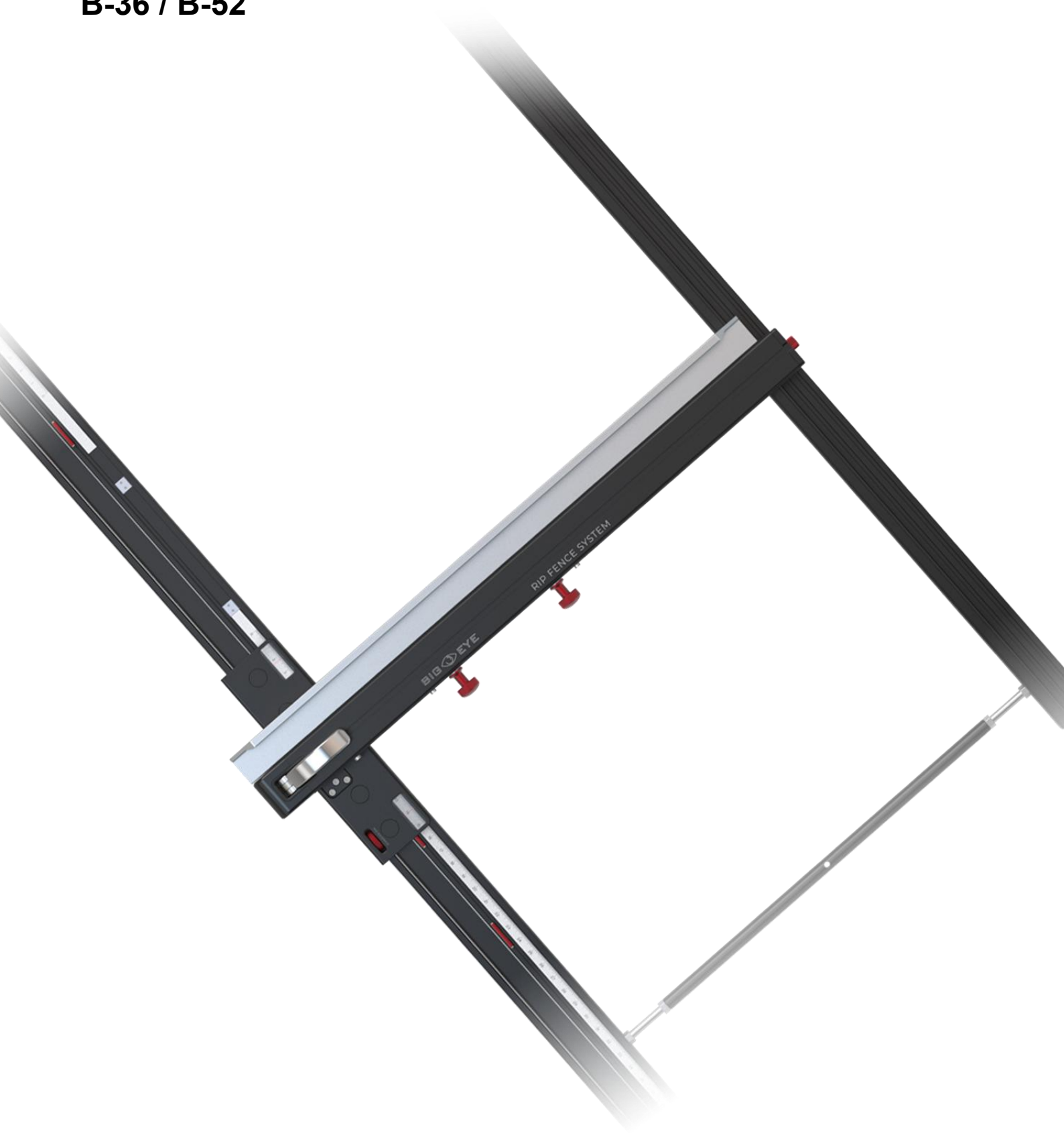


BIG EYE RIP FENCE SYSTEM



B-36 / B-52



Revision B (2024-03-01)

298007601

Contents

1. Foreword.....	1
2. Warranty Information.....	1
3. Safety.....	2
4. Product Introduction.....	4
5. Packing List.....	7
6. Installation.....	9
7. Precision Calibration and Scale Adjustment.....	20
8. Usage.....	22
9. Maintenance.....	24

1. 前言	27
2. 质保信息	27
3. 安全	28
4. 产品介绍	29
5. 包装清单	31
6. 安装	33
7. 精度校准及刻度尺调整	41
8. 使用	42
9. 保养维护	44

1. Einleitung.....	46
2. Garantieinformationen.....	46
3. Sicherheit.....	47
4. Produktvorstellung.....	49
5. Verpackungsinhalt.....	52
6. Installation.....	54
7. Präzisionskalibrierung und Einstellung des Messlineals.....	64
8. Verwendung.....	66
9. Wartung und Pflege.....	68

Exploded View and Parts List.....	71
-----------------------------------	----

1. Foreword

Congratulations on your new Harvey B-36/B-52 Big Eye Rip Fence System! We appreciate your support in Harvey and hope that this product will serve you well for many years to come!

To acquaint you with your new rip fence system, please carefully review the information provided in this manual before assembling or operating this product. This user manual is intended to help you better understand how to safely assemble, properly use, and maintain your tool. While this manual tries to cover all aspects of proper usage and safety regulations, unfortunately we cannot cover everything. It is assumed that the operator has the experience with operating all tools and machineries used in conjunction with our product. Failure to follow necessary and proper safety precautions can result in serious damage or bodily injuries. We recommend that the operator familiarize themselves with the product before using the product. If you are unsure or need additional information about our product, then please contact Harvey service team for assistance.

As a company, Harvey strives to continually improve our products. We reserve the right to modify specifications, designs, operation, and maintenance instructions as necessary without advance notice.

2. Warranty Information

All Harvey products are warranted to be free from defects in material and craftsmanship. We stand by our product and offer a limited two-year warranty from the date of purchase. All warranty claims, repairs, replacements should be serviced by Harvey or an authorized Harvey service professional. Defective parts will be repaired or replaced by Harvey at no additional charge. The warranty will not cover the following:

- ◆ Normal wear, tear, and consumable parts
- ◆ Abuse, misuse, or neglect of the product
- ◆ Lack of proper care and maintenance
- ◆ Use of non-genuine Harvey parts and/or components
- ◆ Unauthorized repairs, alterations, or modifications
- ◆ Any force majeure, fire, or explosion

3. Safety

When using the Harvey Big Eye Rip Fence System in conjunction with any other tools or equipment, please carefully read and follow all instructions and safety precautions as stated in the tool's user manual. Safety first!

1. **Operational Condition:** Never operate any machinery or tool when you are tired, distracted, or under the influence of drugs, alcohol, or any medication that could impair your reflexes or alertness. Lack of attention while operating such tools could result in serious bodily injury.
2. **Work Environment:** Always work in a well-lit, dry, and clean work environment.
3. **Safety for Bystanders and Children:** Keep children and bystanders at a safe distance when operating any power tools or machinery. Do not permit them to operate equipment without proper training and understanding.
4. **Dust Management:** Fine particulate sawdust is a carcinogen and can be hazardous to health. Work in a well-ventilated area and use proper dust collection whenever possible. Always wear eye, ear, and respiratory protection devices to prevent injury.
5. **Appropriate Dress:** Dress appropriately and avoid loose clothing, gloves, bracelets, necklaces, and ornaments while the saw is in operation. Use a hair tie or protective covering to secure long hair.
6. **Workspace Preparation:** Remove all adjusting wrenches, tools, drinks, and any clutter that could obstruct the machine or table surface before operating the tool or equipment.
7. **Safety During Operation:** Keep your hands a safe distance away from the saw blade and any moving parts. Always use a push stick to feed stock and a brush for clearing away chips or sawdust. Use clamps, jigs, or vises to secure workpieces whenever possible.
8. **Blade Safety:** Double-check to ensure the blade is securely locked and set up in the proper cutting direction before starting.
9. **Tool and Accessory Usage:** Always follow and use the recommended speed, correct saw blades, and accessories according to the working material.
10. **Startup Procedure:** When starting any machinery, allow the blade or spindle to reach full operating speed before commencing operation.
11. **Blade Maintenance:** Use a clean and properly sharpened blade. Dirty or dull blades are unsafe and can lead to accidents.
12. **Proper Feeding:** Do not push or force stock into the cutting blade. The saw will perform better and safer when working at its designed rate.
13. **Enhanced Workpiece Stability:** For workpieces that lack a flat cutting surface, it's crucial to provide additional support. Whether you are ripping or cross-cutting, always secure the stock firmly against the fence or miter gauge. When crosscutting, remember to move the rip fence out of the way. Never attempt any "free-hand" operations, which involve using your hands to guide or support the workpiece. Always rely on the fence or miter gauge to accurately position and guide the workpiece for safe and precise cutting.
14. **Kickback Prevention:** To minimize the risk of kickback, never stand directly in line with the blade or in the potential kickback path of the workpiece.
15. **Posture and Balance:** Avoid working in awkward or unbalanced positions. Do not overreach during cutting operations, keeping both feet on the ground. Never lean over or reach over the blade to pull a workpiece. If needed, use an outfeed support or have an assistant help when ripping larger materials.

16. **Blade Guards and Alternatives:** Always keep blade guards in place and ensure they are in proper working order. If, for any reason, you need to remove the blade guard for maintenance or cleaning, be certain to reattach it correctly before resuming tool use. In cases where the blade guard cannot be utilized, it is essential to use a riving knife or splitter as a suitable alternative for enhanced safety.
17. **Power Off When Not in Use:** Never leave a machine running with the power on when it is not in use or unattended.
18. **Intended Use:** Always use the tools as intended. Improper use of parts and accessories may result in equipment malfunction and risk of injury.
19. **Avoid Standing on Machinery:** Never stand on machinery, as serious personal injury could occur if the tool tips over or the blade is unintentionally contacted.
20. **Disconnect Power:** Always disconnect the tool from the power source before servicing or performing any maintenance work, such as cleaning or adjustments to the machine. When changing accessories, like a saw blade, it is recommended to unplug the machine to avoid accidentally starting it. Never leave a machine running if unattended.
21. **Switch in "OFF" Position:** Make sure that the switch is in the "OFF" position before plugging the machine into a power source.
22. **Proper Grounding:** Always ensure that the tool is properly grounded.

4. Product Introduction

4.1 Product Description

The Big Eye Rip Fence System is a meticulously designed and precisely engineered dual-end locked fence for table saws. Crafted from high-quality materials, such as aero-grade aluminum alloy, hardened steel, and precision-ground stainless steel, each component of the Big Eye is dedicated to delivering the finest experience in both functionality and aesthetics. This product combines ease of operation with accurate positioning, ensuring reliable cutting performance. We have full confidence that the Big Eye will elevate your table saw cutting capabilities and enhance your woodworking experience.

This product achieves seamless alignment between the rollers and the guide rail through eccentric adjustment. The dual-end clamping method guarantees a secure and precise fence positioning. The guide rail rod is hardened for exceptional durability and long-lasting performance. The scale viewer employs K9 glass material with an outstanding light transmittance of 92%, ensuring clear and legible scale readings. The top-mounted locking handle is intuitive and user-friendly, eliminating the collision risk associated with traditional lower-positioned fence handles.

The Big Eye Rip Fence System is offered in two models: B-52 and B-36, tailored to accommodate table saws with maximum cutting widths of 52" and 36", respectively. It can be easily installed on table saws meeting the following criteria:

- The distance from the guide rail mounting hole of the table saw to the tabletop falls within the range of 26mm to 29mm.
- The guide rail mounting hole has a diameter between 8mm and 12mm.
- The table's T-slot depth is less than or equal to 10mm.
- The table width spans from 685mm to 800mm.

Additionally, this product offers the following features:

- A Micro-adjustment knob for precise adjustments in small dimensions.
- Multiple Flip Position Stops to accommodate various cutting needs.
- Safety stops at both ends of the front guide rail prevent accidental sliding off the guide rail.
- Quick scale switching to accommodate high and low fence use.
- Five T-slots on both sides and the top for users to add supplementary accessories.

Please note: For certain equipment, minor modifications may be required before installing this product, as detailed in Chapter 6.

4.2 Product Components

- | | | | |
|----|-----------------------|-----|--------------------|
| 1. | Front Guide Rail | 9. | Locking Handle |
| 2. | Rear Guide Rail | 10. | Flip Position Stop |
| 3. | High-Low Fence | 11. | Safety Stop |
| 4. | Fence Body | 12. | Short Scale |
| 5. | Fence Locking Knob | 13. | Long Scale |
| 6. | Slider | 14. | Scale Block |
| 7. | Scale Viewer | 15. | Connecting Rod |
| 8. | Micro-Adjustment Knob | 16. | Rear Locking Knob |

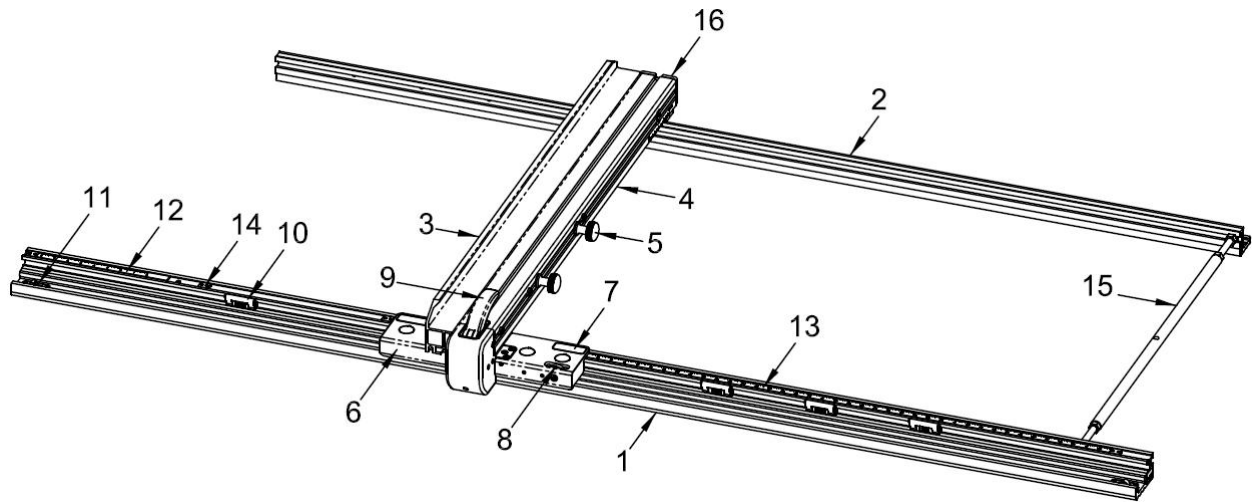


Fig. 4-1

4.3 Product Specification

B-52:

Front Guide Rail Dimension.....	3-5/8" x 85-1/4" (92x2165mm)
Rear Guide Rail Dimension.....	2-9/16" x 73" (65.5x1855mm)
Max. Cutting Length	52" (1320mm)
Fence Overall Length.....	41-3/8" (1050mm)
Max. Load Capacity.....	300N
Scale Resolution (Imperial).....	1/32"
Scale Resolution (Metric).....	1mm
Number of Flip Position Stop.....	4
Net/Gross Weight.....	68lb / 79lb (31/36 Kg)
Package Size.....	Pack 1: 87-43/64" x 7" x 4-17/32" (2227x178x115mm)
.....	Pack 2: 43-25/32" x 16-15/16" x 6-29/32" (1112x430x175mm)

B-36:

Front Guide Rail Dimension.....	3-5/8"x69-1/4" (92x1760mm)
Rear Guide Rail Dimension.....	2-9/16"x59-5/8" (65.5x1515mm)
Max. Cutting Length.....	36" (914mm)
Fence Overall Length.....	41-3/8" (1050mm)
Max. Load Capacity.....	300N
Scale Resolution (Imperial).....	1/32"
Scale Resolution (Metric).....	1mm
Number of Flip Position Stop.....	4
Net Weight.....	62lb / 73lb (28/33 Kg)
Package Size.....	Pack 1: 71-47/64" x 7" x 4-17/32" (1822x178x115mm)
.....	Pack 2: 43-25/32" x 16-15/16" x 6-29/32" (1112x430x175mm)

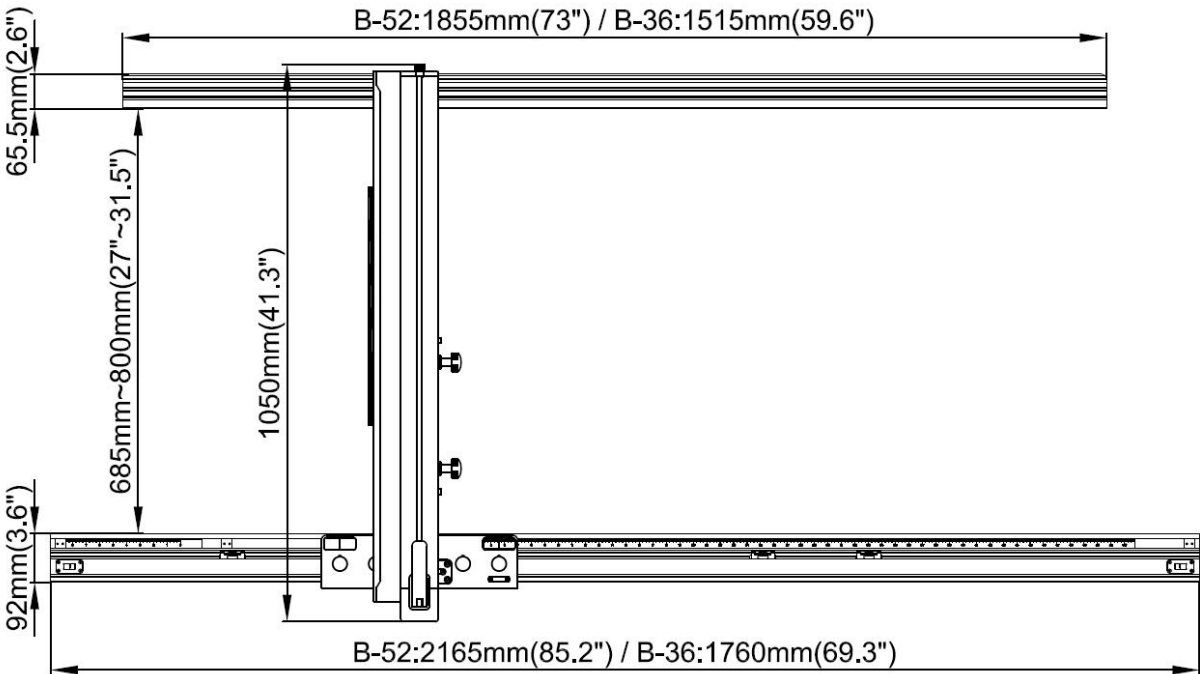


Fig. 4-2

5. Packing List

Note: If you find missing parts during the inventory, check the installation location, or carefully inspect the packaging, as some parts may be pre-installed on the product. For example, the fence system is equipped with both Imperial and Metric graduations, with the Imperial scale pre-installed.

B-52:

Please refer to Fig. 5-1 and the list below to verify your product.

A. Front Guide Rail Assembly.....	1
B. Rear Guide Rail Assembly.....	1
C. Fence Assembly.....	1
D. Rear Extension Table Fixed Blocks (pre-installed with 4 set screws M6x8mm)	2
E. Connecting Rod Assembly.....	1
F. Rod Sleeve.....	1
G. Guide Rail Mounting Hardware	
—Eccentric Screws M8x55mm (For Extension Table)	8
—Eccentric Screws M8x40mm (For Main Table)	6
—Flat Washers 8mm.....	14
—Spring Washers 8mm.....	14
—Hex Nuts M8.....	14
H. Rear Guide Rail Fixed Block.....	1
I. Rear Guide Rail Fixed Block Mounting Hardware and Modification Tools	
—Hexagonal Screws M6x20.....	3
—Drill Bit $\phi 5$	1
—Thread Tap M6.....	1
J. Copper Shims.....	4
K. Supplied Tools	
—Open Wrench 13.....	1
—Open Wrench 18.....	1
—Hex Wrench Set (1.5/2/2.5/3/4/5/6/8/10)	1
L. Scales	
—52" Scale (Metric & Imperial)	1
—Short Scale (Metric & Imperial).....	1
M. Switch Box Mounting Hardware	
—Hex Screw M6x16mm	2
—Flat Washers 6mm.....	2
—Spring Washers 6mm	2
—Square Nut M6.....	2

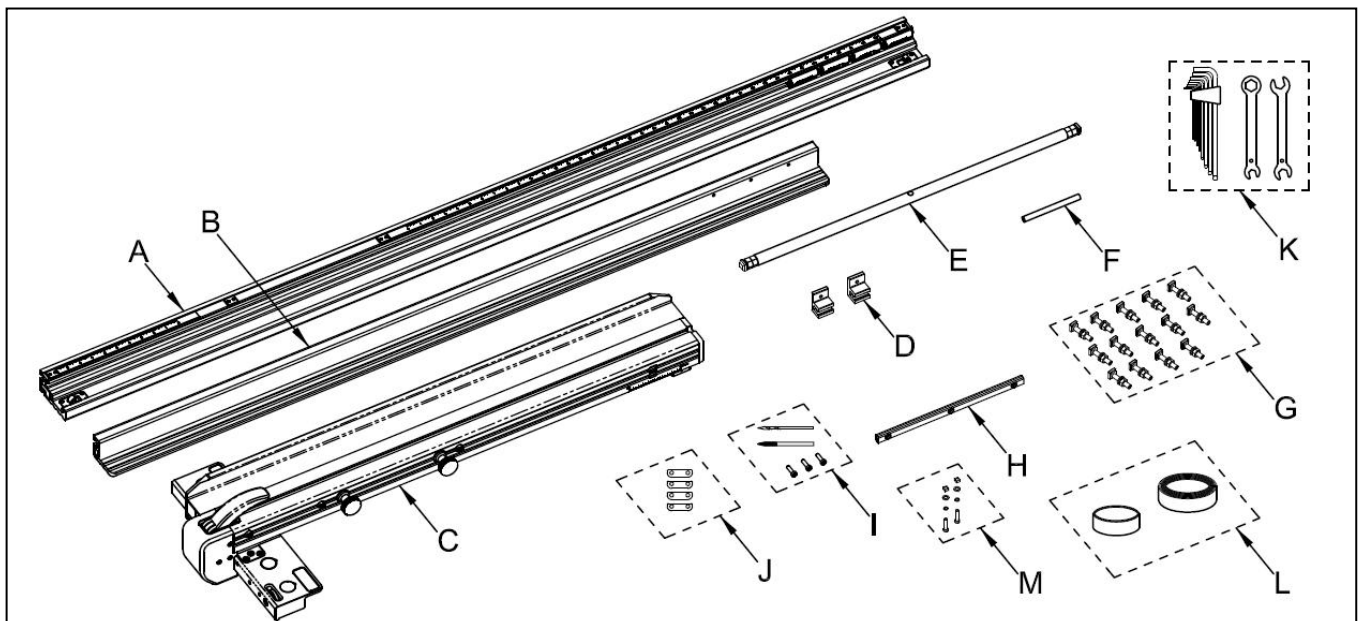


Fig. 5-1

B-36:

Please refer to Fig. 5-2 and the list below to verify your product.

A. Front Guide Rail Assembly.....	1
B. Rear Guide Rail Assembly.....	1
C. Fence Assembly.....	1
D. Rear Extension Table Fixed Blocks (pre-installed with 4 set screws M6x8mm)	2
E. Connecting Rod Assembly.....	1
F. Rod Sleeve.....	1
G. Guide Rail Mounting Hardware	
—Eccentric Screws M8x55mm (For Extension Table)	4
—Eccentric Screws M8x40mm (for Main Table)	6
—Flat Washers 8mm.....	10
—Spring Washers 8mm.....	10
—Hex Nuts M8.....	10
H. Rear Guide Rail Fixed Block.....	1
I. Rear Guide Rail Fixed Block Mounting Hardware and Modification Tools	
—Hexagonal Screws M6x20.....	3
—Drill Bit $\phi 5$	1
—Thread Tap M6.....	1
J. Copper Shims.....	4
K. Supplied Tools	
—Open Wrench 13.....	1
—Open Wrench 18.....	1
—Hex Wrench Set (1.5/2/2.5/3/4/5/6/8/10)	1
L. Scales	
—36" Scale (Metric & Imperial)	1
—Short Scale (Metric & Imperial).....	1
M. Switch Box Mounting Hardware	
—Hex Screw M6x16mm	2
—Flat Washers 6mm.....	2
—Spring Washers 6mm	2
—Square Nut M6.....	2

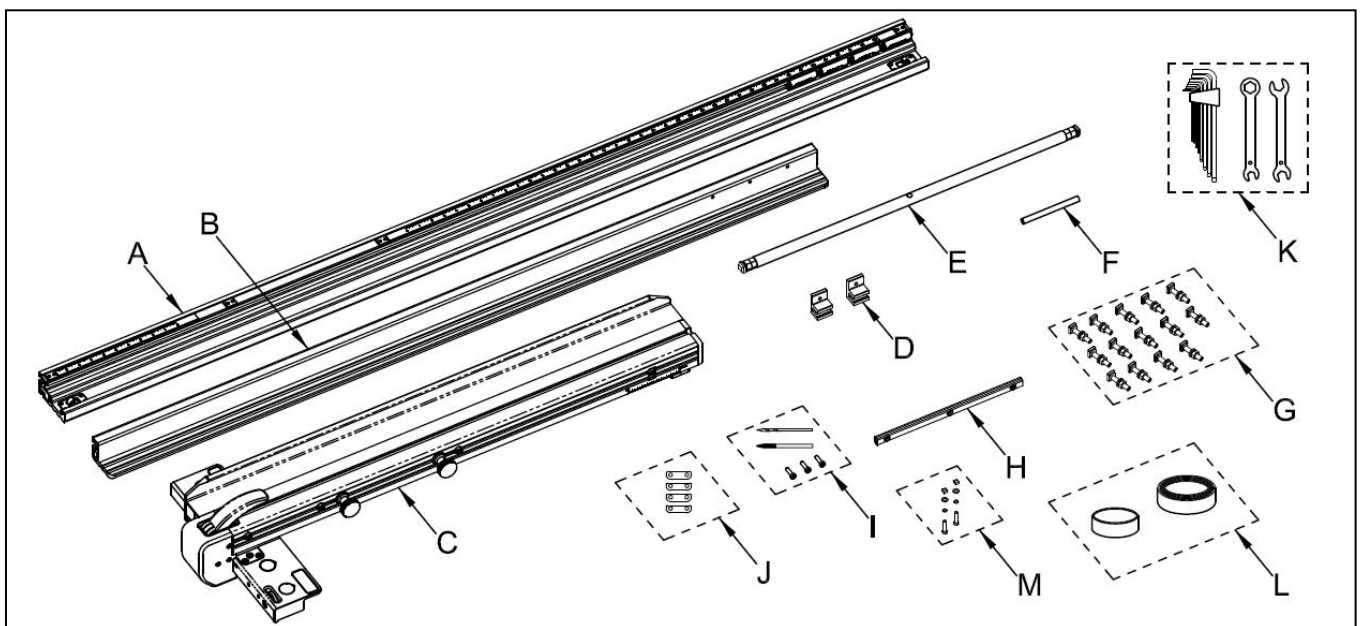


Fig. 5-2

6. Installation

This manual provides installation instructions using the B-52 model as an example. The installation method for the B-36 model is the same as that of the B-52 model, and you can refer to the exploded diagram when necessary.

6.1 Preparation Before Installation

1. First and foremost, disconnect the power supply to the table saw!
2. Remove the existing front guide rail, rear guide rail, fence, wooden (or phenolic) tabletop, and any other components, while retaining the main tabletop and the left and right cast iron wings, as depicted in **Fig. 6-1**.
3. Ensure the tabletop is properly aligned, so that all surfaces of the cast iron tabletops are levelled with each other and the front-end faces are aligned, as illustrated in **Fig. 6-1**.

Note: Please be aware that it is advisable to have two individuals work together during the installation to prevent any potential injuries or product damage.

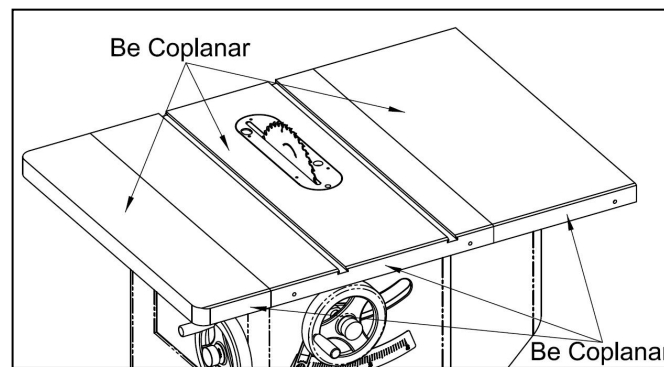


Fig. 6-1

6.2 Installation of the Front Guide Rail

1. Carefully insert the eccentric screws (**Item G from Fig. 5-1**) into the T-slot of the Front Guide Rail Assembly (**Item A from Fig. 5-1**), as shown in **Fig. 6-2. 1**. The use of M8x40 eccentric screws is intended for the cast iron table to prevent interference with any of the cast iron rib sections. For securing the wooden or phenolic table, utilize the M8x55 eccentric screws.

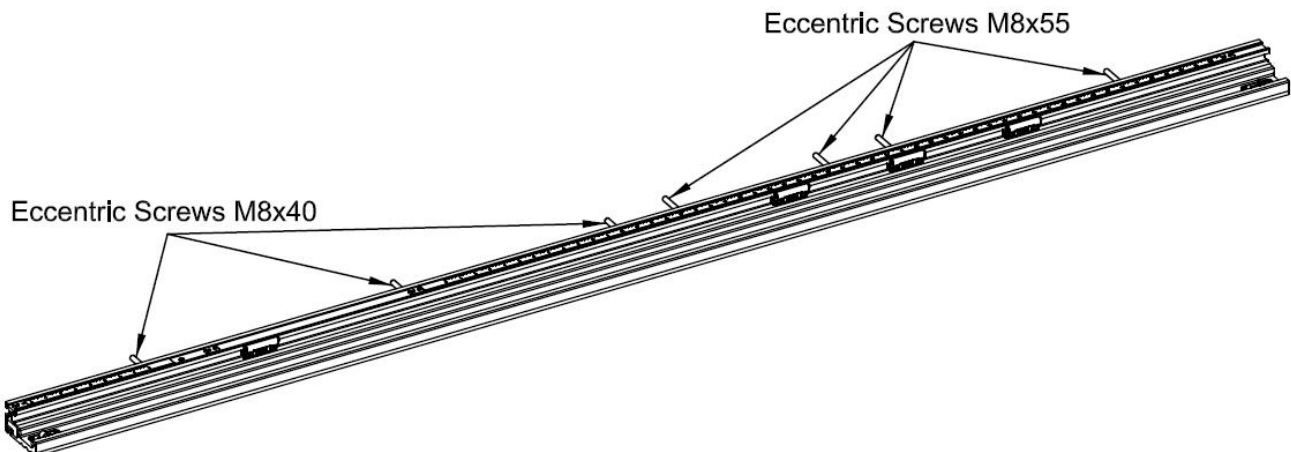


Fig. 6-2

Important Notes:

- a. Another approach for mounting the rails is to loosely pre-attach the fasteners onto the holes of the cast iron tables, and then slide the rail into position. This method can pose challenges, especially when working with limited space or without additional assistance.
- b. Ensure that all eccentric screws share the same orientation.
- c. The eccentric screws can be oriented in three ways to accommodate varying distances between the guide rail mounting hole of the table saw and the tabletop:
 - If the distance between the guide rail mounting hole of the table saw and the tabletop is approximately **29mm**, orient the eccentric screws as shown in **Fig. 6-3a**.
 - If the distance is around **27.5mm**, orient them as shown in **Fig. 6-3b**.
 - If the distance is around **26mm**, orient them as shown in **Fig. 6-3c**.

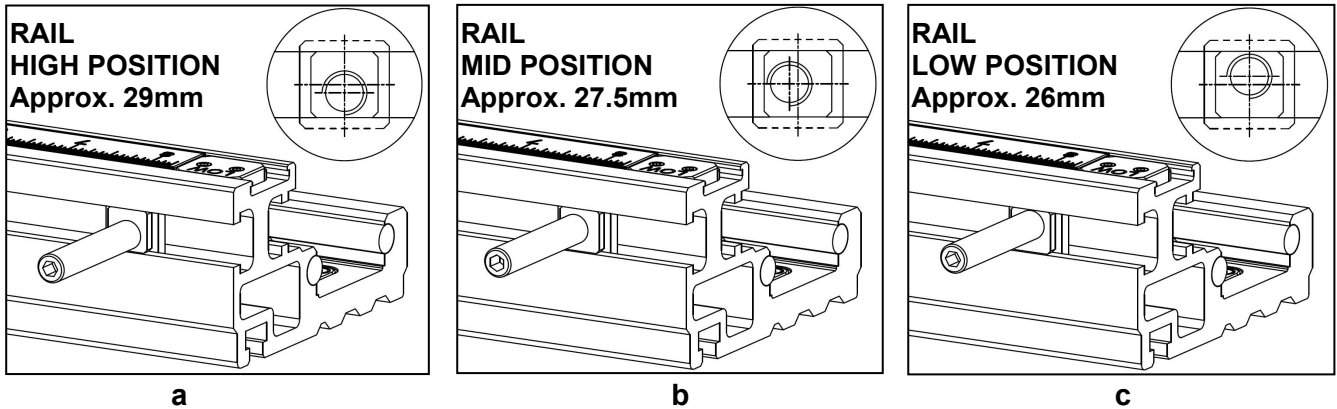


Fig. 6-3

2. As shown in **Fig. 6-4**, to install the Front Guide Rail Assembly and securely fasten the nuts. Ensure that the top surface of the guide rail is positioned 11.5mm below the table working surface and that the end of the guide rail aligns with the outer edge of the left wing before tightening.

Note: Aligning the end of the guide rail with the outside edge of the left wing is the recommended installation method and can be adjusted as necessary to the left or right. For instance, when installing the ST-1500 sliding table, you will need to shift the front rail further towards the right for proper alignment.

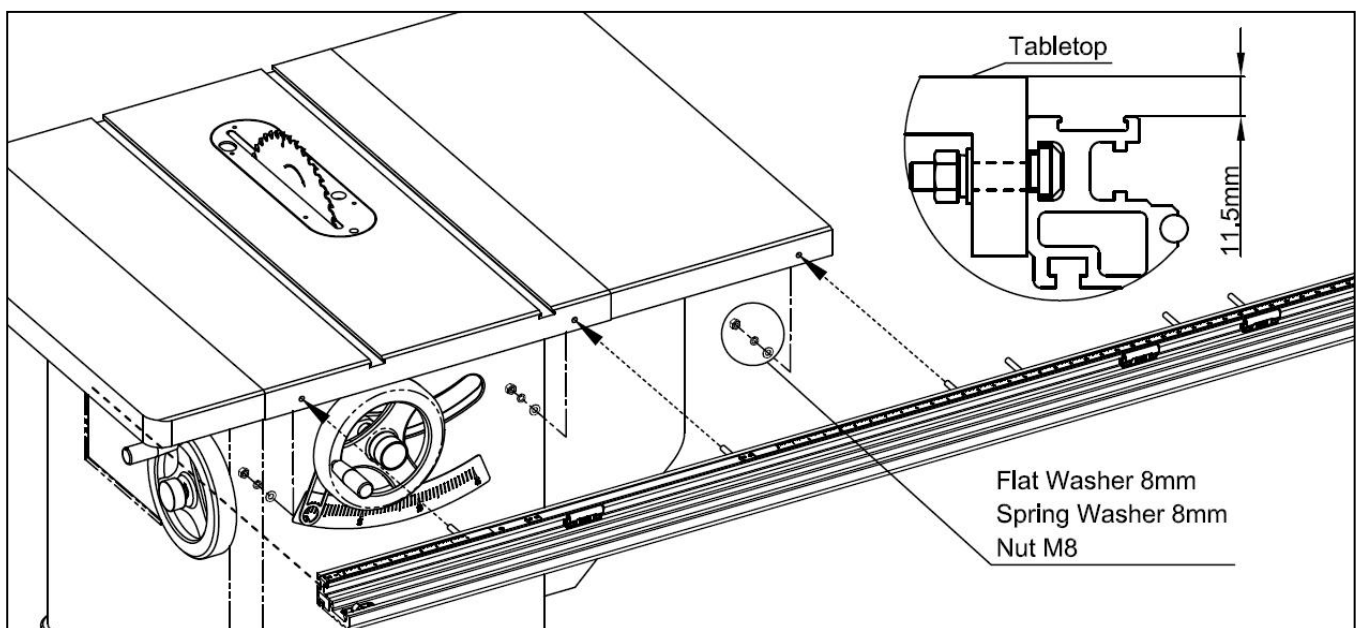


Fig. 6-4

6.3 Installation of the Extension Table

Install the extension table as shown in **Fig. 6-5** and tighten it while ensuring that the extension table is flush with the main tabletop.

Note: Use the original hardware of the table saw for tightening the extension table to the cast iron table.

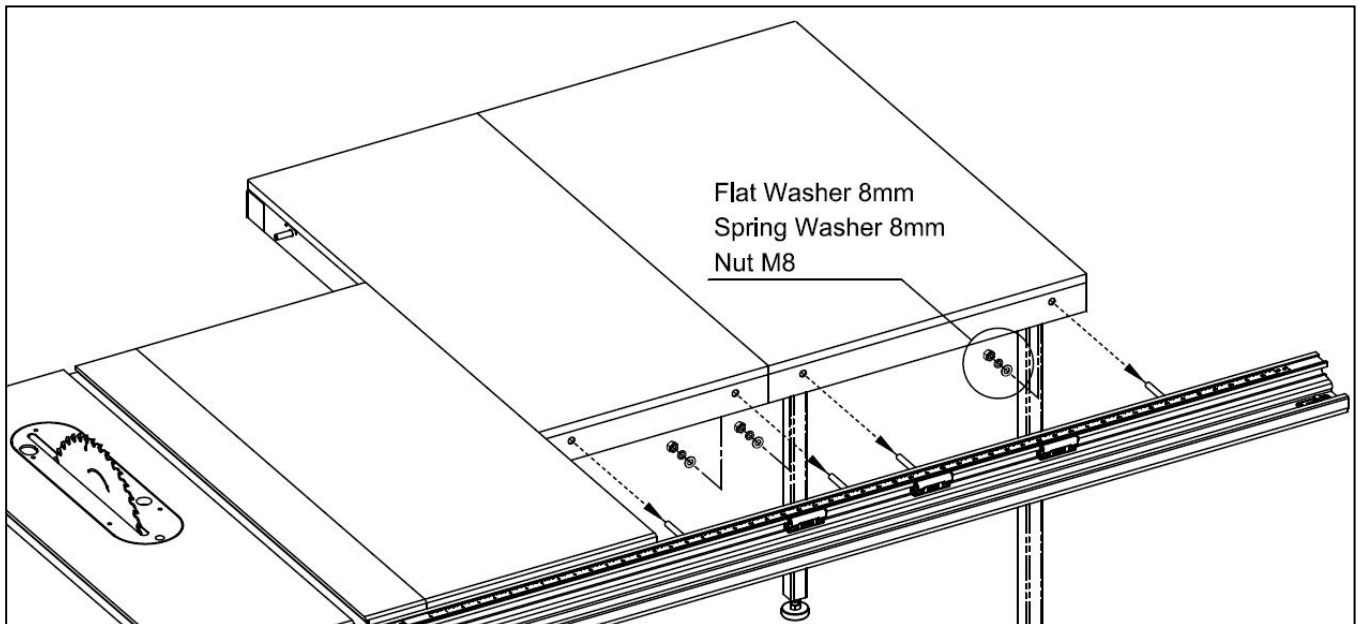


Fig. 6-5

6.4 Installation of the Rear Guide Rail

The installation of the rear guide rail may vary due to differences in cast iron tables from various brands. While some tables have pre-drilled holes allowing for straightforward installation, others may require slight modifications beforehand.

Direct Installation: If the rear mounting hole of the main table has through holes and provides space for mounting nuts on the inner side of the rear mounting hole, please follow the steps outlined in 6.4.1 for direct installation.

Installation After Modification: In cases where the conditions for direct installation are not met, you will be required to drill and tap three threaded holes on the rear mounting surface of the main table before proceeding with the installation of the rear rail. For detailed instructions, please refer to step 6.4.2.

6.4.1 Direct Installation

1. Carefully slide the eccentric screws (as depicted in **Fig. 5-1; Item G**) into the T-slot of the Rear Guide Rail Assembly (illustrated in **Fig. 5-1; Item B**), following the specifications and positioning detailed in **Fig. 6-6**. Ensure that the orientation of all eccentric screws matches that of the front guide rail.

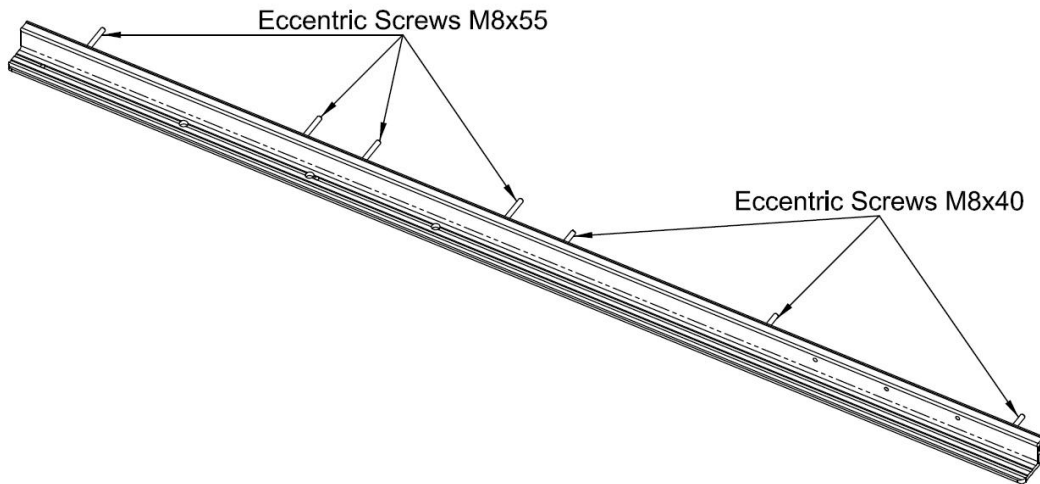


Fig. 6-6

Note: The use of M8x40 eccentric screws is intended for the cast iron table to prevent interference with any of the cast iron rib sections. For securing the wooden or phenolic table, utilize the M8x55 eccentric screws.

2. As illustrated in **Fig. 6-7**, proceed to install the Rear Guide Rail Assembly, and securely fasten the nuts. Make certain that the top surface of the guide rail is situated 11.5mm below the tabletop surface, and that the end of the guide rail aligns flush with the right side (as viewed from the rear side) of the main cast iron table before tightening.

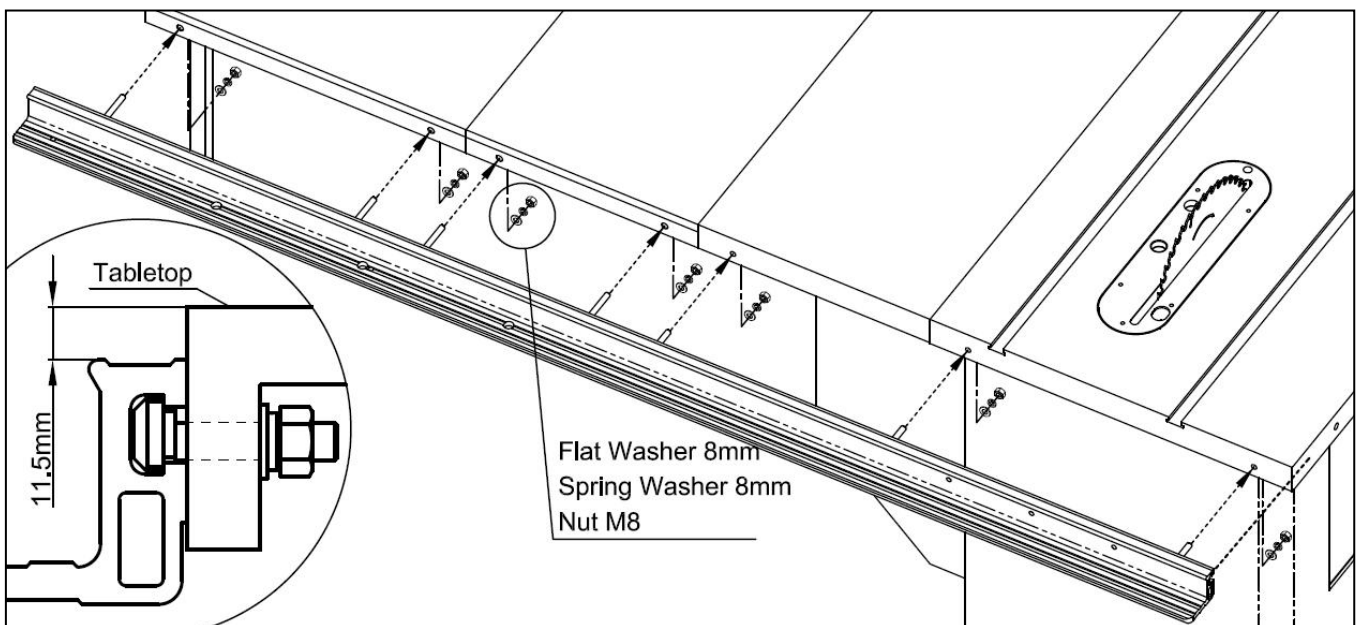


Fig. 6-7

6.4.2 Installation After Modification

1. Referencing the diagram in **Fig. 6-8**, carefully drill three M6 threaded holes on the rear guide rail mounting surface of the main table using the provided drill bit. Ensure these **holes are positioned 140mm from the right side of the main table and 27.5mm from the table's top surface**. Once drilled, use the provided tap to thread these holes. Take care and proceed slowly when tapping. After this process, the rear guide rail will align perfectly with the right side of the main table.

2. As shown in **Fig. 6-9**, insert the hex screw M6x20 into the holes of the Rear Guide Rail Fixed Block (H). Slide the fixed block into the T-slot of the rear guide rail.

3. Insert the eccentric screws (**Item G from Fig. 5-1**) into the T-slot of the Rear Guide Rail Assembly (B), aligning them according to the specifications and positioning shown in **Fig. 6-10**, and confirming that their orientation matches that of the front guide rail.

Remember to use M8x40 eccentric screws when working with the cast iron table to avoid interference with cast iron rib sections, while the M8x55 eccentric screws are suitable for securing the wooden or phenolic table.

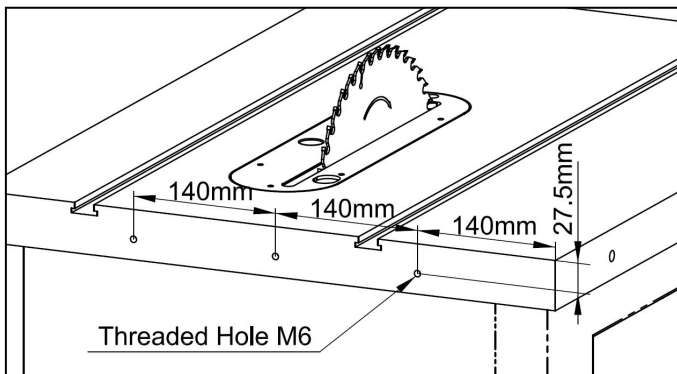


Fig. 6-8

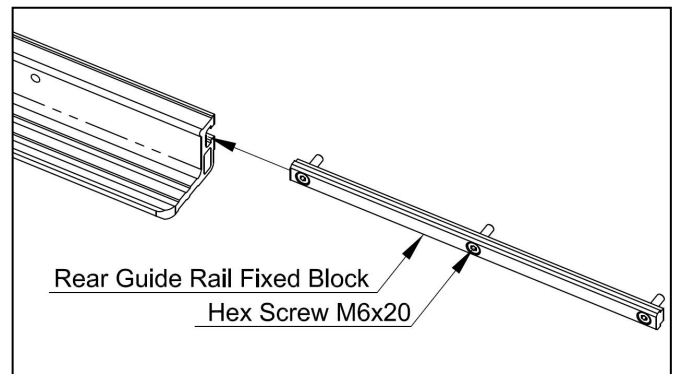


Fig. 6-9

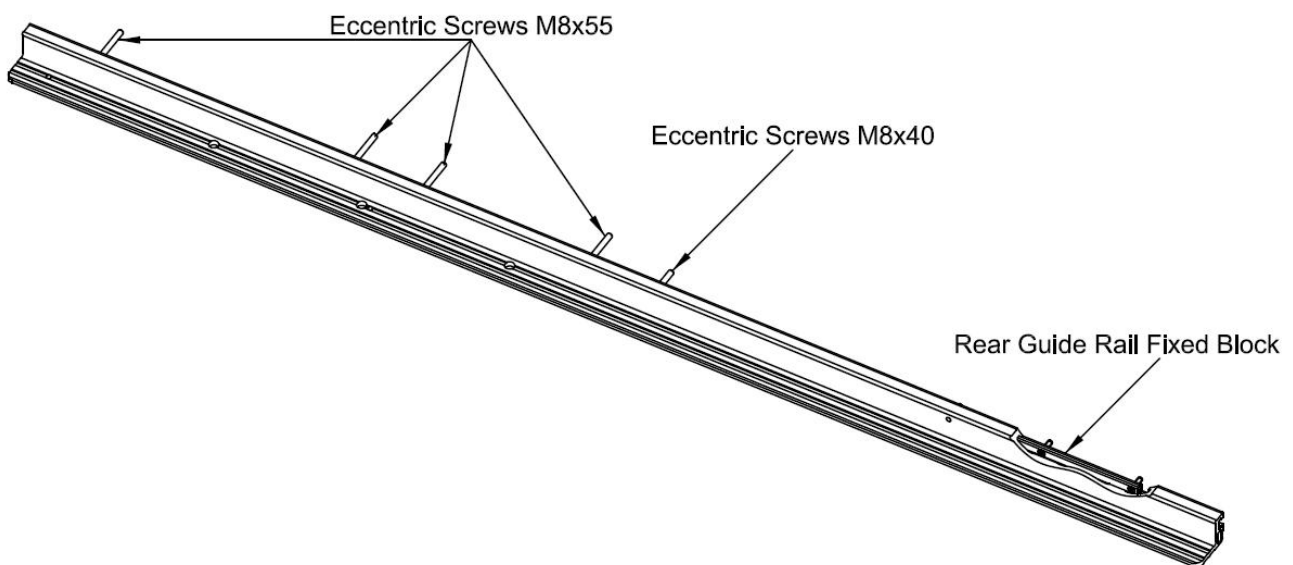


Fig. 6-10

4. Position the Rear Guide Rail Assembly as shown in **Fig. 6-11** and secure it by tightening the nuts. For the Rear Guide Rail Fixed Block, use the provided hex wrench to fasten the block in place. Ensure that the top surface of the guide rail is placed 11.5mm below the tabletop, as depicted in **Fig. 6-7**, and that the end of the guide rail aligns flush with the outer edge of the main table before the final tightening.

Note: The recommended installation method is to align the end of the guide rail with the right outside edge of the main table, but you can adjust it as needed to the left or right. If the mounting surface of the rear guide rail on the table (including the extension table) is not level or perfectly flush, excessive tightening may lead to deformation of the rear guide rail. It is advisable to use wedge-shaped adjustment shims or flat shims (not included) to level the mounting surface before installation.

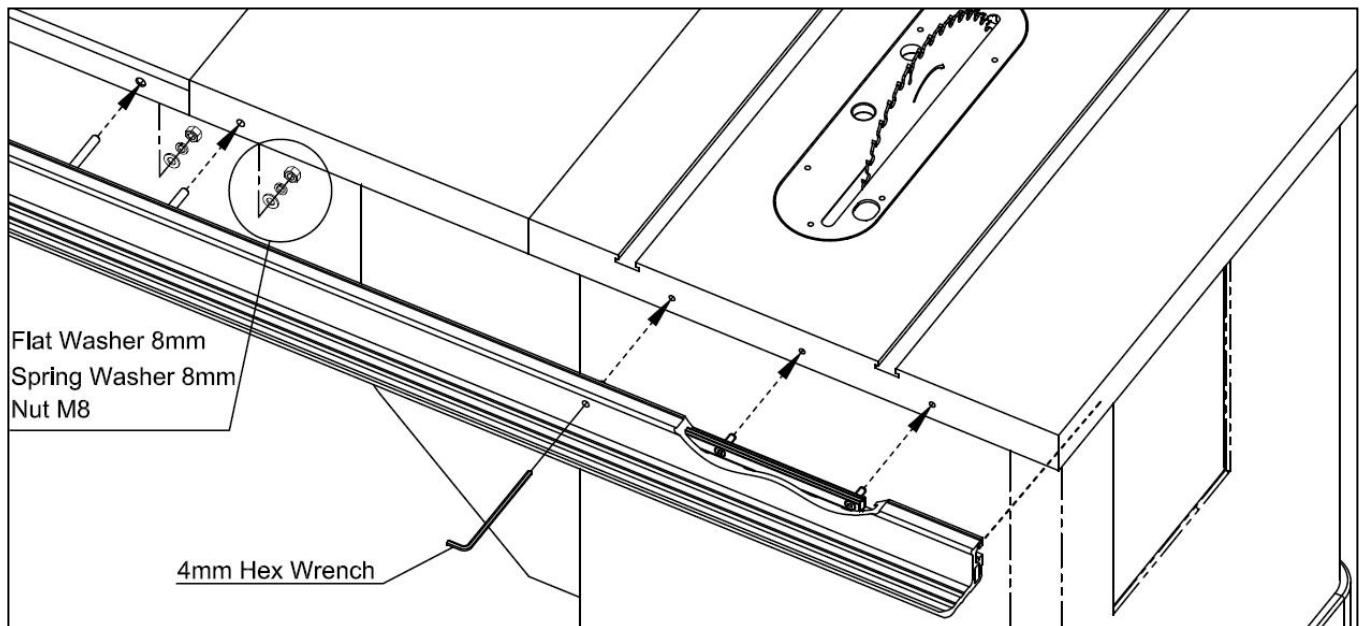


Fig. 6-11

6.5 Installation of the Connecting Rod Assembly

1. Referencing Fig. 6-12, loosen the nuts as indicated in the diagram and adjust the spacing between the left and right lead screws, ensuring that the length (L) is slightly less than the table's width for easy installation.

2. As shown in Fig. 6-13, insert the eccentric screws at both ends of the Connecting Rod Assembly (E) into the T-slots of the front and rear guide rails. When the Connecting Rod Assembly nearly meets the extension table, separately turn the left and right lead screws to secure the eccentric screws. Make sure the eccentric screws are in the loosened state before sliding them into the front and rear guide rails

3. Rotate the connecting rod to ensure that the spacing between the guide rails matches the width of the table, then fasten the nuts.

Note:

- (1) Ensure the orientation of the two eccentric screws is consistent.
- (2) By adjusting the connecting rod's rotation, you can adjust the front and rear guide rails to be parallel to each other.
- (3) If your table saw has a router table installed on the far right, then you may choose to omit this component. The connecting rod serves to reinforce the rail against flexing caused by fence clamping pressure.

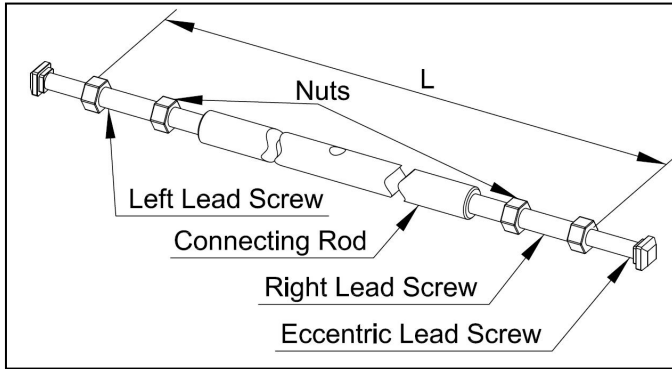


Fig. 6-12

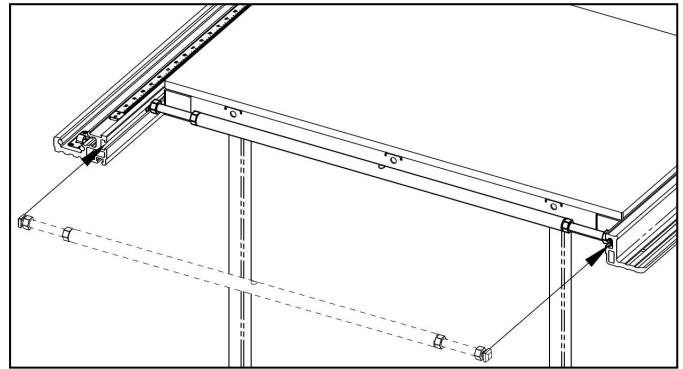


Fig. 6-13

6.6 Installation of the Fence Assembly

1. As shown in Fig. 6-14, loosen the Fence Locking Knob, remove the Fence, and set it aside. Then, re-tighten the Fence Locking Knob.

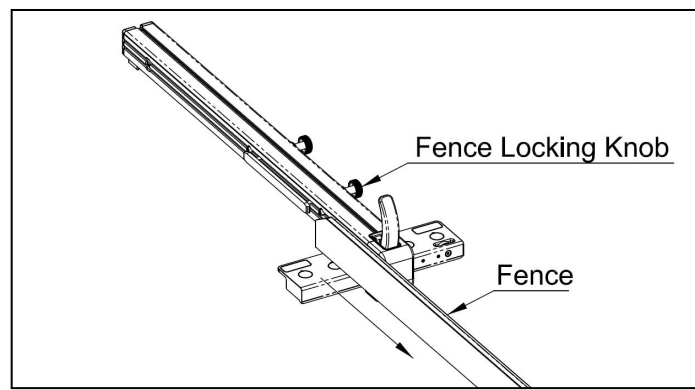


Fig. 6-14

2. In Fig. 6-15, check if the pointer corresponds to the correct position that matches the width (front to rear) of the cast iron main table. The default setting for the pointer is at the 800mm position. If it does not match, you will need to adjust the position of the rear locking support to align the pointer with the correct scale. Follow these steps:

- (1) As shown in Fig. 6-16, flip the Fence Assembly (C) upside down and loosen the four M5x12 screws on the Rear Locking Support and four M5x6 set screws as indicated.
- (2) Move the Rear Locking Support until the pointer aligns with the correct scale indicating the table width and then tighten the previously loosened screws.

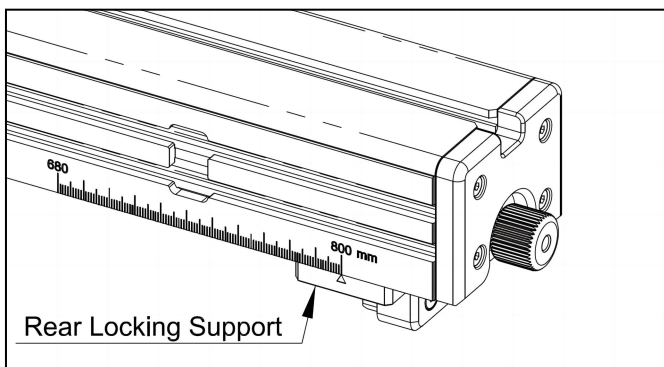


Fig. 6-15

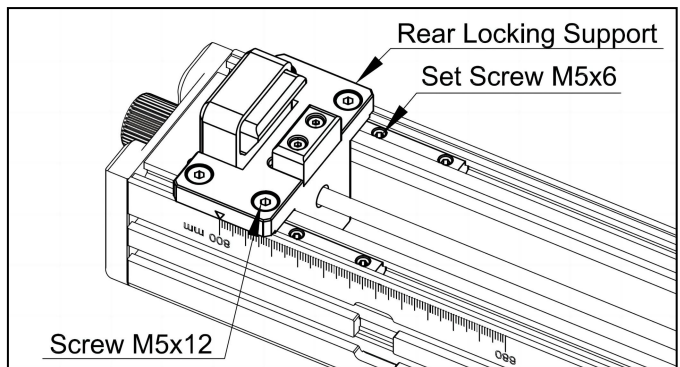


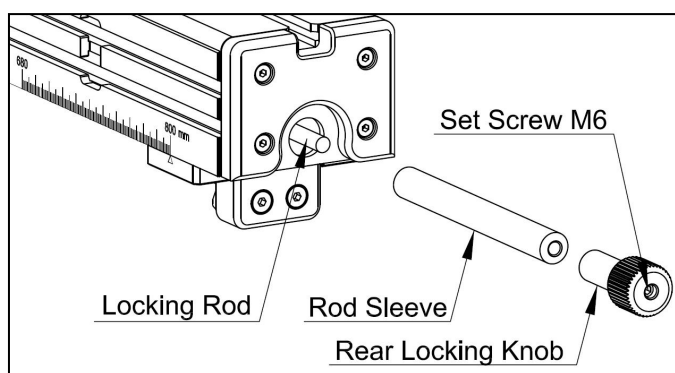
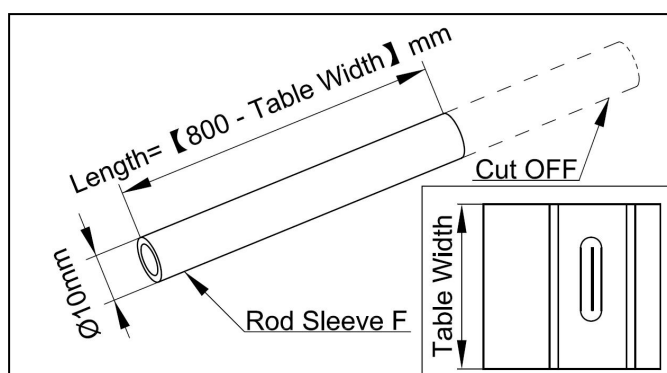
Fig. 6-16

Note:

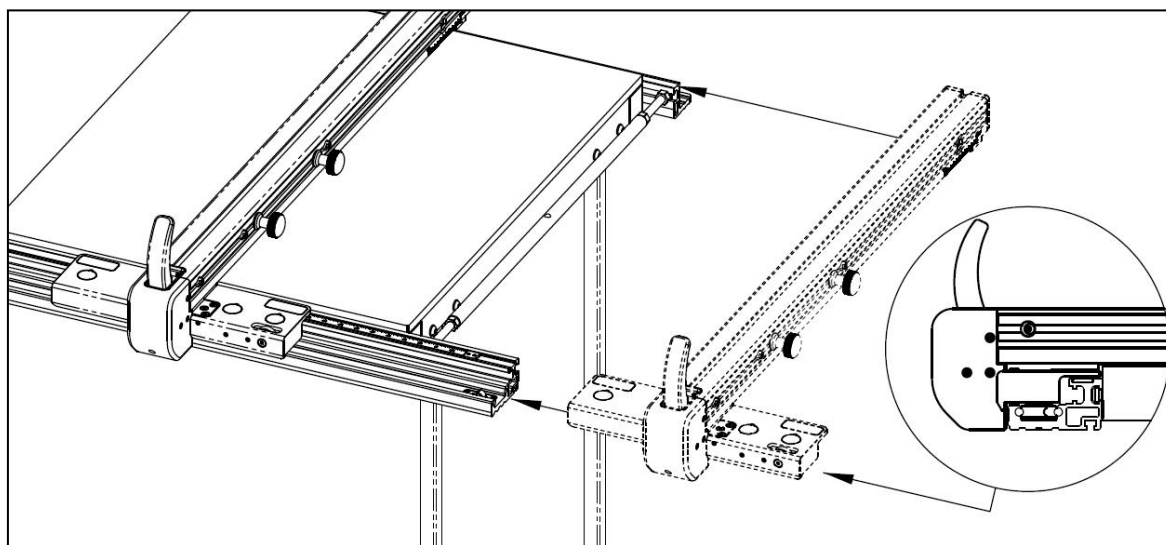
- a. If the table width is between 795mm and 800mm, please proceed with step 3.
- b. If the table width is between 685mm and 690mm, you should first install the Rod Sleeve (Item F, included) and then proceed with step 3.

Installation of the Rod Sleeve:

- ① As shown in Fig. 6-17, loosen the M6 set screw and unscrew the Rear Locking Knob.
 - ② Slip the Rod Sleeve onto the Locking Rod and then screw the Rear Locking Knob back on. You do not need to tighten the M6 set screw at this point to allow for adjustments later.
- c. If the table width is between 690mm and 795mm, you will need to modify the rod sleeve before installation. The installation procedure remains the same as in the previous step. Afterward, proceed with step 3. The rod sleeve must be shortened to meet the installation requirements for tables within the width range of 690mm to 795mm. The modified dimensions for the rod sleeve can be found in Fig. 6-18. **The length of the rod sleeve should be equal to 800mm minus the width of the table.**

**Fig. 6-17****Fig. 6-18**

3. Insert the fence assembly (C) into the guide rail, following the illustration in Fig. 6-19. Ensure that the locking handle is lifted (disengaged) to facilitate sliding the fence onto the rails, with the bearings on the fence aligning with the steel rods on the front rail.

**Fig. 6-19**

Note: Prior to Fence Assembly (C) installation, depress the Safety Stop on the front guide rail (one on each end) as depicted in Fig. 6-20. After installation, remember to release the Safety Stop to prevent the fence from accidentally sliding off the guide rail, illustrated in Fig. 6-21.

When slide the Fence Assembly (C) in, it must be done parallelly to avoid damaging the scale viewer.

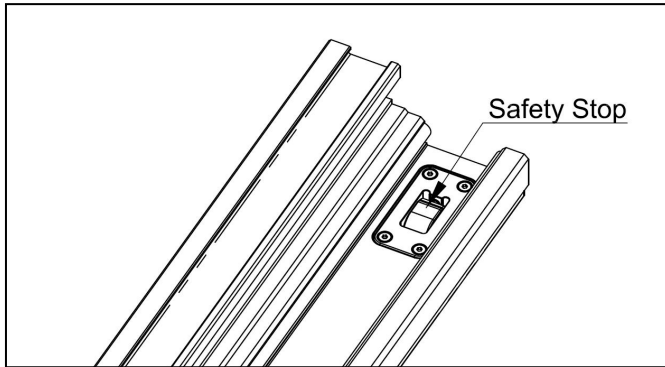


Fig. 6-20

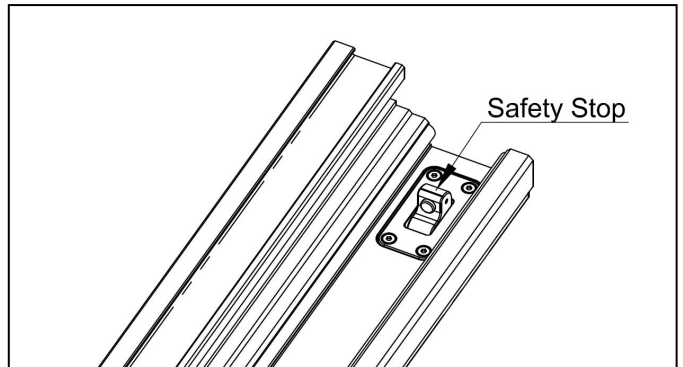


Fig. 6-21

4. Adjusting Slider and Guide Rail Compatibility:

The compatibility between the slider and the guide rail is precisely calibrated at the factory. However, if you notice any issues such as difficulty in the movement of the fence assembly or wobbling during use, follow these steps to make necessary adjustments:

- As shown in Fig. 6-22, remove the magnetic Sealing Cover from the slider.
- Loosen the three set screws on the eccentric nut. Rotate the eccentric nut with an 8mm hex wrench until the micro-adjustment knob comes into contact with the guide rail.
- Once the adjustment is complete, tighten the three set screws on the eccentric nut.
- After adjusting all four eccentric nuts, re-install the sealing cover.

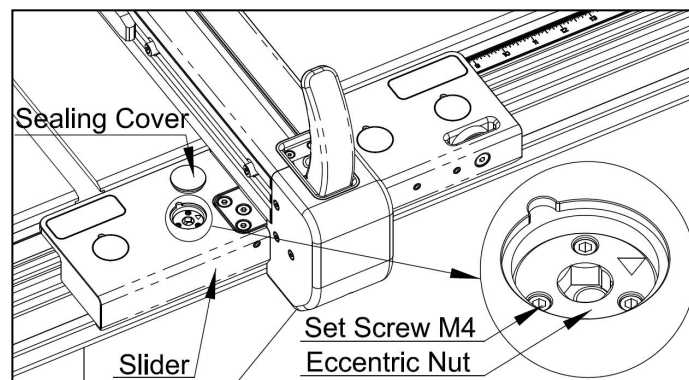


Fig. 6-22

5. Fine-tuning the Front Locking Force: As shown in Fig. 6-23, raise the Locking Handle and use a 6mm hex wrench to adjust the screw located within the outer shell. Begin by loosening the screw fully in a counterclockwise direction, then turn it clockwise until you feel noticeable resistance. To complete the adjustment, rotate the wrench approximately 60 degrees ($1/6^{\text{th}}$ of a rotation) counterclockwise.

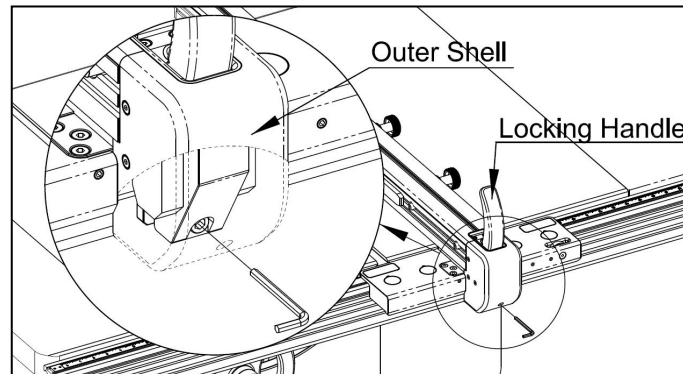


Fig. 6-23

Note: The locking force at this position has been tested and is a reasonably suitable amount of force. It is not recommended to excessively tighten or loosen it during use.

6. To adjust the rear locking force, follow these steps:

- Raise the locking handle.
- Refer to **Fig. 6-24**, start by completely loosening the M6 set screw.
- Turn the Rear Locking Knob counterclockwise to disengage the clamping mechanism.
- Then rotate the knob clockwise until you feel noticeable resistance
- Finally, turn it counterclockwise by approximately 45 degrees ($1/8^{\text{th}}$ of a rotation) and secure the M6 set screw.

Note: When tightening the set screw, be careful not to turn the rear locking knob together. If needed, use a pair of non-marring pliers to hold the knob steady.

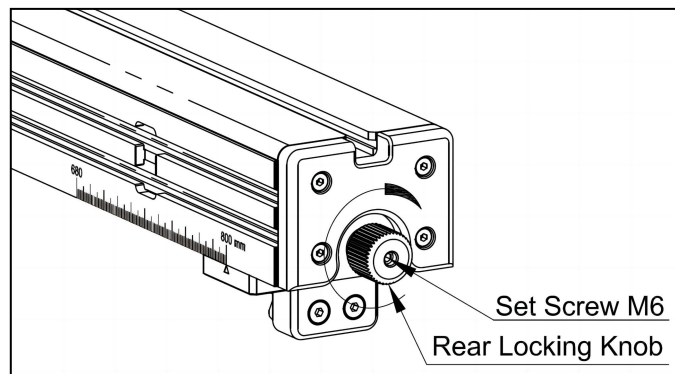


Fig. 6-24

7. Fine-Tuning the Micro-adjustment Knob: Using a 4mm hex wrench, gently turn the eccentric shaft left and right until you can smoothly operate the micro-adjustment knob by hand and move the fence assembly without any slippage, as demonstrated in Fig. 6-25.

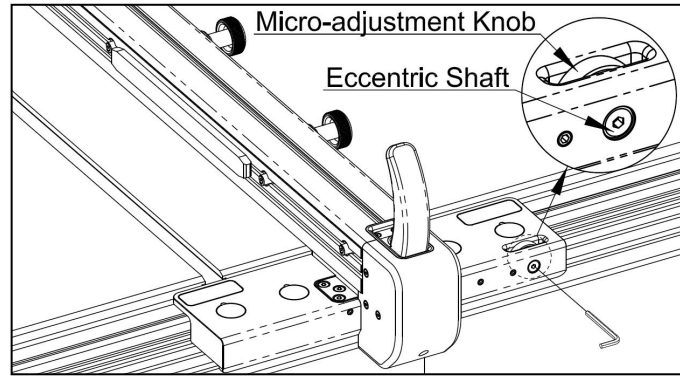


Fig. 6-25

8. Fence Height Position Adjustment: The fence height position off the table surface can be fine-tuned by adjusting the three fence eccentric position blocks on each side of the fence body. Here is how to do it:

- As shown in Fig. 6-26, loosen the M4 screws on the three fence eccentric position blocks with a 2.5mm hex wrench.
- Manually adjust the eccentric angle of the position blocks and then tighten it.
- Reinstall and firmly secure the fence. Verify that there is sufficient clearance beneath the fence, preventing any contact or abrasion with the table surface.

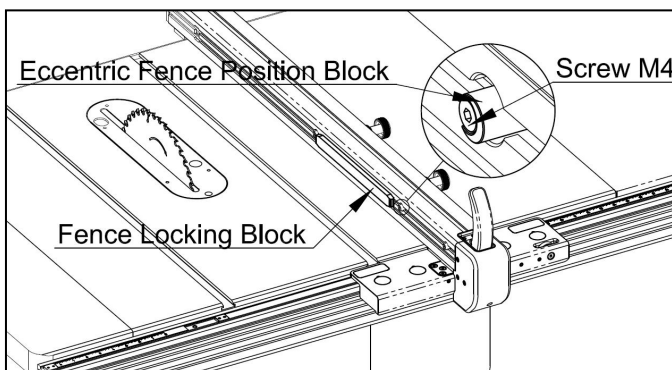


Fig. 6-26

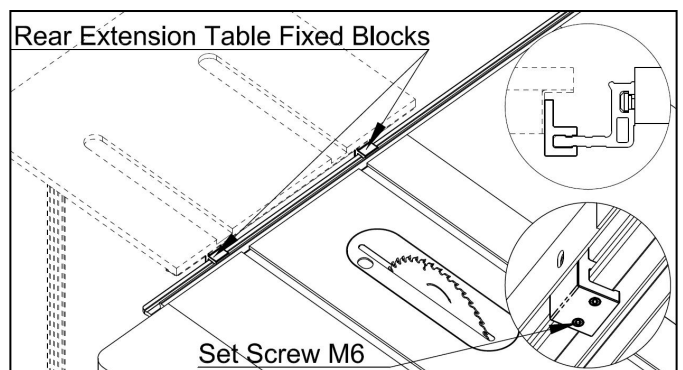


Fig. 6-27

9. The two Rear Extension Table Fixed Blocks (Item D) are provided with the product for the installation of the rear “off-feed” extension table. These blocks, as demonstrated in Fig. 6-27, can be affixed at any desired position along the rear guide rail using M6 set screws.

Congratulations! You have now successfully installed the Big Eye Rip Fence System!

7. Precision Calibration and Scale Adjustment

7.1 Perpendicularity and Parallelism Calibration of the Fence and Table

Before using the fence, it is essential to calibrate its perpendicularity and then its parallelism with the table. Here is how:

Checking Perpendicularity of the Fence with the Table:

- If you notice a significant perpendicularity error, please check whether the installation position of the front and rear guide rails is accurate (whether the distance from the top of the guide rail to the table is 11.5mm). If the installation position is not accurate, you can loosen the guide rail locking nuts slightly, allowing you to adjust the perpendicularity by repositioning the guide rail. Once the adjustment is complete, retighten the guide rail.
- If the perpendicularity deviations are minimal and challenging to correct by repositioning the guide rail, you can use shims for fine adjustments. Follow these steps:
 - Refer to Fig. 7-1, lift the locking handle, use a hex wrench to remove the six M6x20 screws, and loosen the two M6x8 set screws to detach the fence body.
 - As shown in Fig. 7-2, place a copper shim (Item J) on either the left or right side of the slider groove to fine-tune the perpendicularity. Included are four shims, each with a thickness of 0.05mm, which can be stacked to achieve the desired adjustment. Each shim layer corrects the perpendicularity deviation of the fence by approximately 0.05mm.
 - Reinstall the fence body and tighten the six M6x20 screws. Check if the perpendicularity meets the requirements. If not, you should increase or decrease the number of shims until the perpendicularity aligns correctly. Then, tighten the six M6x20 screws to a pre-tightened state.

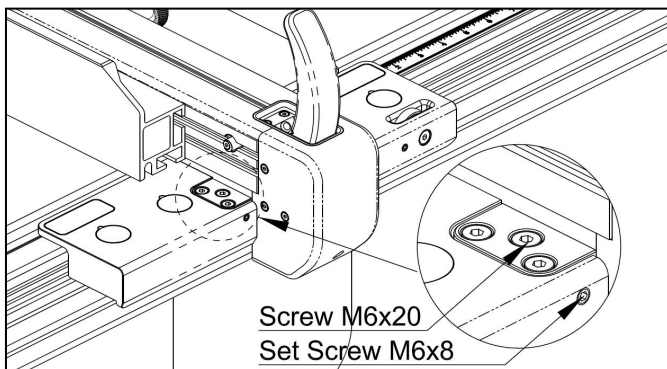


Fig. 7-1

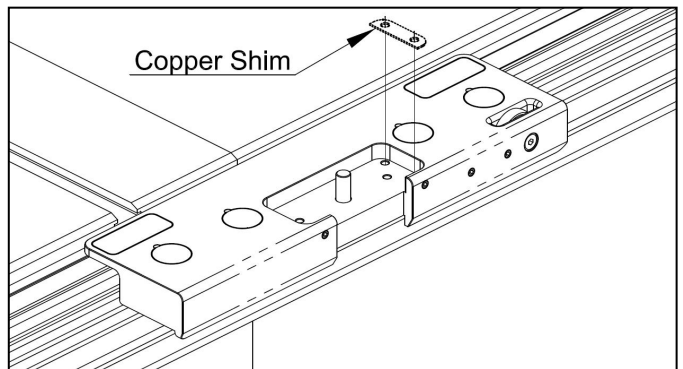


Fig. 7-2

- To fine-tune parallelism, use the two M6x8 set screws. Rotating the left screw adjusts the fence clockwise, while the right screw adjusts it counterclockwise.
- After completing parallelism calibration, first secure the six M6x20 screws and then tighten the two M6x8 set screws.

Note: Ensure that the perpendicularity and parallelism are optimized for peak performance.

7.2 Scale Pasting and Position Adjustment

This product comes with one set each of long and short scales, with both imperial and metric specifications in each set. Users can paste them as needed. As shown in Fig. 7-3, when pasting the scale, position the edge of the scale 2.5mm inside the scale base; paste it centrally in the width direction.

Note: The scale should be pasted flat without any raised edges to avoid wearing out the scale viewer:

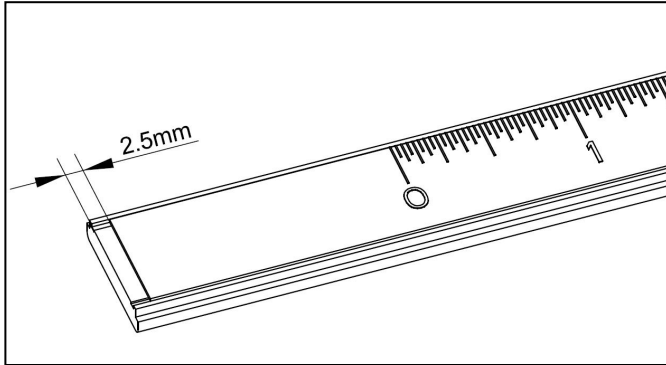


Fig. 7-3

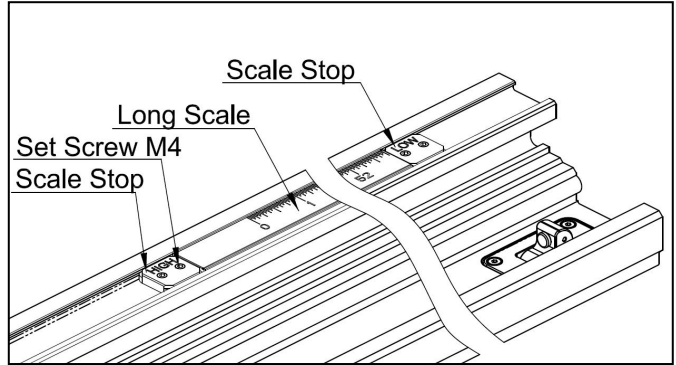


Fig. 7-4

The scale is equipped with stops at both ends, as illustrated in Fig. 7-3. To set the fence to the high position, align the scale with the "HIGH" stop. For the low position, align it with the "LOW" stop. Before use, follow these steps to calibrate the position of the scale stops:

1. Loosen the two M4 set screws on the scale stop using a 2mm hex key, as shown in Fig. 7-3. Move the scale stop to a position away from the scale, then re-tighten the set screw.
2. Position the fence in the high setting, moving it close to the blade until it contacts the blade. Adjust the scale to zero by sliding it until the red scale line on the slider viewer is aligned with zero. Secure the "HIGH" stop against the scale in this position.
3. Position the fence in the low setting, moving it close to the blade until it contacts the blade. Adjust the scale to zero by sliding it until the red scale line on the slider viewer is aligned with zero. Secure the "LOW" stop against the scale in this position.

Note: Do not move the Fence Assembly while the Set Screw M4 is loosened to prevent damaging the scale viewer.

8. Usage

8.1 Fence Locking

Refer to Fig. 8-1 for the fence locking handle. To secure the fence in place, push the handle down. When you need to reposition the fence, lift the handle to release the lock, allowing for free movement of the fence. This action ensures that the fence can be easily slid and adjusted as needed.

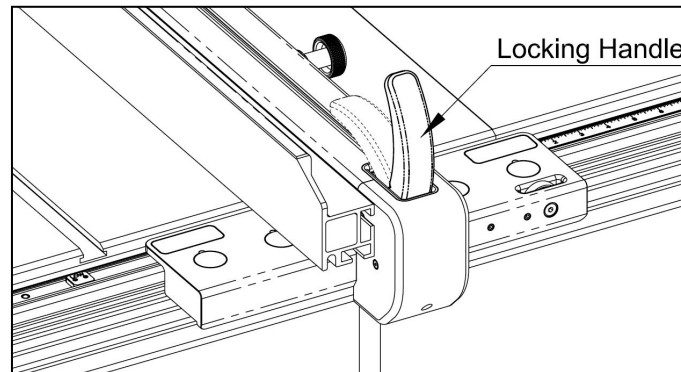


Fig. 8-1

8.2 Fine-Tuning the Fence

The fence comes with a micro-adjustment knob for precision positioning. To make subtle adjustments, just turn the micro-adjustment knob with your fingers, and this will shift the fence with precision and ease.

8.3 Using the Flip Position Stops

This product is equipped with four Flip Position Stops, as depicted in Fig. 8-2, designed to streamline fence positioning. These stops have two operating modes: in the DOWN position, they act as fixed reference points for the fence, and in the UP position, they allow the fence to move freely.

To adjust the position of a Flip Position Stop, simply use a 4mm hex wrench to loosen the M6 screw, move the stop to your desired location, and then securely fasten it by tightening the M6 screw.

Note: Take care to avoid excessively bumping into the Flip Position Stops while operating the equipment.

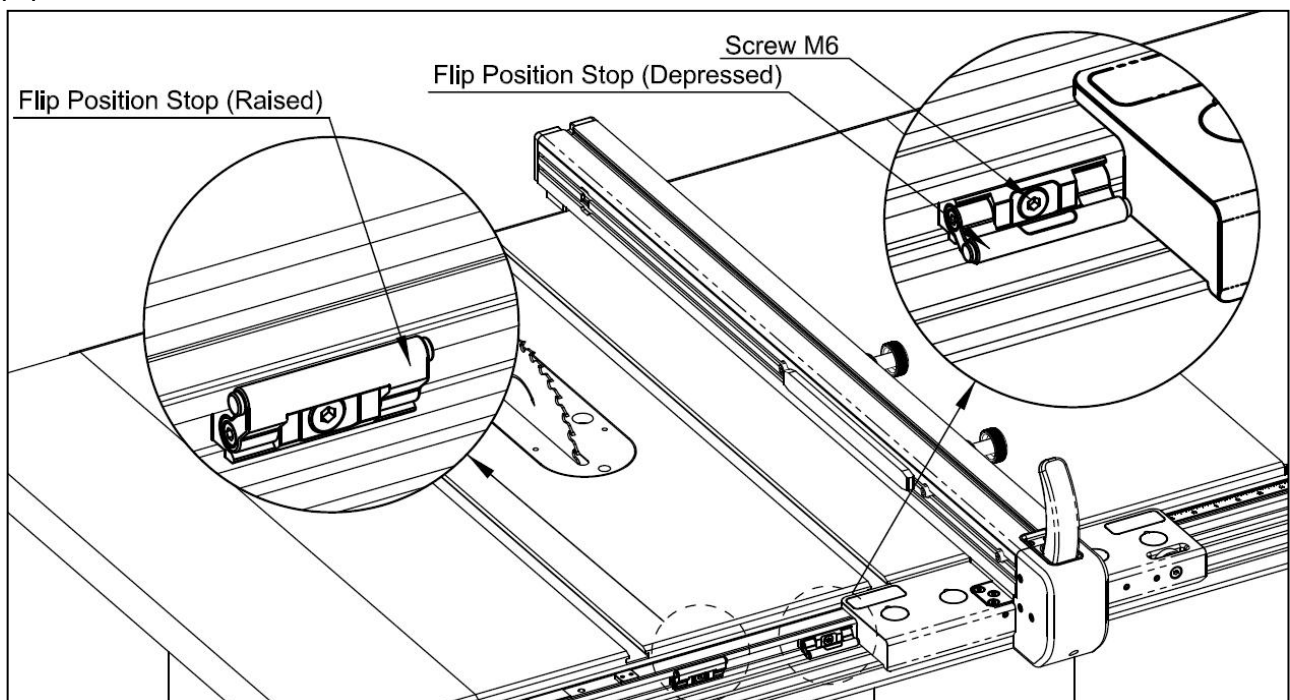


Fig. 8-2

8.4 Using the High and Low Fence

8.4.1 Switching Between High and Low Fence Settings

Refer to **Fig. 8-3**. To switch between high and low fence settings, simply loosen the fence locking knob and slide out the fence.

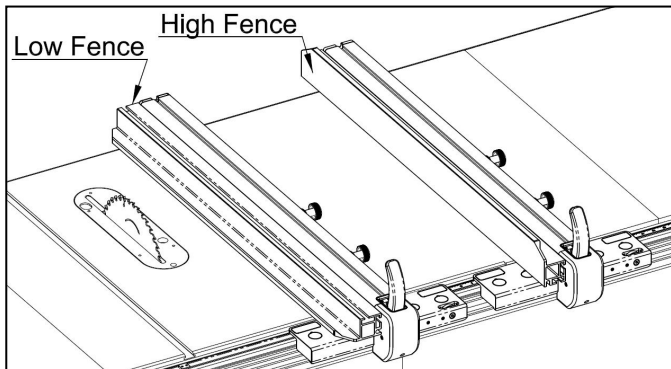


Fig. 8-3

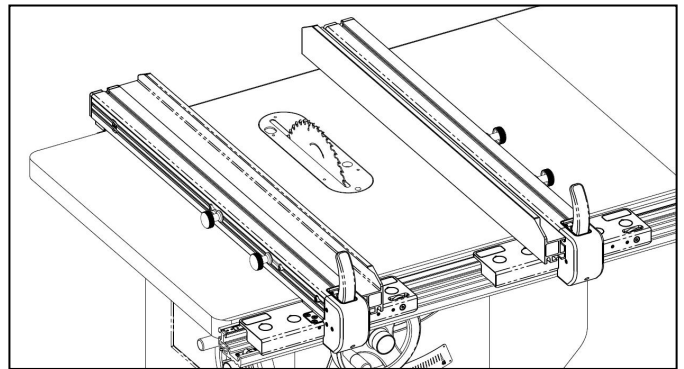


Fig. 8-4

8.4.2 Switching Between Left and Right

The fence assembly can be placed on either side of the saw blade, as shown in **Fig. 8-4**. Here is how to switch sides:

- (1) Lower the saw blade below the table surface and relocate the fence assembly to the other side of the blade.
- (2) Take off the fence locking knob, fence, and fence locking block, and reassemble them on the opposite side.

8.5 Custom Expansions

The fence body is equipped with two T-slots on both the left and right sides, and one T-slot on top, as detailed in Fig. 8-5. These T-slots offer customers the flexibility to attach accessories or create customized modifications. Please refer to the drawing below to select the appropriate sized fastener to mount custom accessories to the fence body.

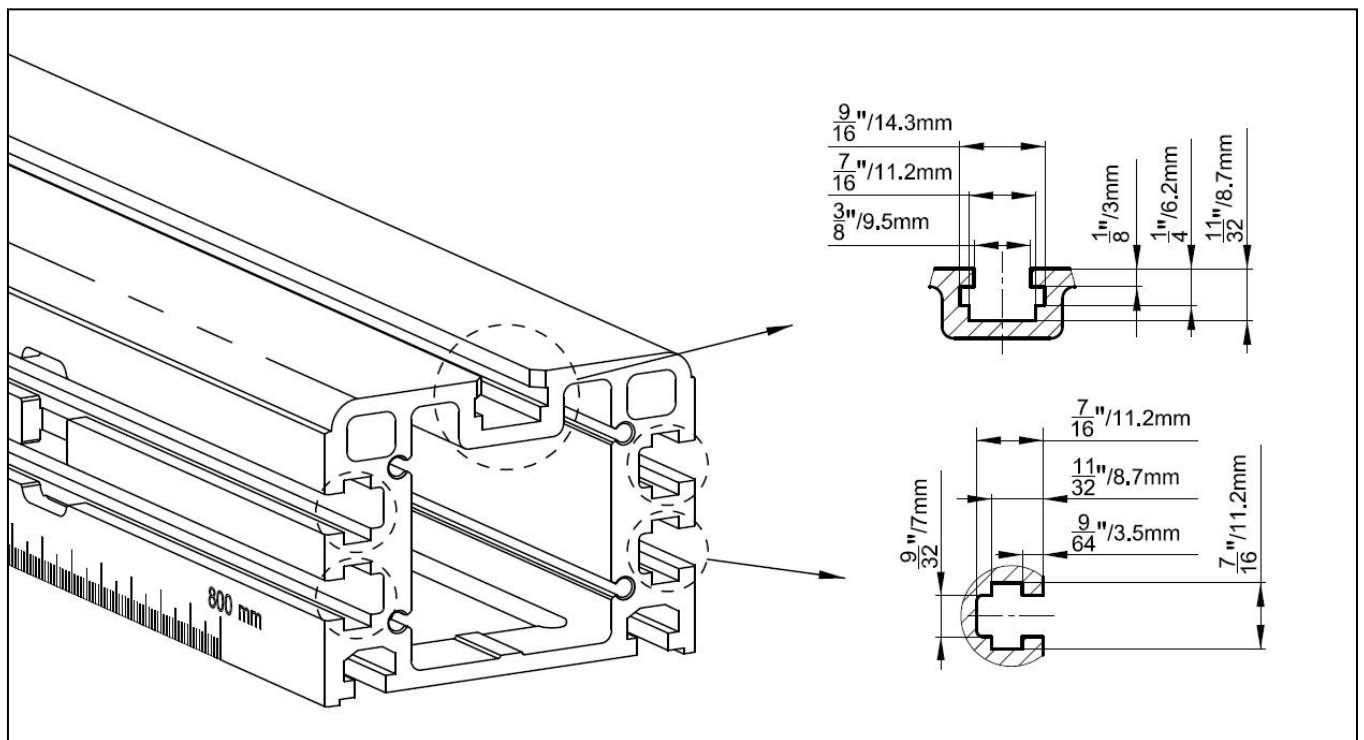


Fig. 8-5

9. Maintenance

9.1 Routine Inspection:

- Examine the locking handle bearing for signs of damage or rust. If rusted or damaged, take immediate action to remove rust or replace the bearing.
- Ensure the fence moves smoothly without any wobbling. If wobbling is detected, inspect the rollers for looseness and make necessary adjustments as described in **chapter 6.6 (4)**.
- Test the locking mechanism for effectiveness. If any locking issues are observed, refer to **chapter 6.6 (5) and (6)** for adjustment instructions.

9.2 Cleaning and Maintenance:

- Regularly remove sawdust by using compressed air and wipe away dust with a clean cloth. This is essential to ensure the fence moves smoothly.
- Avoid water or sweat from reaching the bearing at the locking handle. Apply a rust inhibitor, as demonstrated in Fig. 9-1.

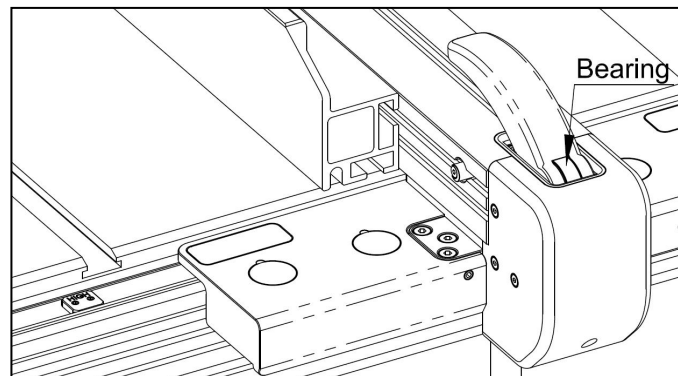


Fig. 9-1

Replacing the Bearing:

If the bearing is damaged or rusted to the extent that they are non-functional, follow these steps for replacement:

- (1) Obtain a new bearing **6003-2Z (GB/T 276)**.
- (2) Perform the procedure outlined in chapter 7.1 (1) to remove the fence body, as shown in **Fig. 9-2**.
- (3) Loosen the M6 set screw and rotate the rear locking knob counterclockwise to remove it, as demonstrated in Fig. 9-3.

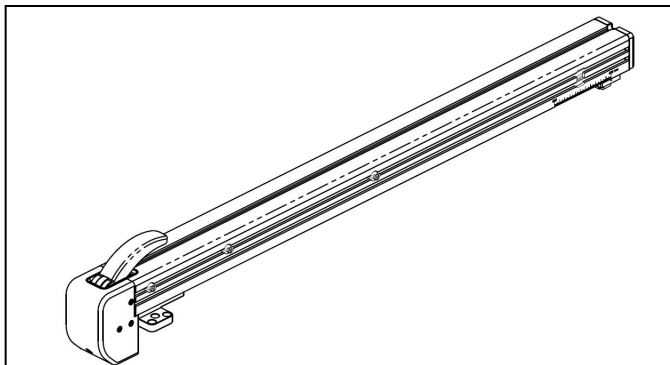


Fig. 9-2

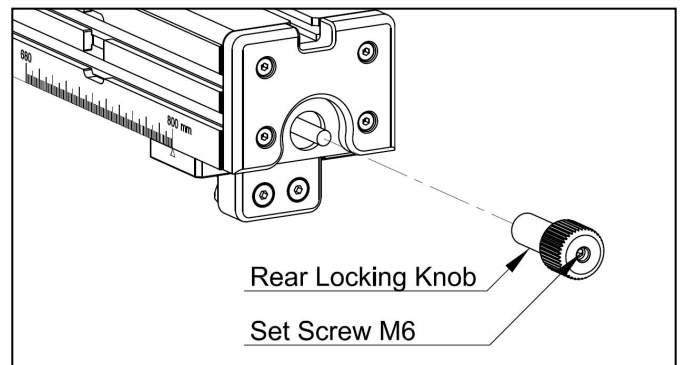


Fig. 9-3

- (4) Remove the outer shell by taking off the six M4 screws on both sides, as shown in **Fig. 9-4**.
- (5) Slide out the Locking Swing Arm by removing two shoulder screws and the Front Locking Block Seat, as depicted in **Fig. 9-5**.

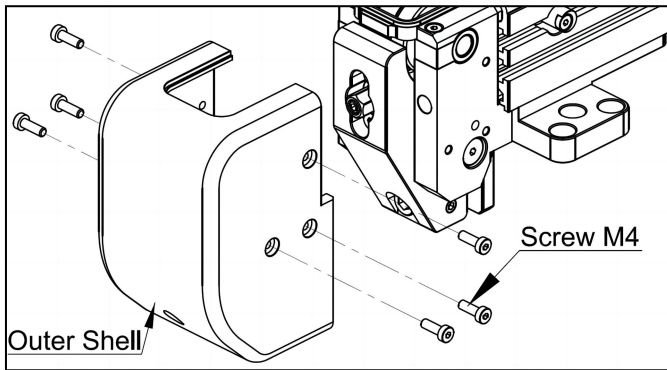


Fig. 9-4

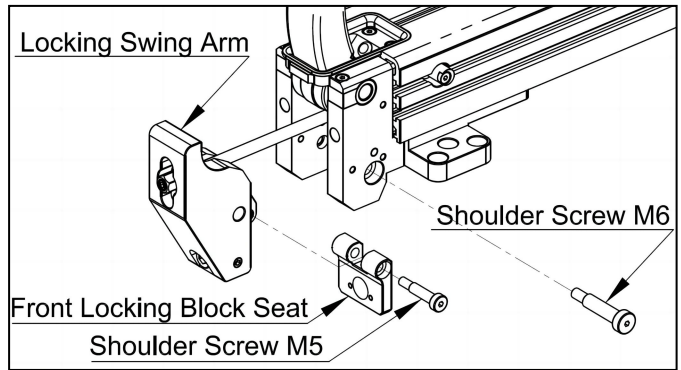


Fig. 9-5

- (6) Remove two M4 screws, two support blocks, and two copper bushings, as shown in **Fig. 9-6**.
- (7) Take out the upper block of the handle by removing two M4 screws, as shown in **Fig. 9-7**.

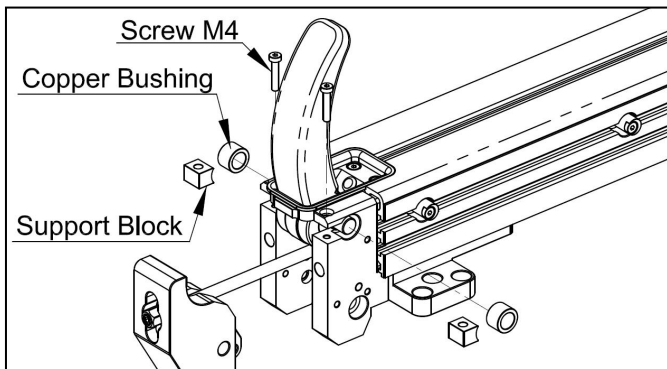


Fig. 9-6

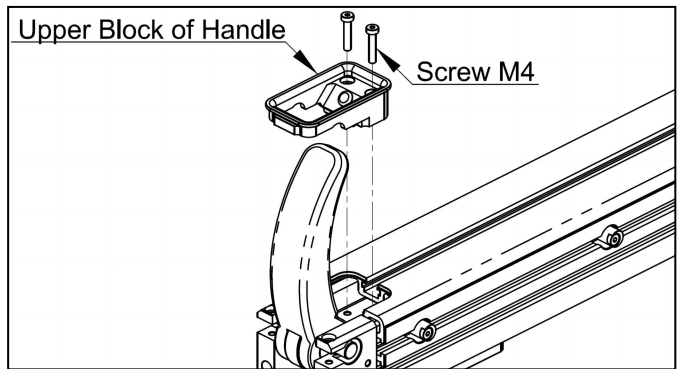


Fig. 9-7

- (8) Extract the handle assembly, as demonstrated in **Fig. 9-8**.
- (9) Remove the bearing by using a small flathead screwdriver to take out the two handle pins, slide out the handle shaft, as shown in **Fig. 9-9**.

Note: Before installing the Handle Shaft, you need to confirm the direction. If necessary, please disassemble and take a photo before proceeding.

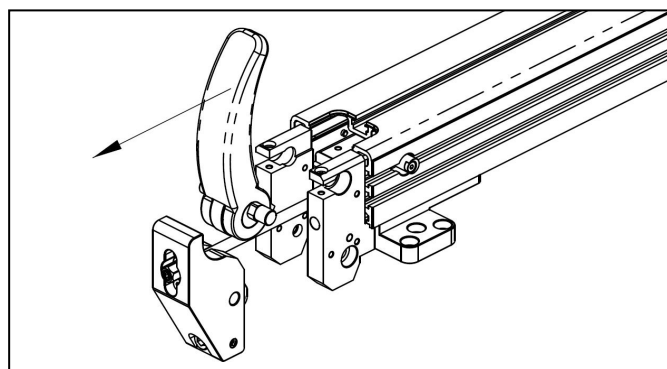


Fig. 9-8

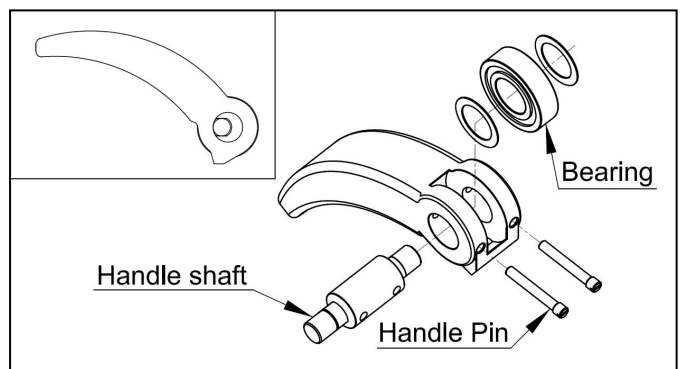


Fig. 9-9

- (10) Replace the old bearing after cleaning the locking handle and other components. Reassemble the parts in reverse order to complete the replacement.

Replacing the Scale Viewer:

If the Scale Viewer is damaged, follow these steps for replacement:

- (1) Prepare a new scale viewer and wipe it clean with anhydrous ethanol.
- (2) Heat the damaged window's edges by using a heat gun. Once the adhesive of the viewer loses its stickiness, remove it.

Note: After using the heat gun, the part temperature is very high, so be cautious of burns during the operation!

- (3) As shown in Fig. 9-10, wipe the viewer installation area on the slider with anhydrous ethanol.

- (4) Apply UV adhesive to the viewer installation area and affix the new viewer.

Note: Please follow the instructions provided with the UV adhesive you have purchased when using it.

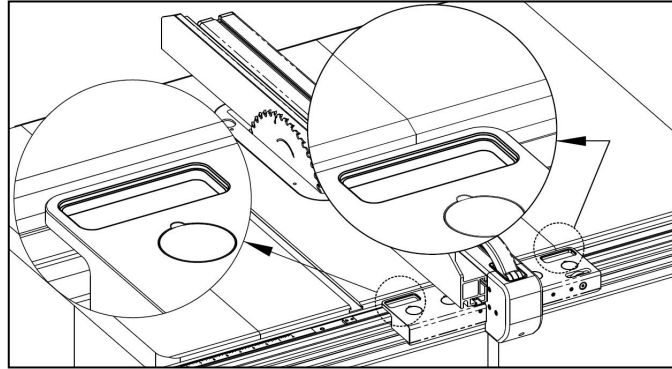


Fig. 9-10

1. 前言

本说明书与产品一起交付给客户。说明书包含对操作人员的要求、产品的适用环境以及正确安全的操作方法，但不包含全部的安全要求。在使用之前，操作人员必须仔细阅读并理解本说明书，才能有效的避免错误的安装和操作，保证人身安全。

2. 质保信息

质保期限

两年。

购买凭证

请保留有效的购买凭证，以作保修及维修之用。

质保范围

自客户购买本产品之日起，本公司将向原始零售客户提供为期两年的质保服务，在质保期内，产品因质量缺陷造成的维修是免费的。

以下原因造成的事故、故障等在保修范围以外：

- ◆ 滥用、误用、疏忽引起的事故。
- ◆ 缺乏维护导致的故障。
- ◆ 非授权维修改造。
- ◆ 正常磨损部件。
- ◆ 天灾、火灾、爆炸引起的故障。

3. 安全

本产品安装在台锯上进行使用，须遵循以下安全条例：

3.1 总是使用护罩

在进行任何的完全切断类操作时，总是使用锯片护罩及劈刀板。

3.2 总是握住工件

总是牢牢握住工件贴紧靠山。

3.3 总是使用推料器

在锯切小型木料时，需要将木料抵住靠山，并使用推料器。

3.4 切勿在没有保护设备的情况下进行操作

切勿进行任何“徒手”操作（“徒手”指的是仅仅用手去支撑或者引导工件进行锯切）。必须使用靠山来定位和引导工件。

3.5 进料时站在侧面

在进行操作时，身体的任何部分都不要处于锯片锯切路径的方向上。

3.6 手部切勿越过锯片

无论是出于什么原因，切勿将手越过锯片。

3.7 横切靠山的安全操作

在进行横切时，应移开纵切靠山。

3.8 确保正确的进料方向

进料方向应与锯片旋转方向相反。

3.9 正确使用靠山

不允许同时使用横切及纵切靠山进行定位。

3.10 切断电源

在更换锯片前，确保已切断电源。

3.11 提供足够的支撑

裁切宽长的木料时，应在机器侧面或后面提供足够的支撑。

3.12 避免木料回弹

通过保持锯片锋利，锯片与直靠尺平行，锯片护罩、劈刀板处于正确位置，锯切过程中紧握木料，不直切无直导向边的木料等方法，来避免木料回弹的发生。

3.13 避免处于别扭的位置

操作时，避免身体处于别扭的位置，以防止身体突然滑到，导致手部接触到正在转动的锯片。

3.14 正确使用锯片

切勿使用所标记的最大速度低于台锯主轴最大转速的锯片。

3.15 锯屑和粉尘

设备必须与外部集尘设备连接；在开始操作设备前，必须先启动集尘器。

注意：

所有的台锯都存在极高的切割和截肢危险。为了减少在使用台锯及本产品时发生此类人身伤害的风险，请务必阅读并理解您的台锯说明书，并在开始任何操作之前，遵循该说明书中包含的所有安全说明。

4. 产品介绍

4.1 产品描述

大眼纵切靠山系统是一款高精度的、由导轨导向、移动顺畅、定位准确、两端同时锁紧的台锯纵切靠山产品。与其他海威产品一样，大眼的每个零件都是由航空铝合金、硬化钢或不锈钢精密加工或研磨而成。大眼的每一个细节都经过精心设计和制作，在功能和美学上为您带来最佳体验。它操作简便，定位精准，锯切可靠。我们坚信大眼将大大提高您的台锯切割性能和木工乐趣。

本产品通过偏心调节，使滚轮与导轨零间隙配合。两端锁紧的方式使得靠山定位更牢固、精准。导轨钢棒经过硬化处理，经久耐用。视窗采用 K9 玻璃材质，透光率达 92%，读取刻度清晰明了。锁紧手柄顶置，直观且操作方便，避免了传统靠山手柄下置导致的碰撞风险。

大眼纵切靠山系统分为两种型号：B-52、B-36，分别适配最大切宽为 52"（1320mm）、36"（914mm）的台锯。且能够简便的安装在同时符合下列所有条件的台锯上：

- ① $26\text{mm} \leq \text{台锯导轨安装孔到台面的距离} \leq 29\text{mm}$ ；
- ② 台锯导轨安装孔直径 8~12mm；
- ③ 台板 T 槽深度 $\leq 10\text{mm}$ ；
- ④ $685\text{mm} \leq \text{台板宽度} \leq 800\text{mm}$ 。

本产品还具有以下功能：

- ① 配置微动调节滚轮，方便微小的尺寸调节；
- ② 配置了多个快速定位块；
- ③ 前导轨两端设有安全限位块，防止靠山意外滑出导轨；
- ④ 刻度尺可以快速切换，以适应高、低靠山的使用；
- ⑤ 两侧及顶部共 5 个 T 型槽，以方便用户自行加装其他附件。

备注：对于部分设备，本产品安装时涉及极其微小的改造，详情见第 6 章。

4.2 产品组成

- | | | | |
|---|--------|----|---------|
| 1 | 前导轨 | 9 | 锁紧把手 |
| 2 | 后导轨 | 10 | 快速定位块 |
| 3 | 高低靠山 | 11 | 安全限位块 |
| 4 | 靠山本体 | 12 | 短刻度尺 |
| 5 | 靠山锁紧旋钮 | 13 | 长刻度尺 |
| 6 | 滑块 | 14 | 刻度尺限位块 |
| 7 | 刻度视窗 | 15 | 导轨横拉杆 |
| 8 | 微调滚轮 | 16 | 后锁紧调节旋钮 |

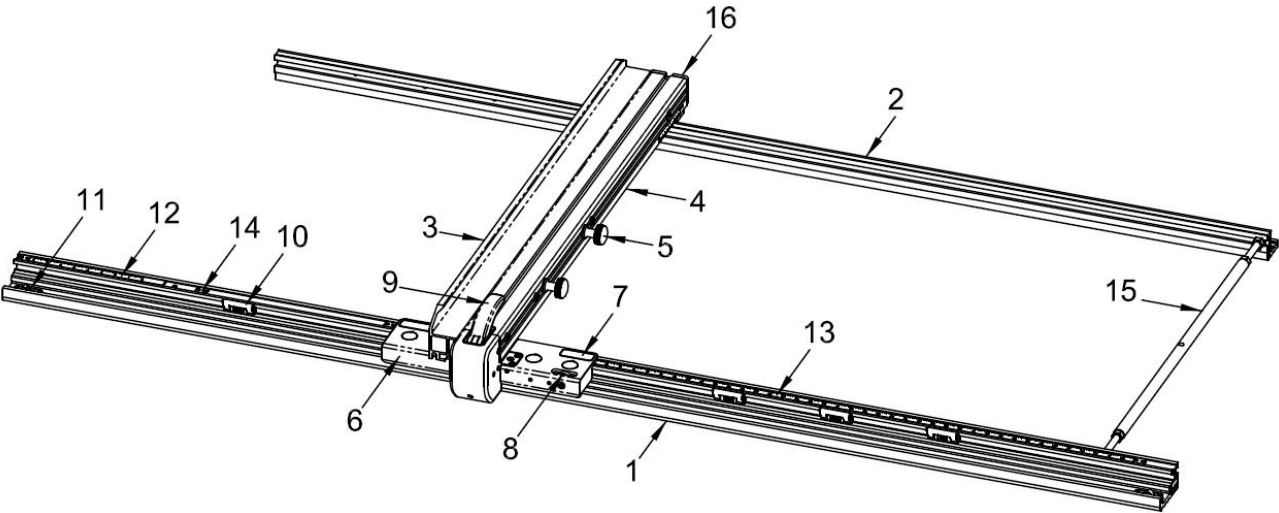


图 4-1

4.3 产品参数

B-52 :

前导轨尺寸	3-5/8"x85-1/4"(92x2165mm)
后导轨尺寸	2-9/16"x73"(65.5x1855mm)
最大切宽	52"(1320mm)
靠山总长	41-3/8"(1050mm)
靠山最大负载	300N
刻度尺分辨率（英制）	1/32"
刻度尺分辨率（公制）	1mm
快速定位块数量	4
净重	31Kg
毛重	36Kg
包装尺寸	包装箱 1: 2227x178x115mm 包装箱 2: 1112x430x175mm

B-36 :

前导轨尺寸	3-5/8"x69-1/4"(92x1760mm)
后导轨尺寸	2-9/16"x59-5/8"(65.5x1515mm)
最大切宽	36"(914mm)
靠山总长	41.3"(1050mm)
靠山最大负载	300N
刻度尺分辨率（英制）	1/32"
刻度尺分辨率（公制）	1mm
快速定位块数量	4
净重	28Kg
毛重	33Kg
包装尺寸	包装箱 1: 1822x178x115mm 包装箱 2: 1112x430x175mm

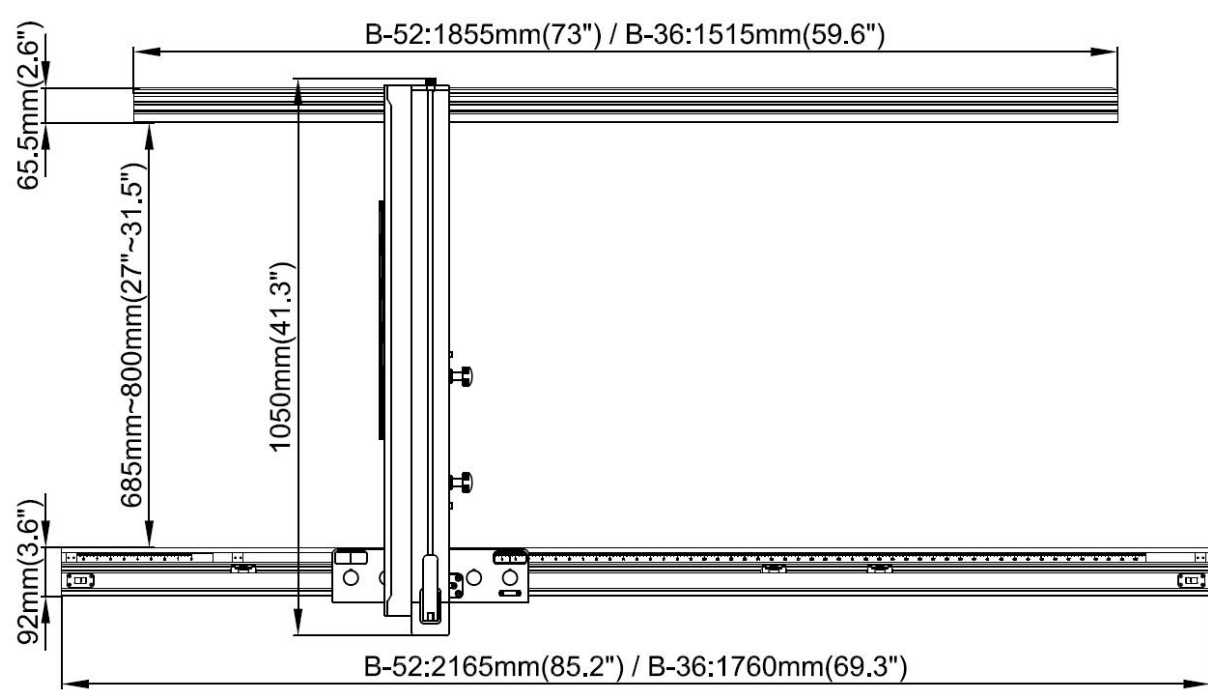


图 4-2

5. 包装清单

B-52 清单:

请参考图5-1和下方的清单，核对您的产品。

注意:如果您在清点时发现缺失部件，请检查安装位置或仔细检查包装，有些部件我们会预装在产品上。

A.前导轨组件（52"）	1
B.后导轨组件（52"）	1
C.靠山组件	1
D.后延伸台板固定块（预装4个内六角平端紧定螺钉M6x8mm）	2
E.导轨横拉杆组件	1
F.拉杆隔套	1
G.导轨安装标准件	
—偏心螺钉 M8x55mm	8
—偏心螺钉 M8x40mm	6
—平垫 8mm	14
—弹垫 8mm	14
—六角螺母 M8	14
H.后导轨固定块	1
I.后导轨固定块安装标准件及改造工具	
—内六角圆柱头矮头螺钉M6x20	3
—钻头 $\phi 5\text{mm}$	1
—丝锥 M6	1
J.铜垫	4
K.随机工具	
—开口扳手13	1
—开口扳手18	1
—内六角扳手（套）（1.5/2/2.5/3/4/5/6/8/10）	1
L.刻度尺	
—刻度尺52（含、公英制）（套）	1
—短刻度尺（含、公英制）（套）	1
M.开关盒安装标准件	
—内六角圆柱头螺钉M6x16mm	2
—平垫 6mm	2
—弹垫 6mm	2
—方螺母 M6	2

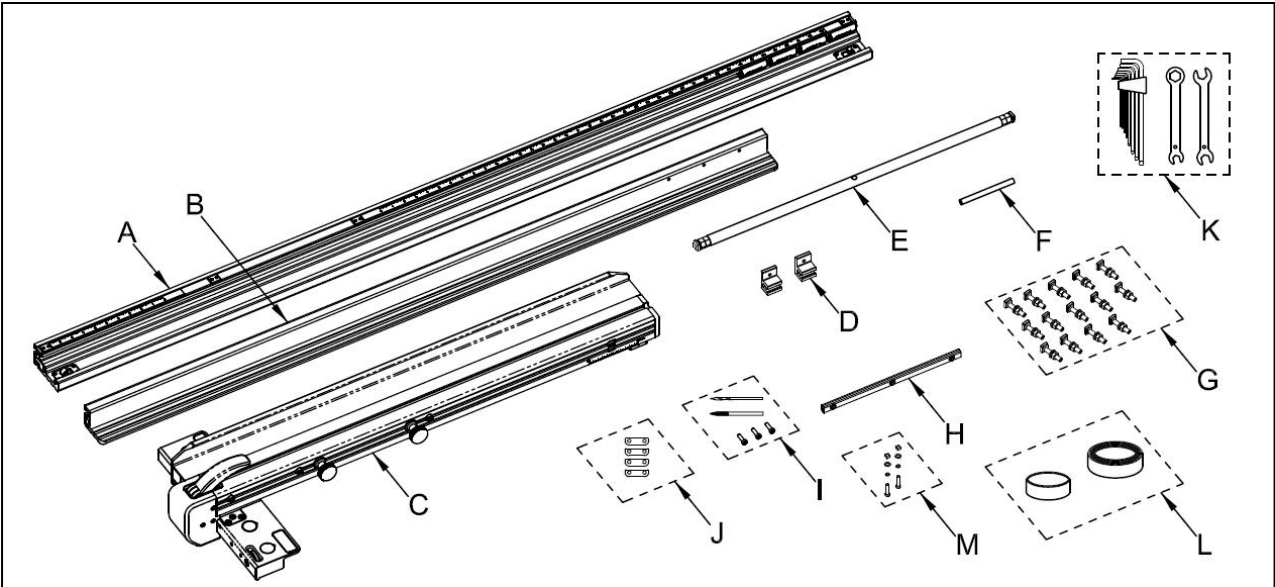


图 5-1

B-36 清单:

请参考图5-1和下方的清单，核对您的产品。

注意:如果您在清点时发现缺失部件，请检查安装位置或仔细检查包装，有些部件我们会预装在产品上。

A. 前导轨组件（36"）	1
B. 后导轨组件（36"）	1
C. 靠山组件.....	1
D. 后延伸台板固定块（预装4个内六角平端紧定螺钉M6x8mm）	2
E. 导轨横拉杆组件.....	1
F. 拉杆隔套.....	1
G. 导轨安装标准件	
—偏心螺钉 M8x55mm.....	8
—偏心螺钉 M8x40mm.....	6
—平垫 8mm.....	14
—弹垫 8mm.....	14
—六角螺母 M8.....	14
H. 后导轨固定块.....	1
I. 后导轨固定块安装标准件及改造工具	
—内六角圆柱头矮头螺钉M6x20.....	3
—钻头 ϕ 5mm.....	1
—丝锥 M6.....	1
J. 铜垫.....	4
K. 随机工具	
—开口扳手13.....	1
—开口扳手18.....	1
—内六角扳手（套）（1.5/2/2.5/3/4/5/6/8/10）	1
L. 刻度尺	
—刻度尺36（含、公英制）（套）	1
—短刻度尺（含、公英制）（套）	1
M. 开关盒安装标准件	
—内六角圆柱头螺钉M6x16mm.....	2
—平垫 6mm.....	2
—弹垫 6mm.....	2
—方螺母 M6.....	2

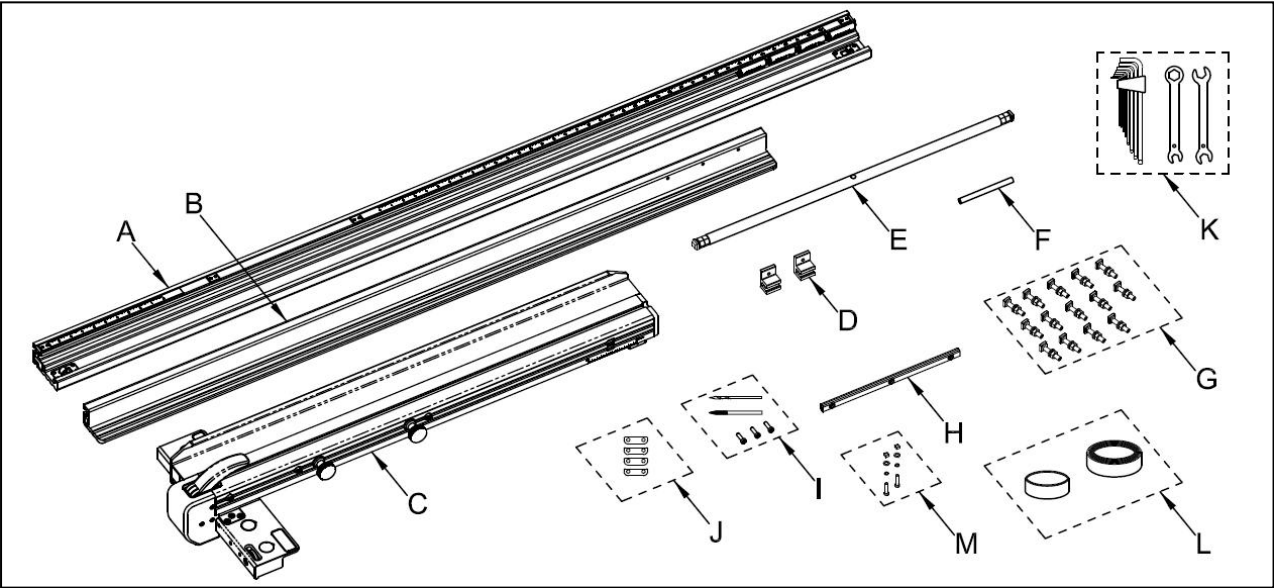


图 5-2

6. 安装

本说明书中以 B-52 型号为例进行安装。B-36 型号的安装方法与 B-52 型号的安装方法相同，必要时可参照爆炸图。

注意：建议两个人合作安装，以免造成人员受伤或产品损伤！

6.1 安装前的准备。

- (1) 切断台锯电源！
- (2) 拆除台锯现有的前导轨、后导轨、靠山、木台板等，保留台锯主台板、左右铸铁副台板，如图 6-1。
- (3) 校准台板，使所有铸铁台板上表面共面、前端面共面，如图 6-1。

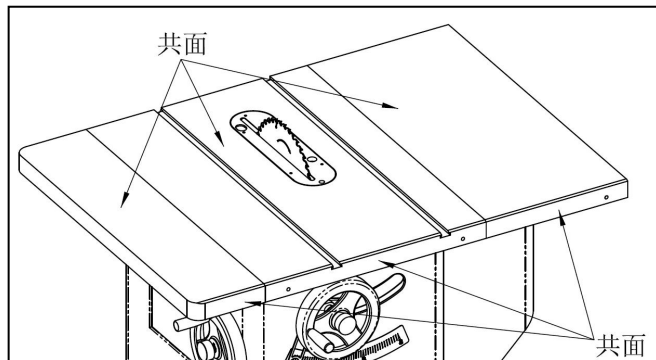


图 6-1

6.2 安装前导轨

- (1) 将偏心螺钉（图 5-1 G）滑入【前导轨组件 A】的 T 型槽中，规格及位置如图 6-2。

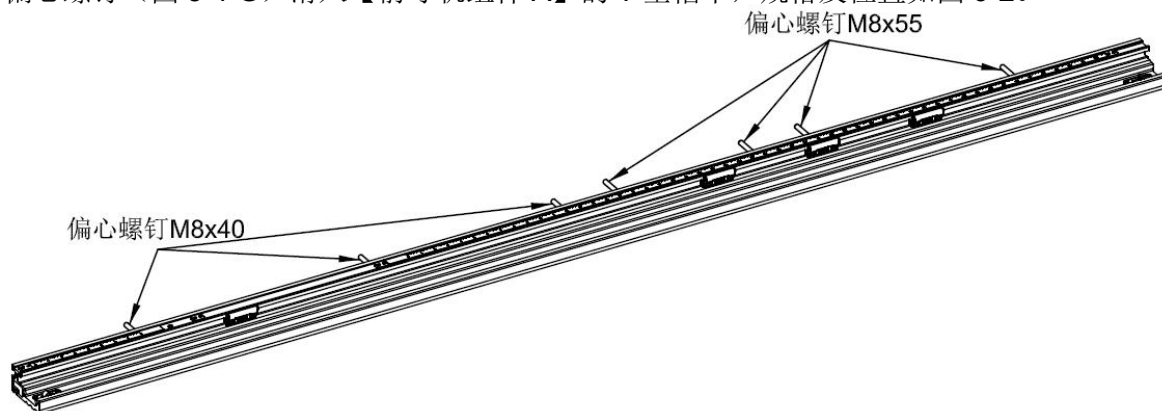


图 6-2

注意：①所有偏心螺钉方位一致。

②偏心螺钉有三种安装方位供选择：若台锯导轨安装孔距离台面 **29mm** 左右，则偏心螺钉方向如图 6-3a 所示；若台锯导轨安装孔距离台面 **27.5mm** 左右，则偏心螺钉方向如图 6-3b 所示；若台锯导轨安装孔距离台面 **26mm** 左右，则偏心螺钉方向如图 6-3c 所示。

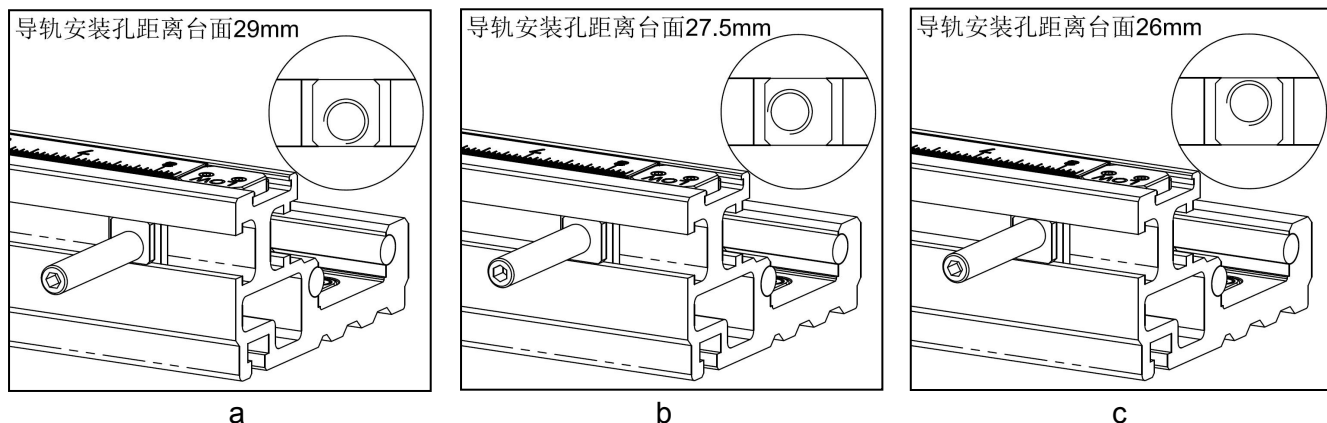


图 6-3

(2) 如图 6-4 所示，安装前导轨组件，预紧螺母。在确保导轨顶面距离台板工作面 11.5mm，及导轨端面与左副台板外侧对齐的情况下锁紧。

注意：导轨端面与左副台板外侧对齐为推荐安装方式，可根据需要左右移动。

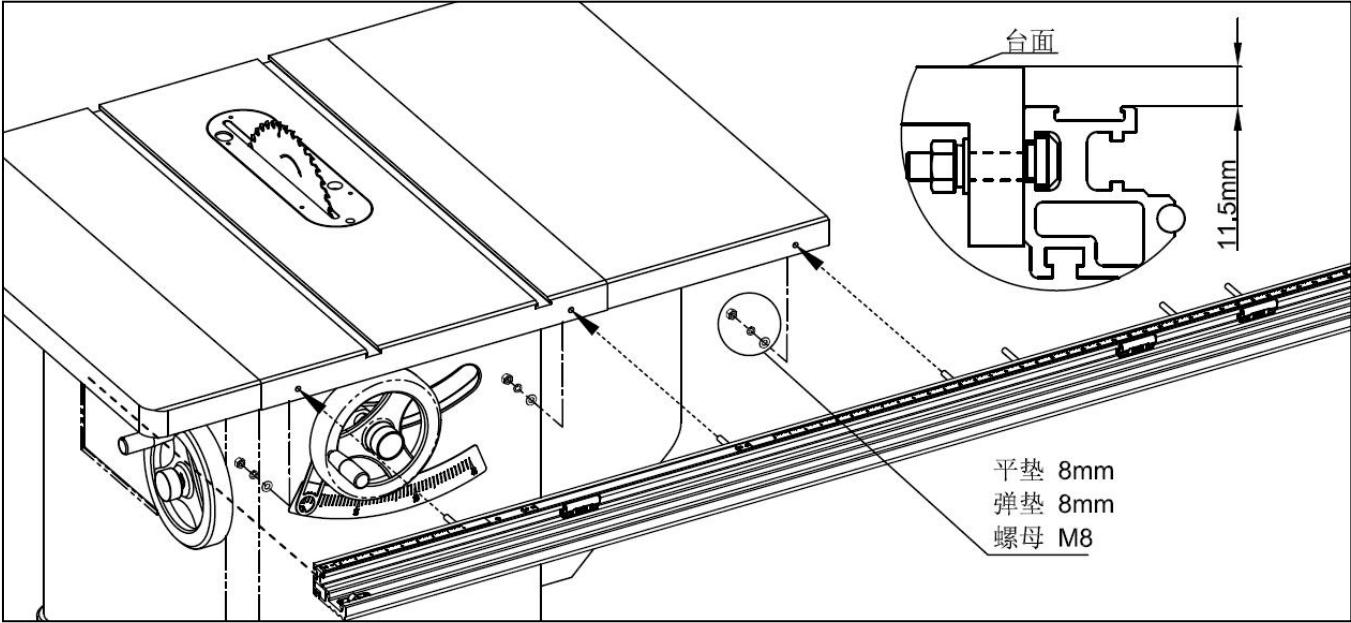


图 6-4

6.3 安装延伸台板

如图 6-5 所示安装延伸台板，在保证延伸台板与主台板共面的情况下锁紧延伸台板。

注意：延伸台板与铸铁台板锁紧的标准件使用原标准件。

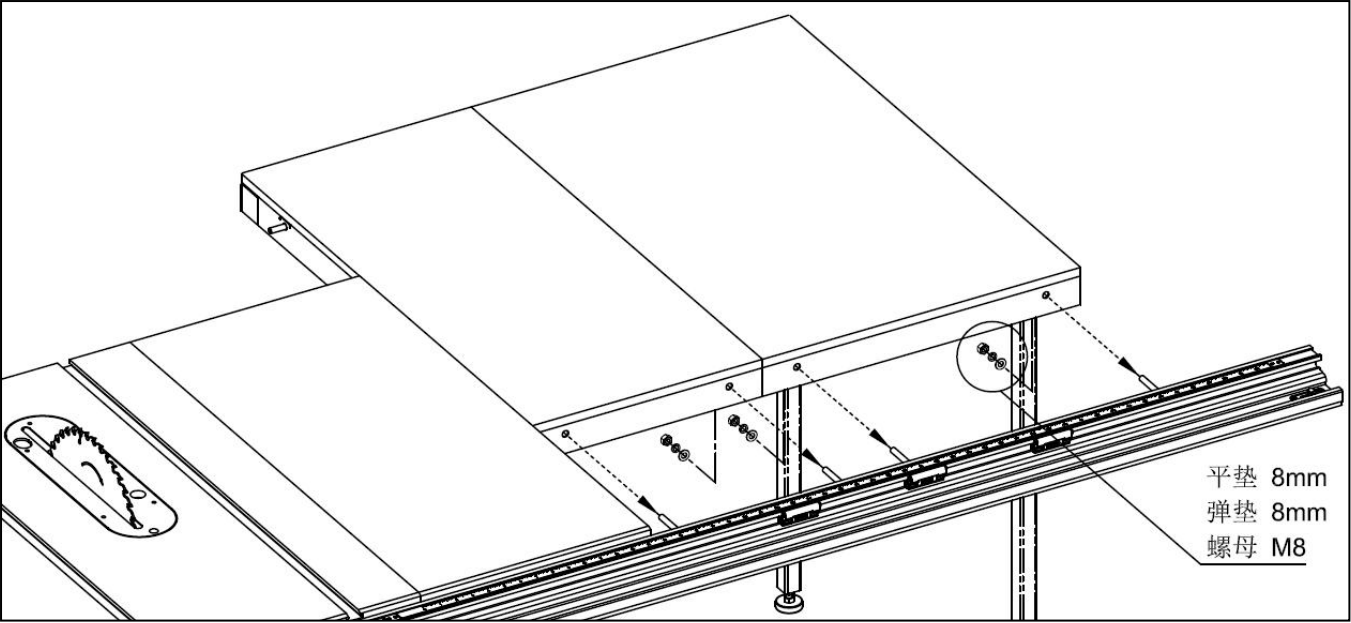


图 6-5

6.4 安装后导轨

因不同品牌的铸铁台板存在差异，部分可以直接安装，部分需要在安装前进行改造。

直接安装：当主台板后侧导轨安装孔为通孔，且台板后侧导轨安装孔内侧有安装螺母的空间时，按步骤 6.4.1 安装。

改造后安装：如不符合直接安装条件，则需要在主台板后导轨安装面上加工 3 个螺纹孔再安装，详见步骤 6.4.2。

6.4.1 直接安装

(1) 将偏心螺钉（图 5-1 G）滑入【后导轨组件 B】的 T 型槽中，规格及位置如图 6-6。

注意：所有偏心螺钉方位与前导轨一致。

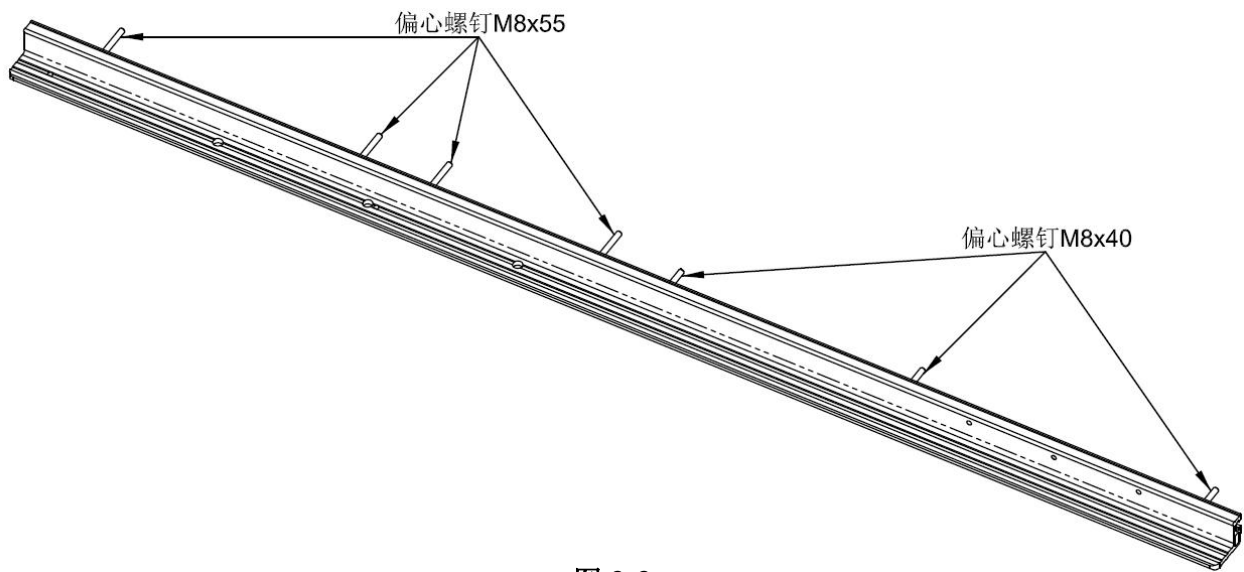


图 6-6

(2) 如图 6-7，安装后导轨组件，预紧螺母。在确保导轨顶面距离台面 11.5mm，及导轨端面与主台板外侧对齐的情况下，锁紧。

注意：导轨端面与主台板外侧对齐为推荐安装方式，可根据需要左右移动。

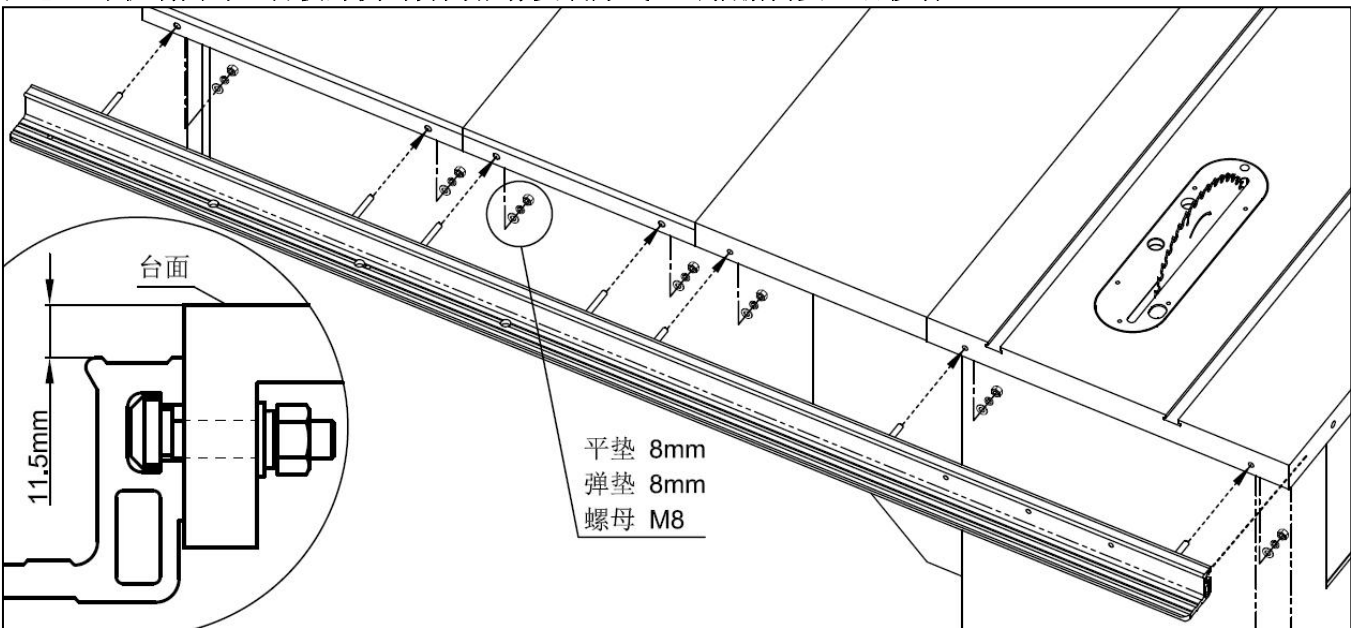


图 6-7

6.4.2 改造后安装

(1) 按图 6-8 所示，在主台板后导轨安装面上加工 3 个 M6 螺纹孔。

注意：按图示位置加工螺纹孔，安装完毕后，后导轨与主台板外侧处于对齐状态。

(2) 如图 6-9，先将 M6x20 螺钉插入【后导轨固定块 H】的孔中，再将后导轨固定块滑入后导轨 T 槽。

(3) 将偏心螺钉（图 5-1 G）滑入【后导轨组件 B】的 T 型槽中，规格及位置如图 6-10。

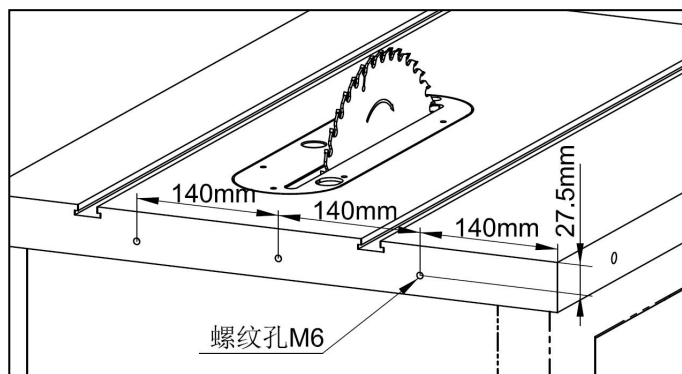


图 6-8

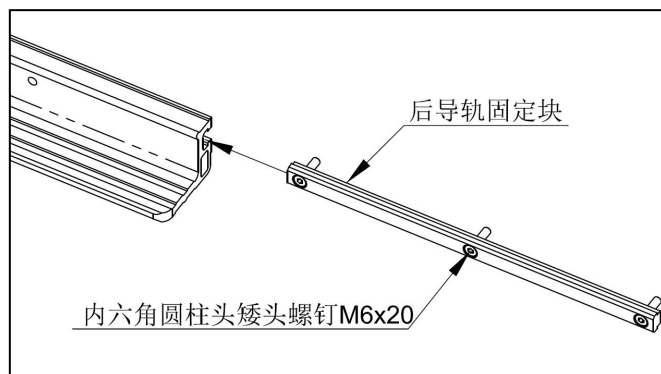


图 6-9

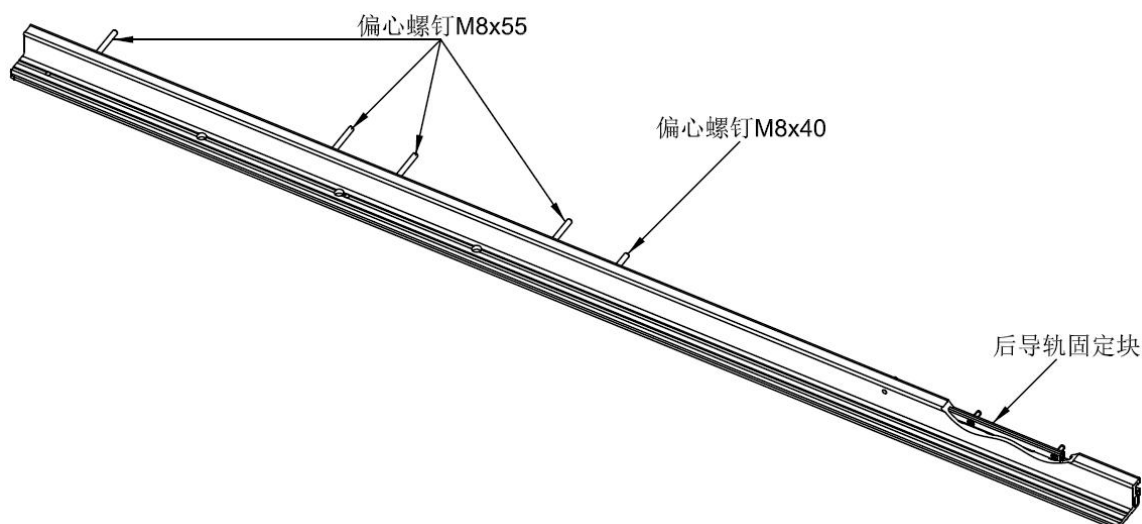


图 6-10

(4) 如图 6-11，安装后导轨组件，预紧螺母。在确保导轨顶面距离台板工作面 11.5mm（如图 6-7），及导轨端面与主台板外侧对齐的情况下锁紧。

注意：导轨端面与主台板外侧对齐为推荐安装方式，可根据需要左右移动。

如台板（含延伸台板）后导轨安装面不共面，锁紧后会导致后导轨变形。建议用马蹄形调整垫片（本产品提供的配件中不含此垫片）垫平后再安装。

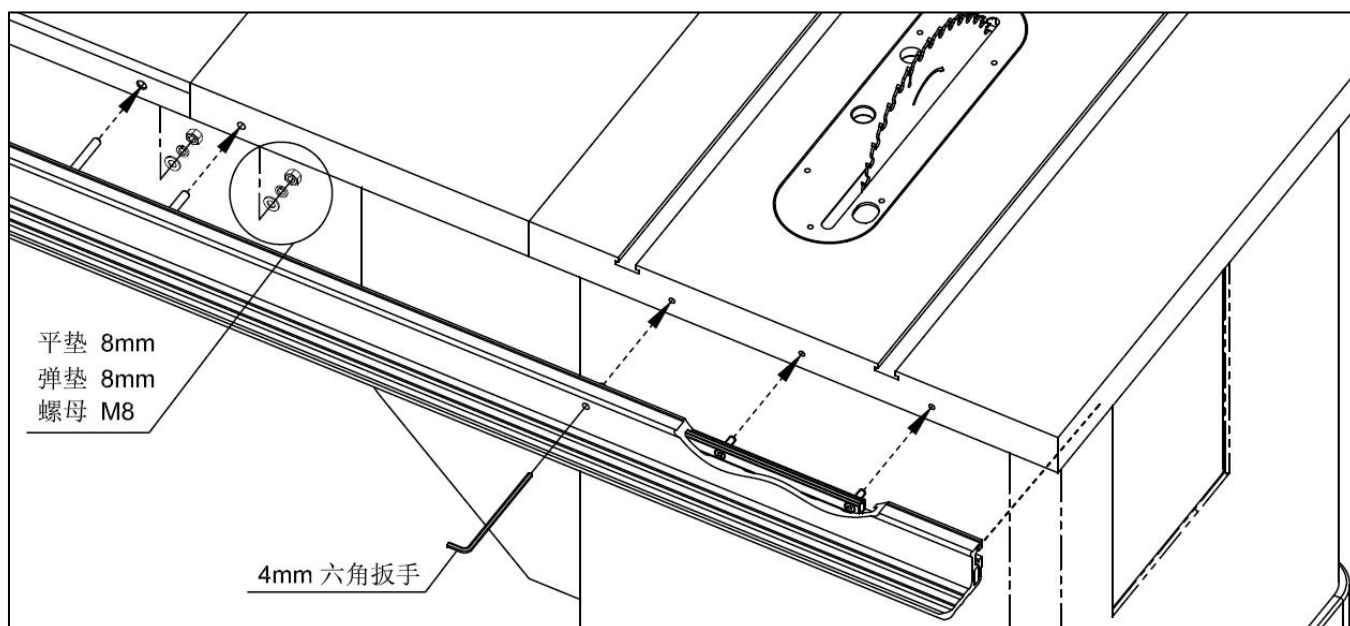


图 6-11

6.5 安装导轨横拉杆组件

- (1) 如图 6-12 所示，松开图示螺母，调整横拉杆左旋螺杆与右旋螺杆的间距，保证 L 略小于台板宽度，便于后续安装。
- (2) 如图 6-13，将【导轨横拉杆组件 E】两端的偏心螺钉滑入前、后导轨 T 型槽内。接近延伸台板后，分别旋转左旋螺杆及右旋螺杆，锁紧偏心螺钉。

注意：安装前须保证偏心螺钉处于放松状态，便于滑入前、后导轨。

- (3) 旋转导轨横拉杆，保证导轨间距等于台板宽度，锁紧螺母。

注意：①两个偏心螺钉的方位应一致。

②通过旋转导轨横拉杆可调节前后导轨的平行度。

③如果您的台锯最右侧安装了电木铣工作台，可不安装该组件。

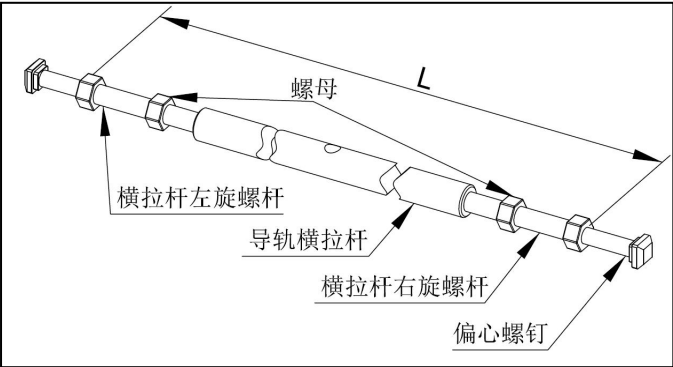


图 6-12

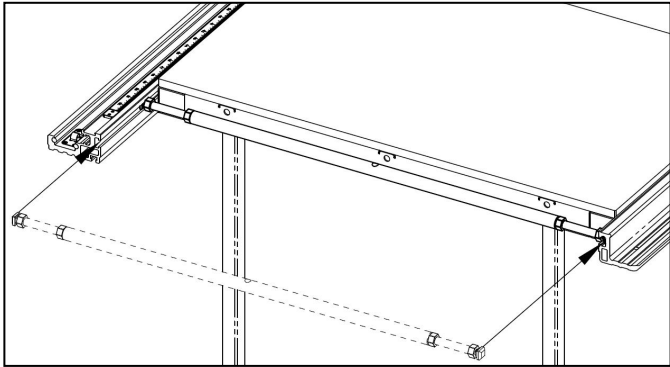


图 6-13

6.6 安装靠山组件

- (1) 如图 6-14 所示，松开靠山锁紧旋钮，拆下靠山，备用。重新锁紧靠山锁紧旋钮。
- (2)

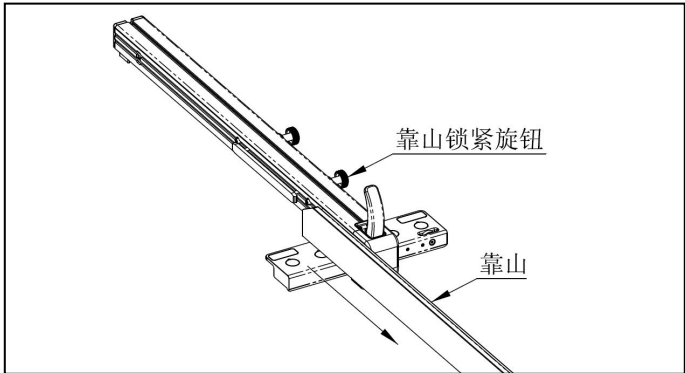


图 6-14

- (3) 如图 6-15 所示，检查指针指示位置与台板宽度是否一致（产品出厂时，指针均指向 800mm 位置）。如不一致，则需要调整“后锁紧支架”的位置，使指针指示刻度与台板宽度一致，调整方法如下：

如图 6-16，将【靠山组件 C】底部朝上，松开图中 4 个 M5x12 螺钉和 4 个 M5x6 紧定螺钉。移动“后锁紧支架”，至指针指示刻度与台板宽度一致，锁紧上述松开的螺钉。

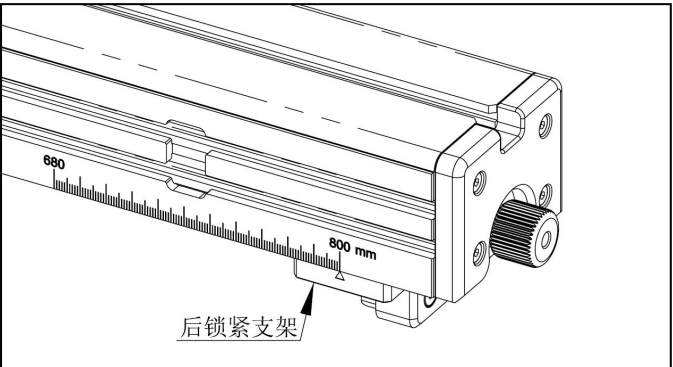


图 6-15

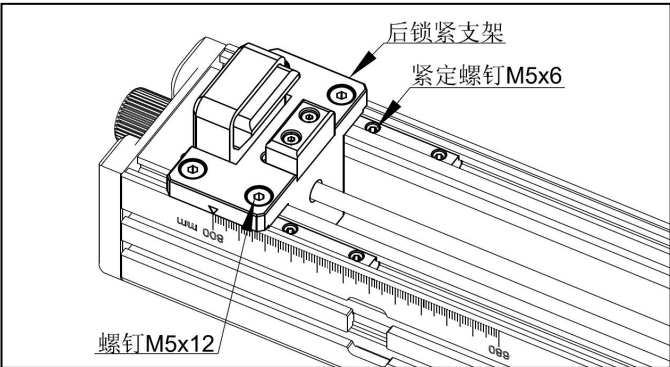


图 6-16

- 如台板宽度为 795~800mm，请按步骤（3）继续安装。
- 如台板宽度为 685~690mm，需先安装【拉杆隔套 F】（随机已提供），再按步骤（3）继续安装。

拉杆隔套安装方法：

① 如图 6-17，松开 M6 紧定螺钉，旋下“后锁紧调节旋钮”。

② 将拉杆隔套装在锁紧拉杆上，装回“后锁紧调节旋钮”。M6 紧定螺钉可暂不锁紧，便于后续调整锁紧力。

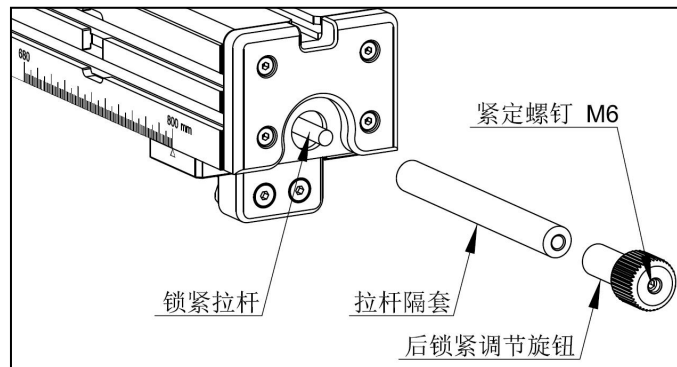


图 6-17

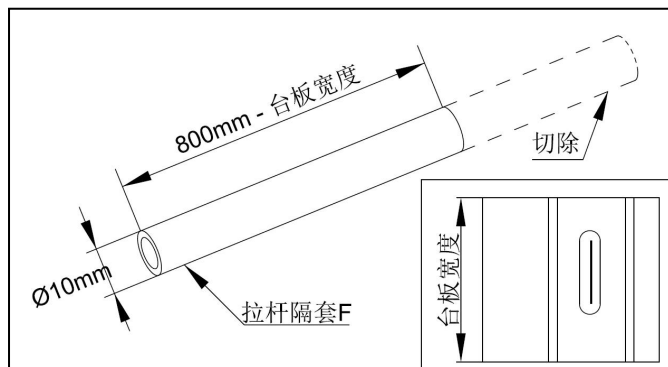


图 6-18

- 如台板宽度为 690~795mm，需先加工拉杆隔套，再安装，安装方法同上一步骤。然后按步骤（3）继续安装。

拉杆隔套加工：针对宽度为 690~795mm 的台板，拉杆隔套需要先切短才能满足安装需求，加工尺寸如图 6-18。

(4) 如图 6-19，将【靠山组件 C】滑入导轨。

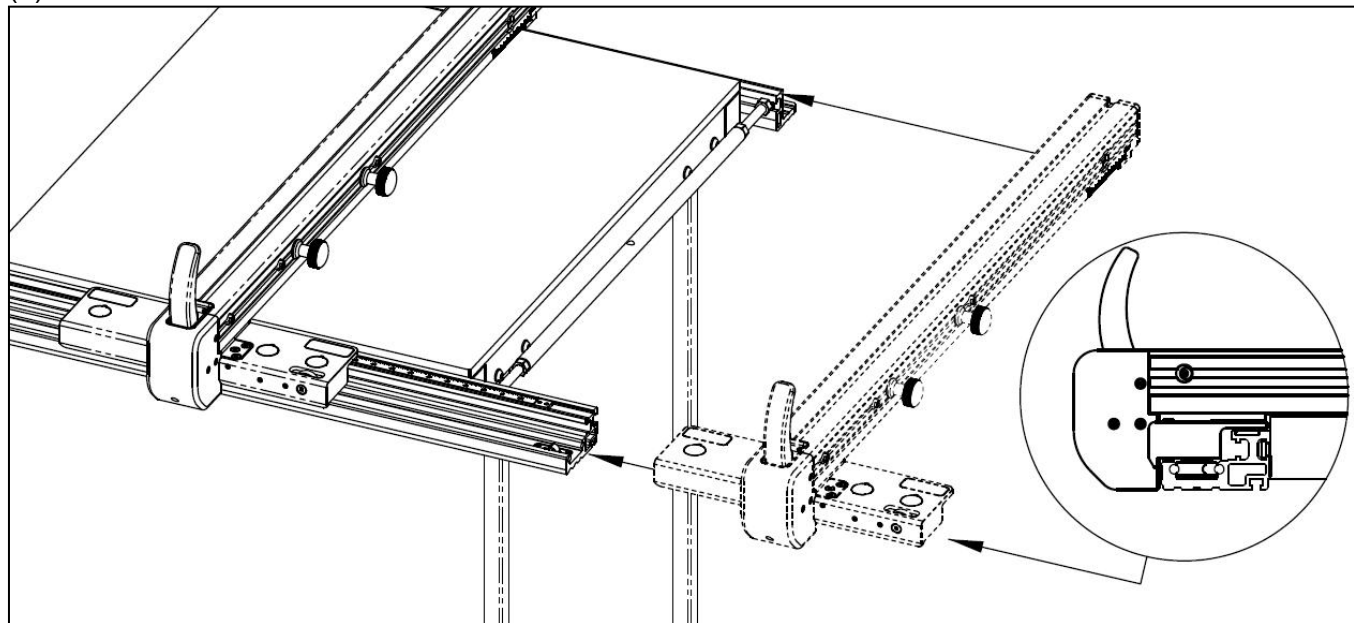


图 6-19

注意：滑入靠山组件时必须平行滑入，以免磕伤视窗！

安装【靠山组件 C】前，按下导轨上的安全限位块（两端各一个），如图 6-20。安装完毕后，应打开安全限位块，防止靠山滑出导轨，如图 6-21。

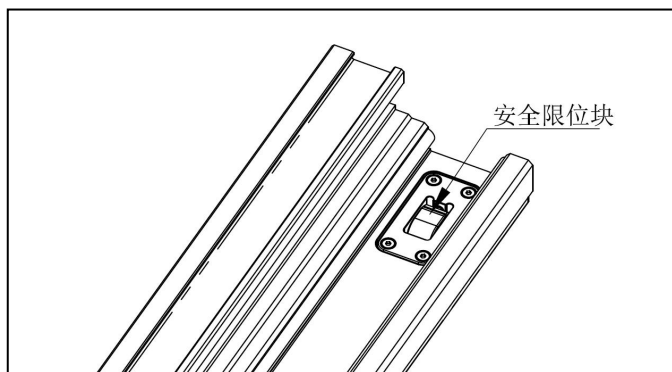


图 6-20

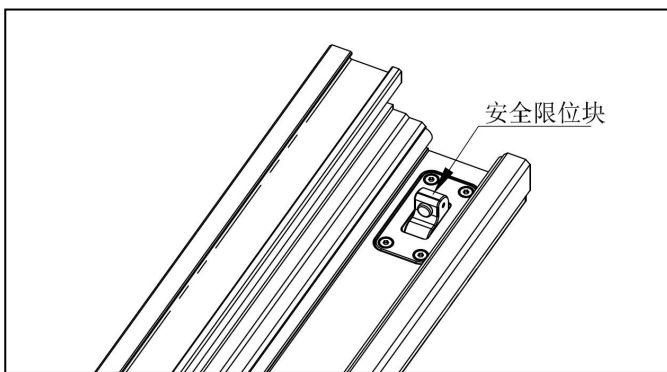


图 6-21

(5) 调整滑块与导轨的配合：滑块与导轨的配合在出厂前已经校准。如果您在使用过程中发现靠山组件移动不顺畅，或出现晃动，请按下面的方法调整：

- ① 如图 6-22，取下磁吸在滑块上的防尘盖。
- ② 松开偏心螺母上的 3 个紧定螺钉，用 8mm 六角扳手旋转偏心螺母，直至下方滚轮与导轨接触，锁紧偏心螺母上的 3 个紧定螺钉。
- ③ 依次调节好 4 个偏心螺母后，左右移动靠山组件。若移动顺畅且无晃动，则调整完毕，重新安装防尘盖。

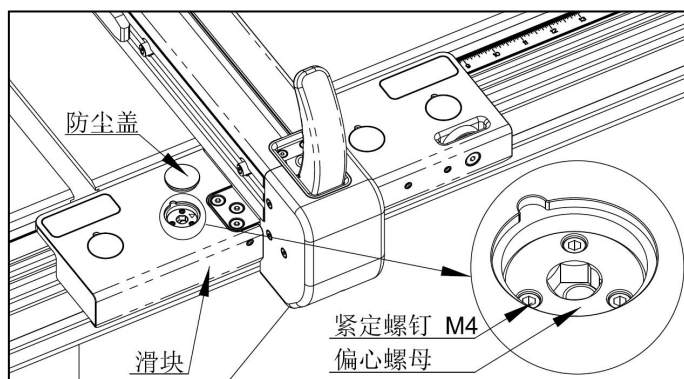


图 6-22

(6) 调节前端锁紧力：如图 6-23，拉起锁紧把手，使用 6mm 六角扳手调整罩壳内部的螺钉。先逆时针完全旋松螺钉，再顺时针旋转，直至遇见明显阻力时停止。然后反向（逆时针）旋转扳手约 60° ，调节完毕。

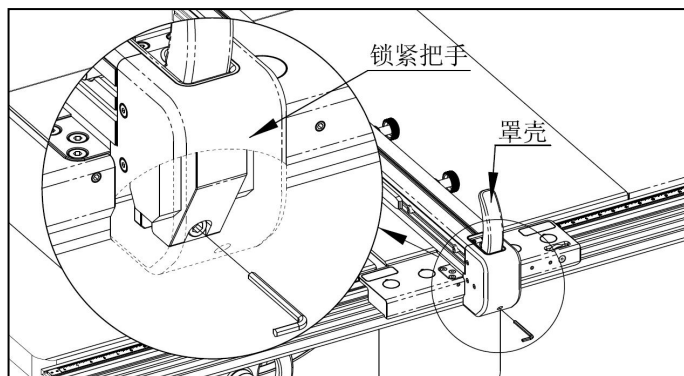


图 6-23

注意：该位置下的锁紧力是经过测试的较为合理的数值，不建议您在使用过程中调节的过紧或过松！

- (7) 调节后端锁紧力：拉起前端锁紧把手。如图 6-24，先完全松开 M6 紧定螺钉，逆时针旋松“后锁紧调节旋钮”，再顺时针旋转“后锁紧调节旋钮”，直至遇见明显阻力时停止。再反向旋转约 45°，重新锁紧 M6 紧定螺钉。

注意：锁紧紧定螺钉时，注意防止“后锁紧调节旋钮”跟转。

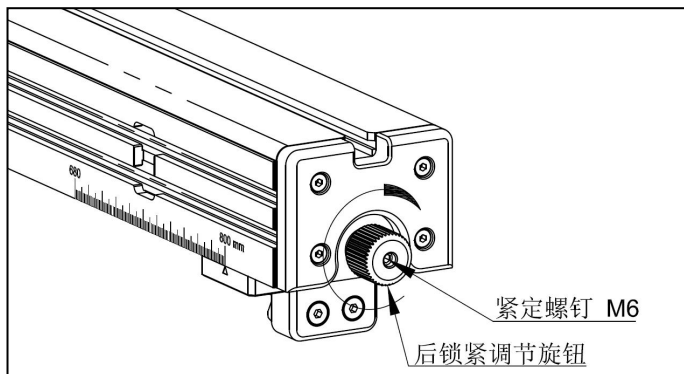


图 6-24

- (8) 调整微调滚轮。使用 4mm 六角扳手左右旋转偏心轴，直至可以用手轻松搓动微调滚轮，带动靠山组件移动，且不打滑即可，如图 6-25。

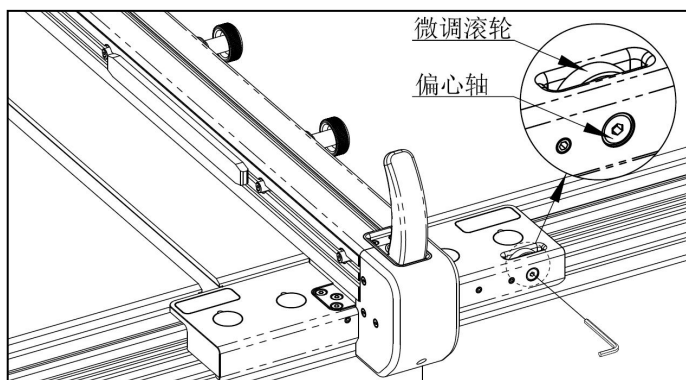


图 6-25

- (9) 靠山定位调整：靠山本体两侧各有 3 个靠山偏心定位块，可通过调整该定位块改变靠山与台面之间的距离。调整方法如下：

如图 6-26，用 2.5mm 六角扳手松开 3 个靠山偏心定位块上的螺钉，手动调整限位块的偏心角度后锁紧。重新安装靠山，并锁紧。

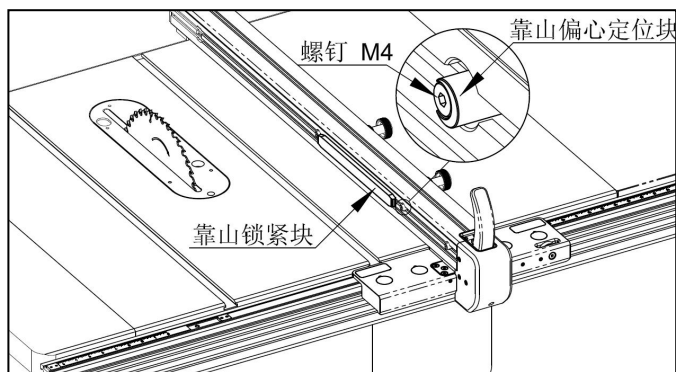


图 6-26

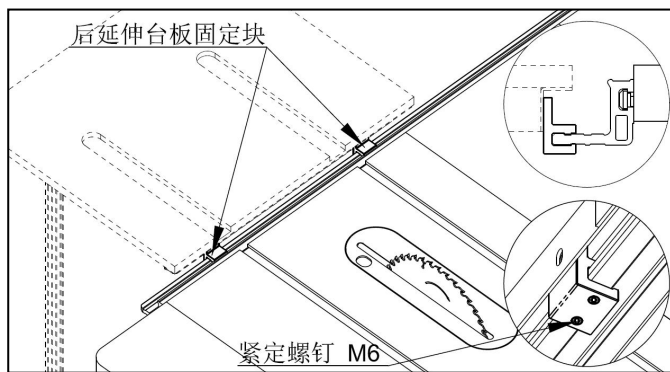


图 6-27

- (10) 本产品随机配备两个【后延伸台板固定块 D】，用于“后延伸台板”的安装。如图 6-27，该固定块使用 M6 紧定螺钉固定，可以在后导轨上任意位置锁紧。

大眼纵切靠山系统安装完毕。

7. 精度校准及刻度尺调整

7.1 靠山与台板的垂直度校准及平行度校准

靠山使用前必须进行校准，且必须先校准垂直度，再校准平行度。

检查靠山与台板的垂直度：如垂直度误差较大，请检查前后导轨安装位置是否准确（导轨顶面距台面是否为 11.5mm），若安装位置不准，请校正导轨。如靠山垂直度存在微小的偏差，可使用调整垫片进行调整，步骤如下：

- (1) 如图 7-1，拉起锁紧把手，使用六角扳手拆下 6 颗 M6x20 螺钉、松开 2 颗 M6x8 紧定螺钉 2 圈，拆下靠山本体组件。
- (2) 如图 7-2，在滑块凹槽左侧或右侧放置铜垫 J，通过添加铜垫片来调整垂直度（垫片共 4 个，每个厚 0.05mm，可以叠加使用。每层垫片可调整垂直度偏差约 0.05mm）。
- (3) 装回靠山本体组件，锁紧 6 颗 M6x20 螺钉，检查垂直度是否符合要求。如不符合要求，应增加或减少垫片数量，直至垂直度符合要求。然后松开 6 颗 M6x20 螺钉，使其处于预紧状态。

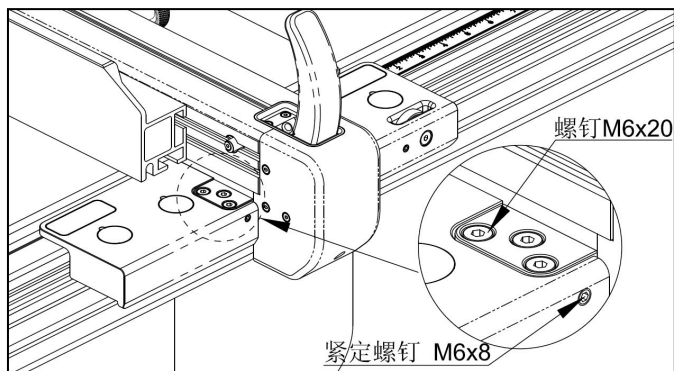


图 7-1

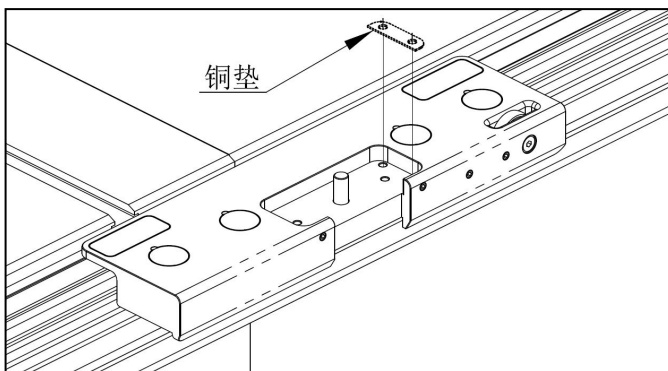


图 7-2

- (4) 顺时针旋转 2 颗 M6x8 紧定螺钉可使靠山摆动，通过调节该紧定螺钉进行平行度校准。旋转左侧螺钉时，靠山顺时针摆动；旋转右侧螺钉时，靠山逆时针摆动。
- (5) 平行度校准完毕后，必须先锁紧 6 颗 M6x20 螺钉，再锁紧 2 颗 M6x8 紧定螺钉。

7.2 刻度尺粘贴方法及位置调整

本产品随机附送了长刻度尺、短刻度尺各一套，每套有英制、公制两种规格，用户可根据需要自行粘贴。如图 7-3，粘贴时，使刻度尺边缘处于刻度尺座内侧 2.5mm 的位置；宽度方向居中粘贴。

注意：刻度尺应粘贴平整，无翘边，以免磨损视窗。

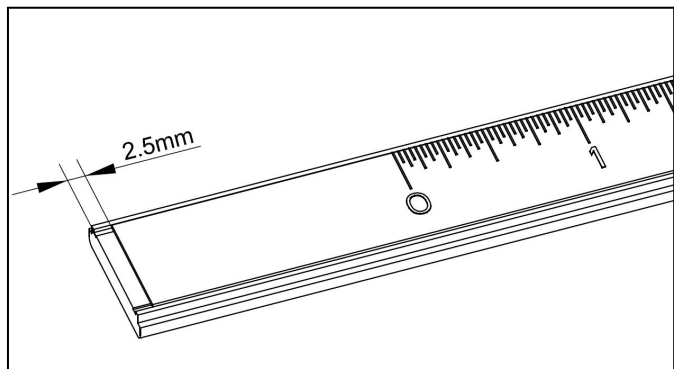


图 7-3

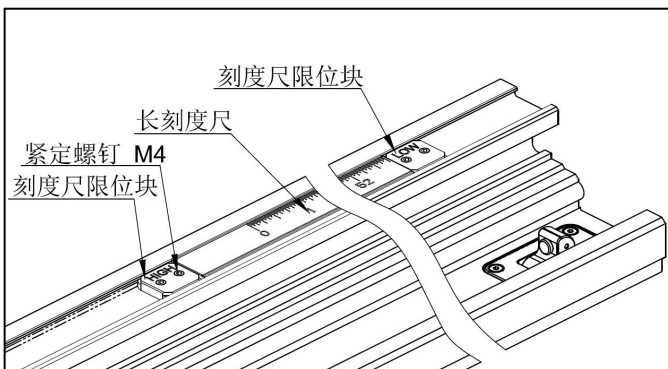


图 7-4

如图 7-4 所示，刻度尺两端设有刻度尺限位块。使用高靠山时，移动刻度尺，使刻度尺贴紧标记“HIGH”的限位块；使用低靠山时，移动刻度尺，使刻度尺贴紧标记“LOW”的限位块。使用前需校准刻度尺限位块的位置，方法如下：

- (1) 如图 7-4，使用 2mm 六角扳手松开刻度尺限位块上的 2 颗 M4 紧定螺钉，将限位块移动到距离刻度尺较远的位置，重新锁紧紧定螺钉。

注意：不得在 M4 紧定螺钉松开的状态下移动靠山组件，以免碰伤视窗！

- (2) 将靠山置于高靠山状态下，移动刻度尺。当滑块视窗上的红色标线对齐的刻度与靠山此时的切宽一致时，松开刻度尺限位块上的 2 颗 M4 紧定螺钉，移动刻度尺限位块（标记“HIGH”）贴紧刻度尺，并锁紧限位块。
- (3) 将靠山置于低靠山状态下，移动刻度尺。当滑块视窗上的红色标线对齐的刻度与靠山此时的切宽一致时，松开刻度尺限位块上的 2 颗 M4 紧定螺钉，移动刻度尺限位块（标记“LOW”）贴紧刻度尺，并锁紧限位块。

8. 使用

8.1 靠山锁紧

如图 8-1，压下锁紧把手锁紧靠山，拉起松开。

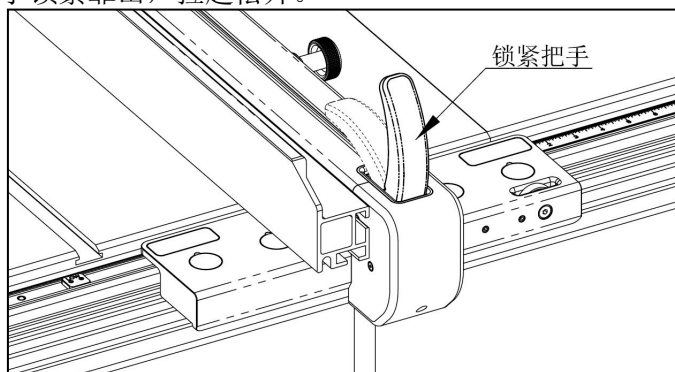


图 8-1

8.2 靠山微调

靠山配备有微调滚轮，用于靠山微小尺寸的调节。需要进行调节时，用手指搓动微调滚轮，可以带动靠山移动。

8.3 快速定位块的使用

本产品配备有 4 个快速定位块，用于靠山的快速定位，如图 8-2。快速定位块有两种状态：按下时为定位状态，抬起时为非定位状态。

调整快速定位块位置的方法：用 4mm 六角扳手松开快速定位块上的 M6 螺钉，移动到需要的位置后锁紧 M6 螺钉。

注意：使用过程中避免撞击快速定位块。

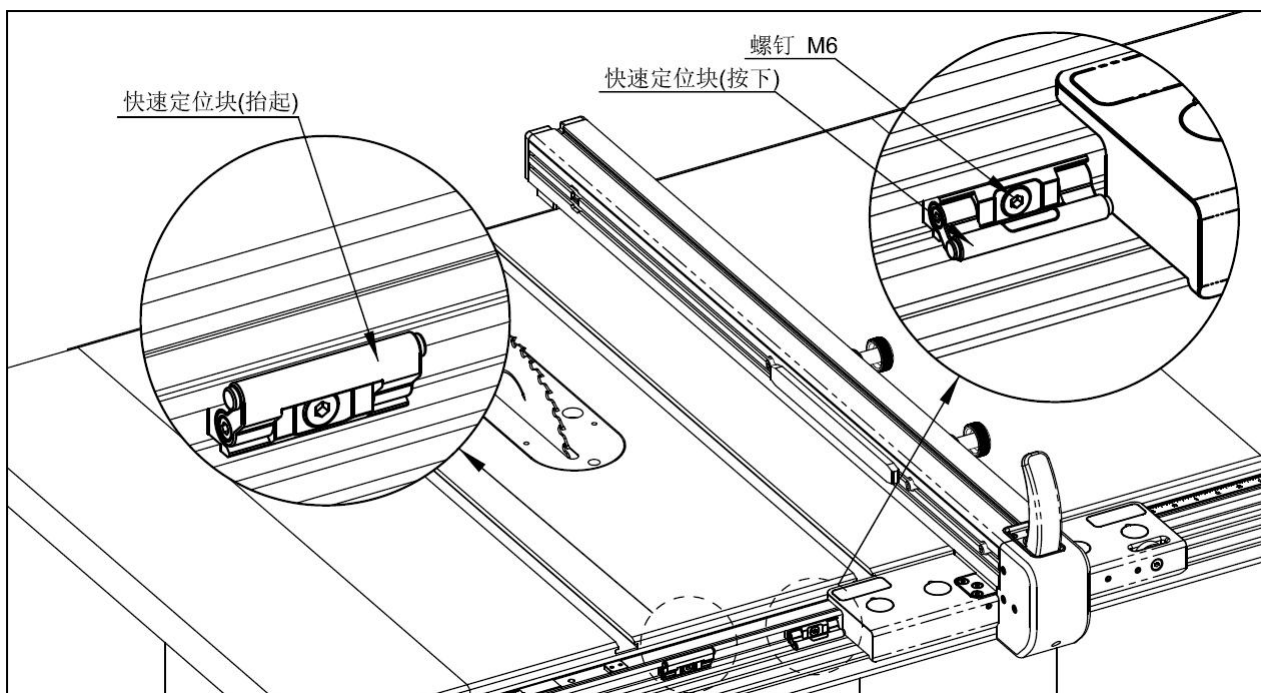


图 8-2

8.4 高低靠山的使用

8.4.1 高、低靠山切换

如图 8-3，松开靠山锁紧旋钮，可以抽出靠山，进行高、低靠山的切换。

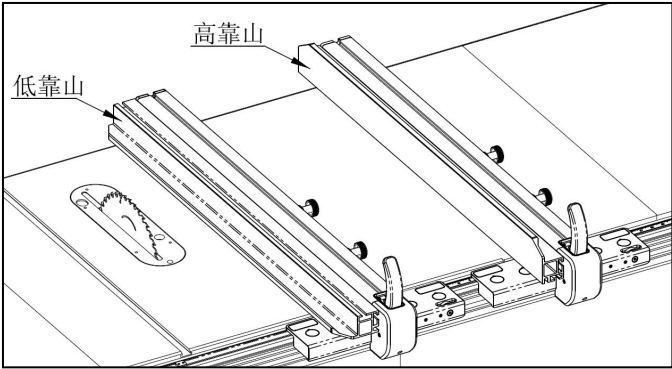


图 8-3

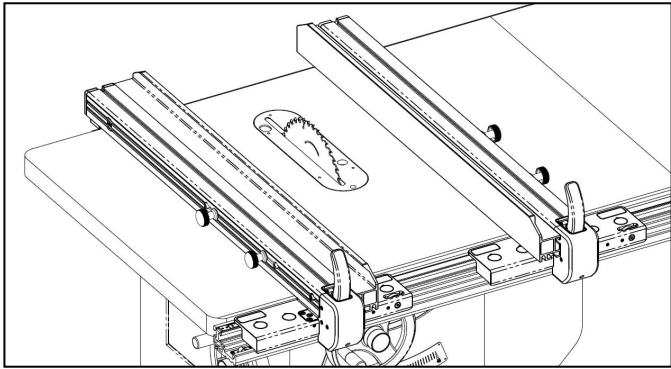


图 8-4

8.4.2 左、右切换

如图 8-4，靠山组件可以放在锯片右侧或左侧使用。切换方法如下：

- (1) 将锯片降至台面以下，移动靠山组件至锯片另一侧。
- (2) 拆下靠山锁紧旋钮、靠山、靠山锁紧块，在另一侧重新安装。

8.5 自由拓展

靠山本体上设有左、右各 2 个 T 型槽，顶部 1 个 T 型槽，尺寸如图 8-5。客户可以使用 T 型槽加装附件或自由改造。

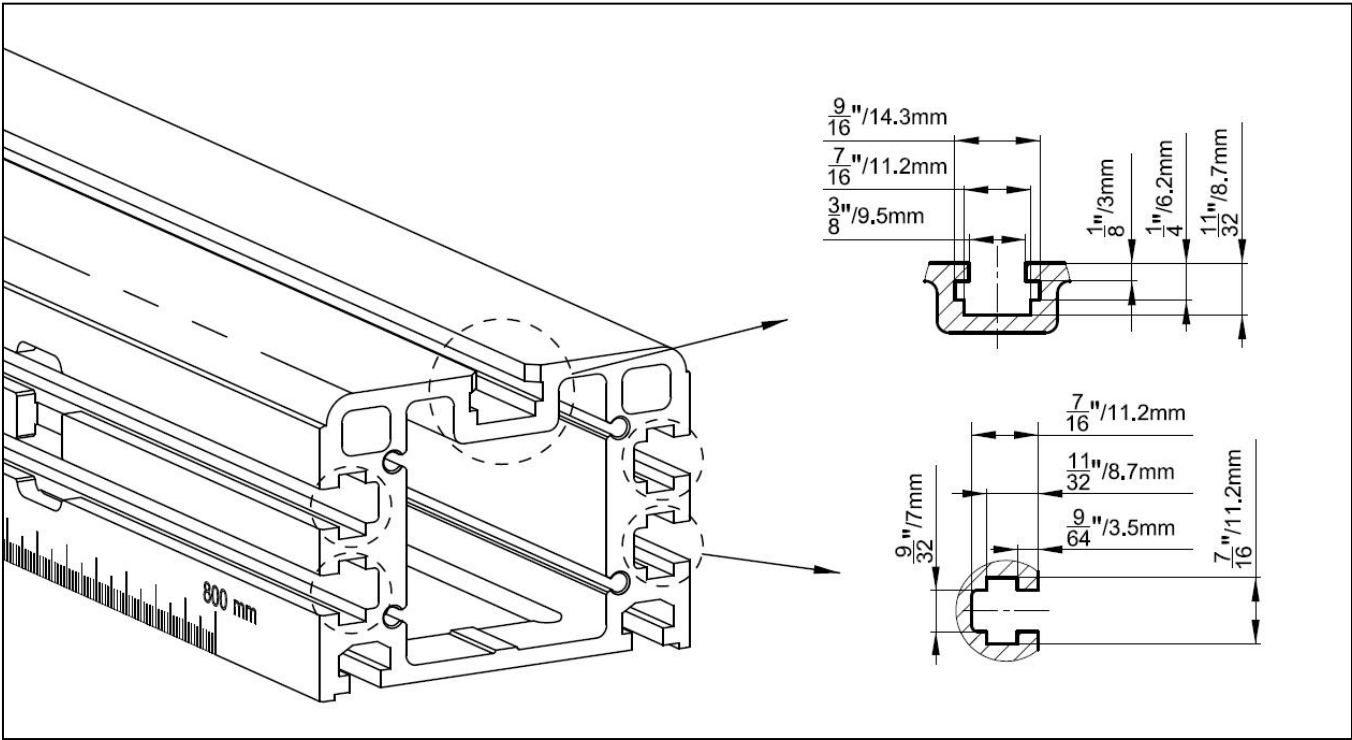


图 8-5

9. 保养维护

9.1 日常检查:

- 锁紧把手处轴承是否损坏或生锈。如生锈或损坏，请及时除锈或更换。
- 靠山移动是否顺畅、晃动。如有晃动，请及时检查滚轮是否松动，可参考 6.6 章（4）调整。
- 能否有效锁紧。如锁紧异常，请按 6.6 章（5）、（6）调整。

9.2 清理和维护:

- 经常用气枪吹掉锯屑，用干净的抹布擦去灰尘。这对于靠山保持顺畅移动非常重要。
- 不要让锁紧把手处的轴承沾水或汗液，及时喷涂防锈剂，如图 9-1。

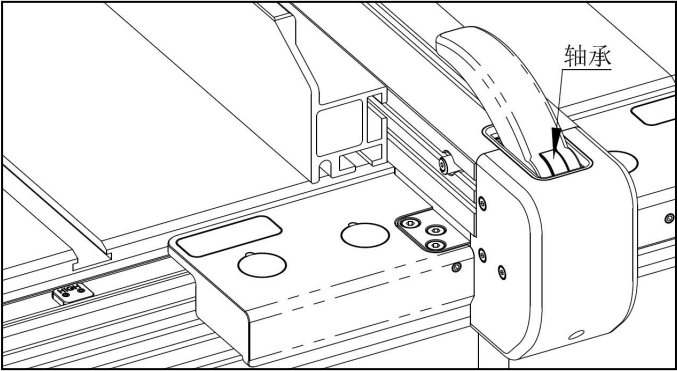


图 9-1

- 更换轴承:

如果轴承损坏或锈蚀，导致无法使用，请按以下步骤更换：

- (1) 准备一个新的轴承 6003-2Z（GB/T 276）。
- (2) 按章节 7.1（1）操作，拆下靠山本体组件，如图 9-2。
- (3) 如图 9-3，松开 M6 紧定螺钉，逆时针旋下后锁紧调节旋钮。

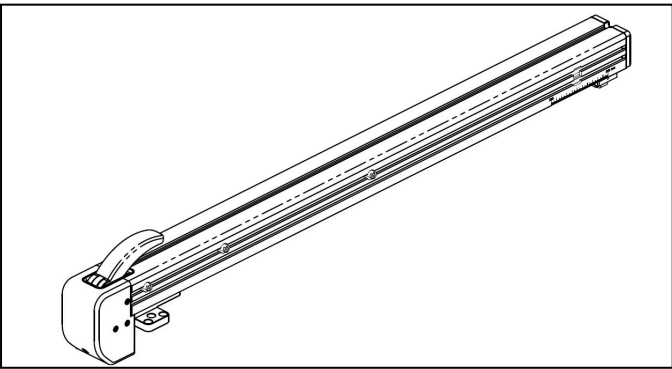


图 9-2

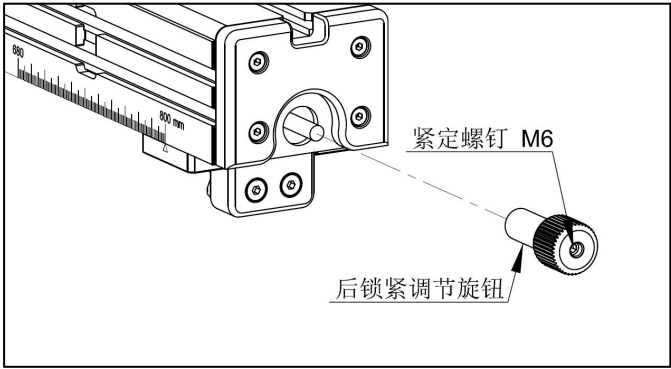


图 9-3

- (4) 如图 9-4，拆下罩壳两侧 6 个 M4 螺钉，取下罩壳。
- (5) 如图 9-5，拆下 2 个轴肩螺钉，拆下前锁紧块固定座，拉出锁紧摆臂。

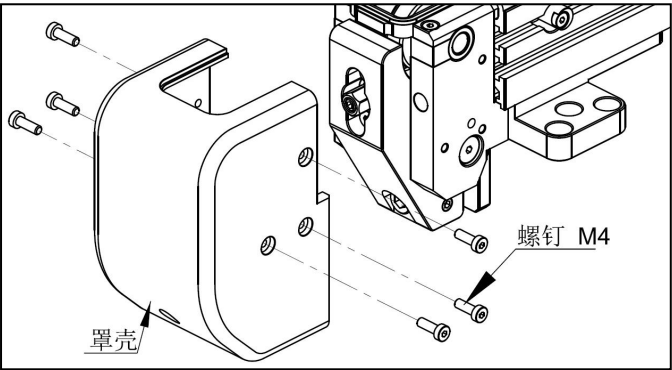


图 9-4

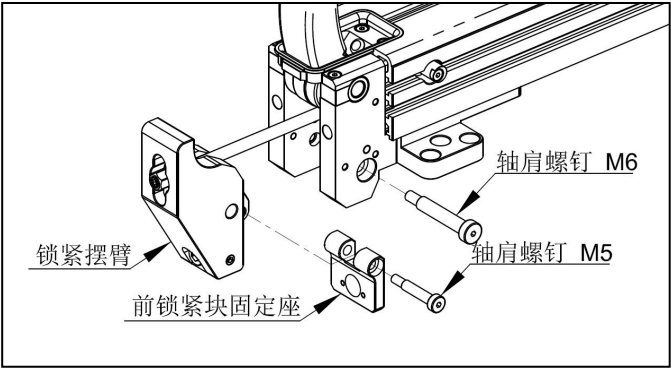


图 9-5

(6) 如图 9-6，拆下 2 个 M4 螺钉、2 个锁紧支架垫块、2 个铜套。

(7) 如图 9-7，拆下锁紧把手前方的 2 个螺钉取出把手上限位块。

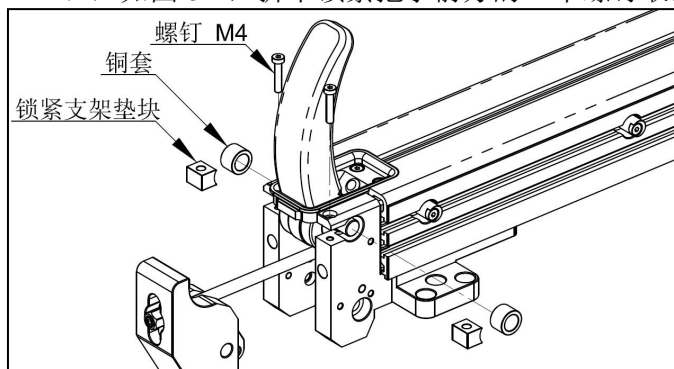


图 9-6

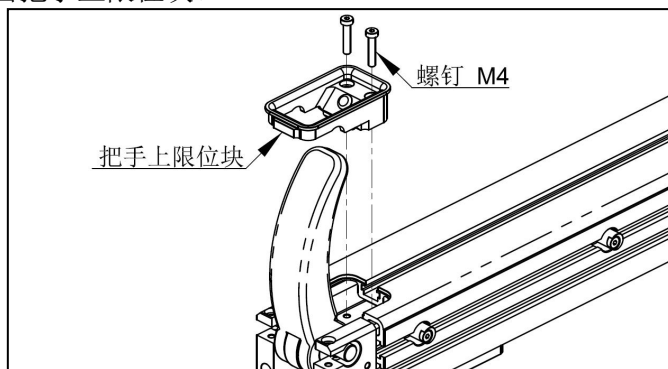


图 9-7

(8) 如图 9-8，取出把手组件。

(9) 使用一字螺丝刀拆下两个把手固定销，拉出锁紧把手转轴，取出轴承，如图 9-9。

注意：锁紧把手转轴安装时需要确认方向。如有需要，请拆前拍照。

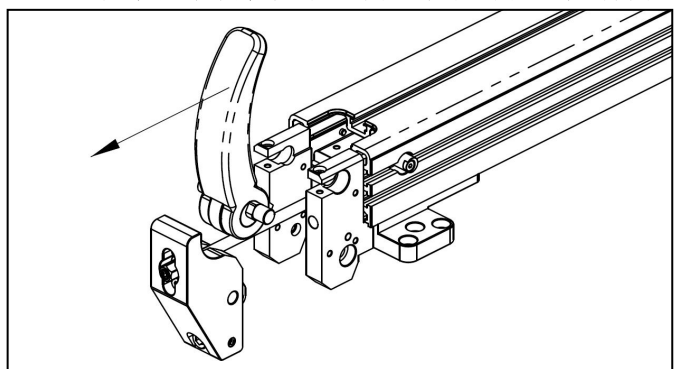


图 9-8

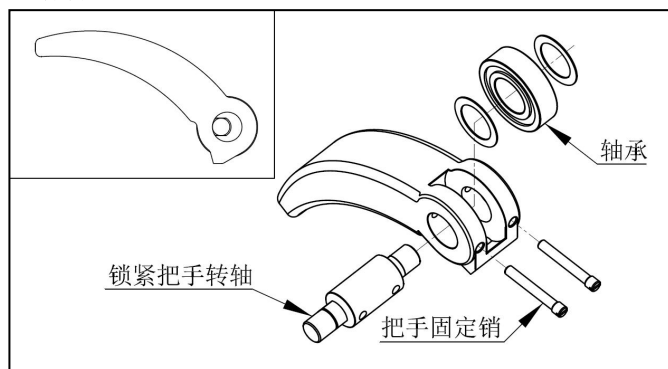


图 9-9

(10) 清理锁紧把手等零件，更换新的轴承。然后按上述拆卸顺序反向装回，更换完毕。

● 更换视窗

如视窗损坏，请按以下步骤更换：

(1) 准备新的视窗，用无水乙醇擦拭干净。

(2) 使用热风枪加热已损坏的视窗边缘，待视窗胶失去黏性后，取下视窗。

注意：热风枪加热后，零件温度很高，操作过程中小心烫伤！

(3) 如图 9-10，用无水乙醇擦净滑块上的视窗安装区域。

(4) 在视窗安装区域涂 UV 胶，粘贴新的视窗。

备注：请按您所购买的 UV 胶使用说明书使用 UV 胶。

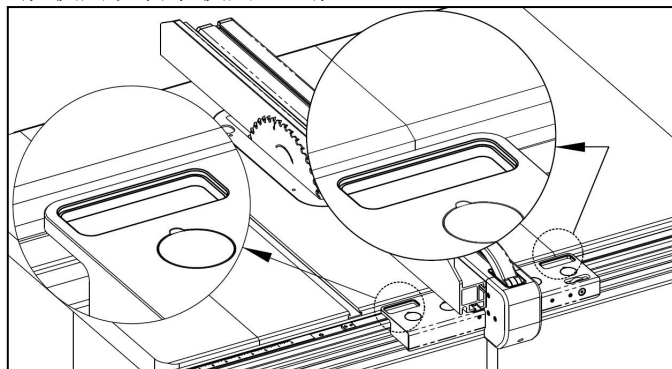


图 9-10

1. Vorwort

Diese Bedienungsanleitung wird zusammen mit dem Produkt an den Kunden geliefert. Die Anleitung enthält Anforderungen an das Bedienpersonal, Informationen zur Umgebung, in der das Produkt verwendet werden kann, sowie korrekte und sichere Bedienungsmethoden. Sie umfasst jedoch nicht alle Sicherheitsanforderungen. Bevor das Produkt verwendet wird, muss das Bedienpersonal diese Anleitung sorgfältig lesen und verstehen, um fehlerhafte Installationen und Bedienungen zu vermeiden und die persönliche Sicherheit zu gewährleisten.

2. Gewährleistungsinformationen

Gewährleistungsfrist

Zwei Jahre.

Kaufbeleg

Bitte bewahren Sie den gültigen Kaufbeleg auf, um ihn im Garantie- und Reparaturfall verwenden zu können.

Garantieumfang

Ab dem Tag des Produktkaufs durch den Kunden bietet unser Unternehmen dem ursprünglichen Einzelhandelskunden einen Garantieservice von zwei Jahren. Während der Garantiezeit sind Reparaturen aufgrund von Qualitätsmängeln kostenlos.

Unfälle, Störungen oder Probleme, die auf die folgenden Gründe zurückzuführen sind, fallen nicht unter den Garantieumfang:

- ◆ Missbrauch, unsachgemäße Verwendung, Fahrlässigkeit.
- ◆ Störungen aufgrund unzureichender Wartung.
- ◆ Nicht autorisierte Modifikationen.
- ◆ Normale Verschleißteile.
- ◆ Schäden durch Naturkatastrophen, Feuer oder Explosion.

3. Sicherheit

Wenn Sie das Harvey Big Eye Schnittanschlagsystem in Verbindung mit anderen Werkzeugen oder Geräten verwenden, lesen Sie bitte sorgfältig alle Anweisungen und Sicherheitsvorkehrungen gemäß dem Benutzerhandbuch des Werkzeugs. Sicherheit geht vor!

1 Betriebszustand

Niemals Maschinen oder Werkzeuge bedienen, wenn Sie müde, abgelenkt oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen, die Ihre Reflexe oder Wachsamkeit beeinträchtigen könnten. Unaufmerksamkeit beim Bedienen solcher Werkzeuge kann zu schweren Körperverletzungen führen.

2 Arbeitsumgebung

Arbeiten Sie immer in einer gut beleuchteten, trockenen und sauberen Arbeitsumgebung.

3 Sicherheit für Zuschauer und Kinder

Halten Sie Kinder und Zuschauer beim Betrieb von Stromwerkzeugen oder Maschinen stets auf sicherer Entfernung. Erlauben Sie ihnen nicht, Geräte ohne angemessene Schulung und Verständnis zu bedienen.

4 Staubmanagement

Feiner Sägespäne sind krebserregend und können gesundheitsschädlich sein. Arbeiten Sie in gut belüfteten Bereichen und verwenden Sie bei Bedarf eine ordnungsgemäße Staubabsaugung. Tragen Sie immer Augen-, Gehör- und Atemschutzgeräte, um Verletzungen vorzubeugen.

5 Angemessene Kleidung

Kleiden Sie sich angemessen und vermeiden Sie lockere Kleidung, Handschuhe, Armbänder, Halsketten und Schmuck, während die Säge in Betrieb ist. Verwenden Sie ein Haarband oder eine Schutzabdeckung, um langes Haar zu sichern.

6 Vorbereitung des Arbeitsbereichs

Entfernen Sie vor dem Betrieb des Werkzeugs oder der Ausrüstung alle Einstellschlüssel, Werkzeuge, Getränke und jegliches Durcheinander, das die Maschine oder die Tischoberfläche behindern könnte.

7 Sicherheit während des Betriebs

Halten Sie Ihre Hände sicher auf Abstand vom Sägeblatt und allen beweglichen Teilen. Verwenden Sie immer eine Schubstange, um das Material zu führen, und einen Pinsel, um Späne oder Sägemehl zu entfernen. Verwenden Sie Klemmen, Vorrichtungen oder Schraubstöcke, um Werkstücke nach Möglichkeit zu fixieren.

8 Sicherheit des Sägeblatts

Vergewissern Sie sich vor dem Start, dass das Sägeblatt sicher verriegelt und in die richtige Schneidrichtung eingestellt ist.

9 Verwendung von Werkzeugen und Zubehör

Befolgen Sie immer die empfohlene Geschwindigkeit und verwenden Sie die richtigen Sägeblätter und Zubehörteile entsprechend dem zu bearbeitenden Material.

10 Startvorgang

Beim Starten von Maschinen lassen Sie das Sägeblatt oder den Spindelkopf vollständig ihre Betriebsgeschwindigkeit erreichen, bevor Sie mit dem Betrieb beginnen.

11 Wartung des Sägeblatts

Verwenden Sie ein sauberes und ordnungsgemäß geschärftes Sägeblatt. Verschmutzte oder stumpfe Klingen sind unsicher und können zu Unfällen führen.

12 Richtige Zuführung

Nicht drücken oder zwingen Sie das Material in das Schneidblatt. Die Säge wird besser und sicherer arbeiten, wenn sie mit ihrer vorgesehenen Geschwindigkeit betrieben wird.

13 Verbesserte Stabilität des Werkstücks

Für Werkstücke, die keine ebene Schnittfläche haben, ist es entscheidend, zusätzliche Unterstützung bereitzustellen. Ob Sie längs- oder quer schneiden, sichern Sie das Material immer fest gegen den Anschlag oder die Gehrungs-Winkelanschlag. Beim Querschneiden entfernen Sie den Schnittanschlag aus dem Weg. Versuchen Sie niemals "freihändige" Operationen, bei denen Sie Ihre Hände verwenden, um das Werkstück zu führen oder zu unterstützen. Verlassen Sie sich immer auf den Anschlag oder die Gehrungs-Winkelanschlag, um das Werkstück sicher und präzise zu positionieren und zu führen.

14 Vermeidung von Rückstoß

Um das Risiko von Rückstoß zu minimieren, stellen Sie sich niemals direkt in die Linie des Sägeblatts oder in den potenziellen Rückstoßweg des Werkstücks.

15 Haltung und Gleichgewicht

Vermeiden Sie es, in unbequemen oder unausgeglichene Positionen zu arbeiten. Strecken Sie sich während des Schneidvorgangs nicht zu weit aus und halten Sie beide Füße auf dem Boden. Lehen Sie sich niemals über oder greifen Sie über das Sägeblatt, um ein Werkstück herauszuziehen. Verwenden Sie bei Bedarf eine Auslaufunterstützung oder lassen Sie sich von einem Assistenten helfen, wenn Sie größere Materialien zuschneiden.

16 Sägeblattschutz und Alternativen

Halten Sie immer die Sägeblattschutzeinrichtung an Ort und Stelle und stellen Sie sicher, dass sie ordnungsgemäß funktioniert. Wenn Sie den Sägeblattschutz aus irgendeinem Grund für Wartungsarbeiten oder Reinigung entfernen müssen, stellen Sie sicher, dass Sie ihn vor der Wiederaufnahme des Werkzeuggebrauchs korrekt wieder anbringen. In Fällen, in denen der Sägeblattschutz nicht verwendet werden kann, ist es unerlässlich, einen Spaltkeil oder eine Spaltvorrichtung als geeignete Alternative für erhöhte Sicherheit zu verwenden.

17 Ausschalten bei Nichtgebrauch

Lassen Sie niemals eine Maschine mit eingeschalteter Stromversorgung laufen, wenn sie nicht benutzt wird oder unbeaufsichtigt ist.

18 Vorgesehene Verwendung

Verwenden Sie die Werkzeuge immer wie vorgesehen. Eine unsachgemäße Verwendung von Teilen und Zubehör kann zu Funktionsstörungen der Ausrüstung und Verletzungsgefahr führen.

19 Vermeiden Sie das Stehen auf Maschinen

Stehen Sie niemals auf Maschinen, da sonst schwerwiegende Verletzungen auftreten können, wenn das Werkzeug umkippt oder das Sägeblatt unbeabsichtigt in Kontakt kommt.

20 Strom trennen

Trennen Sie immer das Werkzeug von der Stromquelle, bevor Sie Wartungsarbeiten oder Reinigungsarbeiten durchführen oder Einstellungen an der Maschine vornehmen. Beim Wechseln von Zubehör, wie zum Beispiel einem Sägeblatt, ist es ratsam, die Maschine auszustecken, um ein versehentliches Einschalten zu vermeiden. Lassen Sie niemals eine Maschine laufen, wenn sie unbeaufsichtigt ist.

21 Schalter in "AUS"-Position

Stellen Sie sicher, dass der Schalter sich in der "AUS"-Position befindet, bevor Sie das Gerät an eine Stromquelle anschließen.

22 Ordentliche Erdung

Stellen Sie immer sicher, dass das Werkzeug ordnungsgemäß geerdet ist.

4. Produktvorstellung

4.1 Produktbeschreibung

Das Big Eye Schnittanschlagsystem ist ein sorgfältig gestalteter und präzise konstruierter Doppel-Ende-Verriegelungsanschlages für Tischkreissägen. Hergestellt aus hochwertigen Materialien wie Aluminiumlegierung für die Luftfahrt, gehärtetem Stahl und präzisionsgeschliffenem Edelstahl ist jedes Bauteil des Big Eye darauf ausgerichtet, die feinste Erfahrung sowohl in Funktionalität als auch Ästhetik zu bieten. Dieses Produkt vereint Benutzerfreundlichkeit mit präziser Positionierung und gewährleistet eine zuverlässige Schneidleistung. Wir sind voller Zuversicht, dass das Big Eye Ihre Fähigkeiten beim Schneiden mit der Tischkreissäge verbessern und Ihr Holzbearbeitungserlebnis bereichern wird.

Dieses Produkt verwendet eine exzentrische Einstellung, um sicherzustellen, dass die Rollen spielfrei mit den Führungsschienen zusammenarbeiten. Die Art der beidseitigen Klemmung gewährleistet eine robuste und präzise Positionierung des Anschlags. Die gehärtete Behandlung der Führungsschienen aus Stahl sorgt für Langlebigkeit. Das Sichtfenster besteht aus K9-Glasmaterial mit einer Lichtdurchlässigkeit von 92%, was eine klare Ablesung der Skala ermöglicht. Der Klemmgriff ist oben angebracht, intuitiv und einfach zu bedienen, um das Risiko von Kollisionen zu vermeiden, die durch herkömmliche Anschlaggriffe unterhalb verursacht werden können.

Das Big Eye Schnittanschlagsystem ist in zwei Modellen erhältlich: B-52 und B-36, die für Tischkreissägen mit maximalen Schnittbreiten von 52" (1320 mm) bzw. 36" (914 mm) geeignet sind. Es kann einfach auf Tischkreissägen installiert werden, die alle folgenden Bedingungen erfüllen:

- ① Der Abstand von der Montagebohrung der Führungsschiene der Tischkreissäge bis zur Tischplatte liegt im Bereich von 26 mm bis 29 mm.
- ② Durchmesser der Montagelöcher der Tischkreissäge 8-12 mm;
- ③ Die Tiefe der T-Nut des Tisches beträgt weniger als oder gleich 10 mm.
- ④ Die Tischbreite reicht von 685 mm bis 800 mm.

Zusätzlich bietet dieses Produkt die folgenden Funktionen:

- ① Ein Mikro-Einstellknopf für präzise Anpassungen in kleinen Dimensionen.
- ② Mehrere Schnell-Positionierungsblöcke, um verschiedenen Schneidanforderungen gerecht zu werden.
- ③ Sicherheitsstopps an beiden Enden der vorderen Führungsschiene verhindern ein versehentliches Abrutschen von der Führungsschiene.
- ④ Die Skala kann schnell gewechselt werden, um den Einsatz von hohen und niedrigen Anschlägen zu ermöglichen;
- ⑤ Fünf T-Nuten an den Seiten und oben zur einfachen Anbringung von anderen Zubehörteilen durch den Benutzer.

Hinweis: Für einige Geräte erfordert die Installation dieses Produkts geringfügige Modifikationen. Details finden Sie im Abschnitt 6.

4.2 Produktzusammensetzung

- | | | | |
|---|-----------------------------|----|-------------------------------|
| 1 | Vordere Führungsschiene | 9 | Klemmgriff |
| 2 | Hintere Führungsschiene | 10 | Schnell-Positionierungsblöcke |
| 3 | Höhenverstellbarer Anschlag | 11 | Sicherheitsstopp |
| 4 | Anschlagkörper | 12 | Kurze Skala |
| 5 | Anschlagverriegelungsknopf | 13 | Lange Skala |
| 6 | Gleitstück | 14 | Skalenblock |
| 7 | Skalenfenster | 15 | Verbindungstange |
| 8 | Mikro-Einstellknopf | 16 | Hintere Verriegelungsknopf |

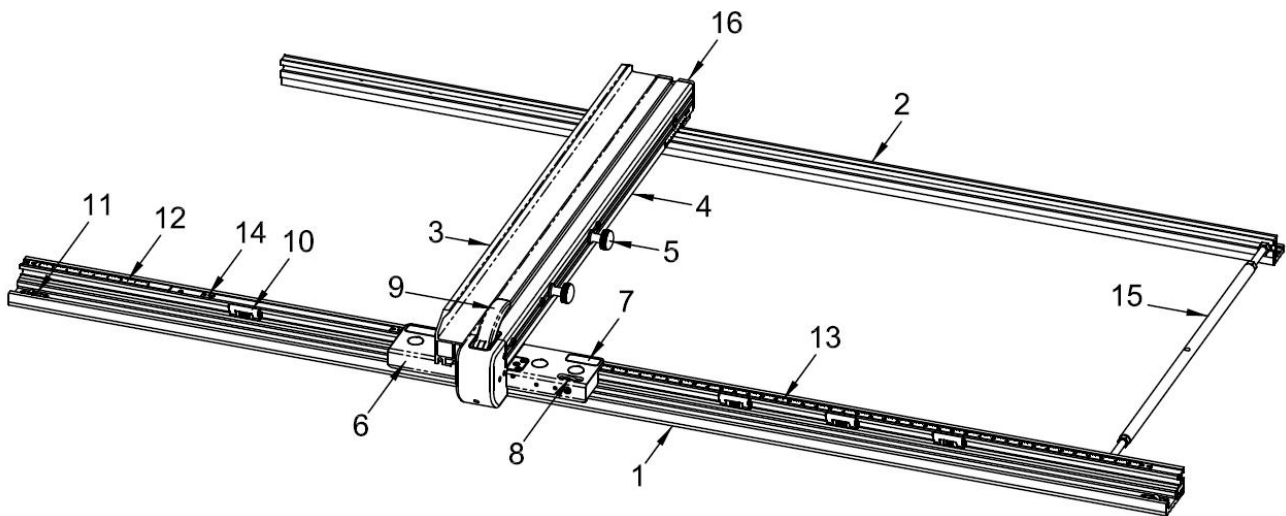


Abb. 4-1

4.3 Produktparameter

B-52:

Abmessungen der vorderen Führungsschiene.....	3-5/8"x85-1/4"(92x2165mm)
Abmessungen der hinteren Führungsschiene.....	2-9/16"x73"(65.5x1855mm)
Maximale Schnittbreite.....	52"(1320mm)
Gesamtlänge des Anschlags.....	41-3/8"(1050mm)
Maximale Belastung des Anschlags.....	300N
Skalenauflösung (imperial).....	1/32"
Skalenauflösung (metrisch).....	1mm
Anzahl der Schnell-Positionierungsblöcke.....	4
Nettogewicht.....	31Kg
Bruttogewicht.....	36Kg
Verpackungsgröße.....	Verpackungskiste 1: 2227x178x115mm Verpackungskiste 2: 1112x430x175mm

B-36:

Abmessungen der vorderen Führungsschiene.....	3-5/8"x69-1/4"(92x1760mm)
Abmessungen der hinteren Führungsschiene.....	2-9/16"x59-5/8"(65.5x1515mm)
Maximale Schnittbreite.....	36"(914mm)
Gesamtlänge des Anschlags.....	41.3"(1050mm)
Maximale Belastung des Anschlags.....	300N
Skalenauflösung (imperial).....	1/32"
Skalenauflösung (metrisch).....	1mm
Anzahl der Schnell-Positionierungsblöcke.....	4
Nettogewicht.....	28Kg
Bruttogewicht.....	33Kg
Verpackungsgröße.....	Verpackungskiste 1: 1822x178x115mm Verpackungskiste 2: 1112x430x175mm

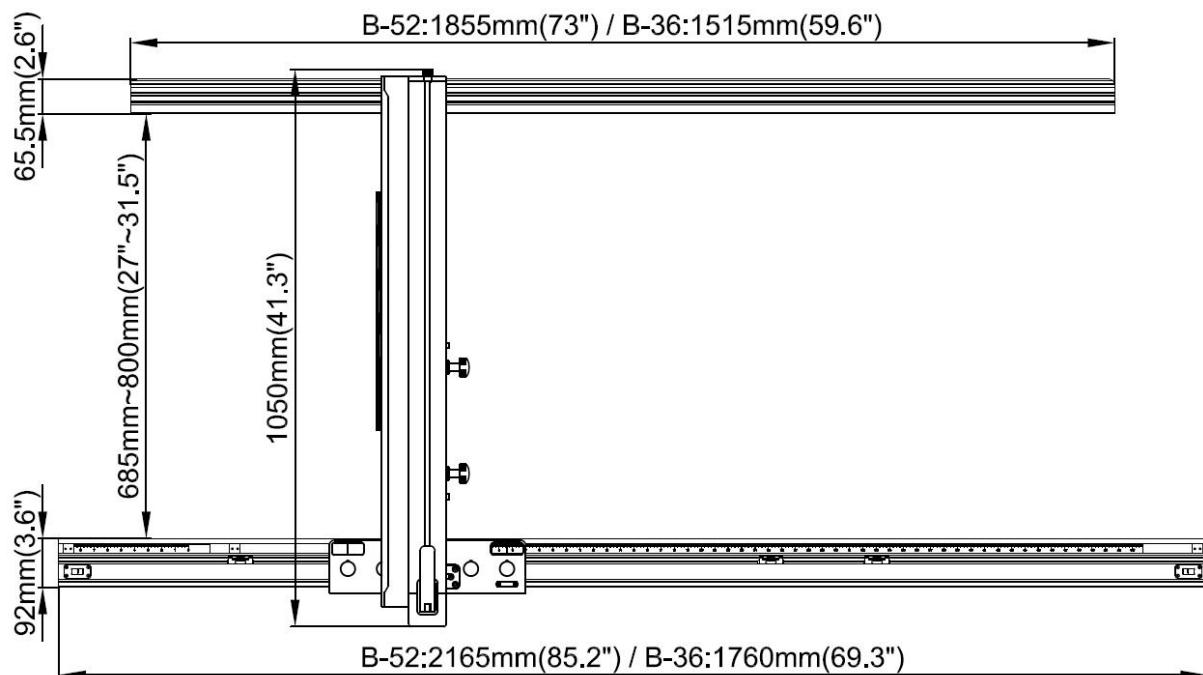


Abb.4-2

5. Verpackungsliste

Hinweis: Wenn Sie beim Zählen feststellen, dass Teile fehlen, überprüfen Sie die Installationsposition oder inspizieren Sie die Verpackung sorgfältig. Einige Teile können bereits am Produkt vormontiert sein.

B-52 Liste:

Bitte überprüfen Sie Ihr Produkt anhand der Abb. 5-1 und der folgenden Liste.

A. Vordere Führungsschienenbaugruppe	1
B. Hinterer Führungsschienenbaugruppe	1
C. Anschlagbaugruppe.....	1
D. Feste Blöcke für die hintere Verlängerungstischplatte (vorinstalliert mit 4 Madenschrauben M6x8mm)...	2
E. Verbindungsstangenmontage.....	1
F. Stangenhülse.....	1
G. Standardteile zur Montage der Führungsschiene	
— Exzenter-Schraube M8x55mm.....	8
— Exzenter-Schraube M8x40mm.....	6
— Unterlegscheibe 8mm.....	14
— Federscheibe 8mm.....	14
— Sechskantmutter M8.....	14
H. Halterung für hintere Führungsschiene.....	1
I. Standardteile und Werkzeug zur Montage der Halterung für hintere Führungsschiene	
— Innensechskant-Zylinderschraube M6x20.....	3
— Bohrer ϕ 5mm.....	1
— Gewindeschneider M6.....	1
J. Kupferunterlegscheibe.....	4
K. Werkzeuge	
— 13 mm Maulschlüssel.....	1
— 18 mm Maulschlüssel.....	1
— Innensechskantschlüssel (Satz) (1,5/2/2,5/3/4/5/6/8/10).....	1
L. Skalen	
— Skala 52" (metrisch/imperial) (Satz).....	1
— Kurze Skala (metrisch/imperial) (Satz).....	1
M. Standardteile zur Montage des Schalterkastens	
— Innensechskant-Zylinderschraube M6x16mm.....	2
— Unterlegscheibe 6mm.....	2
— Federscheibe 6mm.....	2
— Vierkantmutter M6.....	2

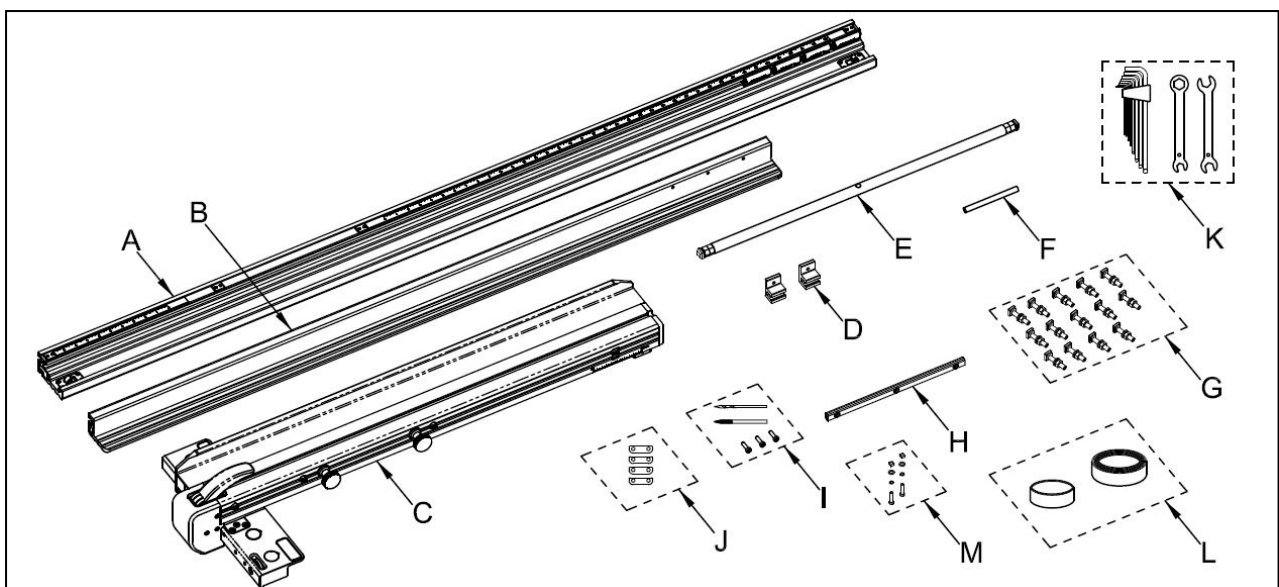


Abb. 5-1

B-36 Liste:

Bitte überprüfen Sie Ihr Produkt anhand der Abb. 5-2 und der folgenden Liste.

A. Vordere Führungsschienenbaugruppe	1
B. Hintere Führungsschienenbaugruppe.....	1
C. Anschlagbaugruppe.....	1
D. Hintere Verlängerungstischplatte (vorinstalliert mit 4 Madenschrauben M6x8mm).....	2
E. Verbindungsstangenmontage.....	1
F. Stangenhülse.....	1
G. Standardteile zur Montage der Führungsschiene	
— Exzenter-Schraube M8x55mm.....	8
— Exzenter-Schraube M8x40mm.....	6
— Unterlegscheibe 8mm.....	14
— Federscheibe 8mm.....	14
— Sechskantmutter M8.....	14
H. Halterung für hintere Führungsschiene.....	1
I. Standardteile und Werkzeug zur Montage der Halterung für hintere Führungsschiene	
— Innensechskant-Zylinderkopfschraube M6x20.....	3
— Bohrer ϕ 5mm.....	1
— Gewindeschneider M6.....	1
J. Kupferunterlegscheibe.....	4
K. Werkzeuge	
— 13 mm Maulschlüssel.....	1
— 18 mm Maulschlüssel.....	1
— Innensechskantschlüssel (Satz) (1,5/2/2,5/3/4/5/6/8/10).....	1
L. Skalen	
— Skala 36" (metrisch/imperial) (Satz).....	1
— Kurze Skala (metrisch/imperial) (Satz).....	1
M. Standardteile zur Montage des Schalterkastens	
— Innensechskant-Zylinderkopfschraube M6x16mm.....	2
— Unterlegscheibe 6mm.....	2
— Federscheibe 6mm.....	2
— Vierkantmutter M6.....	2

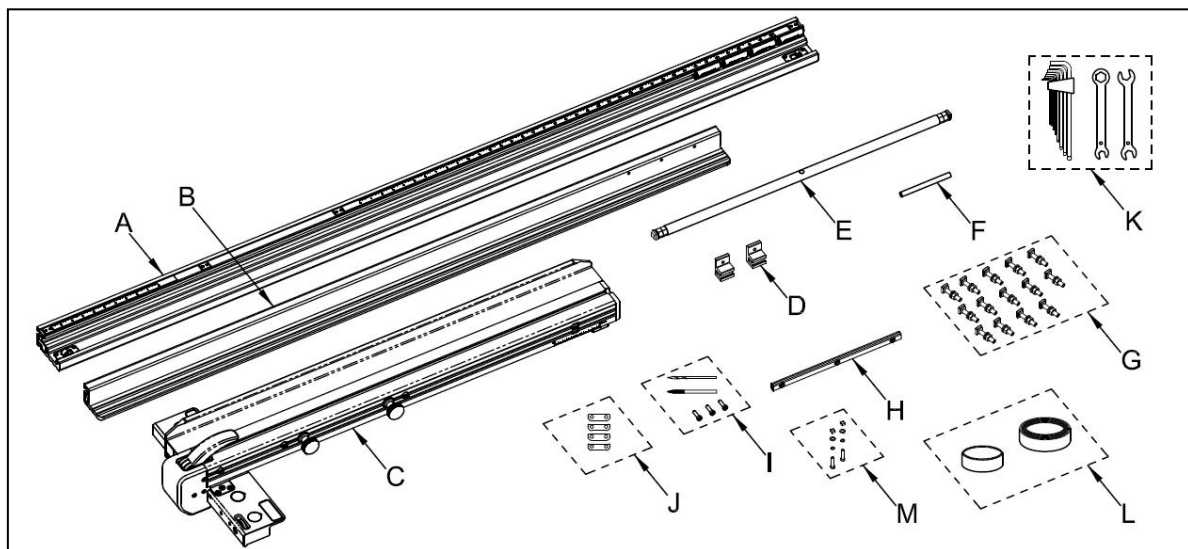


Abb.5-2

6. Installation

In dieser Anleitung wird die Installation am Beispiel des Modells B-52 durchgeführt. Die Installationsmethode für das Modell B-36 ist identisch mit der für das Modell B-52 und kann bei Bedarf anhand der Explosionszeichnung überprüft werden.

Hinweis: Es wird empfohlen, die Installation mit zwei Personen durchzuführen, um Verletzungen oder Schäden am Produkt zu vermeiden!

6.1 Vorbereitung vor der Installation.

- (1) Schalten Sie die Stromversorgung der Tischkreissäge aus!
- (2) Entfernen Sie die vorhandenen vorderen und hinteren Führungsschienen, den Anschlag, die Holzplatten usw. von der Tischkreissäge und behalten Sie die Hauptplatte der Tischkreissäge sowie die linken und rechten gusseisernen Nebenplatten bei, siehe **Abb. 6-1**.
- (3) Justieren Sie die Tischplatte so, dass alle Oberflächen der gusseisernen Tischplatten und die vorderen Enden in einer Ebene liegen, siehe **Abb. 6-1**.

Hinweis: Bitte beachten Sie, dass es ratsam ist, während der Installation zwei Personen zusammenarbeiten zu lassen, um mögliche Verletzungen oder Produktschäden zu vermeiden.

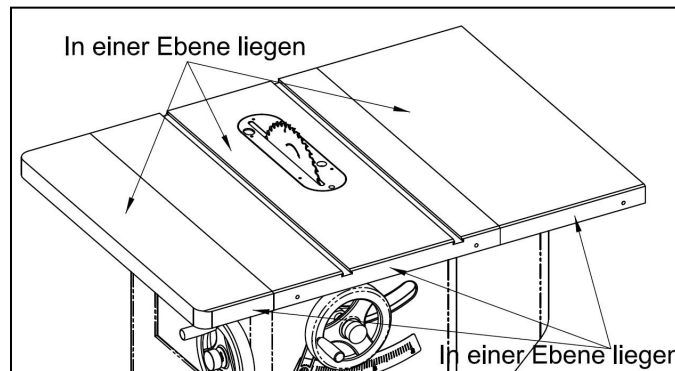


Abb. 6-1

6.2 Installation der vorderen Führungsschiene

- (1) Sorgfältig setzen Sie die Exzenterrauben (Position G aus Abbildung 5-1) in den T-Nut des vorderen Führungsschienensatzes (Position A aus Abbildung 5-1) ein, wie in Abbildung 6-2 dargestellt. 1. Die Verwendung von M8x40 Exzenterrauben ist für die Gusseisentischplatte vorgesehen, um eine Beeinträchtigung mit den Gusseisenrippensektionen zu verhindern. Zur Befestigung der Holz- oder Phenol-Tischplatte verwenden Sie die M8x55 Exzenterrauben.

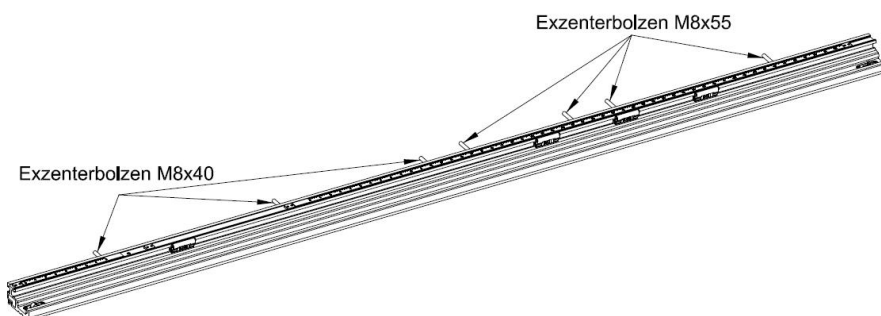


Abb. 6-2

Wichtige Hinweise:

1. Ein weiterer Ansatz zur Montage der Schienen besteht darin, die Befestigungselemente locker in die Löcher der Gusseisenplatten vorzumontieren und dann die Schiene in Position zu schieben. Diese Methode kann Herausforderungen mit sich bringen, insbesondere bei der Arbeit mit begrenztem Platz oder ohne zusätzliche Hilfe.
2. Stellen Sie sicher, dass alle Exzenterrauben die gleiche Ausrichtung haben.

3. Die Exzentrerschrauben können in drei verschiedenen Ausrichtungen positioniert werden, um unterschiedliche Abstände zwischen dem Montageloch der Führungsschiene der Tischkreissäge und der Tischplatte anzupassen:

- Wenn der Abstand zwischen dem Montageloch der Führungsschiene der Tischkreissäge und der Tischplatte etwa **29 mm** beträgt, richten Sie die Exzentrerschrauben wie in **Abbildung 6-3a** gezeigt aus.
- Wenn der Abstand etwa **27,5 mm** beträgt, richten Sie sie wie in **Abbildung 6-3b** gezeigt aus.
- Wenn der Abstand etwa **26 mm** beträgt, richten Sie sie wie in **Abbildung 6-3c** gezeigt aus.

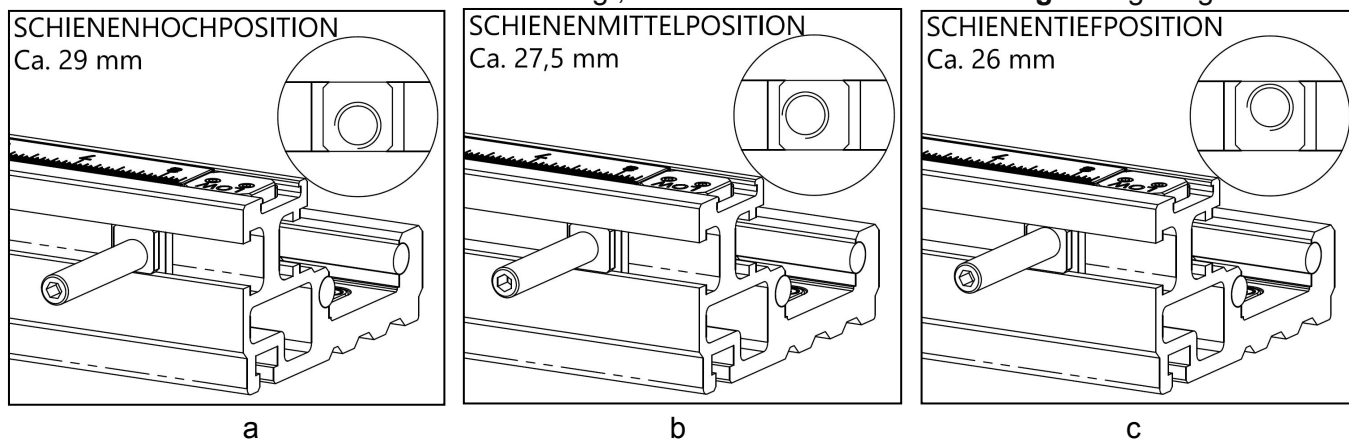


Abb. 6-3

(2) Wie in **Abb. 6-4** gezeigt, installieren Sie die vordere Führungsschienenbaugruppe und befestigen Sie die Muttern sicher. Stellen Sie sicher, dass die Oberfläche der Führungsschiene 11,5 mm unter der Arbeitsoberfläche des Tisches positioniert ist und dass das Ende der Führungsschiene mit der äußeren Kante des linken Flügels ausgerichtet ist, bevor Sie sie festziehen.

Hinweis: Das Ausrichten des Endes der Führungsschiene mit der Außenkante des linken Flügels ist die empfohlene Installationsmethode und kann bei Bedarf nach links oder rechts angepasst werden. Wenn Sie beispielsweise die ST-1500 Schiebetisch montieren, müssen Sie die vordere Schiene weiter nach rechts verschieben, um eine korrekte Ausrichtung zu gewährleisten.

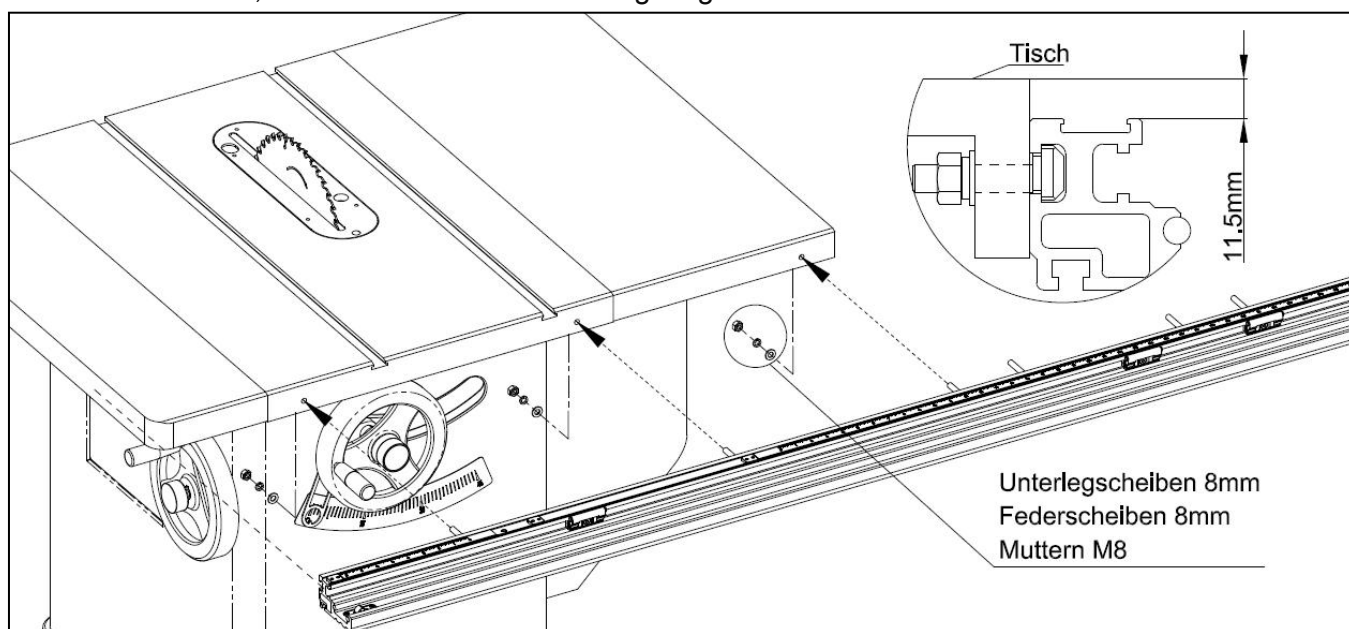


Abb. 6-4

6.3 Installation des Verlängerungstisches

Installieren Sie den Verlängerungstisch gemäß **Abb. 6-5** und ziehen Sie den Verlängerungstisch fest, um sicherzustellen, dass sie bündig mit dem Haupttisch ist.

Hinweis: Verwenden Sie das Originalzubehör der Tischkreissäge, um den Verlängerungstisch an dem Gusseisentisch festzuziehen.

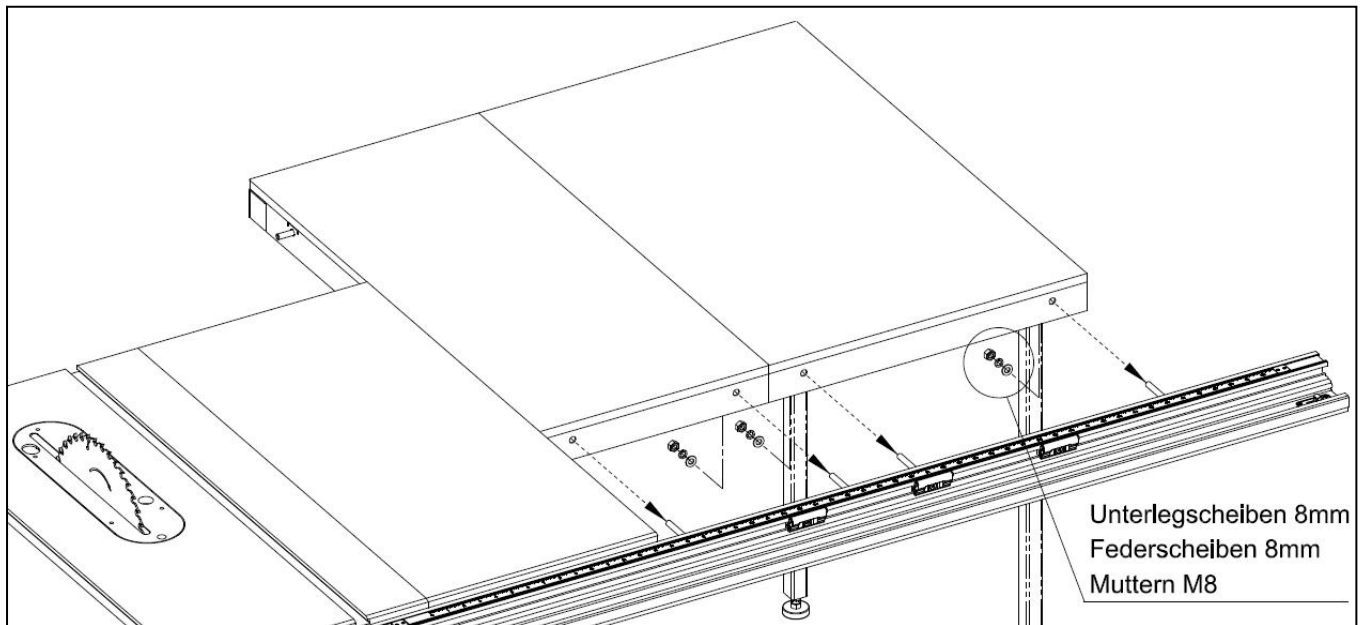


Abb. 6-5

6.4 Installation der hinteren Führungsschiene

Die Installation der hinteren Führungsschiene kann je nach Unterschieden in den Gusseisentischen verschiedener Marken variieren. Während einige Tische vorgebohrte Löcher haben, die eine einfache Installation ermöglichen, können bei anderen möglicherweise geringfügige Modifikationen erforderlich sein, bevor sie angebracht werden können.

Direkte Installation: Wenn die Montagelöcher der hinteren Führungsschiene an der Rückseite dem Haupttisch durchgehende Löcher sind und es im Inneren der Montagelöcher der hinteren Führungsschiene Platz für eine Montagemutter gibt, installieren Sie diese gemäß Schritt 6.4.1.

Installation nach Modifikation: In Fällen, in denen die Voraussetzungen für eine direkte Installation nicht erfüllt sind, müssen Sie drei Gewindebohrungen auf der hinteren Montagefläche des Haupttisches bohren und anschließend Gewinde schneiden, bevor Sie mit der Installation der hinteren Schiene fortfahren können. Für detaillierte Anweisungen verweisen Sie bitte auf Schritt 6.4.2.

6.4.1 Direkte Installation

1. Schieben Sie vorsichtig die Exzenterrauben (wie in **Abb. 5-1 dargestellt; Position G**) in die T-Nut der hinteren Führungsschienenbaugruppe (wie in **Abb. 5-1 dargestellt; Position B**), unter Beachtung der Spezifikationen und Positionierungsdetails in **Abb. 6-6**. Stellen Sie sicher, dass die Ausrichtung aller Exzenterrauben mit der der vorderen Führungsschiene übereinstimmt.

Beachten Sie: Alle Exzenter-Schrauben sollten in dieselbe Richtung zeigen wie bei der vorderen Führungsschiene.

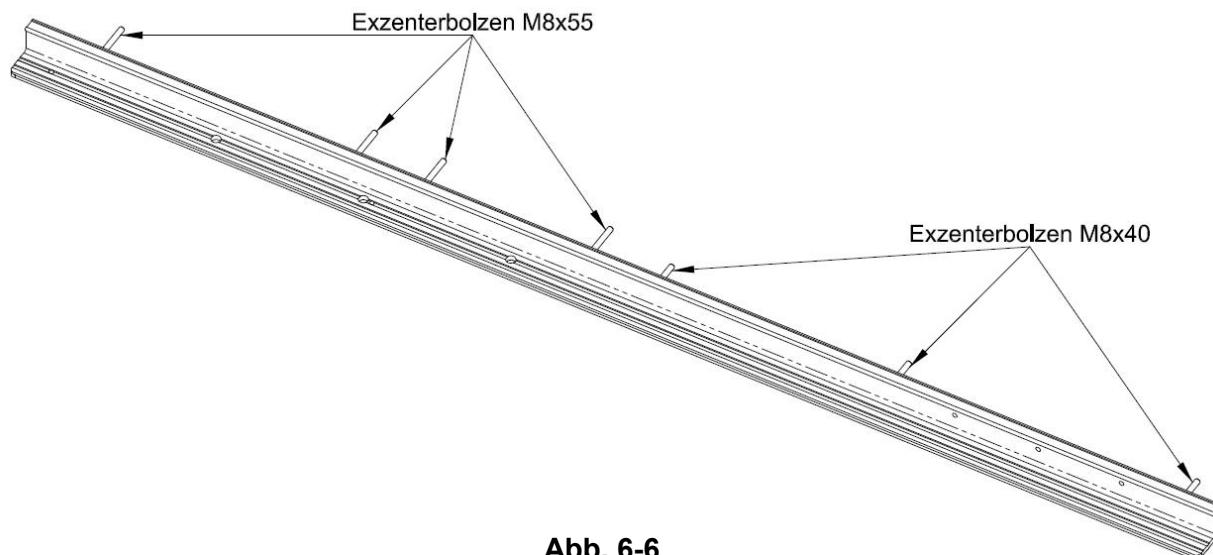


Abb. 6-6

Hinweis:Die Verwendung von M8x40 Exzenterbolzen ist für den Gusseisentisch vorgesehen, um eine Beeinträchtigung der Gussrippenprofile zu vermeiden. Zur Befestigung der Holz- oder Phenol-Tische verwenden Sie die M8x55 Exzenterbolzen.

2. Montieren Sie die hintere Führungsschienenbaugruppe, wie in **Abb. 6-7** dargestellt, und ziehen Sie die Muttern fest an. Vergewissern Sie sich, dass die Oberseite der Führungsschiene 11,5 mm unter dem Tisch liegt und dass das Ende der Führungsschiene bündig mit der rechten Seite (von der Rückseite aus gesehen) des Gusseisentisches abschließt, bevor Sie die Schrauben festziehen.

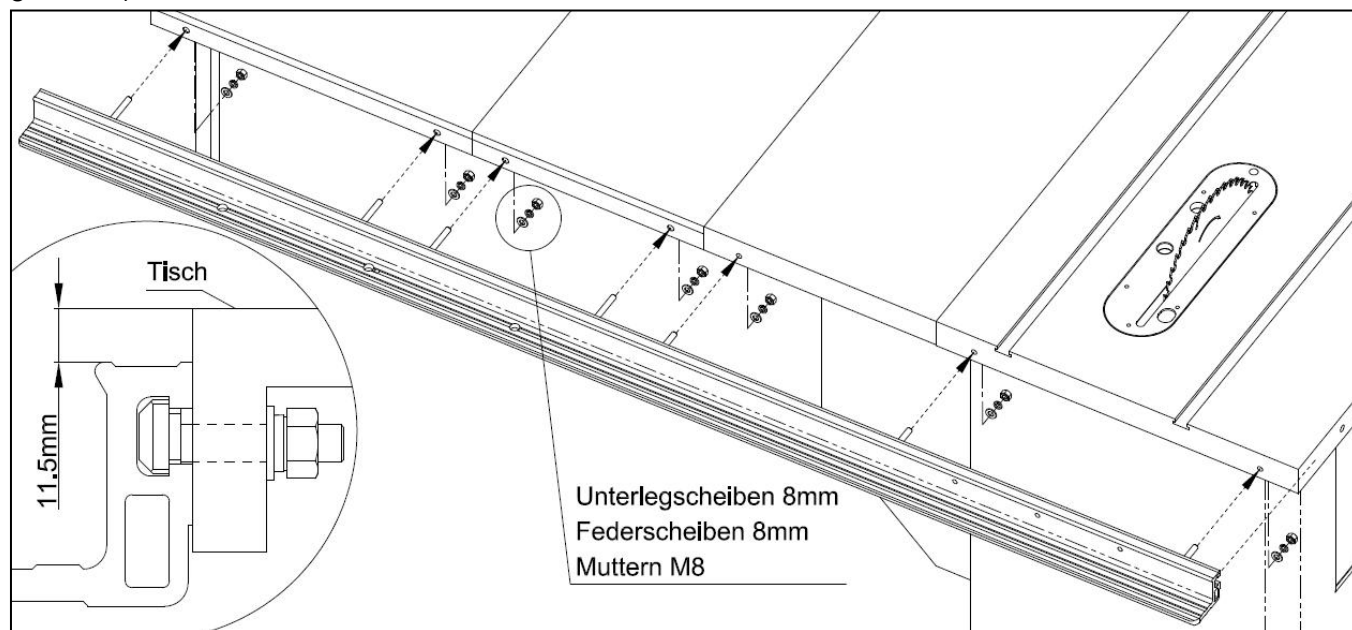


Abb. 6-7

6.4.2 Installation nach Modifikation

1. Unter Bezugnahme auf das Diagramm in **Abb. 6-8** bohren Sie vorsichtig drei M6-Gewindebohrungen auf der hinteren Montagefläche des Haupttisches mit dem mitgelieferten Bohrer. Stellen Sie sicher, **dass diese Löcher 140 mm von der rechten Seite des Haupttisches und 27,5 mm von der Oberfläche des Tisches entfernt positioniert sind**. Sobald gebohrt, verwenden Sie das mitgelieferte Gewindeschneidwerkzeug, um diese Löcher zu gewinden. Gehen Sie beim Gewindeschneiden behutsam und langsam vor. Nach diesem Vorgang wird die hintere Führungsschiene perfekt mit der rechten Seite des Haupttisches ausgerichtet sein.

2. Wie in **Abb. 6-9** dargestellt, setzen Sie die Sechskantschraube M6x20 in die Löcher des hinteren Führungsschienen-Fixierblocks (H) ein. Schieben Sie den Fixierblock in die T-Nut der hinteren Führungsschiene.

3. Setzen Sie die Exzeterschrauben (**Position G aus Abb. 5-1**) in die T-Nut der hinteren Führungsschienenbaugruppe (**Position B**) ein und richten Sie sie gemäß den Spezifikationen und Positionierungsdetails in **Abb. 6-10** aus. Bestätigen Sie, dass ihre Ausrichtung der der vorderen Führungsschiene entspricht. Vergessen Sie nicht, M8x40 Exzeterschrauben zu verwenden, wenn Sie mit der Gusseisenplatte arbeiten, um eine Beeinträchtigung der Gusseisenrippensektionen zu vermeiden, während die M8x55 Exzeterschrauben geeignet sind, um die Holz- oder Phenol-Tischplatte zu befestigen.

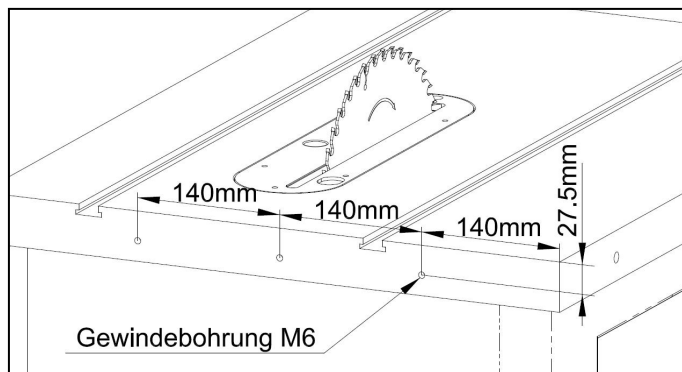


Abbildung 6-8

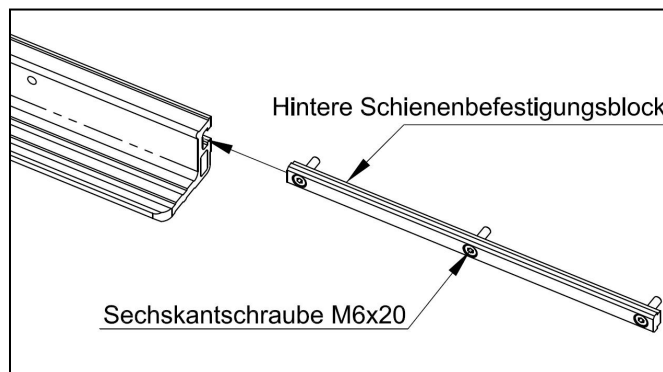


Abbildung 6-9

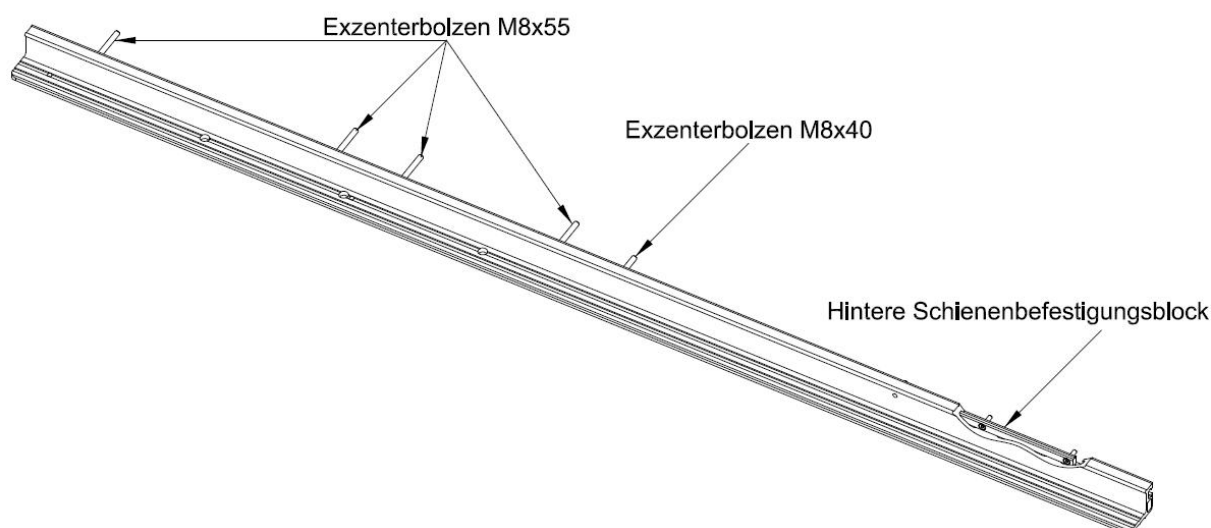


Abb. 6-10

4. Positionieren Sie die hintere Führungsschienenbaugruppe wie in **Abb. 6-11** gezeigt und befestigen Sie sie, indem Sie die Muttern festziehen. Verwenden Sie für den hinteren Führungsschienen-Fixierblock den mitgelieferten Sechskantschlüssel, um den Block festzuhalten. Stellen Sie sicher, dass die Oberfläche der Führungsschiene 11,5 mm unter der Tischoberfläche positioniert ist, wie in **Abb. 6-7** dargestellt, und dass das Ende der Führungsschiene bündig mit der äußeren Kante des Haupttisches ausgerichtet ist, bevor Sie endgültig festziehen.

Hinweis: Die empfohlene Installationsmethode besteht darin, das Ende der Führungsschiene mit der rechten Außenkante des Haupttisches auszurichten, aber Sie können es bei Bedarf nach links oder rechts anpassen. Wenn die Montagefläche der hinteren Führungsschiene auf dem Tisch (einschließlich der Verlängerungstischplatte) nicht eben oder perfekt bündig ist, kann übermäßiges Anziehen zu Verformungen der hinteren Führungsschiene führen. Es wird empfohlen, keilförmige Einstellkeile oder flache Einstellkeile (nicht im Lieferumfang enthalten) zu verwenden, um die Montagefläche vor der Installation zu nivellieren.

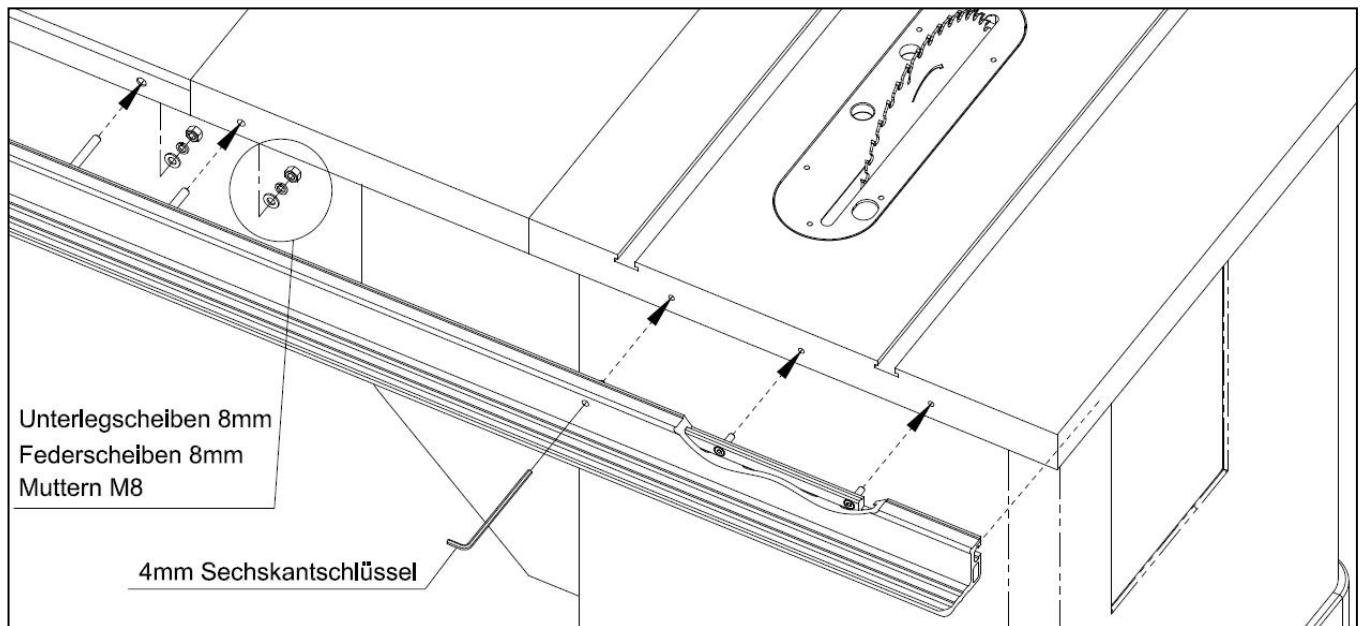


Abb. 6-11

6.5 Installation der Verbindungsstangenbaugruppe

1. Lösen Sie die Mutter wie in **Abb. 6-12** gezeigt, um den Abstand zwischen der linken und der rechten Drehspindel einzustellen, und stellen Sie sicher, dass L leicht kleiner als die Breite der Tischplatte ist, um die spätere Installation zu erleichtern.
2. Wie in Abbildung 6-13 gezeigt, setzen Sie die Exzenter-Schrauben an beiden Enden der Verbindungsstangenbaugruppe (E) in die T-Nuten der vorderen und hinteren Führungsschienen ein. Wenn die Verbindungsstangenbaugruppe fast die Verlängerungstischplatte erreicht, drehen Sie die linken und rechten Gewindespindeln separat, um die Exzenter-Schrauben zu befestigen. Stellen Sie sicher, dass die Exzenter-Schrauben im gelockerten Zustand sind, bevor Sie sie in die vorderen und hinteren Führungsschienen schieben.
3. Drehen Sie die Verbindungsstange, um sicherzustellen, dass der Abstand zwischen den Führungsschienen der Breite des Tisches entspricht, und ziehen Sie dann die Muttern fest.

Hinweis:

1. Stellen Sie sicher, dass die Ausrichtung der beiden Exzenter-schrauben konsistent ist.
2. Durch die Einstellung der Drehung der Verbindungsstange können Sie die vorderen und hinteren Führungsschienen parallel zueinander ausrichten.
3. Wenn an Ihrer Tischsäge ganz rechts ein Frästisch montiert ist, können Sie dieses Bauteil weglassen. Die Verbindungsstange dient dazu, die Schiene gegen das Durchbiegen durch den Spanndruck des Anschlags zu verstärken.

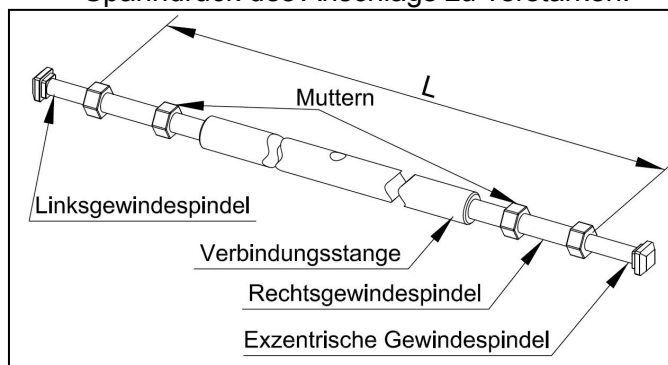


Abb. 6-12

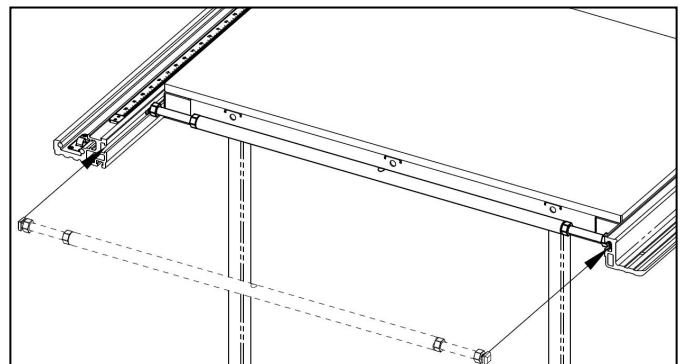


Abb. 6-13

6.6 Installation der Anschlagbaugruppe

1. Wie in Abbildung 6-14 gezeigt, lösen Sie den Anschlagverriegelungsknopf, entfernen Sie den Anschlag und legen Sie ihn beiseite. Ziehen Sie dann die Anschlagverriegelungsknopfschraube wieder fest.

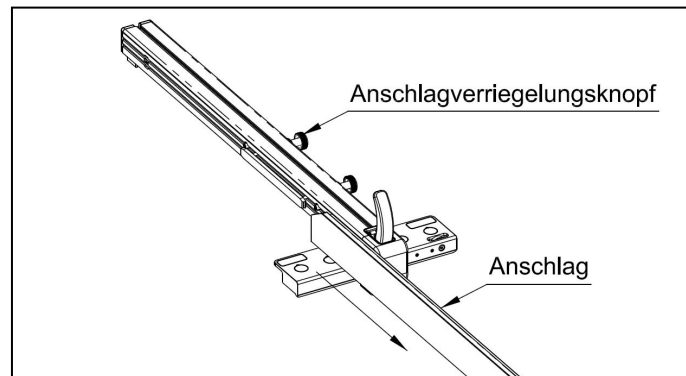


Abb. 6-14

2. In Abbildung 6-15 überprüfen Sie, ob der Zeiger die richtige Position hat, die der Breite (vorne nach hinten) des gusseisernen Haupttisches entspricht. Die Standardposition für den Zeiger beträgt 800 mm. Wenn dies nicht übereinstimmt, müssen Sie die Position der hinteren Verriegelungsstütze anpassen, um den Zeiger mit der richtigen Skala auszurichten. Befolgen Sie diese Schritte:

(1) Wie in Abbildung 6-16 gezeigt, drehen Sie die Anschlagmontage (C) um und lösen Sie die vier M5x12-Schrauben an der hinteren Verriegelungsstütze sowie die vier M5x6-Setschrauben, wie angegeben.

(2) Verschieben Sie die hintere Verriegelungsstütze, bis der Zeiger mit der richtigen Skala übereinstimmt, die die Tischbreite angibt, und ziehen Sie dann die zuvor gelockerten Schrauben fest.

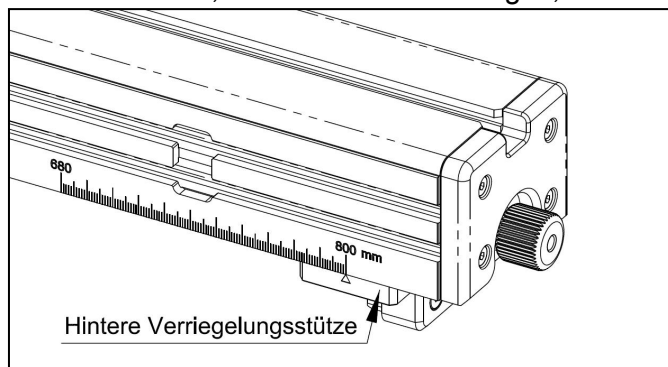


Abb. 6-15

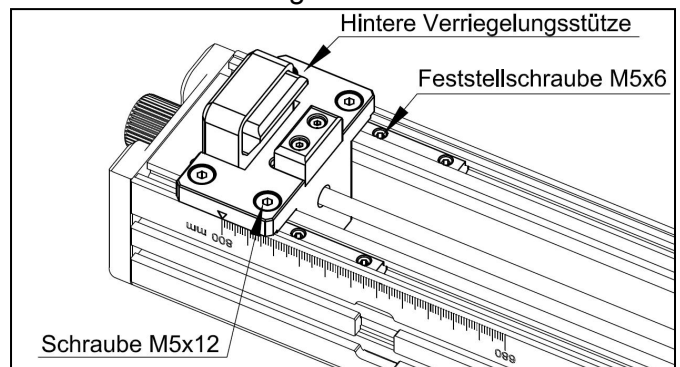


Abb. 6-16

Hinweis:

- a. Wenn die Tischbreite zwischen 795 mm und 800 mm liegt, fahren Sie bitte mit Schritt 3 fort.
- b. Wenn die Tischbreite zwischen 685 mm und 690 mm liegt, sollten Sie zuerst die Stangenhülse (Artikel F, im Lieferumfang enthalten) installieren und dann mit Schritt 3 fortfahren.

Installation der Stangenhülse:

- (1) Wie in Abbildung 6-17 gezeigt, lösen Sie die M6-Setschraube und schrauben Sie den hinteren Verriegelungsknopf ab.
- (2) Schieben Sie die Stangenhülse über die Verriegelungsstange und schrauben Sie dann den hinteren Verriegelungsknopf wieder auf. Ziehen Sie die M6-Setschraube an dieser Stelle nicht fest, um spätere Anpassungen zu ermöglichen.
- c. Wenn die Tischbreite zwischen 690 mm und 795 mm liegt, müssen Sie die Stangenhülse vor der Installation modifizieren. Das Installationsverfahren bleibt gleich wie im vorherigen Schritt. Anschließend fahren Sie mit Schritt 3 fort. Die Stangenhülse muss gekürzt werden, um die Installationsanforderungen für Tische mit einer Breite zwischen 690 mm und 795 mm zu erfüllen. Die modifizierten Abmessungen für die Stangenhülse finden Sie in Abbildung 6-18. **Die Länge der Stangenhülse sollte gleich 800 mm minus der Breite des Tisches sein.**

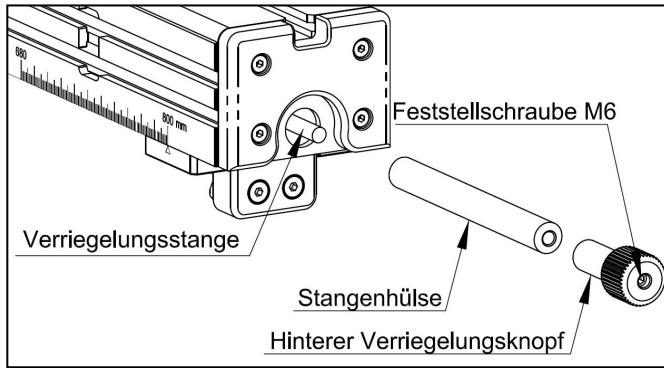


Abb. 6-17

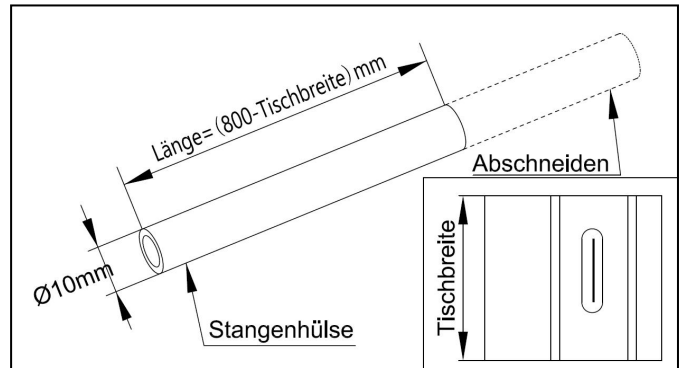


Abb. 6-18

3. Setzen Sie die Anschlagmontage (C) gemäß der Abbildung in **Abb. 6-19** in die Führungsschiene ein. Stellen Sie sicher, dass der Verriegelungsgriff angehoben (gelöst) ist, um das Einschieben des Anschlags auf die Schienen zu erleichtern, wobei die Lager am Anschlag mit den Stahlstangen an der Vorderseite der Schiene ausgerichtet sind.

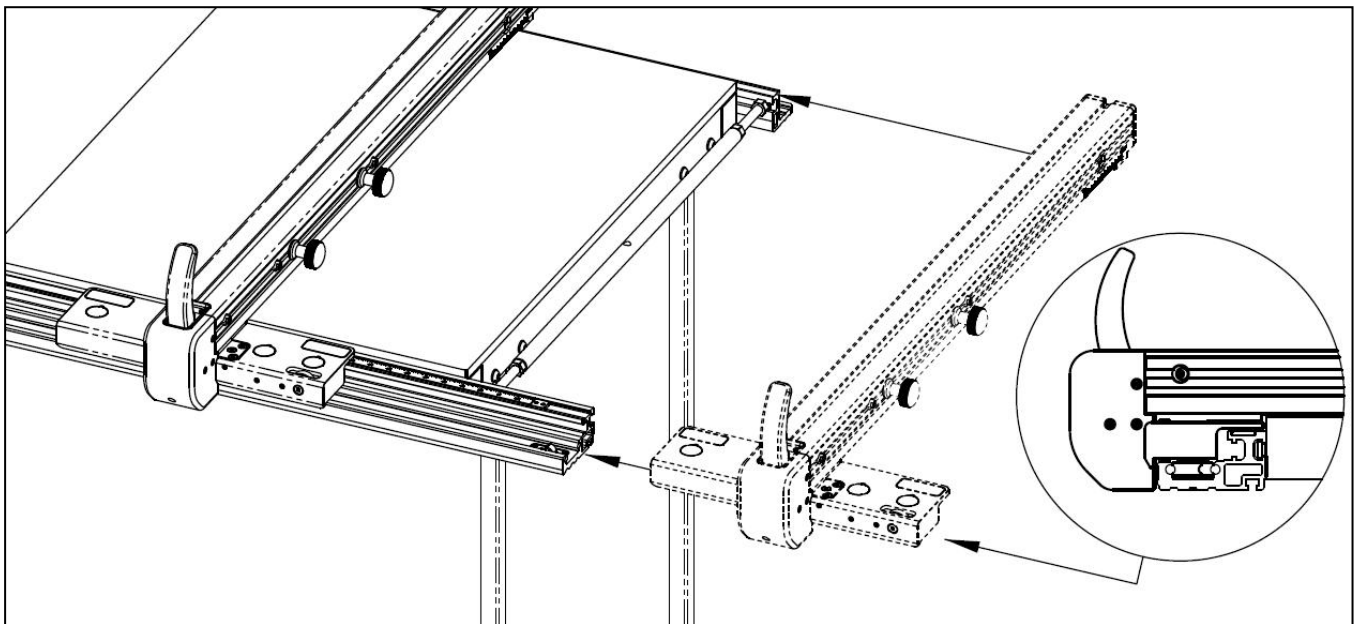


Abb. 6-19

Hinweis: Vor der Installation der Anschlagmontage (C) drücken Sie den Sicherheitsanschlag an der vorderen Führungsschiene (einer an jedem Ende) gemäß Abb. 6-20 nach unten. Nach der Installation sollten Sie den Sicherheitsanschlag freigeben, um zu verhindern, dass der Anschlag versehentlich von der Führungsschiene abrutscht, wie in Abb. 6-21 dargestellt.

Beim Einschieben der Anschlagmontage (C) muss dies parallel erfolgen, um eine Beschädigung des Skalenfensters zu vermeiden.

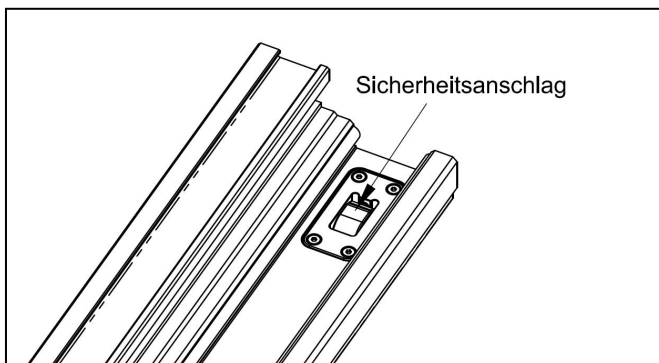


Abb. 6-20

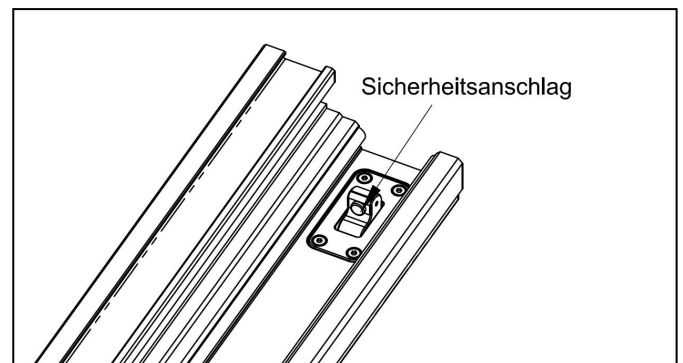


Abb. 6-21

4. Einstellen der Kompatibilität von Schiebern und Führungsschienen:

Die Kompatibilität zwischen dem Schieber und der Führungsschiene wird genau in der Fabrik kalibriert. Wenn Sie jedoch Probleme wie Schwierigkeiten beim Bewegen der Zaunmontage oder Wackeln während des Gebrauchs feststellen, befolgen Sie diese Schritte, um erforderliche Anpassungen vorzunehmen:

- Wie in Abbildung 6-22 gezeigt, entfernen Sie die magnetische Abdeckung von dem Schieber.
- Lösen Sie die drei Feststellschrauben an der Exzentermutter. Drehen Sie die Exzentermutter mit einem 8-mm-Sechskantschlüssel, bis der Mikro-Einstellknopf mit der Führungsschiene in Berührung kommt.
- Nachdem die Einstellung abgeschlossen ist, ziehen Sie die drei Feststellschrauben an der Exzentermutter fest.
- Nachdem alle vier Exzentermuttern eingestellt wurden, installieren Sie die Dichtungsabdeckung wieder.

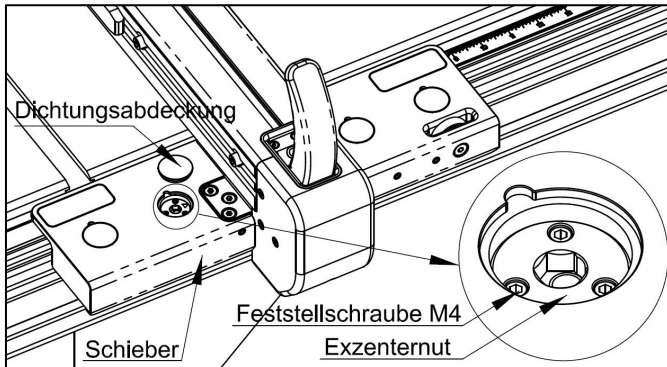


Abb. 6-22

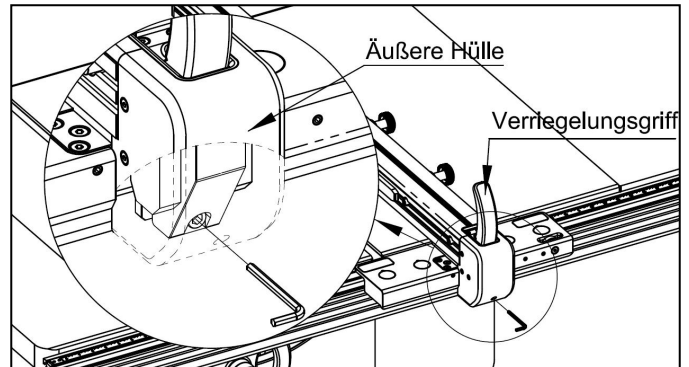


Abb. 6-23

5. Feineinstellung der vorderen Verriegelungskraft: Heben Sie, wie in Abb. 6-23 gezeigt, den Verriegelungsgriff an und verwenden Sie einen 6-mm-Sechskantschlüssel, um die Schraube in der Außenhülle einzustellen. Lösen Sie die Schraube zunächst vollständig gegen den Uhrzeigersinn und drehen Sie sie dann im Uhrzeigersinn, bis Sie einen spürbaren Widerstand spüren. Um die Einstellung abzuschließen, drehen Sie den Schlüssel um ca. 60 Grad (4.2mm einer Umdrehung) gegen den Uhrzeigersinn.

Hinweis: Die Verriegelungskraft in dieser Position wurde getestet und ist angemessen. Es wird nicht empfohlen, die Verriegelung während des Gebrauchs übermäßig anzuziehen oder zu lockern.

6. Um die hintere Verriegelungskraft einzustellen, gehen Sie wie folgt vor:

- Heben Sie den Verriegelungsgriff an
- Beziehen Sie sich auf Abbildung 6-24 und beginnen Sie damit, die M6-Setschraube vollständig zu lösen.
- Drehen Sie den hinteren Verriegelungsknopf gegen den Uhrzeigersinn, um den Klemmmechanismus zu lösen.
- Drehen Sie dann den Knopf im Uhrzeigersinn, bis Sie einen spürbaren Widerstand spüren.
- Schließlich drehen Sie ihn gegen den Uhrzeigersinn um etwa 45 Grad (3mm einer Umdrehung) und ziehen Sie dann die M6-Setschraube fest.

Hinweis: Beim Festziehen der Setschraube achten Sie darauf, den hinteren Verriegelungsknopf nicht mitzudrehen. Verwenden Sie bei Bedarf eine Zange mit weichen Backen, um den Knopf festzuhalten.

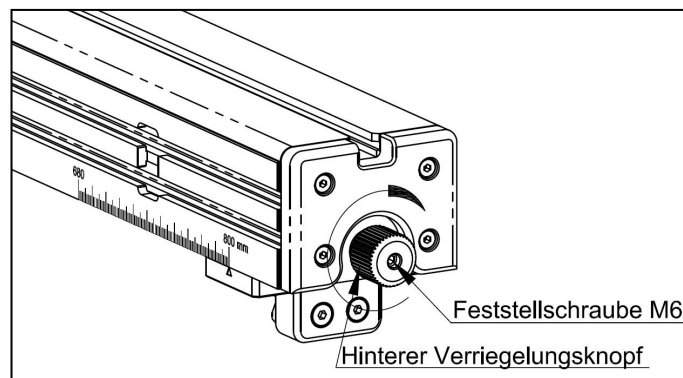


Abb. 6-24

7. Feinabstimmung des Mikroverstellknopfs: Verwenden Sie einen 4-mm-Inbusschlüssel und drehen Sie vorsichtig die Exzenterwelle nach links und rechts, bis Sie den Mikroverstellknopf problemlos von Hand bedienen und die Zaunmontage ohne jegliches Gleiten bewegen können, wie in Abbildung 6-25 dargestellt.

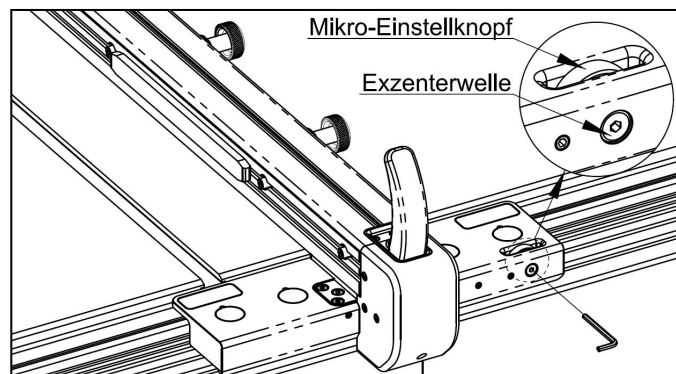


Abb. 6-25

8. Einstellung der Höhenposition des Anschlags: Die Höhenposition des Anschlags über der Tischoberfläche kann durch Einstellen der drei exzentrischen Positionierungsblöcke auf jeder Seite des Anschlagkörpers feinabgestimmt werden. Hier ist, wie es gemacht wird:

- Wie in Abbildung 6-26 gezeigt, lösen Sie die M4-Schrauben an den drei Anschlagexzenter-Positionblöcken mit einem 2,5 mm Inbusschlüssel.
- Stellen Sie den Exzenterwinkel der Positionsblöcke manuell ein und ziehen Sie ihn dann fest.
- Bringen Sie den Anschlag wieder an und befestigen Sie ihn fest. Vergewissern Sie sich, dass unter dem Anschlag genügend Freiraum vorhanden ist, um einen Kontakt oder Abrieb mit der Tischoberfläche zu vermeiden.

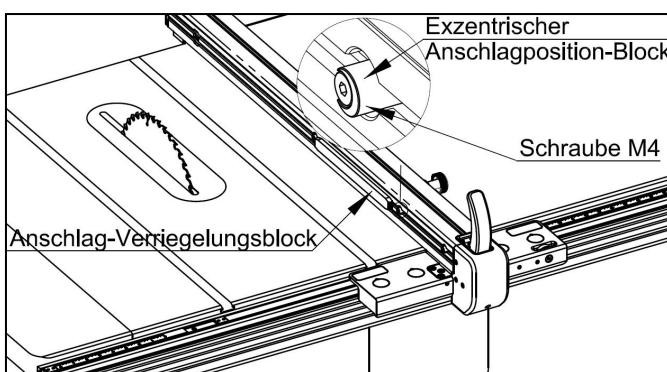


Abb. 6-26

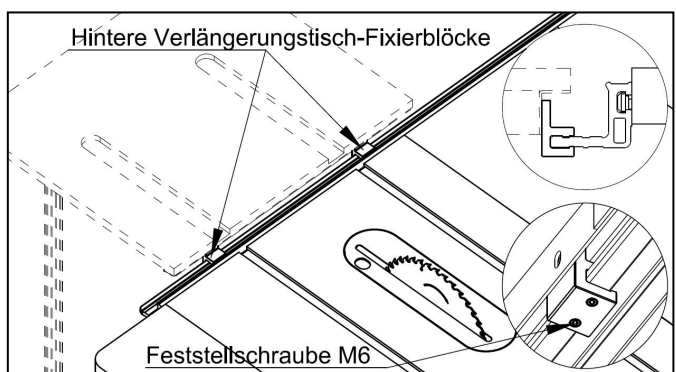


Abb. 6-27

9. Die zwei hinteren Verlängerungstisch-Fixierblöcke (Artikel D) werden mit dem Produkt für die Installation des hinteren "nicht zuführenden" Verlängerungstisches geliefert. Diese Blöcke können, wie in Abbildung 6-27 dargestellt, an jeder gewünschten Position entlang der hinteren Führungsschiene mit M6-Setzschrauben befestigt werden.

Herzlichen Glückwunsch! Sie haben das Big Eye Schnitt-Anschlagsystem erfolgreich installiert!

7. Präzisionskalibrierung und Skaleneinstellung

7.1 Kalibrierung der Rechtwinkligkeit und Parallelität des Anschlags und des Tisches

Bevor Sie den Anschlag verwenden, müssen Sie unbedingt seine Rechtwinkligkeit und anschließend seine Parallelität zum Tisch kalibrieren. So geht's:

Überprüfung der Rechtwinkligkeit des Anschlags zum Tisch:

- Wenn Sie einen erheblichen Rechtwinkligkeitsfehler feststellen, überprüfen Sie bitte, ob die Einbauposition der vorderen und hinteren Führungsschienen genau ist (ob der Abstand von der Oberseite der Führungsschiene zum Tisch 11,5 mm beträgt). Wenn die Einbauposition nicht genau ist, können Sie die Kontermuttern der Führungsschiene leicht lösen, so dass Sie die Rechtwinkligkeit durch Neupositionierung der Führungsschiene einstellen können. Sobald die Einstellung abgeschlossen ist, ziehen Sie die Führungsschiene wieder fest.
- Wenn die Rechtwinkligkeitsabweichungen minimal sind und sich durch eine Neupositionierung der Führungsschiene nur schwer korrigieren lassen, können Sie Unterlegscheiben zur Feineinstellung verwenden. Gehen Sie wie folgt vor:

1. Siehe Abb. 7-1, heben Sie den Verriegelungsgriff an, verwenden Sie einen Sechskantschlüssel, um die sechs M6x20-Schrauben zu entfernen, und lösen Sie die zwei M6x8-Gewindestifte, um den Anschlagkörper abzunehmen.

2. Wie in Abbildung 7-2 gezeigt, legen Sie eine Kupferdichtung (Artikel J) entweder auf die linke oder rechte Seite der Schiebernut, um die Senkrechtstellung feinabzustimmen. Es sind vier Dichtungen enthalten, jede mit einer Dicke von 0,05 mm, die gestapelt werden können, um die gewünschte Einstellung zu erreichen. Jede Dichtungsschicht korrigiert die Senkrechtstellungsabweichung des Anschlags um ungefähr 0,05 mm.

3. Installieren Sie den Anschlagkörper erneut und ziehen Sie die sechs M6x20-Schrauben fest. Überprüfen Sie, ob die Senkrechtstellung den Anforderungen entspricht. Wenn nicht, sollten Sie die Anzahl der Dichtungen erhöhen oder verringern, bis die Senkrechtstellung richtig ausgerichtet ist. Ziehen Sie dann die sechs M6x20-Schrauben in einen vorgezogenen Zustand fest.

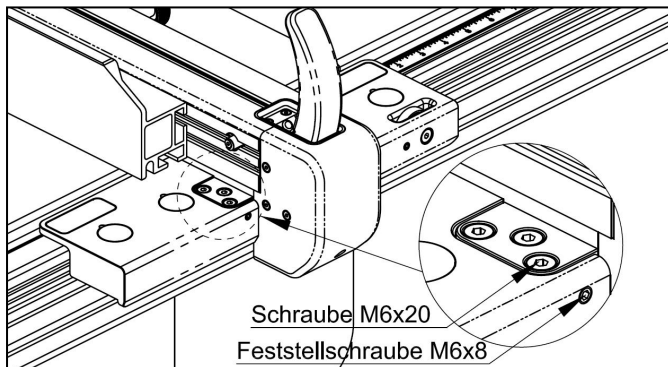


Abb. 7-1

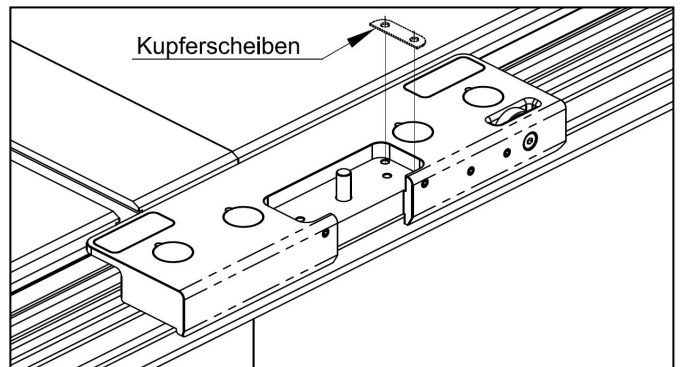


Abb. 7-2

4. Zur Feinabstimmung der Parallelität verwenden Sie die beiden M6x8-Stellschrauben. Durch Drehen der linken Schraube wird der Anschlag im Uhrzeigersinn justiert, während die rechte Schraube ihn gegen den Uhrzeigersinn justiert.

5. Nach Abschluss der Parallelitätskalibrierung sichern Sie zuerst die sechs M6x20-Schrauben und ziehen dann die beiden M6x8-Stellschrauben fest.

Hinweis: Stellen Sie sicher, dass Senkrechtstellung und Parallelität für optimale Leistung optimiert sind.

7.2 Einfügen von Skalen und Positionsanpassung

Dieses Produkt wird mit je einem Satz langer und kurzer Skalen geliefert, jeweils mit imperialen und metrischen Spezifikationen in jedem Satz. Benutzer können sie bei Bedarf einfügen. Wie in Abbildung 7-3 gezeigt, positionieren Sie beim Einfügen der Skala die Kante der Skala 2,5 mm innerhalb der Skalengrundplatte; kleben Sie sie zentral in Richtung der Breite ein.

Hinweis: Die Skala sollte flach und ohne erhobene Kanten eingefügt werden, um ein Abnutzen des Skalenbetrachters zu vermeiden.

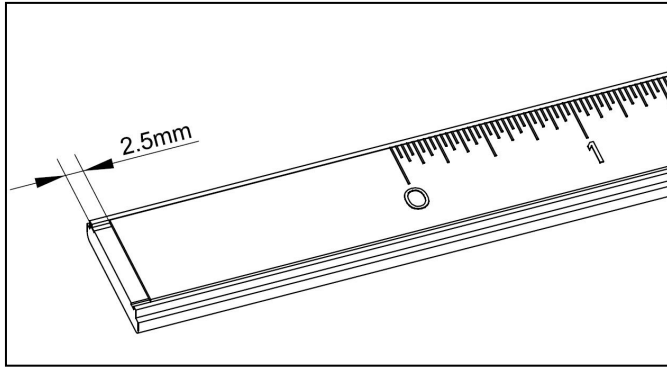


Abb. 7-3

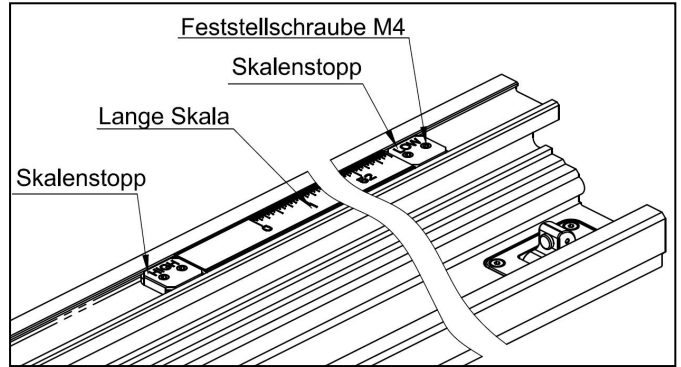


Abb. 7-4

Die Skala ist mit Anschlägen an beiden Enden ausgestattet, wie in Abbildung 7-3 dargestellt. Um den Anschlag in die hohe Position zu bringen, richten Sie die Skala mit dem "HOCH"-Anschlag aus. Für die niedrige Position richten Sie sie mit dem "TIEF"-Anschlag aus. Bevor Sie sie verwenden, befolgen Sie diese Schritte, um die Position der Skalenanschlätze zu kalibrieren:

1. Lockern Sie die beiden M4-Stellschrauben am Skalenanschlag mit einem 2mm-Inbusschlüssel, wie in Abbildung 7-3 gezeigt. Bewegen Sie den Skalenanschlag in eine Position weg von der Skala und ziehen Sie dann die Stellschraube erneut fest.
2. Positionieren Sie den Anschlag in der hohen Einstellung und bewegen Sie ihn nahe an das Sägeblatt, bis er das Sägeblatt berührt. Justieren Sie die Skala auf Null, indem Sie sie verschieben, bis die rote Markierung auf dem Skalenbetrachter mit Null ausgerichtet ist. Fixieren Sie den "HOCH"-Anschlag in dieser Position gegen die Skala.
3. Positionieren Sie den Anschlag in der niedrigen Einstellung und bewegen Sie ihn nahe an das Sägeblatt, bis er das Sägeblatt berührt. Justieren Sie die Skala auf Null, indem Sie sie verschieben, bis die rote Markierung auf dem Skalenbetrachter mit Null ausgerichtet ist. Fixieren Sie den "TIEF"-Anschlag in dieser Position gegen die Skala.

Hinweis: Bewegen Sie die Anschlagmontage nicht, während die Stellschraube M4 gelöst ist, um Beschädigungen am Skalenbetrachter zu vermeiden.

8. Verwendung

8.1 Anschlagverriegelung

Siehe Abbildung 8-1 für den Anschlagverriegelungsgriff. Um den Anschlag zu sichern, drücken Sie den Griff nach unten. Wenn Sie den Anschlag neu positionieren müssen, heben Sie den Griff an, um die Verriegelung zu lösen, und ermöglichen Sie so eine freie Bewegung des Anschlags. Diese Aktion gewährleistet, dass der Anschlag bei Bedarf leicht verschoben und eingestellt werden kann.

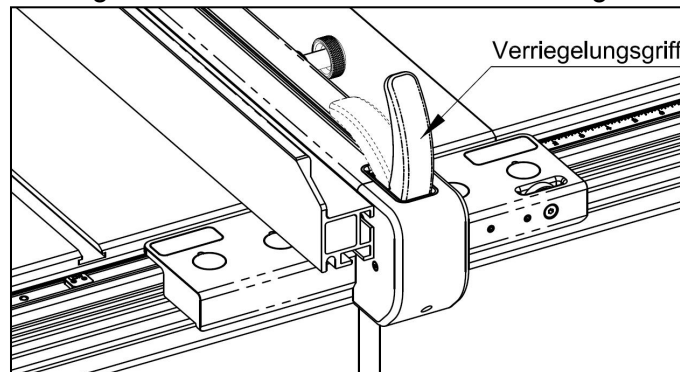


Abb. 8-1

8.2 Feineinstellung des Anschlags

Der Anschlag ist mit einem MikroEinstellungs-Knopf für präzise Positionierung ausgestattet. Um subtile Anpassungen vorzunehmen, drehen Sie einfach den MikroEinstellungs-Knopf mit den Fingern. Dadurch wird der Anschlag präzise und mühelos verschoben.

8.3 Verwendung der Schnell-Positionierungsblöcke

Dieses Produkt ist mit vier Schnell-Positionierungsblöcke ausgestattet, wie in Abbildung 8-2 dargestellt, die entwickelt wurden, um die Positionierung des Anschlags zu optimieren. Diese Blöcke haben zwei Betriebsmodi: In der nach UNTEN geklappten Position dienen sie als feste Bezugspunkte für den Anschlag, und in der nach OBEN geklappten Position ermöglichen sie dem Anschlag eine freie Bewegung.

Um die Position eines Schnell-Positionierungsblocks anzupassen, lösen Sie einfach die M6-Schraube mit einem 4-mm-Inbusschlüssel, bewegen Sie den Stop an die gewünschte Position und ziehen Sie dann die M6-Schraube fest, um ihn sicher zu befestigen.

Hinweis: Achten Sie darauf, die Schnell-Positionierungsblöcke beim Betrieb des Geräts nicht übermäßig zu stoßen.

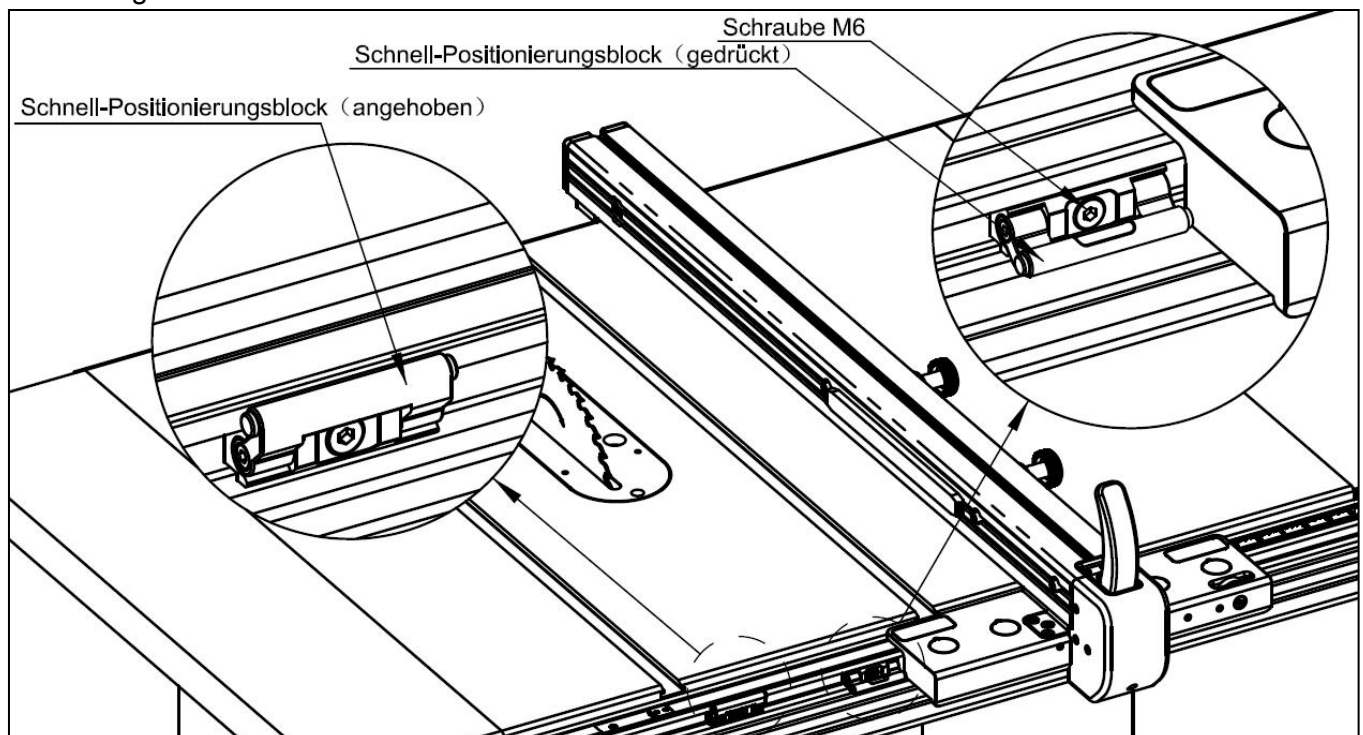


Abb. 8-2

8.4 Verwendung des Hoch-Tief-Anschlags

8.4.1 Wechsel zwischen hohem und tiefem Anschlag

Siehe **Abb. 8-3**. Um zwischen hohen und niedrigen Anschlagereinstellungen zu wechseln, lösen Sie einfach die Anschlagverriegelung und schieben Sie den Anschlag heraus.

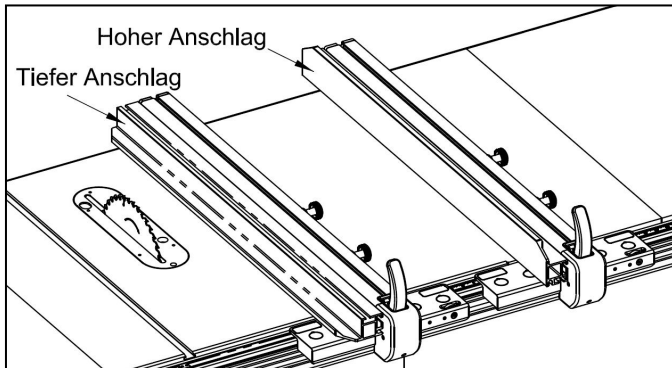


Abb. 8-3

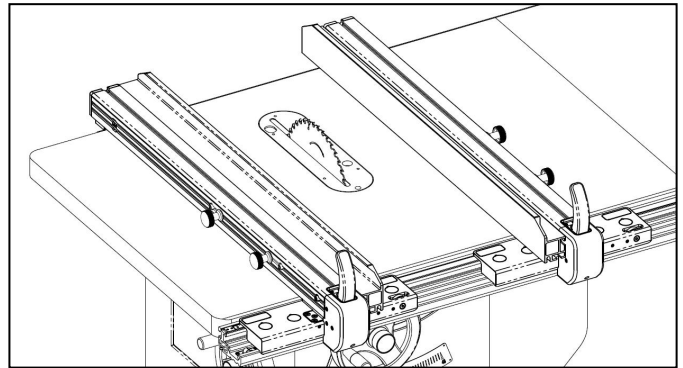


Abb. 8-4

8.4.2 Links-/Rechtswechsel

Die Anschlagmontage kann auf beiden Seiten des Sägeblatts platziert werden, wie in **Abb. 8-4** gezeigt. Hier ist, wie man die Seiten wechselt:

1. Senken Sie das Sägeblatt unter die Tischoberfläche und verlegen Sie die Anschlagmontage auf die andere Seite des Sägeblatts.
2. Entfernen Sie den Anschlagverriegelungsknopf, den Anschlag und den Anschlagverriegelungsblock und montieren Sie sie auf der gegenüberliegenden Seite wieder zusammen.

8.5 Benutzerdefinierte Erweiterungen

Der Anschlagkörper ist mit zwei T-Nuten auf beiden Seiten und einer T-Nut oben ausgestattet, wie in **Abb. 8-5** detailliert dargestellt. Diese T-Nuten bieten Kunden die Flexibilität, Zubehör anzubringen oder individuelle Modifikationen vorzunehmen. Bitte beziehen Sie sich auf die Zeichnung unten, um die passende Größe der Befestigungselemente zur Montage von kundenspezifischem Zubehör am Anschlagkörper auszuwählen.

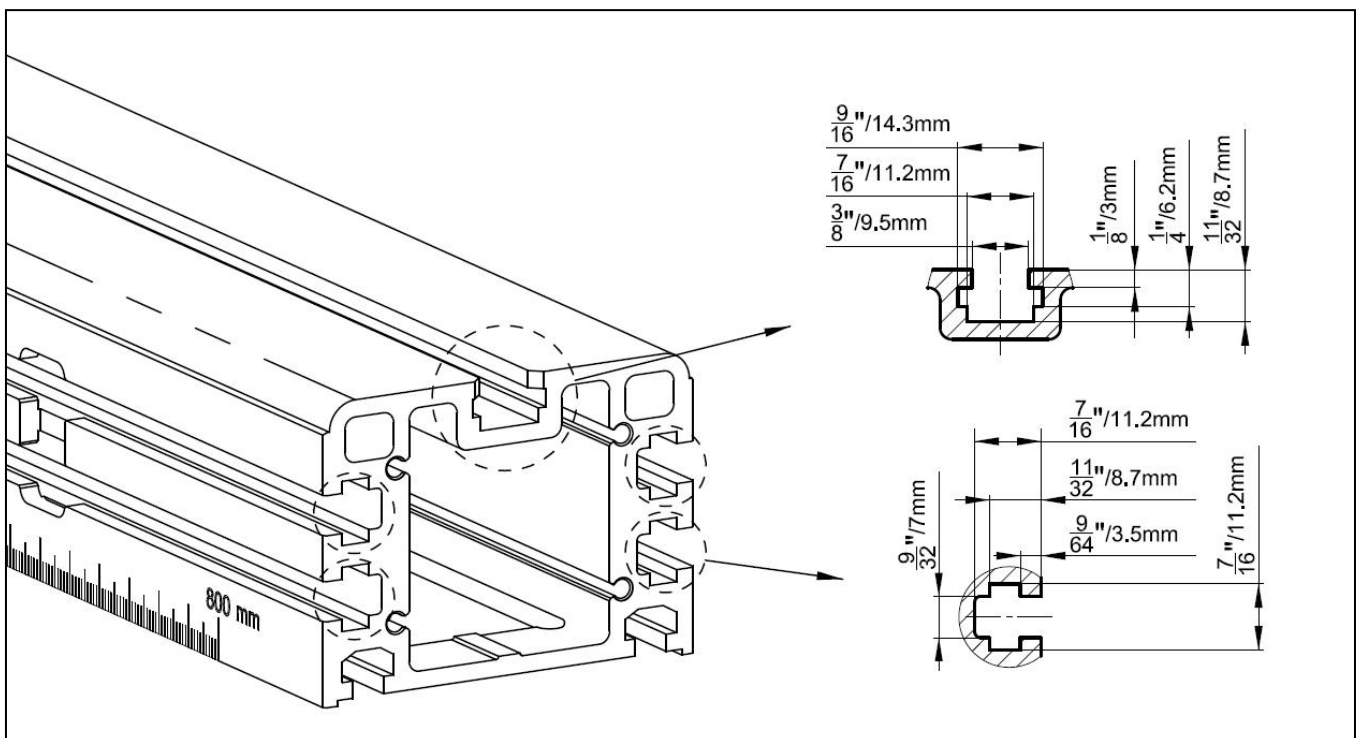


Abb. 8-5

9. Pflege und Wartung

9.1 Tägliche Überprüfung:

- Überprüfen Sie das Lager des Verriegelungsgriffs auf Anzeichen von Beschädigung oder Rost. Wenn Rost oder Schäden vorhanden sind, ergreifen Sie sofort Maßnahmen, um den Rost zu entfernen oder das Lager auszutauschen.
- Stellen Sie sicher, dass der Anschlag ohne jegliches Wackeln reibungslos bewegt wird. Wenn ein Wackeln festgestellt wird, überprüfen Sie die Rollen auf Lockerheit und nehmen Sie die erforderlichen Anpassungen gemäß **Kapitel 6.6 (4)** vor.
- Testen Sie den Verriegelungsmechanismus auf seine Wirksamkeit. Wenn irgendwelche Verriegelungsprobleme festgestellt werden, befolgen Sie die Anpassungsanweisungen gemäß **Kapitel 6.6 (5) und (6)**.

9.2 Reinigung und Pflege:

- Entfernen Sie regelmäßig Sägemehl, indem Sie Druckluft verwenden, und wischen Sie Staub mit einem sauberen Tuch ab. Dies ist unerlässlich, um sicherzustellen, dass der Zaun reibungslos bewegt wird.
- Vermeiden Sie es, dass Wasser oder Schweiß das Lager am Verriegelungsgriff erreicht. Tragen Sie einen Rostinhibitor auf, wie in Abbildung 9-1 dargestellt.

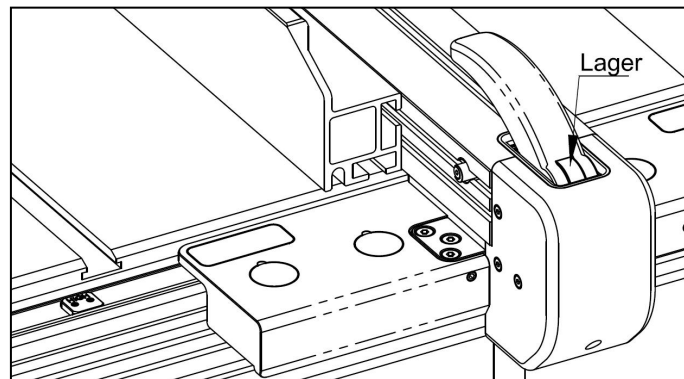


Abb. 9-1

Lager austauschen:

Wenn das Lager so stark beschädigt oder verrostet ist, dass es nicht mehr funktionsfähig ist, befolgen Sie diese Schritte für den Austausch:

- (1) Besorgen Sie sich ein neues Lager **6003-2Z (GB/T 276)**.
- (2) Führen Sie das im Kapitel 7.1 (1) beschriebene Verfahren durch, um den Anschlagkörper zu entfernen, wie in **Abb. 9-2** gezeigt.
- (3) Lockern Sie die M6-Stellschraube und drehen Sie den hinteren Verriegelungsknopf gegen den Uhrzeigersinn, um ihn zu entfernen, wie in Abb. 9-3 dargestellt.

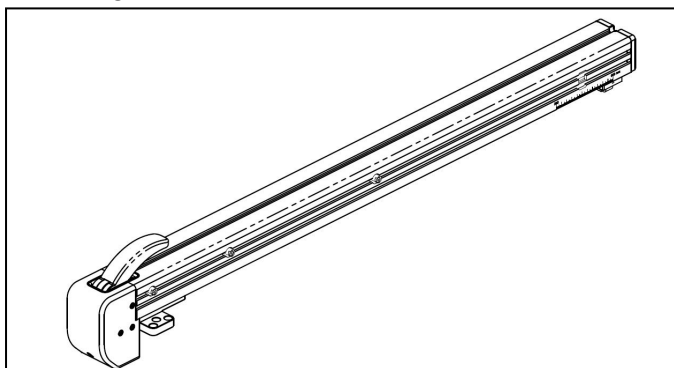


Abb. 9-2

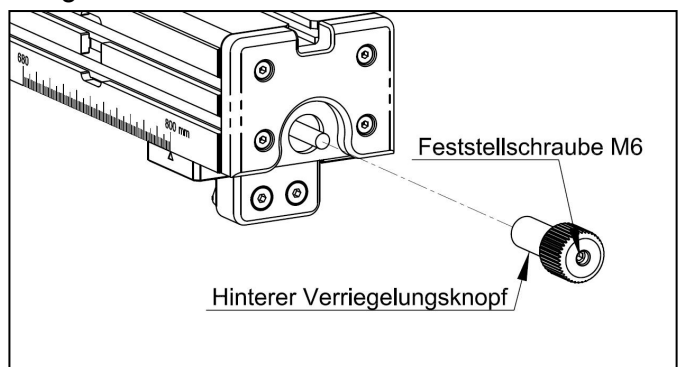


Abb. 9-3

(4) Entfernen Sie die äußere Hülle, indem Sie die sechs M4-Schrauben auf beiden Seiten abnehmen, wie in **Abb. 9-4** dargestellt.

(5) Schieben Sie den Verriegelungs-Schwenkarm heraus, indem Sie zwei Schulderschrauben und den Sitz des vorderen Verriegelungsblocks entfernen, wie in **Abb. 9-5** dargestellt.

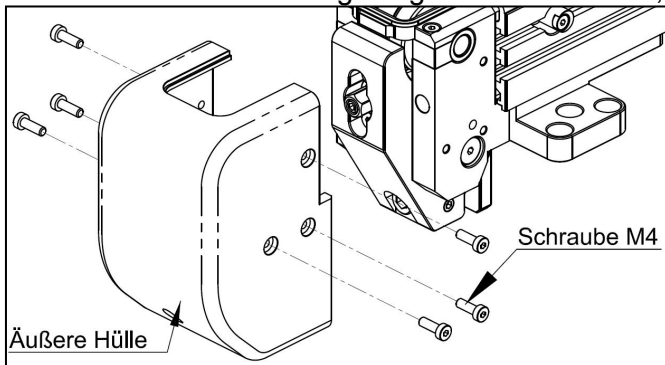


Abb. 9-4

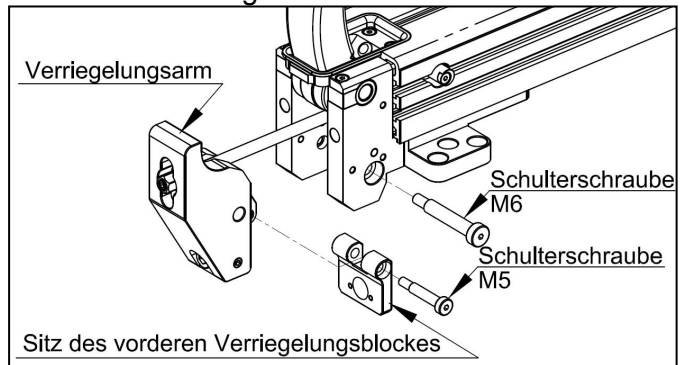


Abb. 9-5

(6) Entfernen Sie zwei M4-Schrauben, zwei Stützblöcke und zwei Kupferbuchsen, wie in Abbildung 9-6 dargestellt.

(7) Nehmen Sie den oberen Block des Griffs heraus, indem Sie zwei M4-Schrauben entfernen, wie in Abbildung 9-7 dargestellt.

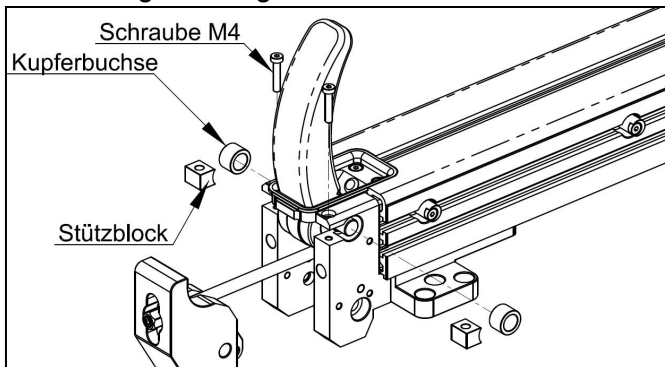


Abb. 9-6

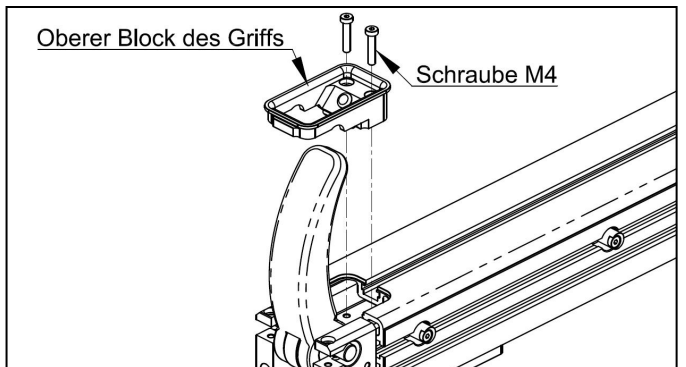


Abb. 9-7

(8) Entnehmen Sie die Griffeinheit, wie in Abbildung 9-8 dargestellt.

(9) Entfernen Sie das Lager, indem Sie einen kleinen Schlitzschraubendreher verwenden, um die beiden Griffedern herauszunehmen, und ziehen Sie die Griffschaft heraus, wie in Abbildung 9-9 dargestellt.

Hinweis: Bevor Sie den Griffschacht einbauen, müssen Sie die Richtung überprüfen. Falls nötig, demontieren Sie den Griff bitte und machen Sie ein Foto, bevor Sie fortfahren.

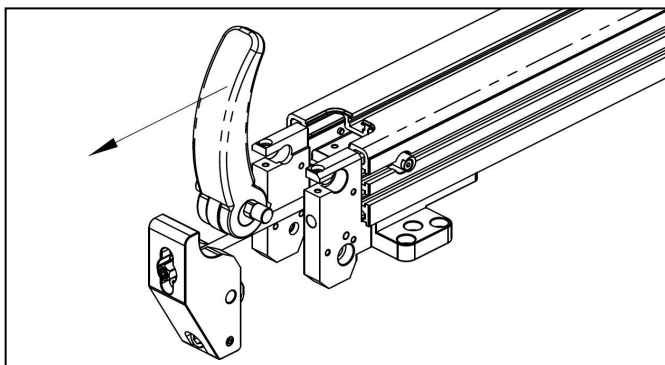


Abb. 9-8

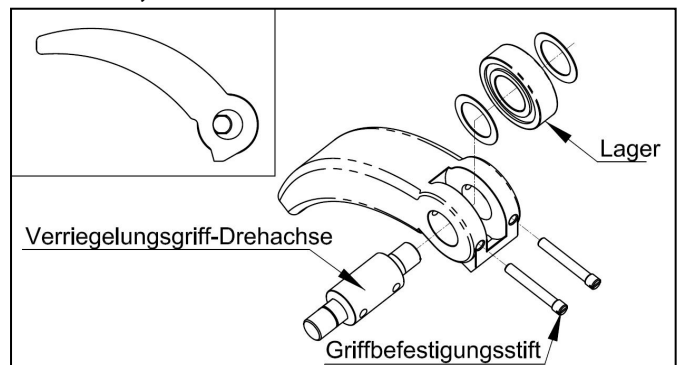


Abb. 9-9

(10) Nachdem Sie den Verriegelungsgriff und andere Komponenten gereinigt haben, ersetzen Sie das alte Lager. Montieren Sie die Teile in umgekehrter Reihenfolge, um den Austausch abzuschließen.

Ersetzen des Skalenbetrachters

Wenn das Fenster beschädigt ist, folgen Sie bitte den nachstehenden Schritten zum Austausch:

- (1) Bereiten Sie einen neuen Skalenbetrachter vor und wischen Sie ihn mit anhydrousem Ethanol sauber ab.
- (2) Erhitzen Sie die Kanten des beschädigten Fensters mit einem Heißluftgebläse. Sobald der Klebstoff des Betrachters seine Klebrigkeit verliert, entfernen Sie ihn.

Hinweis: Nach Verwendung des Heißluftgebläses ist die Temperatur des Teils sehr hoch, daher seien Sie während des Betriebs vorsichtig vor Verbrennungen!

- (3) Wie in Abbildung 9-10 gezeigt, reinigen Sie den Montagebereich des Fensters auf der Laufrolle mit wasserfreiem Ethanol.
- (4) Tragen Sie UV-Kleber auf den Montagebereich des Fensters auf und kleben Sie das neue Fenster an.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Anweisungen zur Verwendung des von Ihnen gekauften UV-Klebers.

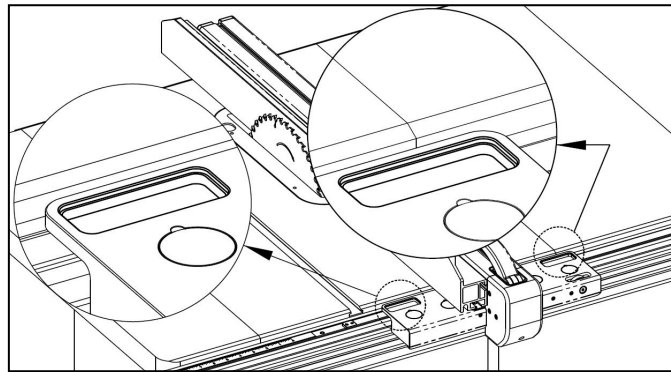
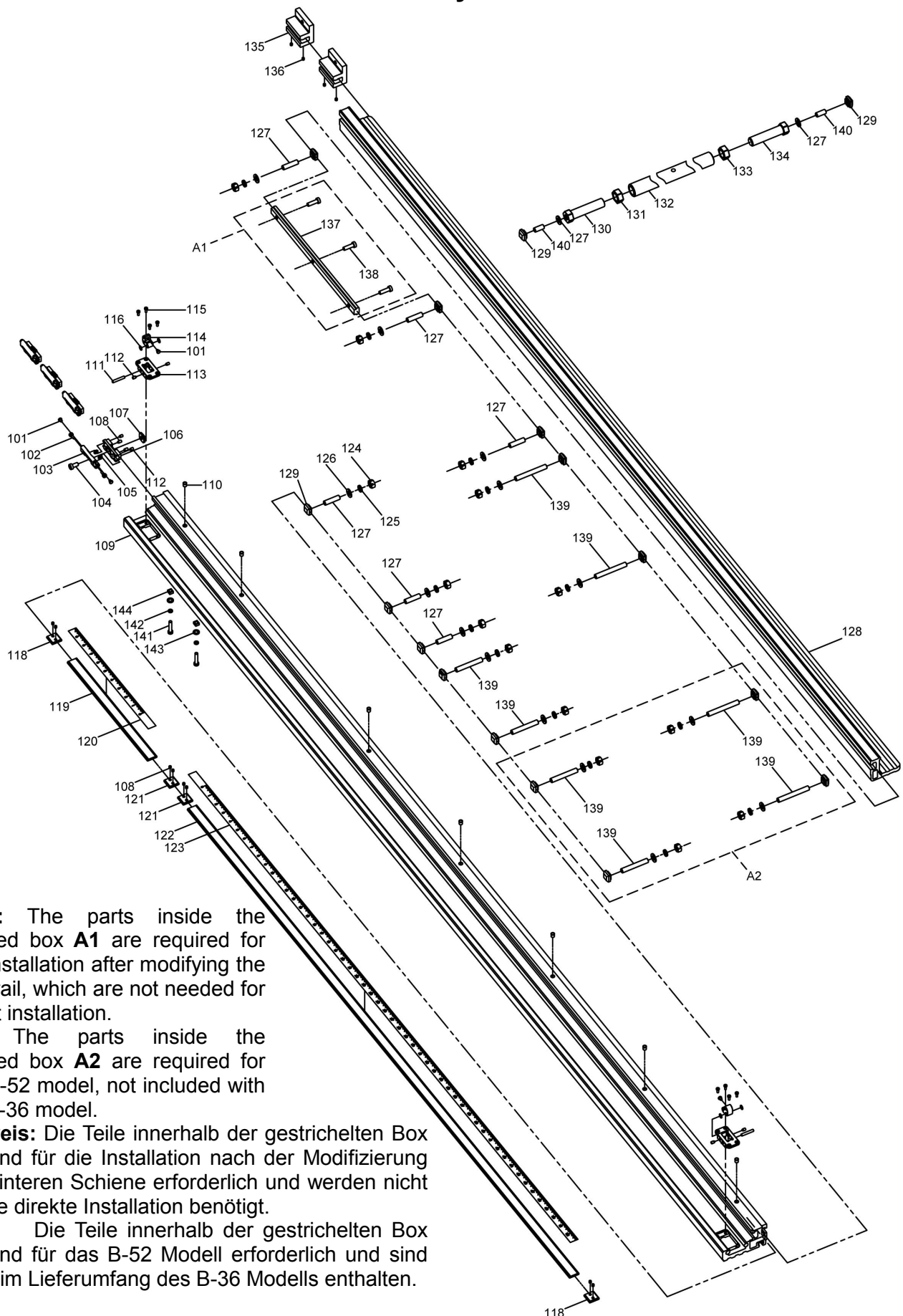


Abb. 9-10

Guide Rail Assembly (B-52 / B-36)



Note: The parts inside the dashed box **A1** are required for the installation after modifying the rear rail, which are not needed for direct installation.

The parts inside the dashed box **A2** are required for the B-52 model, not included with the B-36 model.

Hinweis: Die Teile innerhalb der gestrichelten Box A1 sind für die Installation nach der Modifizierung der hinteren Schiene erforderlich und werden nicht für die direkte Installation benötigt.

Die Teile innerhalb der gestrichelten Box A2 sind für das B-52 Modell erforderlich und sind nicht im Lieferumfang des B-36 Modells enthalten.

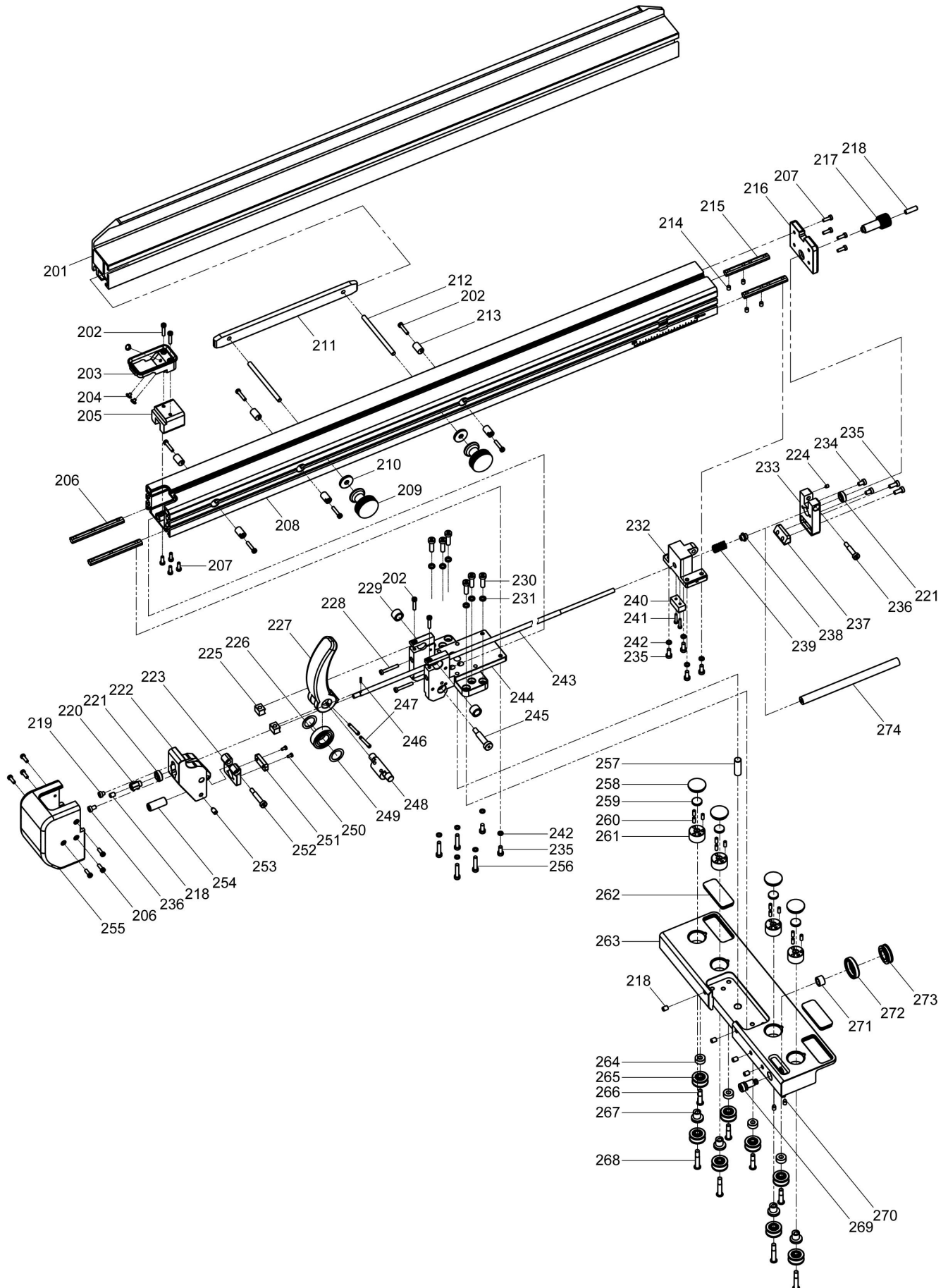
B-52 Parts List

REF	DESCRIPTION	NUM	REF	DESCRIPTION	NUM
101	Nylon limit block	10	124	Nut M8	14
102	Shoulder Screw M4x8	8	125	Spring Washer 8	14
103	Flip Position Stop	4	126	Flat Washer 8	16
104	Hex Screw M6x12	4	127	Set Screw M8x40	6
105	Copper Washer 3	8	128	Rear Rail-52	1
106	Flip Position Stop Block	4	129	Eccentric Square Nut	16
107	Square Nut	4	130	Right Lead Screw	1
108	Set Screw M4x4	16	131	Nuts M16x1.5	1
109	Front guide rail-52	1	132	Connecting Rod	1
110	Ball plunger $\phi 6 \times 7$	7	133	Nuts M16x1.5L	1
111	Pin 4x20	2	134	Left Lead Screw	1
112	Ball screw M4x6	12	135	Rear Extension Table Fixed	2
113	Safety Stop Locking Block	2	136	Set Screw M6x8	4
114	Safety Stop	2	137	Rear Rail Locking Block	1
115	Hex Screw M3x8	8	138	Set Screw M6x20	3
116	Copper Washer 4	4	139	Set Screw M8x55	8
118	Scale Stop LOW	2	140	Set Screw M8x35	2
119	Short Scale Support	1	141	Hex Screw M6x16	2
120	Short Scale	1	142	Spring Washer 6	2
121	Scale Stop (HIGH)	2	143	Flat Washer 6	2
122	Scale Support-52	1	144	Square Nut M6	2
123	Long Scale-52	1			

B-36 Parts List

REF	DESCRIPTION	NUM	REF	DESCRIPTION	NUM
101	Nylon limit block	10	124	Nut M8	10
102	Shoulder Screw M4x8	8	125	Spring Washer 8	10
103	Flip Position Stop	4	126	Flat Washer 8	12
104	Hex Screw M6x12	4	127	Set Screw M8x40	6
105	Copper Washer 3	8	128	Rear Rail-36	1
106	Flip Position Stop Block	4	129	Eccentric Square Nut	12
107	Square Nut	4	130	Right Lead Screw	1
108	Set Screw M4x4	16	131	Nuts M16x1.5	1
109	Front guide rail-36	1	132	Connecting Rod	1
110	Ball plunger $\phi 6 \times 7$	7	133	Nuts M16x1.5L	1
111	Pin 4x20	2	134	Left Lead Screw	1
112	Ball screw M4x6	12	135	Rear Extension Table Fixed	2
113	Safety Stop Locking Block	2	136	Set Screw M6x8	4
114	Safety Stop	2	137	Rear Rail Locking Block	1
115	Hex Screw M3x8	8	138	Set Screw M6x20	3
116	Copper Washer 4	4	139	Set Screw M8x55	4
118	Scale Stop (LOW)	2	140	Set Screw M8x35	2
119	Short Scale Support	1	141	Hex Screw M6x16	2
120	Short Scale	1	142	Spring Washer 6	2
121	Scale Stop (HIGH)	2	143	Flat Washer 6	2
122	Scale Support-36	1	144	Square Nut M6	2
123	Long Scale-36	1			

Fence Assembly



Fence Parts List

REF	DESCRIPTION	NUM	REF	DESCRIPTION	NUM
201	Fence	1	238	Bush	1
202	Hex Screw M4x20	10	239	Spring	1
203	Upper Block of Handle	1	240	Nylon Cushion Block	1
204	Rubber Limit Block	3	241	Hex Screw M3x14	2
205	Lower Block of Handle	1	242	Spring Washer 5	10
206	Bracket Locking Block	2	243	Locking Rod	1
207	Hex Screw M4x12	14	244	Bracket	1
208	Fence Body	1	245	Shoulder Screw D8x40-M6	1
209	Fence Locking Knob	2	246	Pin 2x12	1
210	Teflon Flat Washer	2	247	Handle Pin	2
211	Fence Locking Block	1	248	Handle Shaft	1
212	Countersunk Screw M6x100	2	249	Thin Flat Washer	2
213	Fence Position Block	6	250	Hex Screw M4x6	2
214	Set Screw M5x6	4	251	Locking Block	1
215	Rear Bracket Locking Block	2	252	Shoulder Screw D6x25-M5	1
216	End Cap	1	253	Set Screw M6x6	1
217	Rear Locking Knob	1	254	Adjusting Screw	1
218	Set Screw M6x8	6	255	Outer Shell	1
219	Hex Screw M5x5	1	256	Hex Screw M5x25	4
220	Pull Rod Lock Nut (front)	1	257	Pin 10x30	1
221	Spherical Plain Bearing GE8C	2	258	Sealing Cover	4
222	Locking Swing Arm	1	259	Magnet	4
223	Front Locking Block Seat	1	260	Set Screw M4x10	12
224	Set Screw M4x4	1	261	Eccentric Nut	4
225	Support Block	2	262	Window	2
226	Bearing 6003	1	263	Slider	1
227	Locking Handle	1	264	Fixed wheel cushion block	4
228	Hex Screw M4x40	2	265	Roller	8
229	Copper Bush	2	266	Roller Shaft(short)	4
230	Hex Screw M6x20	6	267	Moving wheel cushion block	4
231	Spring Washer 6	6	268	Roller Shaft(long)	4
232	Rear Bracket	1	269	Eccentric Shaft	1
233	Rear Locking Swing Arm	1	270	Ball screw	2
234	Hex Screw M5x8	3	271	Copper Bush	1
235	Hex Screw M5x12	8	272	Encapsulation of Knob	1
236	Shoulder Screw D6x20-M5	1	273	Micro-adjustment Knob	1
237	Rear Locking Block	1	274	Rod Sleeve	1



Good Enough Is Not Enough

www.harveywoodworking.com (North American Online Shop)

www.harveywoodworking.ca (Canadian Online Shop)

www.harveywoodworking.de (European Online Shop)

HARVEY INDUSTRIES CO., LTD.

68-10 Suyuan Avenue, Jiangning District, Nanjing 211100, China



Harvey Industries International Inc.

📍 10832 Ada Ave. Montclair, CA. 91763, United States

☎ 1-888-211-0397

✉ info@harveywoodworking.com



Harvey Industries Europe GmbH

📍 Harvey Industries Europe GmbH
Ludwigstraße 35315 Homburg (Ohm) Germany

✉ info@harveywoodworking.de
info@bridgecitytools.de



Canada Fulfillment Center

📍 1422 Pemberton Avenue, North Vancouver
British Columbia V7P 2S1, Canada

☎ 1-888-211-0397

✉ info@harveywoodworking.com



南京海威机械有限公司

📍 中国南京江宁经济开发区苏源大道68-10.

☎ 025-86668165

✉ shane@harvey.cn