

HS6100  
HS7100

Дисковая пила

ЛИТ ТРЕЙДИНГ  
УЧЕБНЫЙ ЦЕНТР

HS6100



Ø 165 мм



HS7100



Ø 190 мм



Новые дисковые пилы  
HS6100 и HS7100

- дальнейшее развитие  
предыдущих моделей.

5603R



5705R



Сравнение технических характеристик старых и новых моделей :



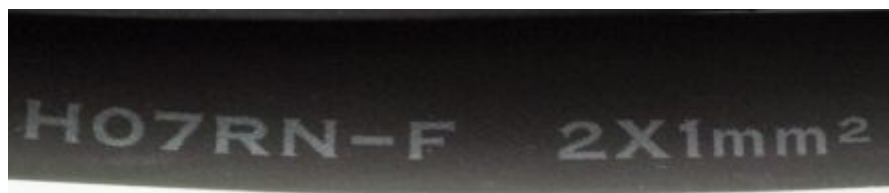
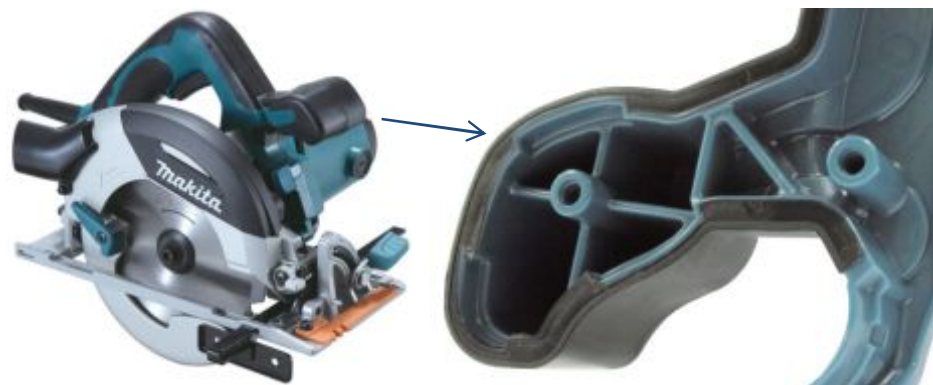
		5603R	HS6100	5705R	HS7100
Мощность (потребляемая)		1100 Вт	1100 Вт	1400 Вт	1400 Вт
Диск	Ø внешний / посадочный	165 / 20 мм	165 / 20 мм	190 / 30 мм	190 / 30 мм
Пропил	90°	54 мм	54,5 мм	66 мм	67,0 мм
	45°	38 мм	39,5 мм	46 мм	48,5 мм
	50°	-	35,5 мм	-	43,5 мм
Скорость		5000 об/мин	5500 об/мин	4800 об/мин	5500 об/мин
Масса		4,7 кг	3,7 кг	5,2 кг	4,0 кг
Размер	Длина	331 мм	297 мм	356 мм	310 мм
	Ширина	234 мм	246 мм	253 мм	246 мм
	высота	237 мм	246 мм	250 мм	258 мм
Уровень шума	Lpa (давление)	93 дБ(А)	89 дБ(А)	94 дБ(А)	90 дБ(А)
	Lwa (мощность)	104дБ(А)	100 дБ(А)	105 дБ(А)	101 дБ(А)
Длина шнура		2,5 м ПВХ	4,0 м резина	2,5 м ПВХ	4,0 м резина

→  
Прогресс от предыдущего к текущему поколению

## Внешние изменения:

Резина на корпусе на частях, удерживаемых пользователем во время работы.

Проблема снижения вибрации не стоит – уровень менее  $2,5 \text{ м/с}^2$  позволяет работать без ограничения по времени, поэтому на первое место выдвигается удобство и надежность удержания при работе.



шнур питания с оплеткой из ПВХ H05VV-F на старых моделях заменен на шнур с резиновой оплеткой H07RN-F.

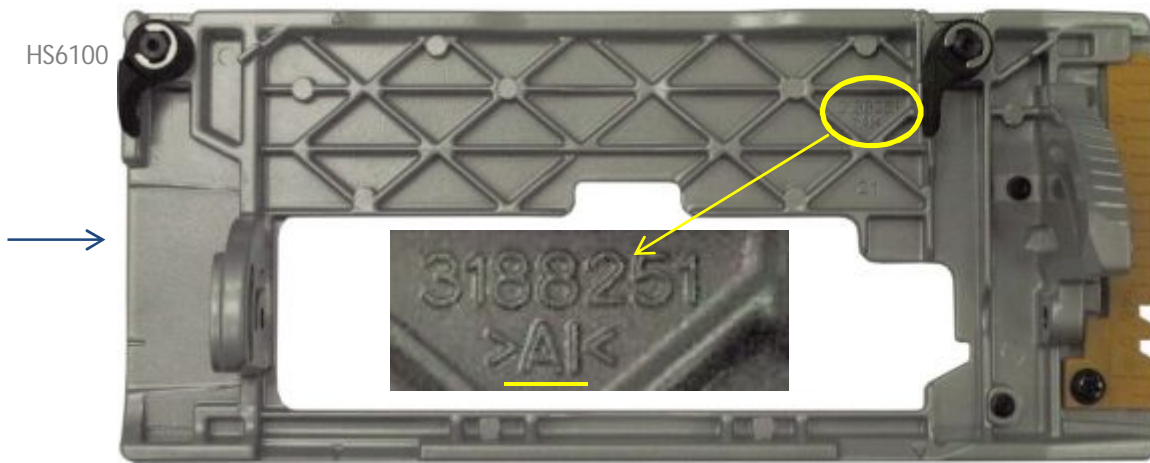
Длина шнура питания увеличена с 2,5 до 4 метров

Штампованная подошва заменена на литую из алюминиевого сплава

5604R



HS6100



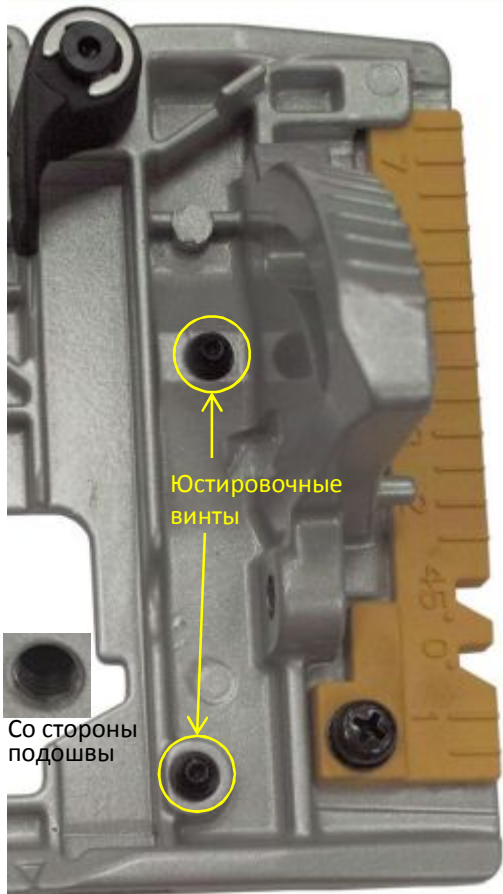
На подошве установлена линейка с разметкой ширины отрезаемой детали и двумя метками положения диска – угол  $0^\circ$  (прямой угол к поверхности) и наклона в  $45^\circ$ .  
Линейка имеет возможность юстировки (подстройки) своего положения.

Винт юстировки

Диапазон юстировки



Добавилась возможность юстировки угла наклона пилы в положениях  $0^\circ$  и  $45^\circ$ .



Юстировочные винты

Со стороны подошвы



Юстировочный винт положения  $0^\circ$



Юстировочный винт положения  $45^\circ$

Дополнительно можно установить угол наклона пилы больше  $45^\circ$  - до  $50^\circ$ .

Реализовано с помощью поворотного флажка, имеющего два положения.



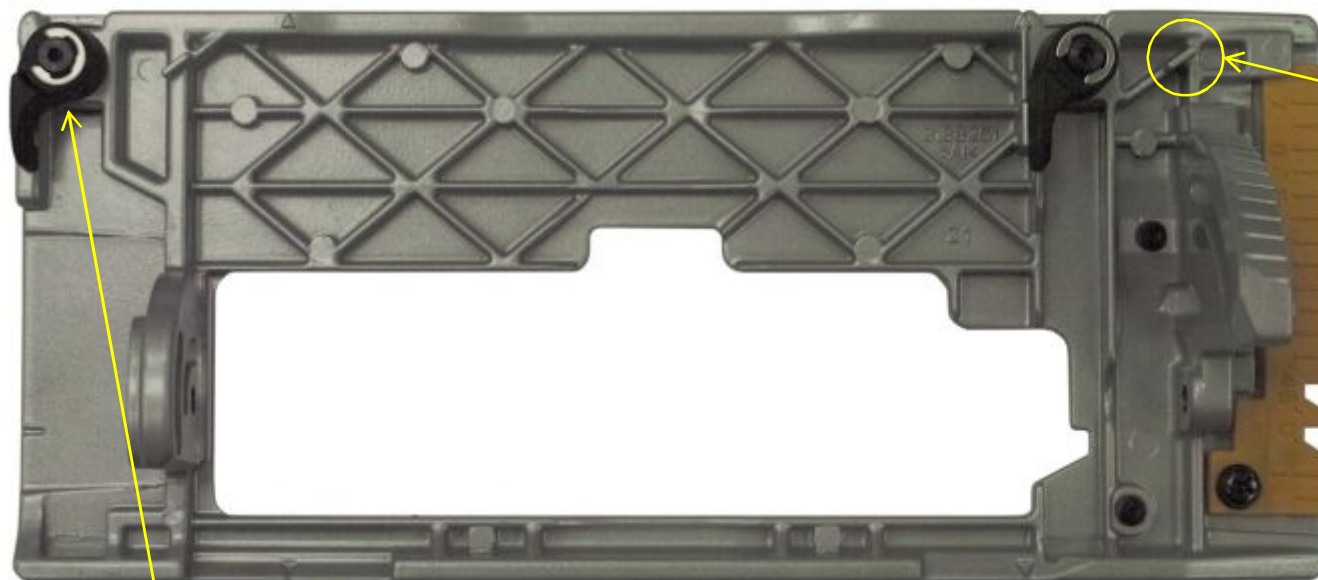
наклон  $45^\circ$  ↑



наклон  $50^\circ$  ↓



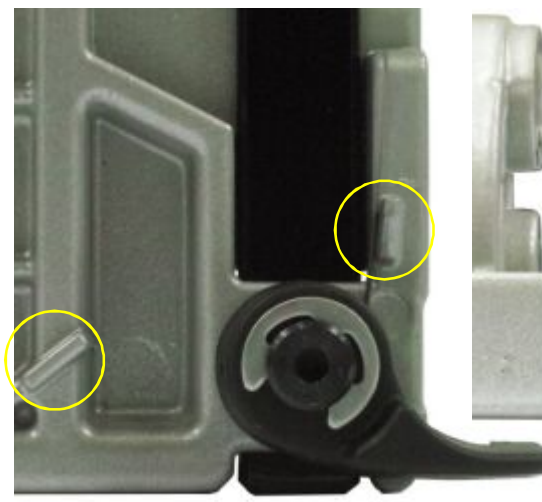
Винты – барашки крепления бокового упора заменены на подпружиненные фиксаторы быстрого крепления:



Фиксаторы на подошве имеют ограничители крайних положений

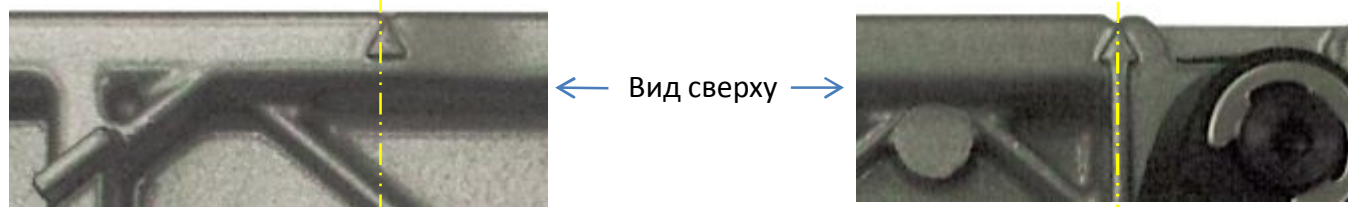


Фиксатор открыт, боковой упор не зафиксирован

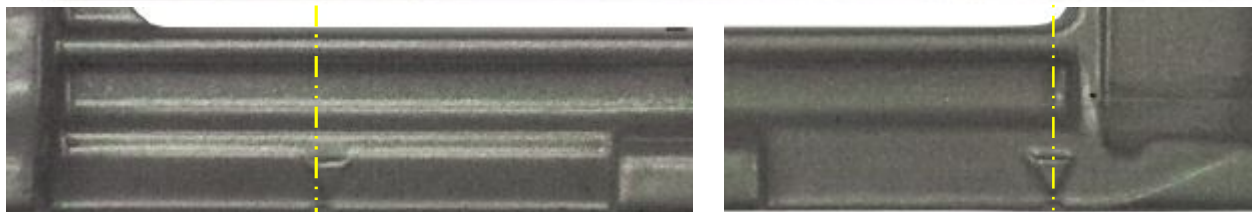


Фиксатор закрыт, боковой упор зафиксирован

На подошве нанесены риски, показывающие габариты диска (края пропила), на верхней и боковой поверхности:



Вид сверху →



Вид сбоку →



Двигатель традиционного для Makita высокого качества :



Защита заднего опорного подшипника от пыли

↑  
Балансировка ротора происходит на станках последнего поколения.

Хорошая теплоотдача ротора обуславливает способность двигателя сопротивляться перегреву во время работы.

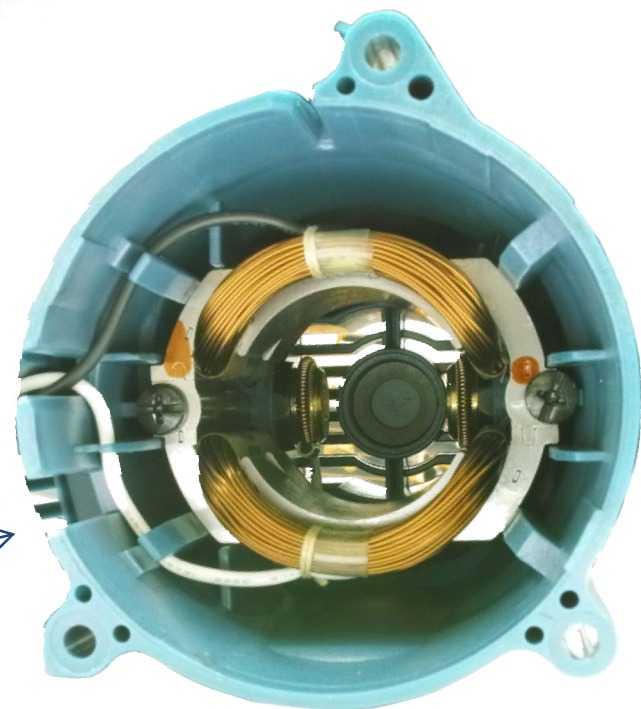


Угольные щетки CB-174  
196018-8

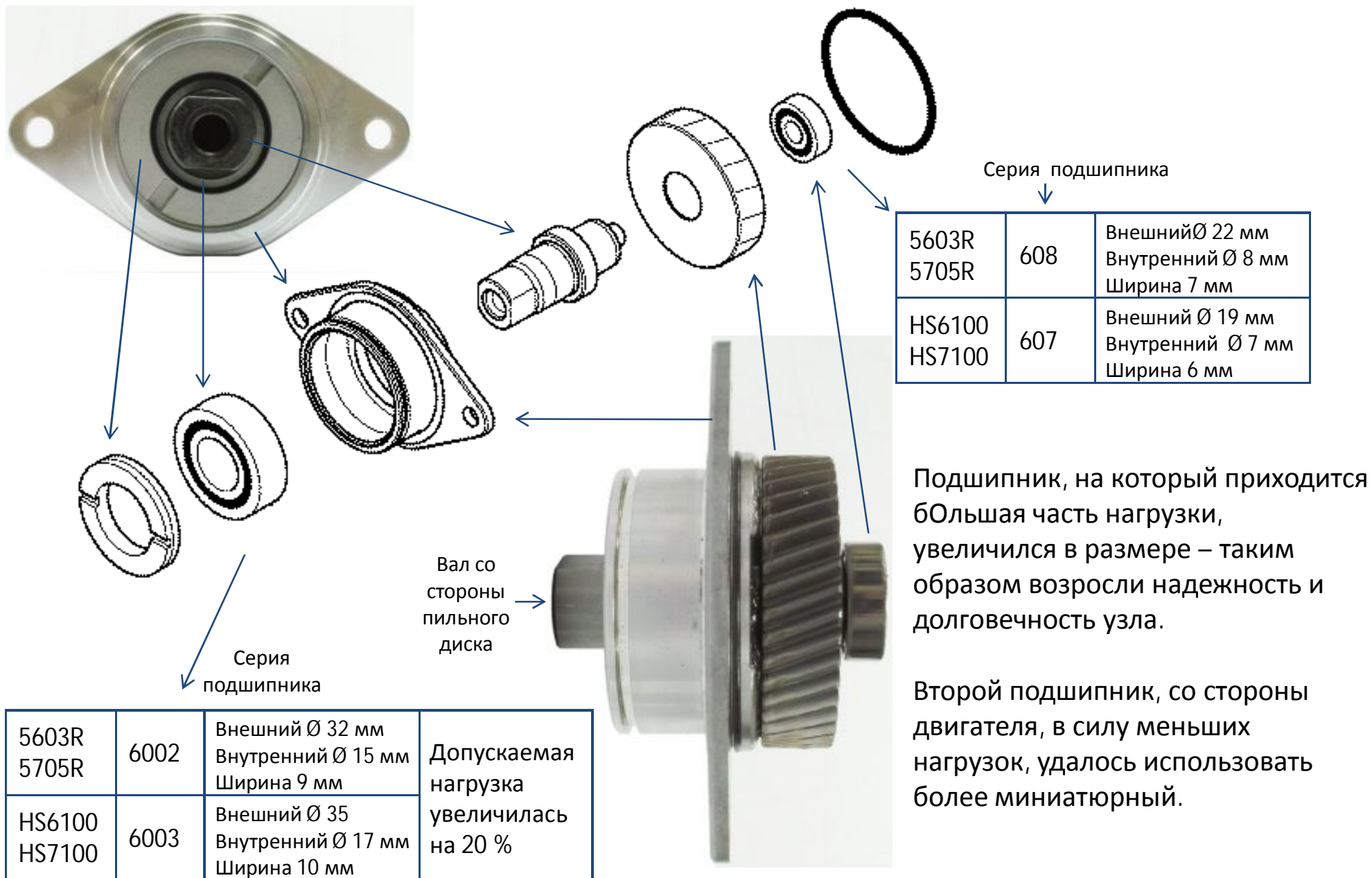
6,4 x 13,4 мм

Рабочая длина 12 мм, общая 18,5 мм

Статор и щеткодержатели

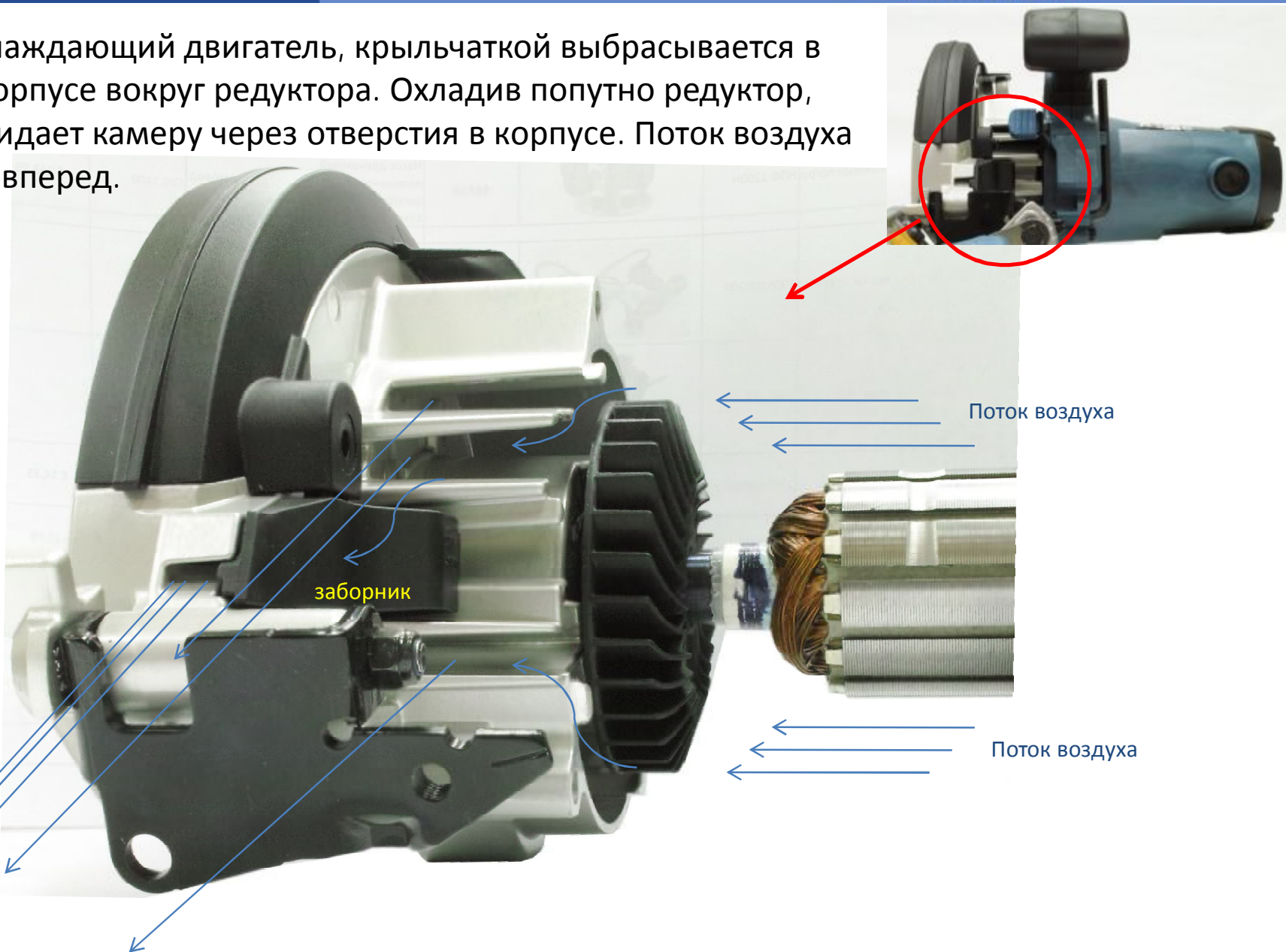


Редуктор – проверенная временем конструкция на двух подшипниках :





Воздух, охлаждающий двигатель, крыльчаткой выбрасывается в камеру в корпусе вокруг редуктора. Охладив попутно редуктор, воздух покидает камеру через отверстия в корпусе. Поток воздуха направлен вперед.



Поток воздуха  
на линию реза

Поток воздуха

Поток воздуха

заборник

Часть воздушного потока с помощью заборника направляется на материал перед пильным диском – на линию реза, сдувая стружку. Линия реза не маскируется продуктами резания.



В конструкции использованы детали, изготовленные литьем из алюминиевого и магниевого сплавов, что привело к снижению массы инструмента.

Проведенная модернизация старых моделей представляется крайне интересной и удачной :

1. При сохранение мощностных характеристик удалось уменьшить габариты и массу инструмента.
2. Заменена подошва на литую, более жесткую и позволившую применить дополнительные возможности: регулируемый указатель линии реза, юстировка крайних положений при наклоне, новые фиксаторы бокового упора.
3. Применение более крупного, а значит более прочного подшипника повысило надежность редуктора.
4. Использование потока воздуха от охлаждения для поддержания в чистоте линии реза – это увеличение степени комфортности работы с инструментом. Той же цели служат нанесение резинового покрытия на корпус и увеличение длины питающего шнура.