor Brush Cover		2
245	JMS10SCMS-155	Washer		1
246	JMS12SCMS-246	Bearing Cover		2
247	JMS10SCMS-218	Linear Motion Bearing		1
248	JMS10SCMS-217	Collar		1
249	JMS10SCMS-155	Blanket Washer		1

Assembly Drawing



Assembly Drawing



Wiring Diagram

