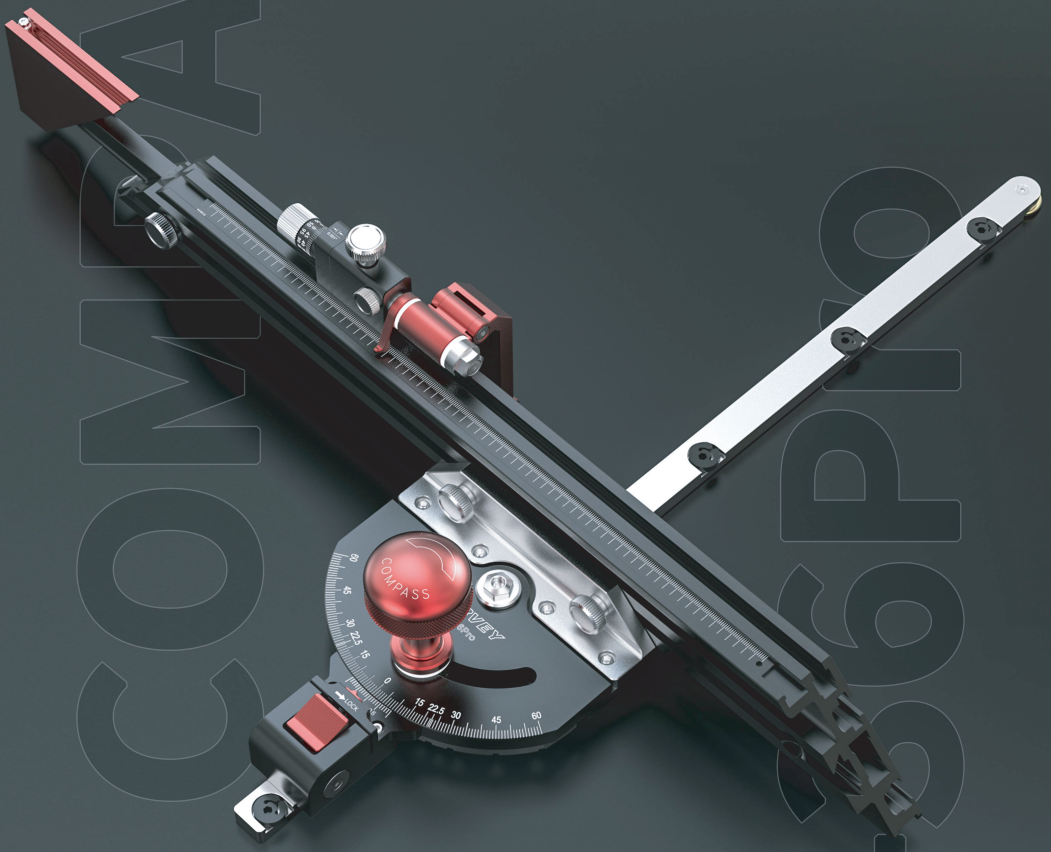
HARVEY®

Miter Gauge Manual

Model: MG-36Pro



Revision C 2024-03

298006404

Contents

1 Foreword 2
2 Warranty Information 2
3 Safety Regulations 3
4 Application 4
5 Specifications 5
6 Contents of the Package 5
7 Assembling 6
8 Operations 7
8.1 Adjusting the Miter Bar Fitness 8
8.2 Two Ways for Adjusting the Miter Angles 8
8.3 Using the Fence System 11
8.4 Making a Sub Fence 14
9 Calibration 15
9.1 Fence Perpendicularity (“Squareness”) to Blade 15
9.2 Compass Miter Gauge Protractor Adjustment 16
10 Maintenance and Care 18
Exploded View and Parts List 19

1 Vorwort 22
2 Garantieinformationen 22
3 Sicherheitsvorschriften 23
4 Anwendung 24
5 Spezifikationen 25
6 Inhalt des Pakets 25
7 Zusammenbau 26
8 Operationen 27
8.1 Anpassen der Passgenauigkeit der Gehrungsleiste 28
8.2 Zwei Möglichkeiten zum Einstellen der Gehrungswinkel 28
8.3 Verwenden des Anschlagsystem 31
8.4 Herstellung eines Unteranschlags 34
9 Kalibrierung 35
9.1 Rechtwinkligkeit des Anschlags zum Sägeblatt 35
9.2 Einstellung des Winkelmessers für den Compass Gehrungs-Winkelanschlag 36
10 Wartung und Pflege 38
Explosionszeichnung und Stückliste 39

1 前言 42
2 质保信息 42
3 安全条例 43
4 适用范围 43
5 技术参数 44
6 拆包 44
7 组装 45
8 操作运用 46
8.1 调节导杆与T型槽的间隙 46
8.2 斜切角度的定位 47
8.3 靠山系统的调节 49
8.4 自制靠山的使用和安装 51
9 校准 52
9.1 靠山与锯片垂直度的校准 52
9.2 量角器角度调节校准 53
10 维护 54
爆炸图和部件清单 56

English Version

1/ Foreword

Congratulations on your new MG-36Pro Compass Miter Gauge! We appreciate your support in Harvey and hope that this product will serve you well for many years to come!

In order to acquaint you to your new miter gauge, 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 assembly, 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 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 continuously improve our products. We reserve the rights 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 one-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 Regulations

When using the Harvey Compass Miter Gauge 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. Do not operate any machinery or tool when tired, distracted, or under the effects of drugs, alcohol or any medication that could impair reflexes or alertness. Serious bodily injury could result due to the lack of attention while operating such tools.
2. Always work in a well-lit, dry, and clean work environment.
3. Keep children and bystanders at a safe distance when operating any power tools or machineries; do not permit them to operate any equipment without proper training and understanding of the tool.
4. Fine particulate saw dust is a carcinogen that 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 avoid injury or harm.
5. Dress appropriately. Do not wear loose clothing, gloves, bracelets, necklaces and ornaments while saw is in operation. Wear hair tie or protective hair covering to contain long hair.
6. Remove all adjusting wrenches, tools, drinks and any clutter that could be obstructing the machine and/or the table surface before operating the tool or equipment.
7. Remember to keep hands a safe distance away from the saw blade and any moving parts. Always use a push stick to feed stock and use a brush for clearing away any chips or sawdust. Use clamps, jigs, or vises to secure workpieces whenever possible.
8. Always double check to ensure saw blade is securely locked, and setup in proper cutting direction before starting.
9. Always follow and use the recommended speed, correct saw blades and/or accessories in accordance with the working material.
10. When starting up any machinery, be sure to allow the blade or spindle to reach full operating speed before beginning to operate the equipment.
11. Always use a clean and properly sharpened blade. Dirty or dull blades are unsafe and can lead to accidents.
12. Do not push or force stock into the cutting blade. The saw will perform better and safer when working at the rate for which it was designed and intended for.
13. Add additional support when cutting stock that does not have a flat cutting surface. Always

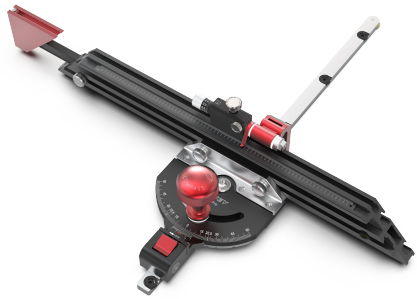
hold stock firmly against the fence when ripping, or against the miter gauge when cross-cutting.
14. To minimize risk of injury in the event of kickback, never stand directly in-line with the blade or in the potential kickback path of the workpiece.
15. Avoid working in an awkward or off balanced position. Do not overreach during cutting operation; both feet should always remain 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 material.
16. Keep blade guards in place and in working order. If a guard must be removed for maintenance or cleaning, be sure it is properly reattached before using the tool again.
17. Never leave a machine running with the power on when not in use or when unattended.
18. Always use the tools as intended. Improper use of parts and accessories may result in equipment malfunction and/or risk of injury.
19. Never stand on machinery. Serious personal injury could occur if the tool is tipped over or if blade is unintentionally contacted.
20. Always disconnect tool from the power source before servicing or performing any maintenance work such as cleaning or adjustments to the machine. When changing accessories such as a saw blade, it is recommended to unplug the machine to avoid accidently starting up the machine. Never leave a machine running if unattended.
21. Make sure that the switch is in the “OFF” position before plugging the machine into a power source.
22. Always make sure tool is properly grounded.

4/ Application

The Compass MG-36Pro Miter Gauge is used for guiding a workpiece while making crosscuts or miter cuts.

This tool is intended to be installed on a table saw but can also be used on the other machineries such as a bandsaw, sander or shaper that is equipped with a T-slot (Width of top: 3/4"; width of bottom: 1"; Depth: 3/8"). Always check the machine to ensure that the miter gauge can be properly utilized as there are certain application limitations.

5/Specifications



Model	MG-36Pro
Fence Size (L x W x H)	21-5/8" x 1-3/8" x 2-1/2"(550 x 35 x 66.5 mm)
Max. Crosscut Capacity	36" (915 mm)
Miter Angle Range	-60° ～+60°
Positive Stops	0°, ±15°, ±22.5°, ±30°, ±45°, ±60°
Miter Bar Size (L x W x H)	22" x 3/4" x 3/8" (560 x 19 x 9 mm)
Micro-adjustment Accuracy	Metric / Imperial: 0.02 mm / 0.001"
Dial Cursor Resolution	0.1°
Standard T-Slot Size	Top:3/4" (19.05 mm)
	Bottom:1" (25.4 mm)
	Depth:3/8" (9.525 mm)
Gross / Net Weight	11.6lb (5.27 kg) / 7.6 lb (3.45 kg)

6/ Contents of the Package

Your miter gauge is carefully packaged to avoid any damages during transport. When unpacking the miter gauge from the packaging materials, please carefully inspect to ensure that everything is included as listed below in Fig.1. If you discover that the product is damaged or missing any parts, please immediately call your distributor or Customer Service for assistance.

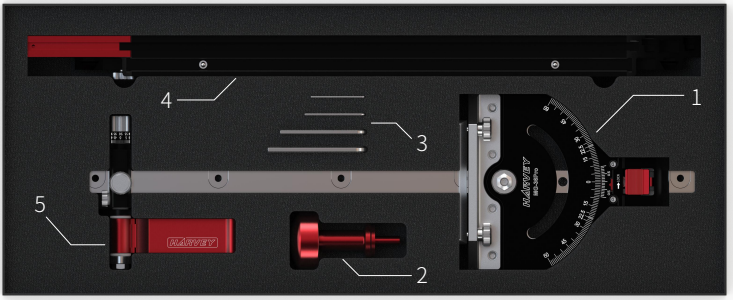
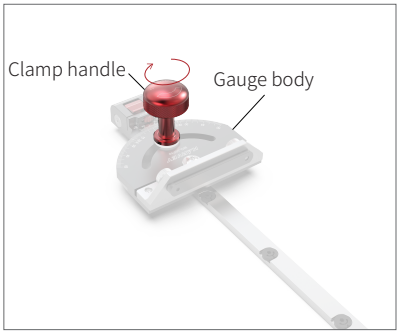


Fig. 1

1	Miter Gauge Body	3	Hex Wrenches	5	Flip Stop
2	Clamp Handle	4	Fence		

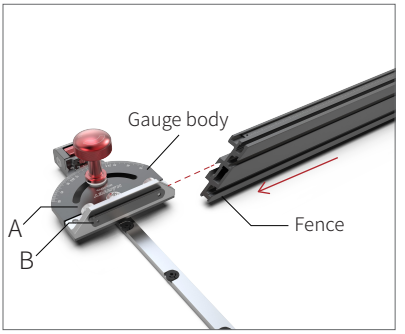
7/Assembling

The general assembling process of the miter gauge should not require any tools and should proceed as follow:



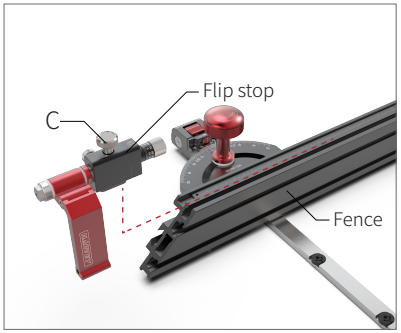
01

To secure and lock the gauge body into place, you will need to install the clamp handle into the gauge body. Locate and install the clamp handle into the threaded hole.



02

To install the fence, slide the fence onto the dovetail lock block (B) on the gauge body. Once the fence is set at the correct position, tighten the two locking knobs (A) to secure the dovetail lock block (B) and fence into place.



03

Next, loosen the flip stop locking knob (C) and slide the flip stop into the upper slot of the fence. Tighten the locking knobs to secure flip stop.

04

Assembling completed.

8/Operations

As shown in Fig.2, slide the assembled miter gauge into the T-slot of your machine by the direction of arrow for use. As listed in specification, please ensure that your T-slot is the appropriate size as this could affect fitment.

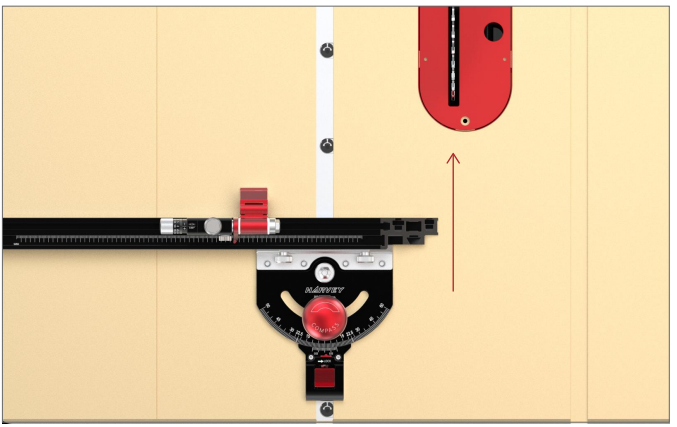


Fig.2

8.1/Adjusting the Miter Bar Fitness

By using a 4 mm hex wrench, the eccentric block (5 in total) can be rotated clockwise or counterclockwise to adjust the gap between the miter bar and the T-slot. Adjust each eccentric block to eliminate the lateral play for smooth sliding in the entire T-slot. It is recommended to adjust both ends of the miter bar to eliminate the lateral play at the ends before adjusting the three center eccentric blocks. You will need to slide the miter bar back and forth within the T-slot (miter slot) to ensure smooth operations throughout the T-slot and ensure correct fitment. As shown in Fig.3.

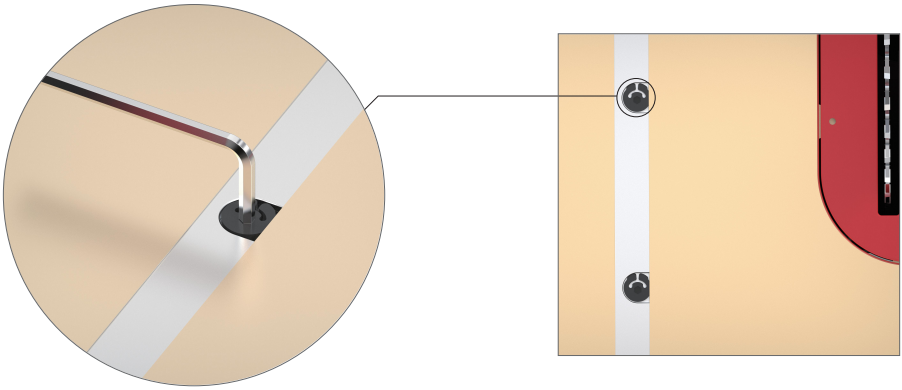
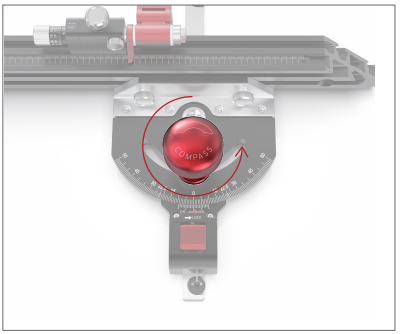


Fig.3

8.2/Two Ways for Adjusting the Miter Angles

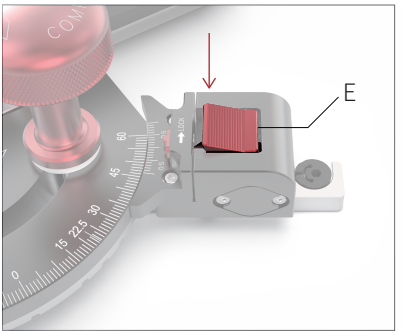
Method 1: Using the positive stops & pin system

The miter gauge has 11 commonly used positive stop locations: 0°, ±15°, ±22.5°, ±30°, ±45° and ±60°.



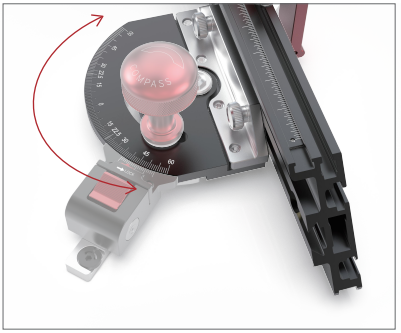
01

To set one of the preset angles, start by loosen the clamp handle to allow the Compass protractor to be rotated.



02

While clamp handle is loosened, press down and hold the button on top of the locating block (E) to disengage the detent pin.



03

Then rotate the miter gauge body and fence to the desired angle while keeping the swing locating block (E) pressed.

04

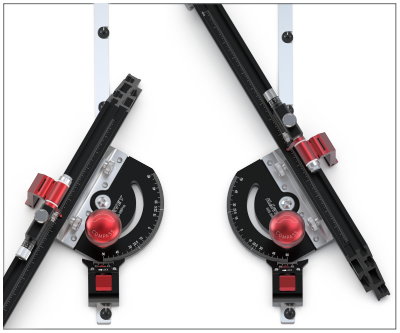
Once you get close to one of the desired preset angles, release the locating block (E) to allow the detent pin to engage with the positive stop location and slightly rotate the miter gauge to allow the pin to properly lock into place.

If done correctly, you will notice that the pin will lock or “snap” into the positive stop automatically. After setting the setting the desired angle, re-tighten the clamp handle to secure the Compass protractor in place.

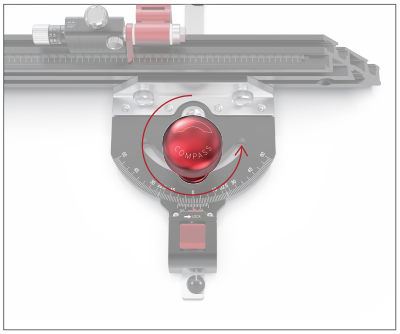
NOTE:

The clamp handle MUST BE TIGHTENED before using the miter gauge. Without the handle secured, the fence will be allowed to pivot or adjusted to different angles.

Method 2: Adjusting the miter angles freely without positive stops

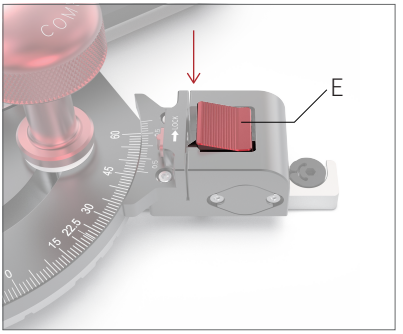


With this metod, you can freely rotate miter gauge to any desired angles ranging from -60° to +60°.



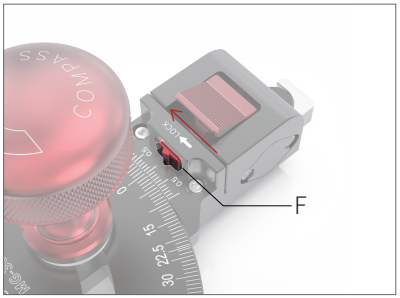
01

First, loosen the clamp handle to allow angle adjustments.



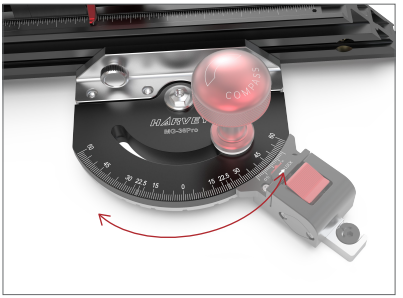
02

Press and hold down the button on the locating block (E) to keep the detent pin disengaged from the Compass protractor.



03

With the button held down, slide the button (F) along the direction of the arrow indicated on the locating block.



04

This will disengage the pin and lock it into place, allow you to freely rotate miter gauge to any desired angles ranging from -60° to +60°.

05

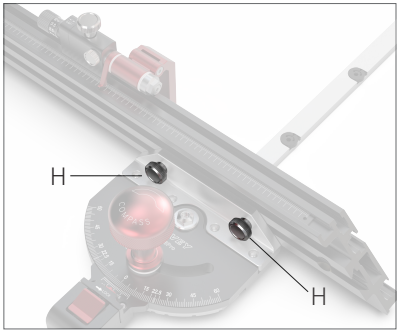
Once you’ ve achieved the desired angle, re-tighten the clamp handle.

NOTE:

The swing locating block & pin (E) can be released by holding down button and moving the slide button in the opposite direction of the arrow indicated on the locating block. This will unlock and allow the pin to re-engage with the Compass protractor.

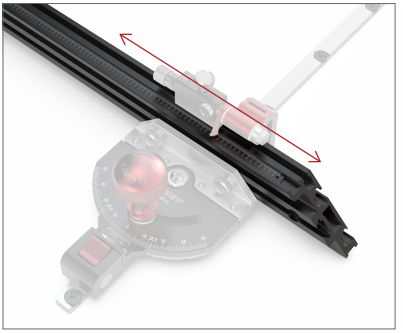
8.3/Using the Fence System

(1) Positioning the crosscut fence



01

To adjust the positioning of the fence, loosen two fence lock knobs (H) to allow the fence to be moved left or right.



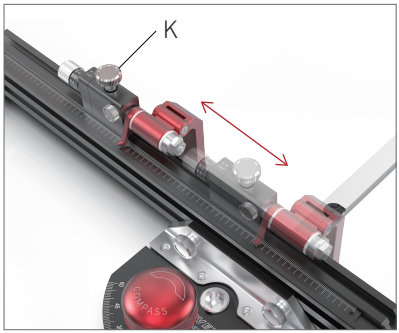
02

Tighten the two fence lock knobs to secure the fence into place.

NOTE:

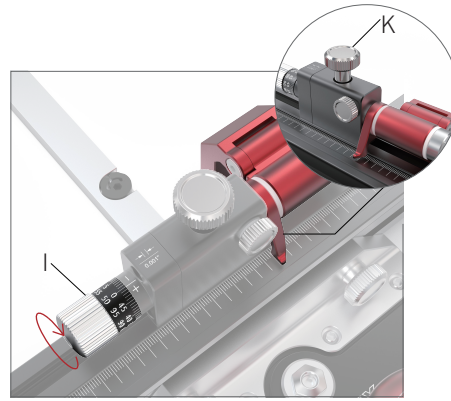
To avoid damage to your tools and equipment, the fence MUST NOT INTERFERE with the blade, The distance from the fence to blade can vary based on the angle of the cut but can also vary from machine to machine (T-slot to blade distance). Always double check your setup before you start operating your machine.

(2) Positioning the flip stop



01

The flip stop assembly can be moved to left or right by loosening the locking knob (K).



02

After tightening the flip stop assembly, you can micro-adjust the position of the flip stop (±3mm / 1/8"). By loosening the knob and rotating the knob (I), you can micro-adjust the flip stop to left or right.

For example:

When the miter gauge is in the left T-slot of the table saw, the flip stop can be moved further away from the blade by rotating in the positive (+) direction OR moved closer to the blade by rotating in the negative (-) direction. Vice versa, when the miter gauge is on the right T-slot of the table saw, then the adjustments are made in reverse or opposite to the left T-slot adjustments. When adjustment is finished, tighten the knob.

NOTE:

- The miter gauge is available in either metric or imperial versions. The version information can be identified by the labels located on the package box.
- For Metric version, a full rotation of the micro-adjustment knob (I) is 1mm, where each increment on the scale ring (J) is 0.02mm.
- For Imperial version, a full rotation of the micro-adjustment knob (I) is 1/20", where each increment on the scale ring (J) is 0.001".
- For any workpiece with a beveled edge, the bevel pin (M) can be used for positioning with no damage to the edge of workpiece as shown in Fig. 4.

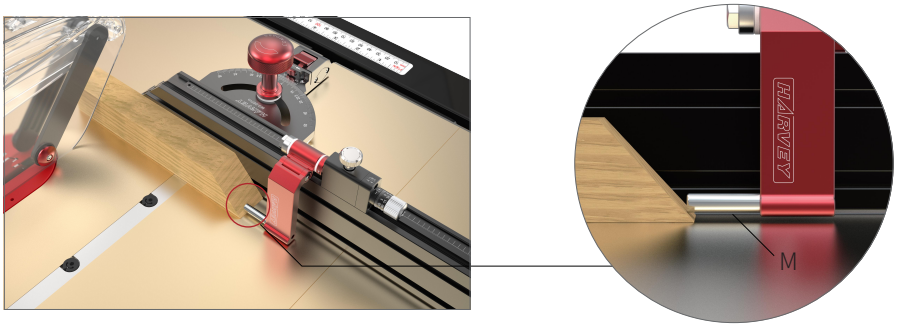
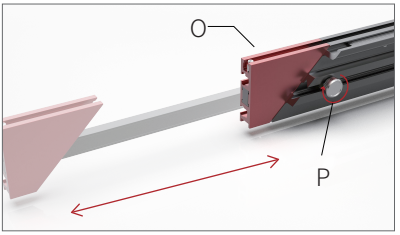


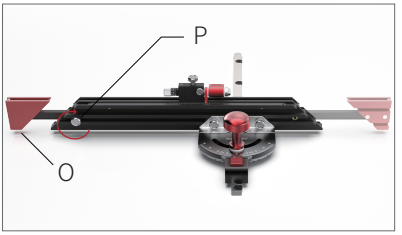
Fig.4

(3)Positioning the extension crosscut fence



a.

By loosening the lock knob (P), the extension crosscut fence (O) can telescope out of the main fence body to a desired distance, and then secure by re-tightening the lock knob (P).



b.

If the extension crosscut fence needs to be relocated to the other side of the fence body, loosen and remove the lock knob (P). Slide the extension crosscut fence (O) off the main fence and slide it in from the other end of the main fence . Re-install the lock knob (P) in the threaded hole on the opposite end of the main fence body.

NOTE:

- The extension crosscut fence' s primary purpose is to support the flip stop at distances wider than the main fence body (up to 36" max capacity).
- By repositioning the extension crosscut fence, this will allow you to utilize the extension crosscut fence and flip stop on the other side of the table saw T-slot.

(4)Positioning the ruler (Fig.5)

To adjust and reposition the ruler scale, simply push the ruler (Q) with your finger to move the ruler to the left or right.

NOTE:

- The ruler is only used to indicate the relative location of the flip stop.
- The distance or relative location of the flip stop can vary depending on the positioning of the fence body (in relation to the blade).

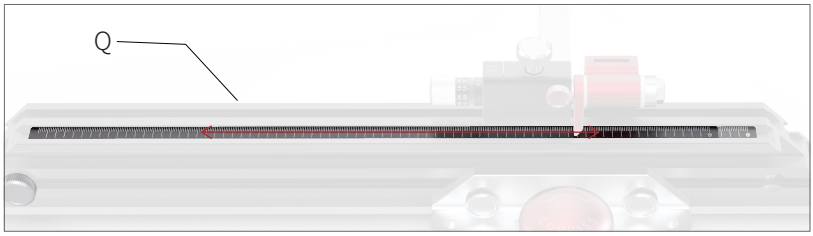
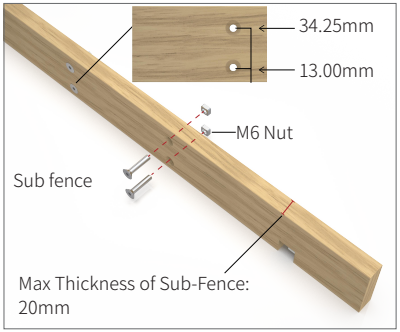


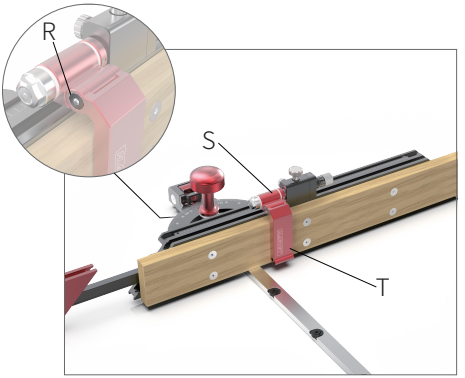
Fig.5

8.4/Making a Sub Fence



01

If needed, users can make and utilize sub-fences for additional support. You can secure the sub-fence onto the aluminum fence body of MG-36Pro by using the countersunk head screw and rectangular nut. We recommend using at least 6 sets of screws and nuts for securing the sub-fence. (The hardware mentioned above can be purchased by yourself or contact a dealer to make a purchase.)



02

To position the flip stop (T) closer to the table surface, loosen the Screw (R) and adjust the Block Holder (S). Once the flip stop height is at desirable height, re-secure the Screw (R).

9/Calibration

The MG-36Pro miter gauge protractor has been factory calibrated to be accurate. However, perpendicularity of the fence and blade can vary from machine to machine and should be checked before using the miter gauge. If any adjustment is necessary, please refer to this section for calibration.

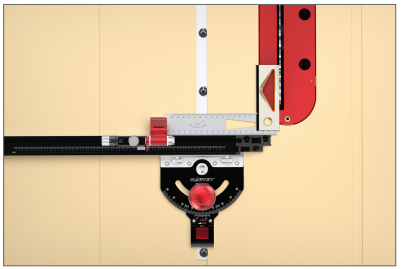
9.1/Fence Perpendicularity (“Squareness”) to Blade

01

For table saws, raise the blade to the highest position and tilt the blade to be perpendicular to the table surface (90°).

02

Set and lock the miter gauge protractor to zero position (0°).



03

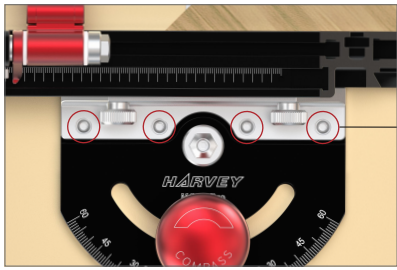
Using a reference square (such as a try square), rest the two sides of the square against the blade and fence face to check for perpendicularity or “squareness”.

04

If there is no gap between the fence face and blade side, you do not need to do any calibration. However, if a gap exists or can be seen, then calibration and further adjustments is needed. Proceed to next step.

NOTE:

The square must not contact or touch the blade teeth, otherwise the calibration accuracy may be affected.



05

Loosen four screws (U) supporting the fence body. With the screws loosen, adjust the miter gauge fence slightly to ensure the fence face is perpendicular or “squared” with the blade. A reference square is needed for this step. Once the fence is perpendicular to blade, re-tighten the four screws (U) to secure the fence body into place.

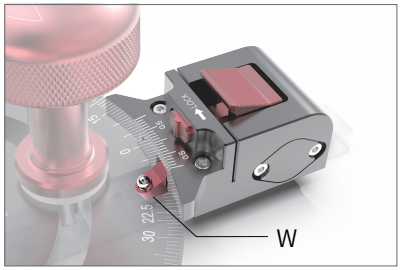
06

Repeat Step 3 to double check and ensure fence face and blade are perpendicular to each other (“squared”). If done correctly, then your miter gauge is ready for use!

9.2/Compass Miter Gauge Protractor Adjustment

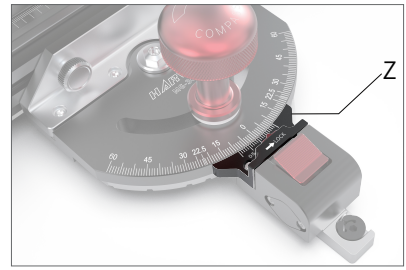
This calibration process is only needed if any deviation does occur between the indicator and the graduation on the dial (visual inspection at 0°).

As shown below,there are three possible reasons that could cause deviation:



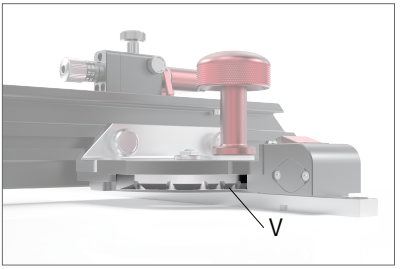
01

Looseness of the ball locating pin (W).



02

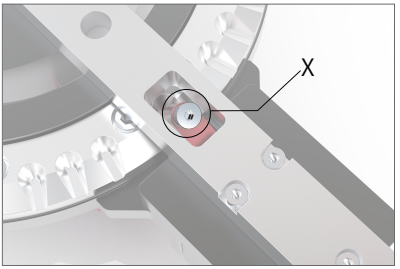
Looseness and offset of the dial cursor (Z).



03

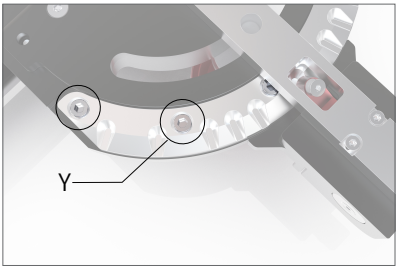
Looseness and offset of the arc locating block (V).

To adjust, refer to the following steps below



a.

Check if the ball locating pin set screw (X) is loose (If not loose, proceed to next step). Tighten the set screw (X) if it is loose, then re-check if any deviation occurs between the indicator and the graduation at 0°, if the deviation still exists, proceed to Step b.



b.

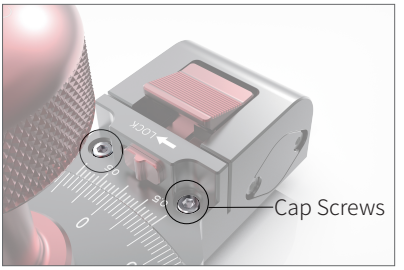
Check whether the set screw (Y) on the arc positioning block is loose. If it is loose, tighten it.

c.

If not done so, slide the button to unlock the pin from the swinging locating block (Detent pin engaged; the positive stops can be used now). Adjust the gauge body to zero (0°) and ensure that the ball locating pin is effectively engaged in the 0° groove of the arc locating block, then tighten the clamp handle.

e.

Calibrate the perpendicularity between fence and blade according to Section 9.1 of Calibration.



d.

Loosen the two cap screws on the dial cursor (Z), align the 0° indicator with the graduation on the dial and tighten the dial cursor (Z).

10/Maintenance and Care

a.

After each use, wipe and clean the miter gauge to be free of any dust or debris. If not in use, store in a dry and safe location.

b.

Periodically check the perpendicularity between fence and blade. Refer to Section 9.1 of Calibration for more information

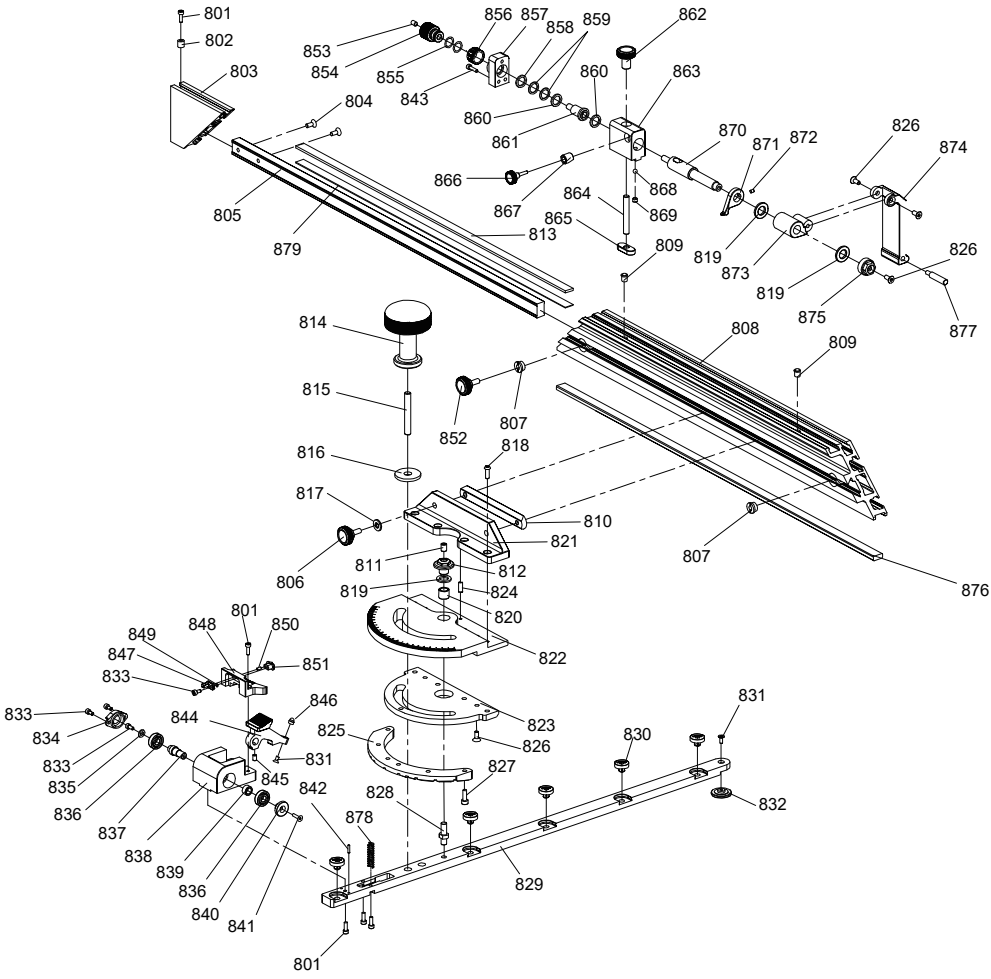
c.

Periodically check for any deviation that may occur between the indicator and the graduation on the dial (visual inspection at 0°). Refer to Section 9.2 of Calibration for more information.

d.

Periodically check the surface of the ball locating pin and the groove edge of arc locating block for any deformation. If any burrs occur, lightly polish them with a piece of fine abrasive.

Exploded View and Parts List



REF	DESCRIPTION
801	Cap screw M3-0.5x10
802	Nylon block
803	Extension crosscut fence
804	Flat HD screw M4-0.7x12
805	Guide bar
806	Lock knob M5-0.8
807	Nut seat
808	Crosscut fence
809	Spring bearing
810	Dovetail lock block
811	Set screw M6-1x8
812	Lock nut
813	Ruler
814	Handle M8-1.25
815	Set screw M8-1.25x45
816	Plastic washer 8
817	Flat big washer 5
818	Pan HD screw M4-0.7x12
819	Plastic washer
820	Pivot bushing
821	Fence bracket
822	Miter gauge body
823	Base board
824	Round pin 3x6
825	Angle locating block
826	Flat HD screw M4-0.7x10
827	Cap screw M4-0.7x12
828	Axis of rotation
829	Miter bar
830	Eccentric block
831	Flat HD screw M3-0.5x8
832	Miter ring
833	Cap screw M3-0.5x6
834	Bearing outer ring gland
835	Big flat washer 3
836	Bearing 619/7
837	Position block pivot pin
838	Position block
839	Bushing

REF	DESCRIPTION
840	Bearing inner ring gland
841	Flat HD screw M3-0.5x12
842	Round pin 2
843	Cap screw M3-0.5x12
844	Swing locating block
845	Set screw M4-0.7x6
846	Ball locating pin
847	Limit stop
848	Dial cursor
849	O-ring
850	Round pin 2
851	Slide button
852	Lock knob M5-0.8
853	Set screw M6-1x10
854	Fine tuning knob
855	O ring d=8
856	Scale ring
857	Adjust nut holder
858	Copper gasket
859	Wave washer
860	Nylon washer
861	Trimming nut
862	Flip stop lock knob
863	Fine tune slider
864	Set screw M6-1x45
865	Lock block
866	Shaft lock knob
867	Lock block for shaft
868	Steel ball 4
869	Set screw M5-0.8x6
870	Fine tuning shaft
871	Point
872	Set screw M3-0.5x4
873	Block holder
874	Flip stop
875	Lock nut
876	Slider
877	Stop pin
878	Spring
879	Spacer

Deutsche Version

1/ Vorwort

Herzlichen Glückwunsch zu Ihrem neuen MG-36Pro Compass Gehrungs-Winkelanschlag! Wir danken Ihnen für Ihre Unterstützung bei Harvey und hoffen, dass dieses Produkt Ihnen viele Jahre lang gute Dienste leisten wird!

Um Sie mit Ihrem neuen Gehrungs-Winkelanschlag vertraut zu machen, lesen Sie bitte sorgfältig die Informationen in diesem Handbuch, bevor Sie dieses Produkt zusammenbauen oder verwenden. Dieses Benutzerhandbuch soll Ihnen helfen, das Werkzeug sicher zusammenzubauen, ordnungsgemäß zu verwenden und zu warten. Obwohl dieses Handbuch versucht, alle Aspekte der ordnungsgemäßen Verwendung und Sicherheitsvorschriften abzudecken, können wir leider nicht alles abdecken. Es wird davon ausgegangen, dass der Bediener Erfahrung im Umgang mit allen Werkzeugen und Maschinen hat, die in Verbindung mit unserem Produkt verwendet werden. Das Nichtbefolgen notwendiger und ordnungsgemäßer Sicherheitsvorkehrungen kann zu schweren Schäden oder Körperverletzungen führen. Wir empfehlen dem Bediener, sich mit dem Produkt vertraut zu machen, bevor er es verwendet. Wenn Sie unsicher sind oder zusätzliche Informationen zu unserem Produkt benötigen, wenden Sie sich bitte an das Harvey-Service-Team um Unterstützung.

Als Unternehmen strebt Harvey kontinuierlich Verbesserungen unserer Produkte an. Wir behalten uns das Recht vor, Spezifikationen, Designs, Betriebs- und Wartungsanweisungen bei Bedarf ohne Vorankündigung zu ändern.

2/ Garantieinformationen

Alle Harvey-Produkte sind garantiert frei von Material- und Verarbeitungsfehlern. Wir stehen zu unserem Produkt und bieten eine eingeschränkte einjährige Garantie ab dem Kaufdatum. Alle Garantieansprüche, Reparaturen und Ersatzteile sollten von Harvey oder einem autorisierten Harvey-Servicefachmann durchgeführt werden. Defekte Teile werden von Harvey ohne zusätzliche Kosten repariert oder ersetzt. Die Garantie deckt nicht folgendes ab:

- ◆ Normaler Verschleiß, Abnutzung und verbrauchbare Teile
- ◆ Missbrauch, unsachgemäße Verwendung oder Vernachlässigung des Produkts
- ◆ Mangelnde angemessene Pflege und Wartung
- ◆ Verwendung von nicht originalen Harvey-Teilen und/oder Komponenten
- ◆ Unbefugte Reparaturen, Änderungen oder Modifikationen
- ◆ Jede höhere Gewalt, Feuer oder Explosion

3/ Sicherheitsvorschriften

Beim Gebrauch des Harvey Compass Gehrungs-Winkelanschlags in Verbindung mit anderen Werkzeugen oder Geräten lesen Sie bitte sorgfältig alle Anweisungen und Sicherheitsvorkehrungen in der Bedienungsanleitung des Werkzeugs. Sicherheit an erster Stelle!

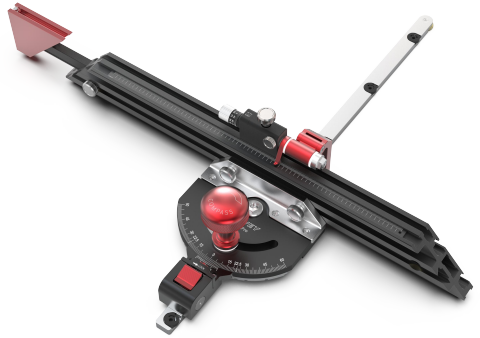
1. Betreiben Sie keine Maschinen oder Werkzeuge, wenn Sie müde, abgelenkt oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen, die die Reflexe oder die Wachsamkeit beeinträchtigen könnten. Durch mangelnde Aufmerksamkeit bei der Bedienung solcher Werkzeuge könnte es zu schweren körperlichen Verletzungen kommen.
2. Arbeiten Sie immer in einer gut beleuchteten, trockenen und sauberen Arbeitsumgebung.
3. Halten Sie Kinder und Zuschauer beim Betrieb von Elektrowerkzeugen oder Maschinen immer in sicherem Abstand. Erlauben Sie ihnen nicht, Geräte ohne angemessene Schulung und Verständnis für das Werkzeug zu bedienen.
4. Feiner Sägestaub ist ein krebserregender Stoff, der gesundheitsschädlich sein kann. Arbeiten Sie in einem gut belüfteten Bereich und verwenden Sie nach Möglichkeit eine geeignete Staubabsaugung. Tragen Sie immer Augen-, Gehör- und Atemschutzgeräte, um Verletzungen oder Schäden zu vermeiden.
5. Angemessene Kleidung tragen. Tragen Sie während des Betriebs der Säge keine locker sitzende Kleidung, Handschuhe, Armbänder, Halsketten und Schmuckstücke. Tragen Sie einen Haargummi oder eine Schutzhaube, um langes Haar zu bändigen.
6. Entfernen Sie vor dem Betrieb des Werkzeugs oder der Maschine alle Justierschlüssel, Werkzeuge, Getränke und Unordnung, die die Maschine und/oder die Tischoberfläche behindern könnten.
7. Denken Sie daran, die Hände sicher von der Sägeblatt und allen beweglichen Teilen entfernt zu halten. Verwenden Sie immer einen Schiebestock, um das Material zuzuführen, und benutzen Sie eine Bürste, um jeglichen Späne oder Sägemehl zu entfernen. Verwenden Sie Klemmvorrichtungen oder Schraubstöcke, um Werkstücke nach Möglichkeit zu sichern.
8. Immer doppelt überprüfen, um sicherzustellen, dass das Sägeblatt sicher verriegelt ist und in die richtige Schnittrichtung eingestellt ist, bevor Sie mit dem Sägen beginnen.
9. Immer die empfohlene Geschwindigkeit einhalten und die richtigen Sägeblätter und/oder Zubehörteile entsprechend dem Arbeitsmaterial verwenden.
10. Beim Starten von Maschinen sollten Sie darauf achten, dass das Baltt oder die Spindel die volle Betriebsgeschwindigkeit erreicht, bevor Sie mit dem Betrieb des Geräts beginnen.
11. Verwenden Sie immer ein sauberes und ordnungsgemäß geschärftes Blatt. Schmutzige oder stumpfe Blätter sind unsicher und können zu Unfällen führen.
12. Schieben oder zwingen Sie das Material nicht in das Sägeblatt. Die Säge arbeitet besser und sicherer, wenn sie mit der für sie vorgesehenen Geschwindigkeit und Arbeitsweise betrieben wird.
13. Fügen Sie zusätzliche Unterstützung hinzu, wenn Sie Material schneiden, das keine ebene Schnittfläche aufweist. Halten Sie das Material beim Sägen fest gegen den Anschlag, wenn Sie längs

schneiden, oder gegen den Gehrungs-Winkelanschlag, wenn Sie quer schneiden.
14. Um das Verletzungsrisiko im Falle eines Rückschlags zu minimieren, sollten Sie niemals direkt in einer Linie mit dem Blatt stehen oder sich im potenziellen Rückschlagweg des Werkstücks befinden.
15. Vermeiden Sie eine unbequeme oder unausgeglichene Position beim Arbeiten. Strecken Sie sich nicht während des Schneidens zu weit aus; beide Füße sollten immer auf dem Boden bleiben. Lehnen Sie sich niemals über das Blatt oder strecken Sie sich über das Blatt, um ein Werkstück herauszuziehen. Verwenden Sie bei Bedarf eine Abstützung für den Materialauslauf oder lassen Sie sich von einem Assistenten helfen, wenn Sie größeres Material längs schneiden.
16. Halten Sie die Blattschutzeinrichtungen an Ort und Stelle und funktionsfähig. Falls ein Schutz entfernt werden muss, um Wartungsarbeiten oder Reinigungsarbeiten durchzuführen, stellen Sie sicher, dass er vor erneuter Verwendung des Werkzeugs ordnungsgemäß wieder angebracht ist.
17. Lassen Sie eine Maschine niemals mit eingeschalteter Stromversorgung laufen, wenn sie nicht benutzt wird oder unbeaufsichtigt ist.
18. Verwenden Sie die Werkzeuge immer bestimmungsgemäß. Eine unsachgemäße Verwendung von Teilen und Zubehör kann zu Funktionsstörungen der Ausrüstung und/oder Verletzungsgefahr führen.
19. Stehen Sie niemals auf Maschinen. Es könnte zu schweren Personenschäden kommen, wenn das Werkzeug umkippt oder das Blatt unbeabsichtigt berührt wird.
20. Vor Wartungsarbeiten oder Reinigungs- und Einstellarbeiten an der Maschine sollten Sie immer das Werkzeug von der Stromquelle trennen. Beim Wechseln von Zubehör wie beispielsweise einem Sägeblatt wird empfohlen, die Maschine auszustecken, um ein versehentliches Starten zu vermeiden. Lassen Sie eine Maschine niemals unbeaufsichtigt laufen.
21. Stellen Sie sicher, dass der Schalter in der Position "AUS" ist, bevor Sie das Gerät an eine Stromquelle anschließen.
22. Stellen Sie immer sicher, dass das Werkzeug ordnungsgemäß geerdet ist.

4/ Anwendung

Der Compass MG-36Pro Gehrungs-Winkelanschlag wird verwendet, um ein Werkstück beim Quer- oder Längsschnitt zu führen.
Dieses Werkzeug ist dafür vorgesehen, auf einer Tischkreissäge installiert zu werden, kann aber auch auf anderen Maschinen wie beispielsweise Bandsägen, Schleifmaschinen oder Fräsmaschinen verwendet werden, die mit einem T-Nut ausgestattet sind (Breite der Oberseite: 3/4"(19.05mm); Breite des Bodens: 1"(25.4mm); Tiefe: 3/8"(ca.9.525mm)). Überprüfen Sie immer die Maschine, um sicherzustellen, dass der Gehrungswinkel ordnungsgemäß verwendet werden kann, da es bestimmte Anwendungsbeschränkungen gibt.

5/Spezifikationen



Modell	MG-36Pro
Abmessungen des Anschlags (L x B x H)	21-5/8" x 1-3/8" x 2-1/2"(550 x 35 x 66.5 mm)
Maximale Querschnittskapazität	36" (915 mm)
Gehrungswinkelbereich	-60° ～+60°
Positive Anschläge	0°, ±15°, ±22.5°, ±30°, ±45°, ±60°
Gehrungsleistengröße (L x B x H)	22" x 3/4" x 3/8" (560 x 19 x 9 mm)
Mikro-Einstellgenauigkeit	Metric / Imperial: 0.02 mm / 0.001"
Auflösung des Cursors	0.1°
Standard-T-Nutgröße	Oben:3/4" (19.05 mm)
	Unten:1" (25.4 mm)
	Tiefe:3/8" (9.525 mm)
Brutto- / Nettogewicht	11.6lb (5.27 kg) / 7.6 lb (3.45 kg)

6/ Inhalt des Paketes

Ihr Gehrungswinkel ist sorgfältig verpackt, um Transportschäden zu vermeiden. Beim Auspacken des Gehrungs-Winkelanschlags aus der Verpackung überprüfen Sie bitte sorgfältig, ob alles vorhanden ist, wie in Abbildung 1 unten aufgeführt. Wenn Sie feststellen, dass das Produkt beschädigt ist oder Teile fehlen, wenden Sie sich bitte umgehend an Ihren Händler oder den Kundenservice, um Unterstützung zu erhalten.

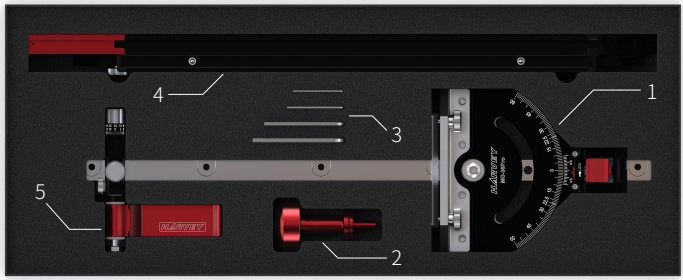
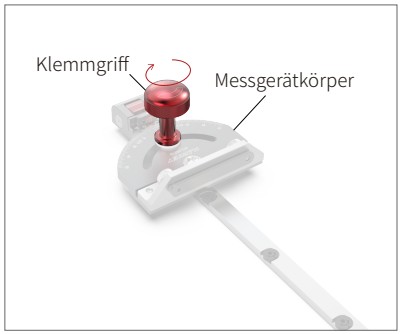


Abb.1

1 Körper des Gehrungs-Winkelanschlags
2 Klemmgriff
3 Sechskantschlüssel
4 Anschlag
5 Flip-Stop

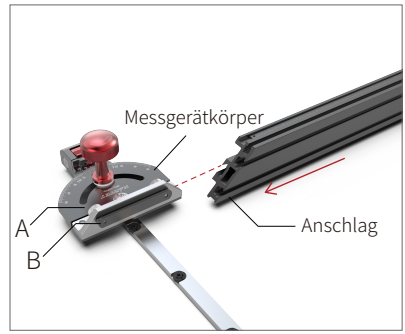
7/Montage

Der allgemeine Montageprozess des Gehrungs-Winkelanschlags sollte keine Werkzeuge erfordern und wie folgt ablaufen:



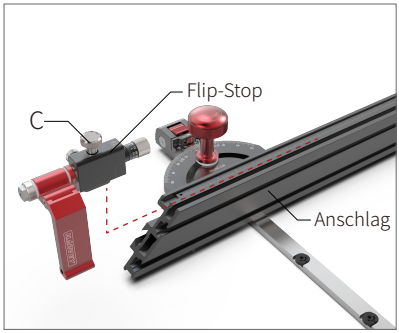
01

Um den Messgerätkörper zu sichern und zu verriegeln, müssen Sie den Spannhebel in den Messgerätkörper einbauen. Suchen Sie das Gewinde im Loch und installieren Sie den Spannhebel.



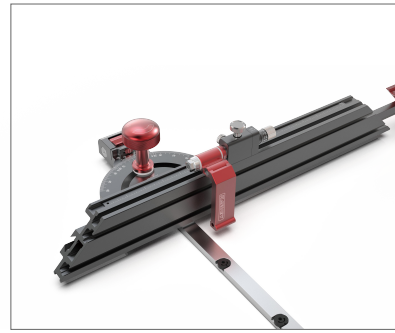
02

Um den Anschlag zu montieren, schieben Sie den Anschlag auf den Schwalbenschwanz-Sperrblock (B) am Messgerätkörper. Sobald der Anschlag in der richtigen Position eingestellt ist, ziehen Sie die beiden Verriegelungsknöpfe (A) fest, um den Schwalbenschwanz Sperrblock (B) und den Anschlag zu sichern.



03

Als nächstes lösen Sie den Verriegelungsknopf (C) des Anschlags und schieben den Anschlag in die obere Nut des Anschlags. Ziehen Sie die Verriegelungsknöpfe fest, um den Anschlag zu sichern.



04

Montage abgeschlossen.

8/Operationen

Wie in Abbildung 2 gezeigt, schieben Sie den montierten Gehrungs-Winkelanschlag gemäß des Pfeils in die T-Nut Ihrer Maschine, um ihn zu verwenden. Stellen Sie sicher, dass Ihre T-Nut gemäß den Spezifikationen die geeignete Größe hat, da dies die Passform beeinflussen könnte.

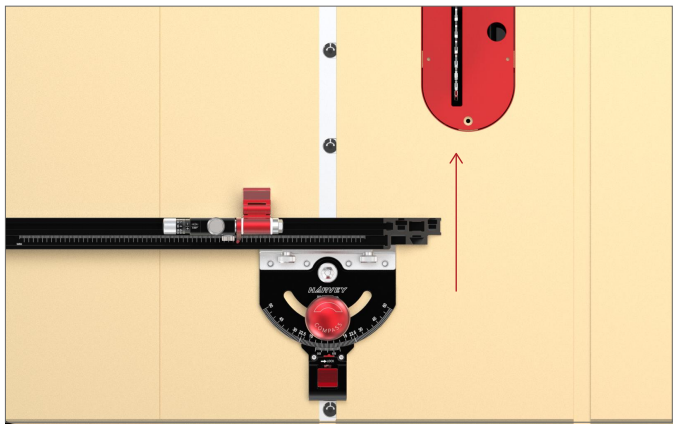


Abb.2

8.1/Anpassen der Passgenauigkeit der Gehrungsleiste

Durch die Verwendung eines 4-mm-Inbusschlüssels kann der Exzenterblock (insgesamt 5) im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn gedreht werden, um den Spalt zwischen der Gehrungsleiste und der T-Nut einzustellen. Justieren Sie jeden Exzenterblock, um das seitliche Spiel für ein reibungsloses Gleiten in der gesamten T-Nut zu beseitigen. Es wird empfohlen, beide Enden der Gehrungsleiste zu justieren, um seitliches Spiel an den Enden zu beseitigen, bevor die drei mittleren Exzenterblöcke justiert werden. Sie müssen die Gehrungsleiste vor und zurück in der T-Nut (Gehrungsnut) schieben, um einen reibungslosen Betrieb in der gesamten T-Nut sicherzustellen und eine korrekte Passung zu gewährleisten. Wie in Abbildung 3 gezeigt.

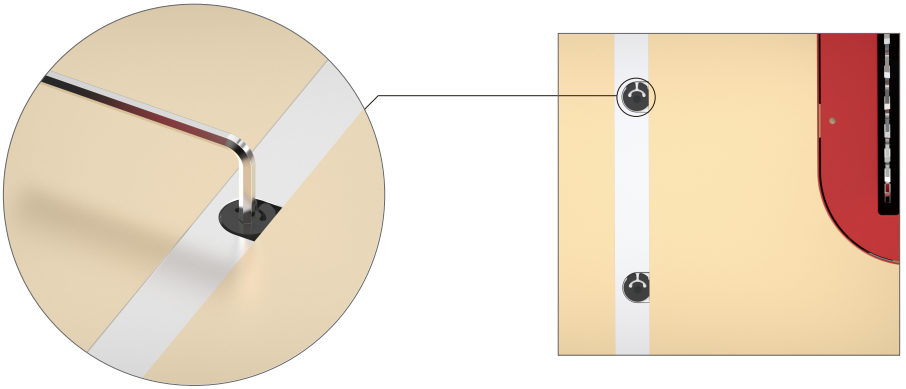
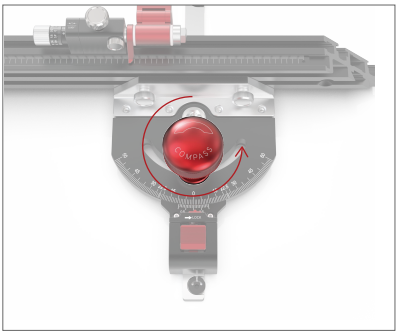


Abb.3

8.2/Zwei Möglichkeiten zur Einstellung der Gehrungswinkel

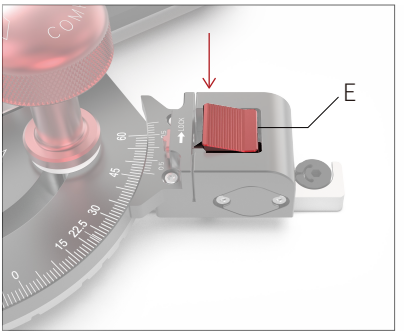
Methode 1: Verwendung des positiven Anschläge und Stiftsystems

Der Gehrungswinkel verfügt über 11 gängige positive Stopp-Positionen: 0°, ±15°, ±22,5°, ±30°, ±45° und ±60°.



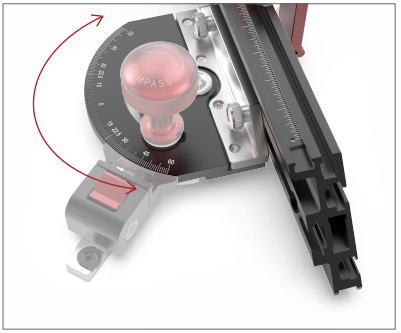
01

Um einen der voreingestellten Winkel einzustellen, beginnen Sie damit, den Klemmhebel zu lösen, damit der Compass-Winkelmesser gedreht werden kann.



02

Während der Klemmhebel gelöst ist, drücken Sie nach unten und halten Sie die Taste oben auf dem Positionierblock (E), um den Raststift zu lösen.



03

Dann drehen Sie den Körper des Gehrungs-Winkelanschlags und den Anschlag auf den gewünschten Winkel, während Sie den Schwenk-Positionierblock (E) gedrückt halten.

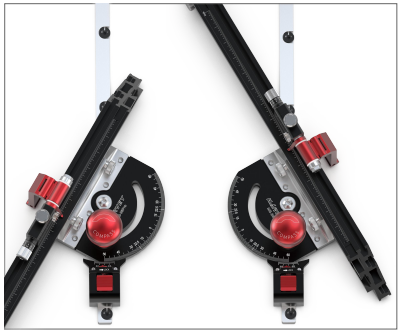
04

Sobald Sie sich dem gewünschten voreingestellten Winkel nähern, lassen Sie den Positionierblock (E) los, damit der Raststift mit der positiven Stopp-Position eingreifen kann, und drehen Sie den Gehrungswinkel leicht, um dem Stift zu ermöglichen, sich richtig zu verriegeln. Wenn dies korrekt ausgeführt wird, werden Sie feststellen, dass der Stift automatisch in der positiven Stopp-Position einrastet oder "einrastet". Nachdem der gewünschte Winkel eingestellt wurde, ziehen Sie den Klemmhebel erneut fest, um den Compass-Winkelmesser zu sichern.

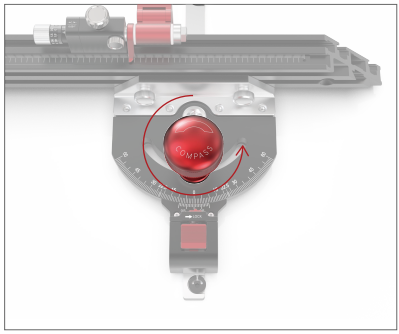
Hinweis:

Der Klemmgriff MUSS VOR der Verwendung des Gehrungs-Winkelanschlags FESTGEZOGEN werden. Ohne den gesicherten Griff kann der Anschlag frei schwenken oder auf verschiedene Winkel eingestellt werden.

Methode 2: Einstellen der Gehrungswinkel frei ohne positive Anschläge

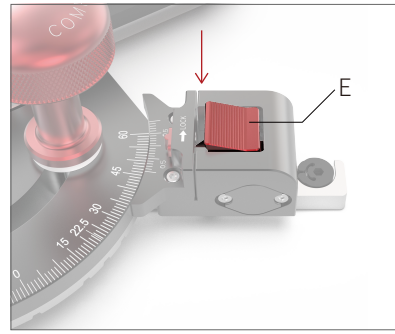


Mit dieser Methode können Sie den Gehrungs-Winkelanschlag in jedem gewünschten Winkel zwischen -60° und +60° drehen.



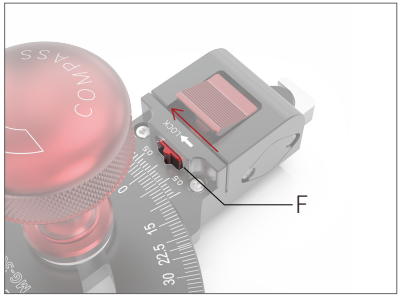
01

Zuerst lösen Sie den Klemmgriff, um Winkelverstellungen zu ermöglichen.



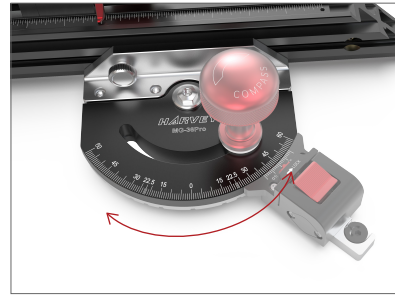
02

Drücken Sie die Taste am Positionierblock (E) nach unten, um den Raststift vom Compass-Winkelmesser zu lösen.



03

Bei gedrückter Taste schieben Sie die Taste (F) in Richtung des auf dem Positionierblock angegebenen Pfeils.



04

Dies entriegelt den Stift und sperrt ihn ein, sodass Sie den Gehrungswinkel frei in jeden gewünschten Winkel im Bereich von -60° bis +60° drehen können.

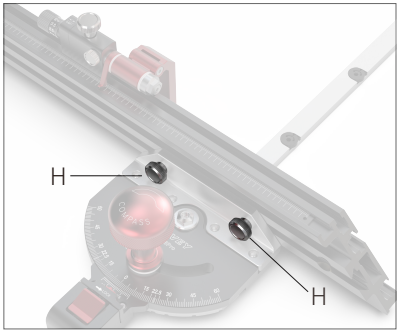
05

Sobald Sie den gewünschten Winkel erreicht haben, ziehen Sie den Klemmgriff erneut fest.

Hinweis:
Der Schwenk-Positionierblock und der Stift (E) können gelöst werden, indem Sie die Taste gedrückt halten und die Schiebetaste in die entgegengesetzte Richtung des auf dem Positionierblock angezeigten Pfeils bewegen. Dadurch wird der Pin entsperrt und ermöglicht es ihm, sich wieder mit dem Compass-Winkelmesser zu verbinden.

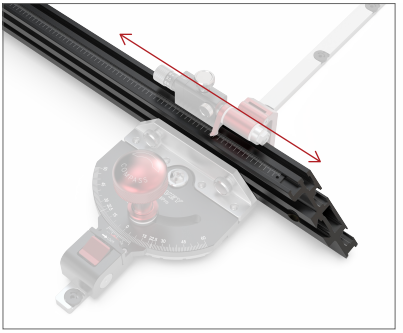
8.3/Die Verwendung des Anschlagsystems

(1) Positionierung des Querschnittanschlags



01

Um die Position des Anschlags anzupassen, lockern Sie die beiden Anschlagverriegelungsknöpfe (H), damit der Anschlag nach links oder rechts bewegt werden kann.

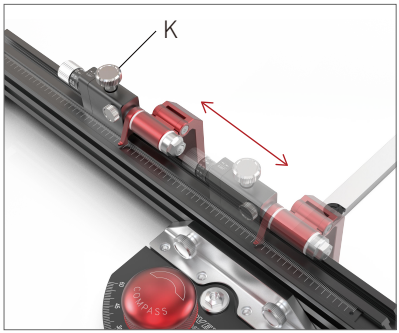


02

Ziehen Sie die beiden Anschlagverriegelungsknöpfe fest, um den Anschlag zu sichern.

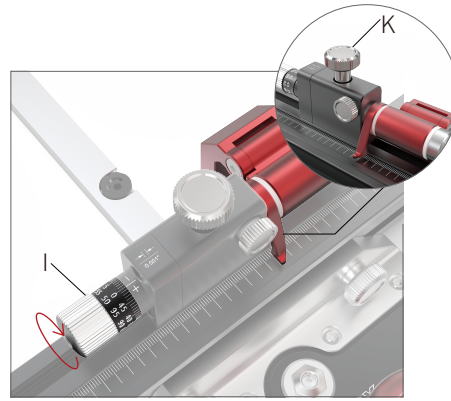
Hinweis:
Um Schäden an Ihren Werkzeugen und Geräten zu vermeiden, DARF DER ANSCHLAG NICHT MIT dem Sägeblatt in Konflikt geraten. Der Abstand vom Anschlag zum Sägeblatt kann je nach Schnittwinkel variieren, kann aber auch von Maschine zu Maschine (T-Nut bis Sägeblatt-Abstand) variieren. Überprüfen Sie immer Ihre Einstellungen, bevor Sie mit dem Betrieb Ihrer Maschine beginnen.

(2) Positionierung des Anschlags



01

Die Flip-Stop-Montage kann durch Lösen des Verriegelungsknopfes (K) nach links oder rechts bewegt werden.



02

Nachdem die Flip-Stop-Montage festgezogen wurde, können Sie die Position des Flip-Stops mikrojustieren (±3 mm / 1/8"). Indem Sie den Knopf lösen und den Drehknopf (I) drehen, können Sie den Flip-Stop nach links oder rechts mikrojustieren.

Zum Beispiel

Wenn der Gehrungswinkel in der linken T-Nut der Tischkreissäge steht, kann der Flip-Stop weiter vom Sägeblatt entfernt bewegt werden, indem er in die positive (+) Richtung gedreht wird, oder näher an das Sägeblatt herangebracht werden, indem er in die negative (-) Richtung gedreht wird. Umgekehrt, wenn der Gehrungswinkel in der rechten T-Nut der Tischkreissäge steht, werden die Einstellungen in umgekehrter oder entgegengesetzter Richtung zu den Einstellungen in der linken T-Nut vorgenommen. Nach Abschluss der Einstellung den Knopf festziehen.

Hinweis:

- Der Gehrungswinkel ist entweder in einer metrischen oder imperialen Version erhältlich. Die Versionsinformationen können anhand der Etiketten auf der Verpackungsbox identifiziert werden.
- Für die metrische Version entspricht eine volle Umdrehung des Mikroverstellschalters (I) 1 mm, wobei jede Einteilung auf dem Skalenring (J) 0,02 mm beträgt.
- Für die imperiale Version entspricht eine volle Umdrehung des Mikro-Einstellknopfs (I) 1/20", wobei jede Einteilung auf dem Skalenring (J) 0,001" beträgt.
- Für jedes Werkstück mit einer abgeschrägten Kante kann der Fasenstift (M) zur Positionierung ohne Beschädigung der Kante des Werkstücks verwendet werden, wie in Abbildung 4 gezeigt.

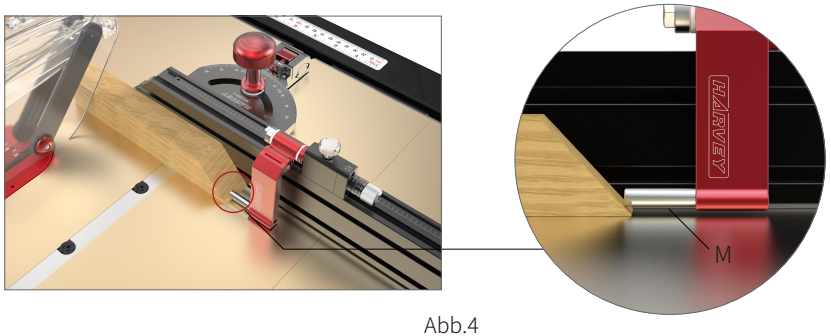
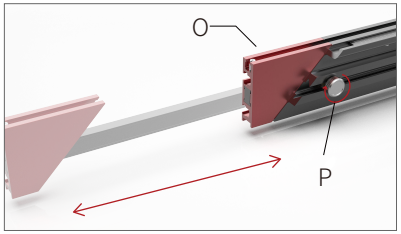


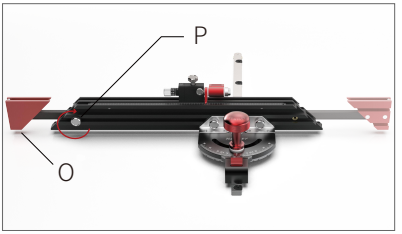
Abb.4

(3)Positionierung des Verlängerungsquerschnittanschlags



a.

Indem Sie den Verriegelungsknopf (P) lösen, kann der Verlängerungsquerschnittanschlag (O) aus dem Hauptanschlagkörper herausgezogen werden, um die gewünschte Entfernung zu erreichen, und dann durch Festziehen des Verriegelungsknopfes (P) gesichert werden.



b.

Sollte der Verlängerungsquerschnittanschlag auf die andere Seite des Anschlagkörpers versetzt werden müssen, lösen Sie die Verriegelungsschraube (P) und entfernen Sie sie. Schieben Sie den Verlängerungsquerschnittanschlag (O) vom Hauptanschlag ab und schieben Sie ihn vom anderen Ende des Hauptanschlags ein. Setzen Sie die Verriegelungsschraube (P) wieder in das Gewindeloch am gegenüberliegenden Ende des Hauptanschlagkörpers ein.

Hinweis:

- Der Hauptzweck des Verlängerungsquerschnittanschlags besteht darin, den Flip-Stop auf Entfernungen zu unterstützen, die breiter sind als der Hauptanschlagkörper (bis zu einer maximalen Kapazität von 914.4mm).
- Durch die Neupositionierung des Verlängerungsquerholzanschlags können Sie den Verlängerungsquerholzanschlag und den Flip-Stop auf der anderen Seite der T-Nut der Tischkreissäge verwenden.

(4)Positionierung des Lineals (Abbildung 5)

Um die Skala des Lineals zu justieren und neu zu positionieren, drücken Sie einfach mit Ihrem Finger auf das Lineal (Q), um es nach links oder rechts zu bewegen.

Hinweis:

- Das Lineal dient nur dazu, die relative Position des Flip-Stops anzuzeigen.
- Die Entfernung oder relative Position des Flip-Stops kann je nach Positionierung des Zwingenkörpers (in Bezug auf das Sägeblatt) variieren.

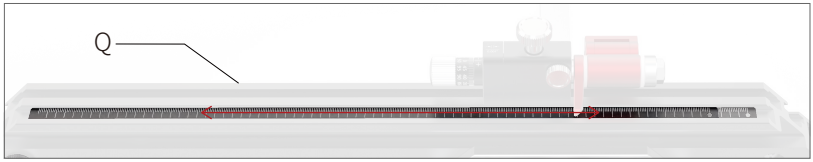
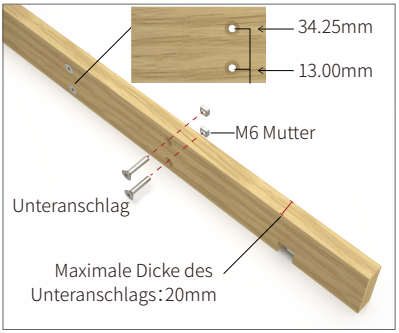


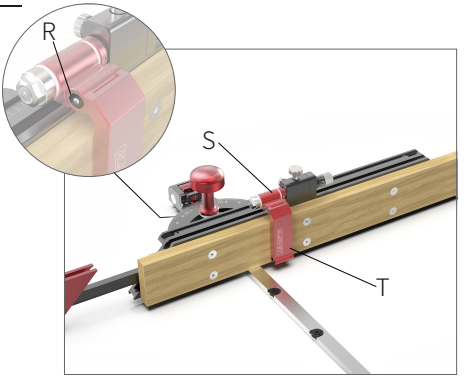
Abb.5

8.4/Herstellung des Unteranschlags



01

Bei Bedarf können Benutzer Unteranschlag herstellen und verwenden, um zusätzliche Unterstützung zu erhalten. Sie können den Unteranschlag am Aluminiumanschlagkörper des MG-36Pro mit der Senkkopfschraube und dem rechteckigen Mutter befestigen. Wir empfehlen, mindestens 6 Sätze von Schrauben und Muttern für die Befestigung des Unteranschlags zu verwenden. (Das oben genannte Zubehör kann von Ihnen selbst erworben oder über einen Händler bezogen werden.)



02

Um den Flip-Stop (T) näher an die Tischoberfläche zu positionieren, lösen Sie die Schraube (R) und justieren Sie den Blockhalter (S). Sobald die Höhe des Flip-Stops die gewünschte Höhe erreicht hat, ziehen Sie die Schraube (R) wieder fest.

9/Kalibrierung

Der MG-36Pro Gehrungs-Winkelanschlag-Winkelmesser wurde werkseitig kalibriert, um genau zu sein. Die Rechtwinkligkeit des Anschlags und des Sägeblatts kann jedoch von Maschine zu Maschine variieren und sollte vor der Verwendung des Gehrungswinkels überprüft werden. Falls eine Anpassung erforderlich ist, konsultieren Sie bitte diesen Abschnitt zur Kalibrierung.

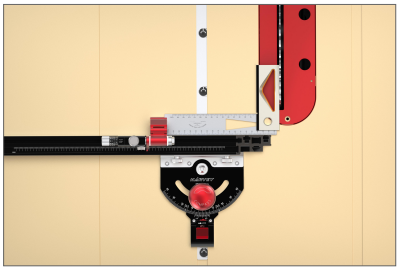
9.1/Rechtwinkligkeit des Anschlags („Rechtwinkligkeit“) zum Sägeblatt

01

Für Tischkreissägen fahren Sie das Sägeblatt auf die höchste Position und neigen Sie das Sägeblatt, um es senkrecht zur Tischoberfläche (90°) zu stellen.

02

Stellen Sie den Gehrungs-Winkelanschlag-Winkelmesser auf die Nullposition (0°) ein und verriegeln Sie ihn.



03

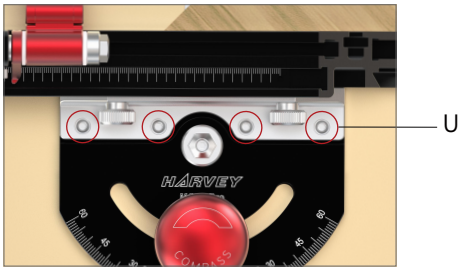
Verwenden Sie ein Anschlagwinkel als Referenz (wie einen Zimmermannswinkel), um die beiden Seiten des Winkels gegen das Sägeblatt und die Anschlagfläche zu legen, um die Rechtwinkligkeit zu überprüfen.

04

Wenn es keinen Spalt zwischen der Anschlagfläche und der Sägeseite gibt, müssen Sie keine Kalibrierung vornehmen. Wenn jedoch ein Spalt vorhanden ist oder sichtbar ist, sind Kalibrierung und weitere Anpassungen erforderlich. Fahren Sie mit dem nächsten Schritt fort.

Hinweis:

Der Winkel darf nicht die Zähne des Sägeblatts berühren oder in Kontakt kommen, da dies die Kalibrierungsgenauigkeit beeinträchtigen kann.



05

Lösen Sie die vier Schrauben (U), die den Anschlagkörper stützen. Mit gelockerten Schrauben justieren Sie den Gehrungs-Winkelanschlag leicht, um sicherzustellen, dass die Anschlagfläche senkrecht oder "quadratisch" zum Sägeblatt ist. Für diesen Schritt ist ein Anschlagwinkel erforderlich. Sobald der Anschlag senkrecht zum Sägeblatt steht, ziehen Sie die vier Schrauben (U) fest, um den Anschlagkörper zu sichern.

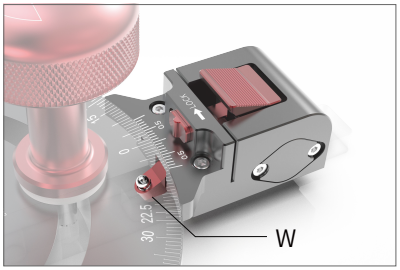
06

Wiederholen Sie Schritt 3, um zu überprüfen und sicherzustellen, dass die Anschlagfläche und das Sägeblatt rechtwinklig zueinander sind. Wenn dies korrekt durchgeführt wurde, ist Ihr Gehrungswinkel einsatzbereit!

9.2/Compass Gehrungswinkel-Winkelmesser-Einstellung

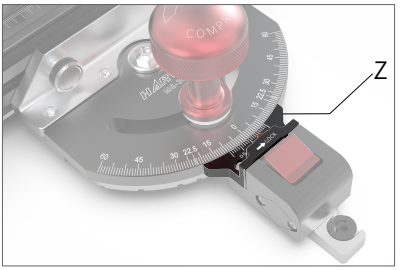
Dieser Kalibrierungsprozess ist nur erforderlich, wenn eine Abweichung zwischen dem Anzeiger und der Skala auf dem Zifferblatt auftritt (visuelle Inspektion bei 0°).

Wie unten gezeigt, gibt es drei mögliche Gründe, die zu Abweichungen führen könnten:



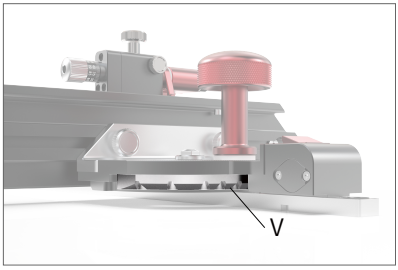
01

Lockerheit des Kugelpositionierungsstifts (W).



02

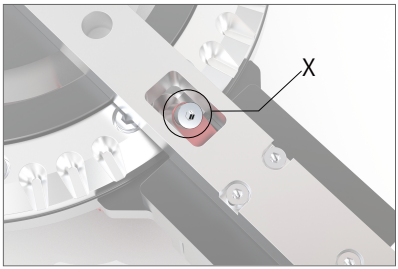
Lockerheit des Kugelpositionierungsstifts (W).



03

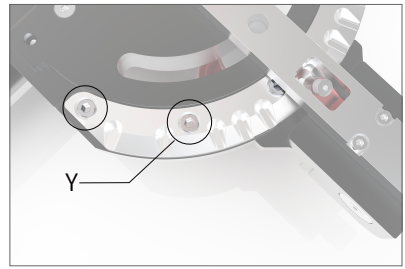
Lockerheit und Versatz des Bogen-Fixierblocks (V).

Zum Einstellen gehen Sie wie folgt vor:



a.

Überprüfen Sie, ob die Kugel-Positionierungsstift-Einstellschraube (X) locker ist (Wenn nicht locker, gehen Sie zum nächsten Schritt über). Ziehen Sie die Einstellschraube (X) fest, wenn sie locker ist, und überprüfen Sie dann erneut, ob eine Abweichung zwischen dem Anzeiger und der Skala bei 0° auftritt. Wenn die Abweichung weiterhin besteht, fahren Sie mit Schritt b fort.



b.

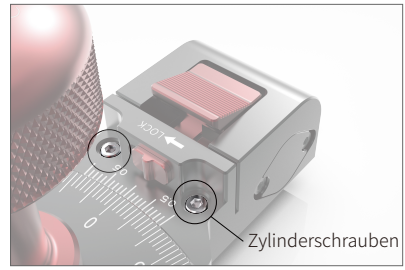
Überprüfen Sie, ob die Einstellschraube (Y) am Bogen-Fixierblock locker ist. Wenn sie locker ist, ziehen Sie diese fest.

c.

Wenn dies nicht bereits geschehen ist, schieben Sie den Knopf, um die Verriegelungsnadel vom schwenkbaren Positionierblock zu lösen (Verriegelungsnadel eingerastet; die positiven Anschläge können jetzt verwendet werden). Stellen Sie den Messschieber auf null (0) ein und stellen Sie sicher, dass der Kugel-Positionierungsstift effektiv in der 0°-Nut des Positionierblocks eingreift. Ziehen Sie dann den Klemmhebel fest.

e.

Kalibrieren Sie die Rechtwinkligkeit zwischen dem Anschlag und dem Sägeblatt gemäß Abschnitt 9.1 der Kalibrierung.



d.

Lockern Sie die beiden Zylinderschrauben am Zeigercursor (Z), richten Sie den 0°-Indikator mit der Graduierung auf dem Zifferblatt aus und ziehen Sie dann den Zeigercursor (Z) fest.

10/Wartung und Pflege

a.

Nach jeder Verwendung wischen und reinigen Sie den Gehrungs-Winkelanschlag, um sie frei von Staub oder Ablagerungen zu halten. Wenn sie nicht in Gebrauch ist, lagern Sie sie an einem trockenen und sicheren Ort.

b.

Überprüfen Sie regelmäßig die Rechtwinkligkeit zwischen dem Anschlag und dem Sägeblatt. Siehe Abschnitt 9.1 der Kalibrierung für weitere Informationen.

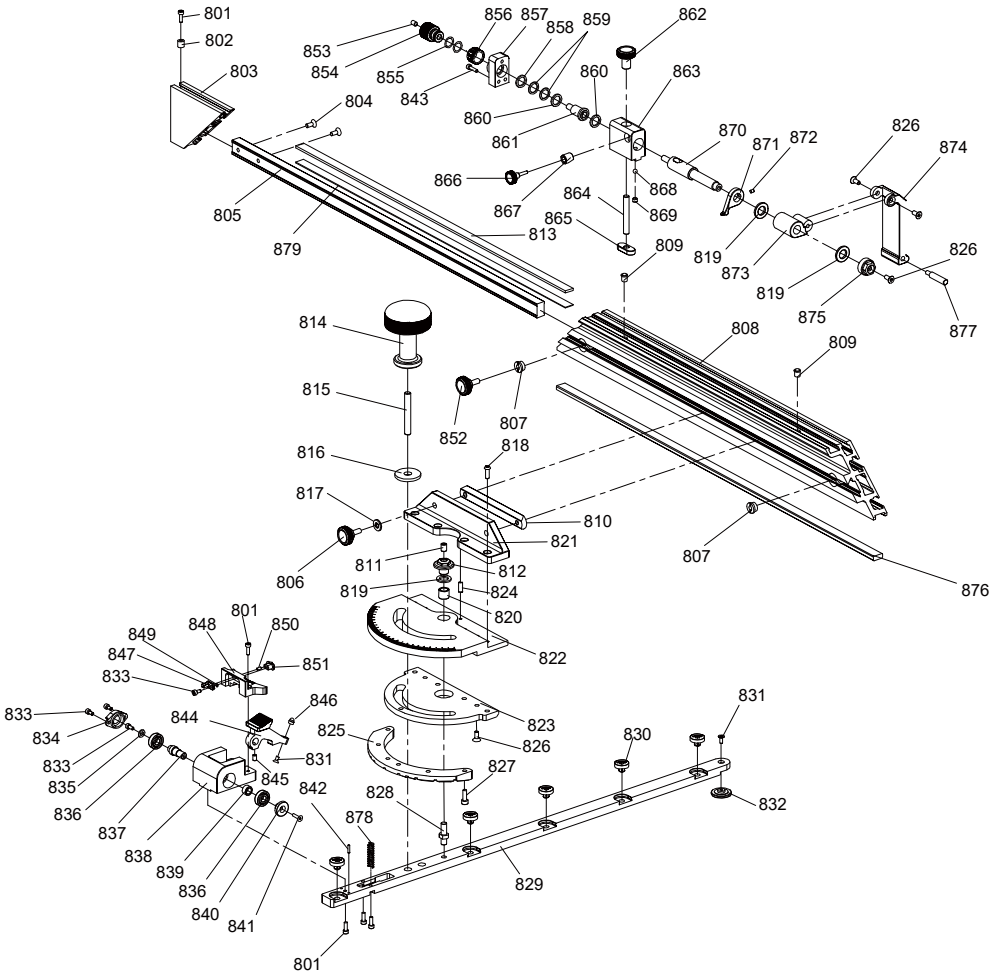
c.

Überprüfen Sie regelmäßig auf mögliche Abweichungen zwischen dem Anzeiger und der Skala auf dem Zifferblatt (visuelle Inspektion bei 0°). Siehe Abschnitt 9.2 der Kalibrierung für weitere Informationen.

d.

Überprüfen Sie regelmäßig die Oberfläche des Kugel-positionierungsstifts und den Nutrand des Bogenpositionierungsblocks auf Verformungen. Wenn sich Grate bilden, polieren Sie sie vorsichtig mit einem feinen Schleifmittel.

Explosionszeichnung und Teileliste



Referenz	BESCHREIBUNG
801	Zylinderschraube M3-0,5x10
802	Nylonblock
803	Verlängerungsquerschnittanschlag
804	Flacher HD-Schraube M4-0,7x12
805	Führungsschiene
806	Verriegelungsknopf M5-0,8
807	Mutternsitz
808	Queranschlag
809	Federring
810	Schwalbenschwanz-Sperrblock
811	Stellschraube M6-1x8
812	Sicherungsmutter
813	Lineal
814	Griff M8-1,25
815	Stellschraube M8-1.25x45
816	Kunststoffscheibe 8
817	Flache große Unterlegscheibe 5
818	Senkschraube mit Kreuzschlitz M4-0,7x12
819	Kunststoffscheibe
820	Drehzapfenbuchse
821	Anschlaghalterung
822	Gehrungswinkelkörper
823	Grundplatte
824	Rundstift 3x6
825	Winkelpositionierungsblock
826	Flacher HD-Schraube M4-0,7x10
827	Kopfschraube M4-0,7x12
828	Drehachse
829	Gehrungsstab
830	Exzenterblock
831	Flacher HD-Schraube M3-0,5x8
832	Gehrungsring
833	Kopfschraube M3-0,5x6
834	Außenringdichtung des Lagers
835	Große Flachdichtung 3
836	Lager 619/7
837	Positionierungsblock-Schwenkbolzen
838	Positionierungsblock
839	Buchse

Referenz	BESCHREIBUNG
840	Lagerinnenringdichtung
841	Flacher HD-Schraube M3-0,5x12
842	Rundstift 2
843	Kopfschraube M3-0,5x12
844	Schwenkpositionierungsblock
845	Stellschraube M4-0,7x6
846	Kugelpositionierstift
847	Anschlag
848	Zeiger
849	O-Ring
850	Rundstift 2
851	Schiebetaste
852	Verriegelungsknopf M5-0.8
853	Stellschraube M6-1x10
854	Feinjustierknopf
855	O-Ring d=8
856	Skalenring
857	Einstellmutternhalter
858	Kupferdichtung
859	Federscheibe
860	Nylonscheibe
861	Schneidmutter
862	Arretierknopf für den Flip-Stop
863	Feinjustierschieber
864	Stellschraube M6-1x45
865	Sperrblock
866	Wellensperrknopf
867	Sperrblock für Welle
868	Stahlkugel 4
869	Gewindestift M5-0.8x6
870	Feineinstellwelle
871	Spitze
872	Stellschraube M3-0.5x4
873	Blockhalter
874	Anschlagklappe
875	Sicherungsmutter
876	Schieberegler
877	Anschlagstift
878	Feder
879	Distanzstück

中文版本

1/前言

恭喜您购买了全新的MG-36Pro量角器!十分感谢您对海威的支持,并且希望该产品能够在未来为您服务多年!

本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调节方法,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。

如果您对我们的产品有任何疑问或者需要更多的信息,请联系海威服务团队寻求帮助。

海威一直在努力提升和改进产品的路上,我们保留在必要时修改参数、设计、操作和维护说明的权利,无需事先通知。

2/质保信息

2.1 质保期限:

一年

2.2 购买凭证:

请保留有效的购买凭证,以作保修及维修之用。

2.3 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1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。
- ◆ 使用非海威原装零部件。

本公司在任何情况下均不对因使用本公司产品而导致的死亡、人身伤害和财产损失负责。

如需使用此质保服务,请自费将产品和有效的购买凭证退回给我们。如果在质保期限内,任何部件经过检测确认出现工艺或材质的缺陷,我们将免费进行修理或者更换。

3/安全条例

3.1 不要在疲劳或者受到酒精和药物的影响下操作台锯。

3.2 工作区域应保持整洁干净。

3.3 旁观者应与设备保持一定的距离，确保儿童远离设备。

3.4 极细的锯切灰尘是潜在的危险，应在通风良好的环境下工作，尽可能地使用集尘设备并佩戴面部防护器具。

3.5 使用台锯前，取下领带，戒指，手表和其他首饰，避免穿宽松的衣服，束起长发。推荐使用防滑鞋和防滑地坪。

3.6 在开机前移除所有扳手等调节工具。

3.7 手部远离锯片，使用推把进行送料。

3.8 使用推荐的锯切速度、锯片和配件。

3.9 在开始锯切前，确保锯片已经达到完全的运行速度。

3.10 总是使用干净和锋利的锯片；锯片变脏或变钝会引发事故。

3.11 不要过度用力将木料推入旋转的锯片中。台锯在预先设计的送料速率下才能获得最佳的性能和安全。

3.12 在锯切表面不平整的木料时，使用合适的支撑件。纵切时，总是将木料紧贴靠山；横切时，总是将木料紧贴量角器。

3.13 为了尽可能减小木料回弹造成意外事故的风险，请勿站在锯片的运动方向上或者其他木料回弹的潜在路径上。

3.14 操作设备时，全程保持正确的站姿和稳定的重心。在进行长木料的纵切时，请求他人协助或者使用后延伸工作台。

3.15 操作台锯前，确保锯片护罩安装到位并且状态正常。

3.16 在设备不工作时，请切断电源；在设备闲置时和进行维护或清理之前，请切断电源。

3.17 如果使用了自动送料器，那么在关闭台锯前，需先关闭自动送料器。

3.18 请使用说明书推荐的配件，其他配件可能存在潜在的风险。

3.19 切勿站在设备上，设备倾倒会导致严重的伤害。

3.20 确保设备在接入电源前，开关处于“OFF”位置。

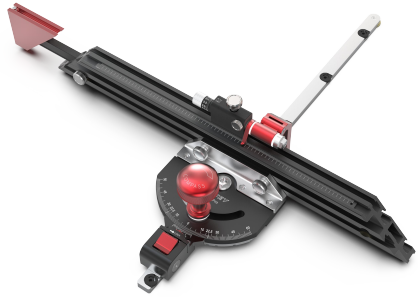
3.21 确保设备正确接地。

4/适用范围

该量角器主要用于工件的横切和斜切的定位。

该量角器主要适用于台锯，针对带锯、砂光机、铣床等台面配有T型槽（尺寸：顶部3/4"，底部1"，深度3/8"）的设备也可使用，但应用可能存在局限性。

5/技术参数



型号	MG-36Pro
靠山尺寸	550mm(长) x 35mm(宽) x 66.5mm(高)
最大横切宽度	915mm
角度区间	-60~+60°
快速定位角度	0°, ±15°, ±22.5°, ±30°, ±45°, ±60°
导杆尺寸	560mm(长) x 19mm(宽) x 9mm(高)
挡块微调精度	公制:0.02mm
游标读数精度	0.1°
适配T型槽尺寸	顶部19.05mm, 底部25.4mm, 深度9.525mm
毛重/净重	5.27kg/3.45kg

6/拆包

拆开量角器包装, 根据图 1 和清单明细检查部件是否齐全或损坏, 如有受损或者缺失, 请立即与经销商联系。

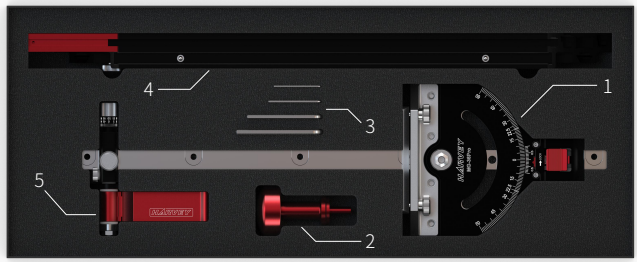


图 1

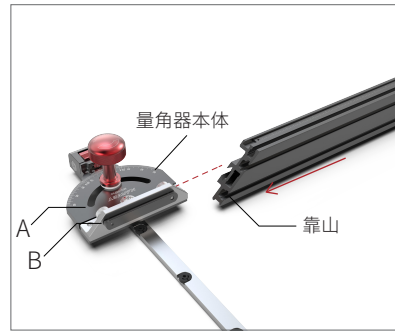
1. 量角器本体
2. 锁紧手柄
3. 内六角扳手
4. 横切靠山
5. 定位挡块

7/组装

量角器的组装不需要使用任何工具，按照如下步骤进行:

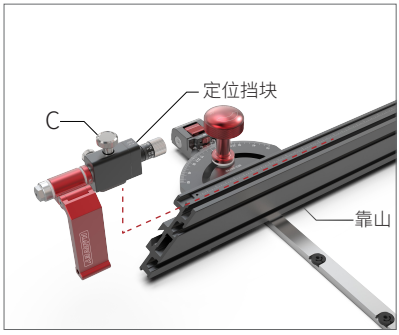
第一步

旋入锁紧手柄，锁紧量角器本体。



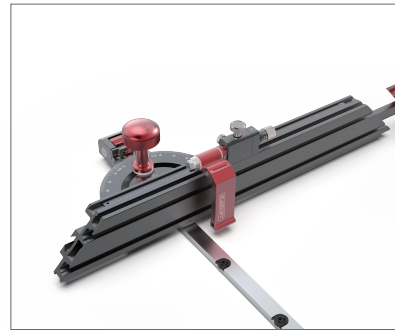
第二步

将靠山滑入量角器本体，通过旋钮 A 和靠山燕尾锁紧块 B 进行固定。



第三步

松开挡块锁紧旋钮 C，将定位挡块滑入靠山并锁紧。



第四步

完成组装。

8/操作运用

将组装完毕的量角器按箭头所指方向滑入台锯的 T 型槽中，如图 2所示。

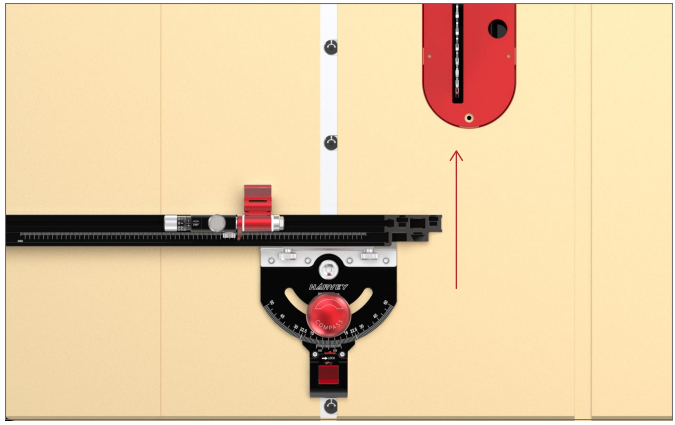


图 2

8.1/调节导杆与T型槽的间隙

用4mm内六角扳手可以直接顺时针或逆时针旋转偏心块，从而调整导杆与T型槽之间的间隙，经过仔细调整，您可以消除间隙，但仍能在整个T槽平顺滑动，如图 3所示。

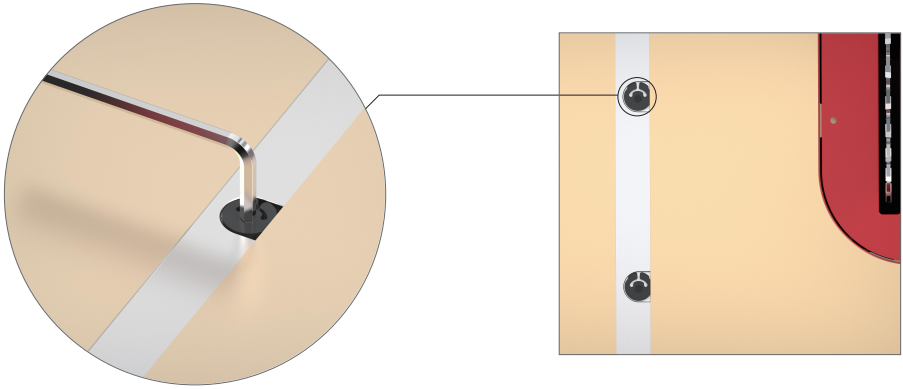
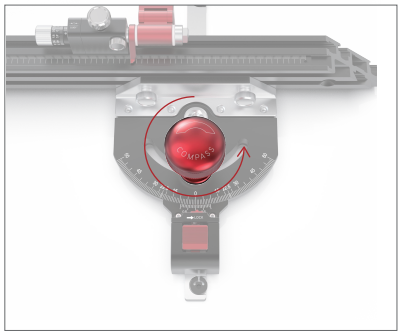


图 3

8.2/斜切角度的定位

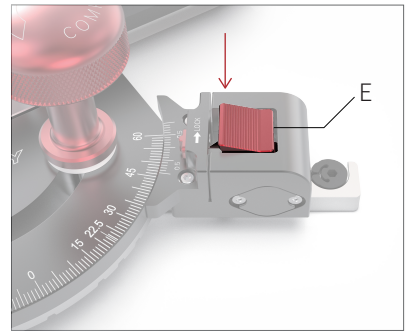
(1)快速角度定位

此量角器提供11种常用角度的快速限位，
分别为0°、±15°、±22.5°、±30°、±45°和±60°。



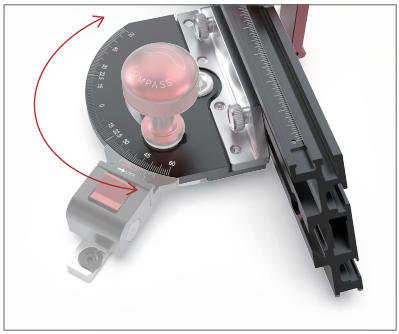
第一步

松开锁紧手柄。



第二步

按下按钮E。



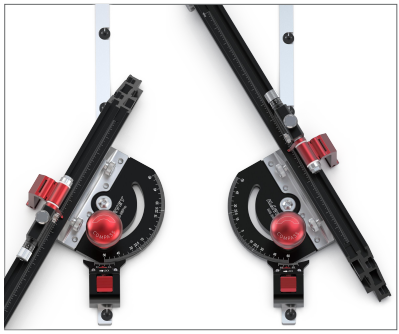
第三步

转动量角器本体。

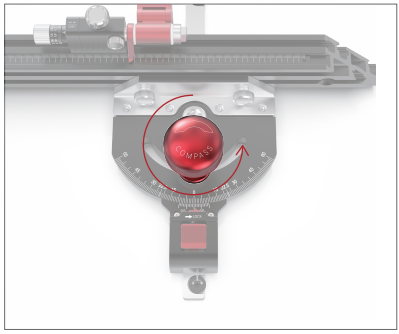
第四步，当接近所需角度时，松开按钮E，继续转动量角器，量角器会自动锁定，轻微摆动靠山后，旋紧锁紧手柄。

注意：在使用量角器前，必须确保锁紧把手已经被有效锁紧。如果把手未锁紧，会导致靠山发生转动。

(2)任意角度定位

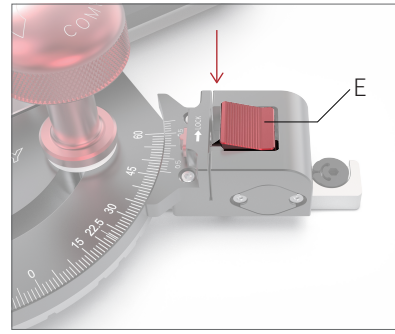


在该操作下，可实现
在-60°至+60°内任意转动量角器。



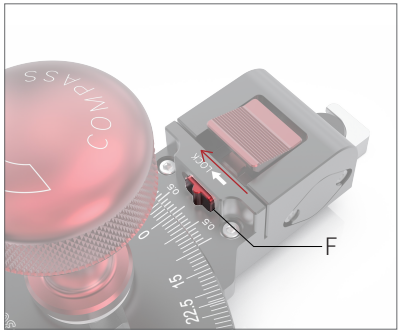
第一步

松开锁紧手柄。



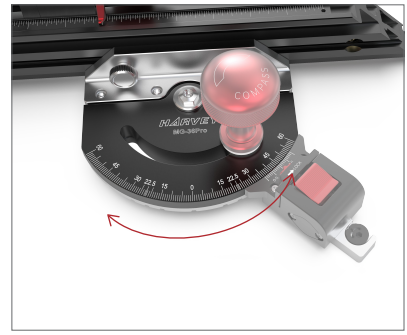
第二步

按下按钮E同时。



第三步

按箭头指示方向推动限位按钮F至极限位置。



第四步

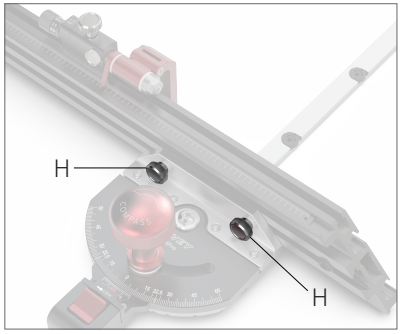
转动量角器本体。

第五步，旋紧锁紧手柄。(如需切换快速角度定位，将限位旋钮推动到相反方向，即可解除锁定。)

8.3/靠山系统的调节

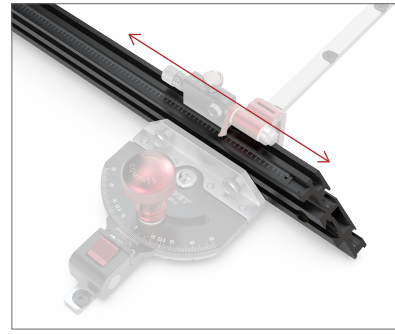
(1)靠山的调节

注意:靠山不能与锯片发生干涉,以避免损坏靠山。



第一步

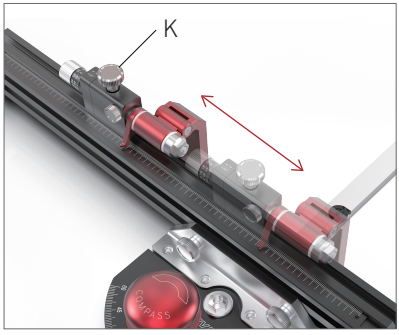
松开两个靠山锁紧旋钮H。



第二步

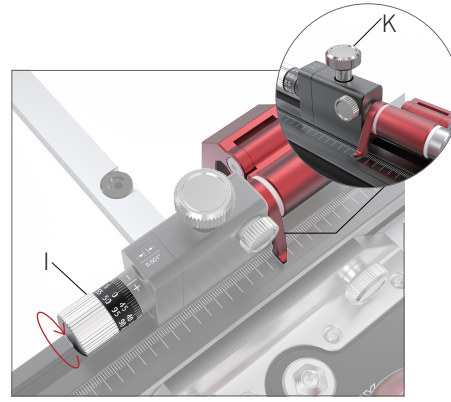
可左右移动靠山。

(2)定位挡块的调节



第一步

松开锁紧旋钮K,可左右移动定位挡块组件。



第二步

该定位挡块组件锁紧后,可以微调定位挡块的位置(±3mm)。松开旋钮K,旋转旋钮I,可左右移动挡块。

举例:当量角器位于台锯左侧台面时,向“+”方向转动,可使挡块远离锯片;向“-”方向转动,可使挡块靠近锯片;当量角器位于台锯右侧时,则相反。调整完成后,锁紧旋钮K。

注意：

- 量角器分为公制和英制两个版本，具体请参见产品包装盒的侧面标识。
- 针对公制版量角器，微调旋钮转动一整圈的增量为1mm，刻度环(I)上每转动一格的增量为0.02mm。
- 针对英制版量角器，微调旋钮转动一整圈的增量为1/20"，刻度环(J)上每转动一格的增量为0.001"。
- 定位销M用于斜面特定位置的定位，如图 4所示，可在木料尖角不受到损坏的情况下进行精准定位。

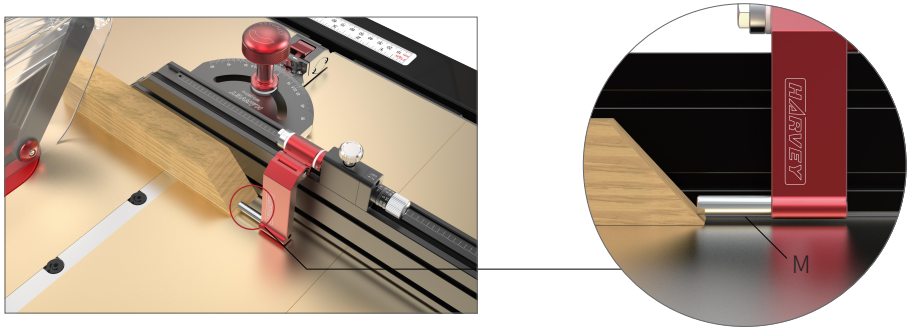
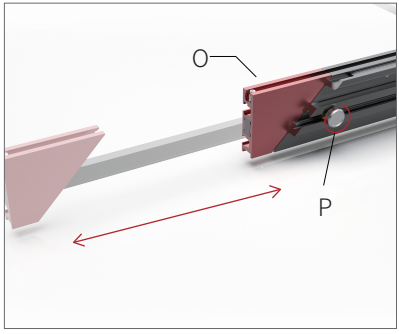


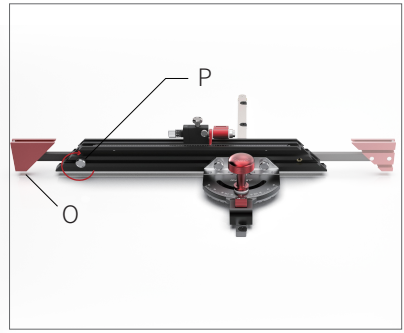
图 4

(3)延伸靠山的调节



a.

松开锁紧旋钮P，可根据需要调整延伸靠山O的位置，调节完成后重新锁紧旋钮P。



b.

如需将延伸靠山重新定位至靠山主体的另一侧，请松开并取下锁紧旋钮P。将延伸靠山O从靠山主体上抽离，然后从靠山主体另一端滑入。将锁紧旋钮P重新安装在靠山主体另一端的螺纹孔中。

(4)刻度尺的调节，如图 5所示。

按压靠山刻度尺Q，可左右移动刻度尺位置。

注意：刻度尺仅用于表示定位挡块的相对位置。

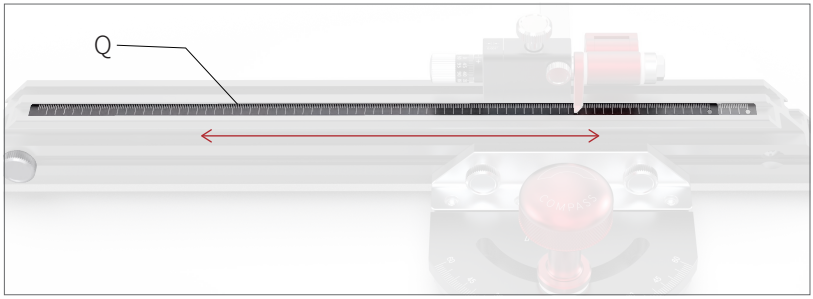
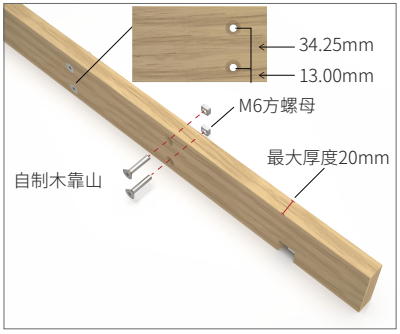


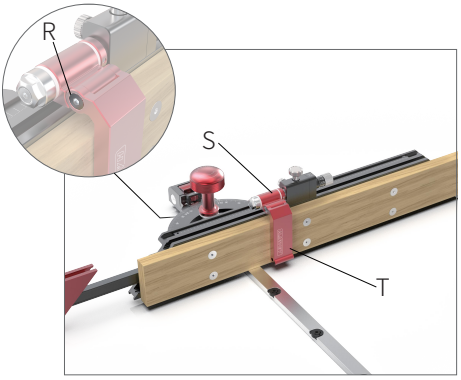
图 5

8.4/自制靠山的使用和安装



第一步

用户可根据使用场景需要自制木靠山，使用M6沉头螺钉及M6螺母（五金件可自行购买或者联系经销商进行购买）固定在铝靠山上，如上图所示（建议使用6组标准件进行固定）。



第二步

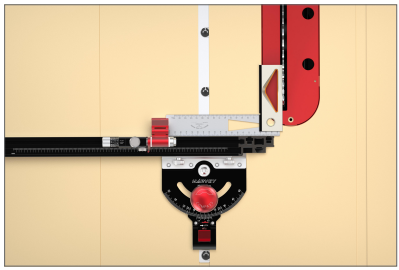
松开螺栓R，调节挡块固定座S,通过调节挡块T可以接近台板的表面，调节挡块至所需高度后，重新锁紧螺栓R。

9/校准

量角器在出厂前已完成校准，由于设备差异，在使用前，须复核靠山与锯片的垂直度。

9.1/靠山与锯片垂直度的校准

第一步，将锯片调整到90°位置最高点。



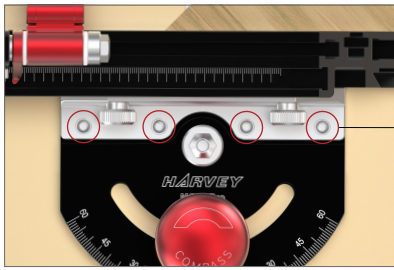
第二步，在0°位置锁紧量角器本体。

第三步

将直角尺的两边分别靠住锯片和靠山。

第四步，观察靠山与直角尺侧边之间是否存在间隙。如无间隙，则表示角度准确，无需校准；如有间隙，则按照下一步骤进行校准。

注意：直角尺切勿与锯齿接触，以免影响校准精度。



第五步

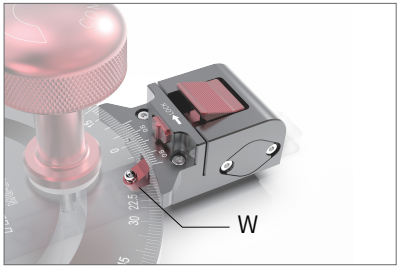
松开四颗内六角螺钉U，轻微转动靠山，使其与直角尺侧边完全贴合，然后锁紧四颗六角螺钉U，完成校准。

第六步，重复步骤3进行复核。

9.2/量角器角度调节校准

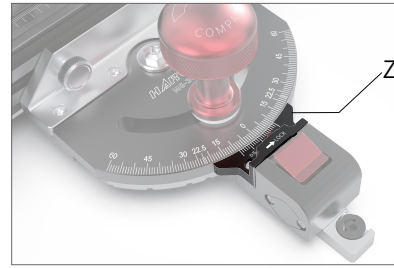
此校准只在游标与刻度盘刻度线发生偏差时(在0°位置目测)才需要进行。

如下所示，可能导致偏差的原因有三种：



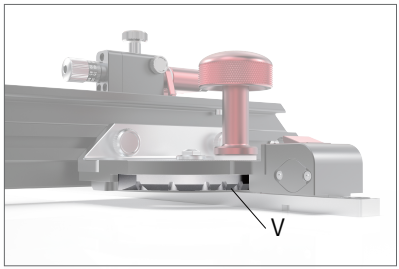
1.

球形定位销W出现松动。



2.

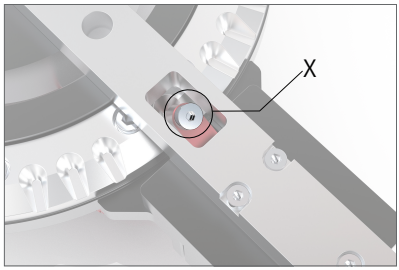
刻度盘游标Z出现松动位移。



3.

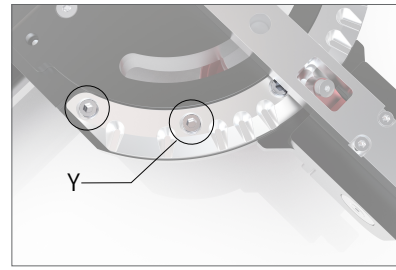
圆弧定位块V出现松动位移。

按照如下步骤进行调整：



a.

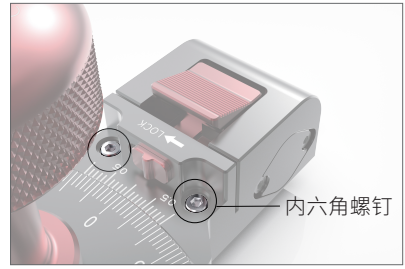
检查球形定位销W固定螺钉X是否松动。如无松动，进入步骤b；如存在松动，锁紧球形定位销后，在0°位置重复定位，检查指针与刻度线是否对齐，如仍然存在偏差，进入步骤b。



b.

检查圆弧定位快V上的锁紧螺钉Y是否松动，如松动，将其锁紧。

c.解除摆动定位块的锁定(摆动定位块处于快速定位状态),在量角器处于0°位置时,将球形定位销有效卡入圆弧定位快0°槽位中,并将锁紧把手有效锁紧。



d.

松开刻度盘游标Z上方的内六角螺钉,将游标指针的0刻度线和刻度盘上的0刻度线对齐,将刻度盘游标锁紧。

e.参考章节9.1,校准靠山与锯片的垂直度。

10/维护

a.

每次使用后,清理量角器上的灰尘和木屑。如长时间不使用,请存放于干燥处。

b.

定期检查靠山与锯片的垂直度,参考章节9.1。

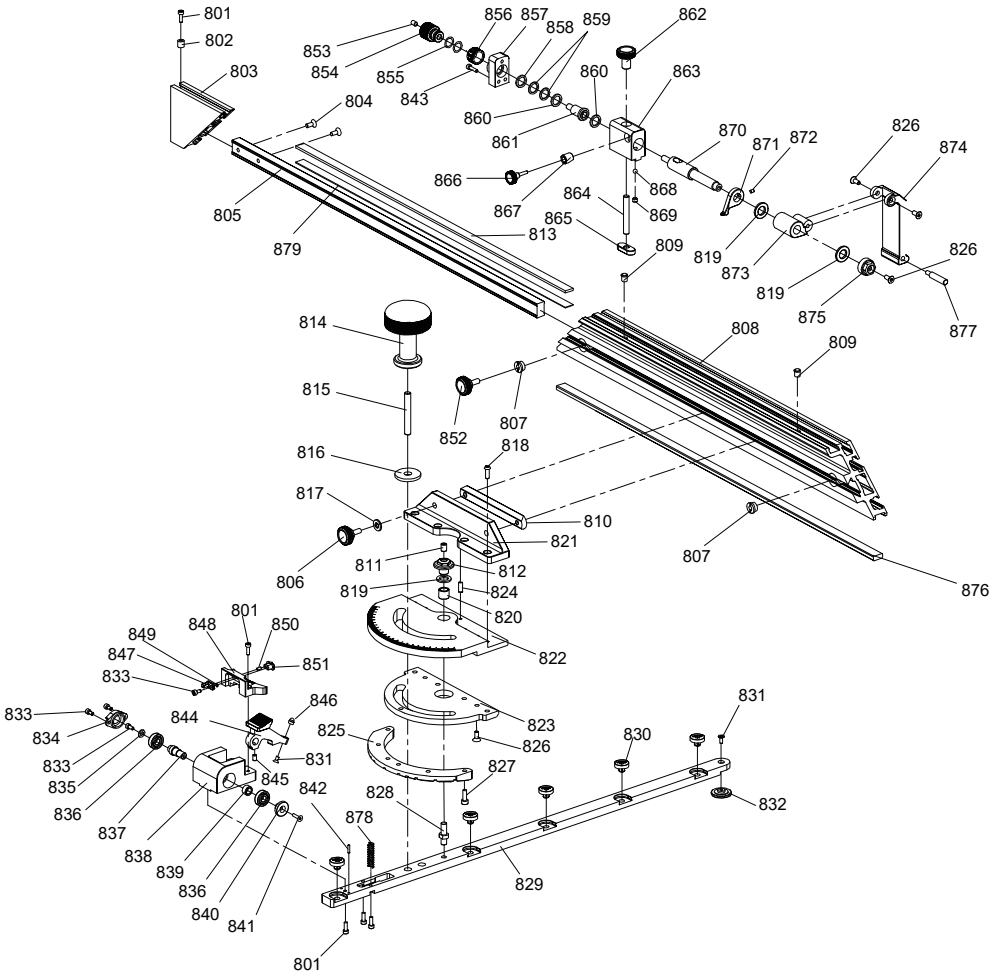
c.

定期检查游标与刻度盘刻度线是否对齐(在0°位置目测),参考章节9.2。

d.

定期检查球形定位销球面和圆弧定位块凹槽边缘是否出现毛刺,如出现毛刺,使用细砂纸打磨光滑。

爆炸图和部件清单


801
802
803
804
805
806
807
808
809
810
811
812
813
814
815
816
817
818
819
820
821
822
823
824
825
826
827
828
829
830
831
832
833
834
835
836
837
838
839
840
841
842
843
844
845
846
847
848
849
850
851
852
853
854
855
856
857
858
859
860
861
862
863
864
865
866
867
868
869
870
871
872
873
874
875
876
877
878
879

编号	名称
801	内六角圆柱头螺钉 M3-0.5x10
802	尼龙垫高柱
803	延伸靠山
804	内六角沉头螺钉 M4-0.7x12
805	导杆
806	锁紧旋钮 M5-0.8
807	锁紧螺母座
808	主靠山
809	球头柱塞
810	燕尾锁紧块
811	内六角凹端紧定螺钉 M6-1x8
812	锁紧螺母
813	刻度尺
814	锁紧手柄 M8-1.25
815	内六角凹端紧定螺钉 M8-1.25x45
816	特氟龙垫片 8
817	加大平垫圈 5
818	内六角平原头螺钉 M4-0.7x12
819	垫片
820	铜套
821	靠尺固定板
822	刻度盘
823	刻度盘底板
824	圆柱销 3x6
825	圆弧定位块
826	内六角沉头螺钉 M4-0.7x10
827	内六角圆柱头螺钉 M4-0.7x12
828	旋转轴
829	滑杆
830	偏心块
831	内六角沉头螺钉 M3-0.5x8
832	挡环
833	内六角圆柱头螺钉 M3-0.5x6
834	轴承外圈压盖
835	加大平垫圈 3
836	轴承 619/7
837	定位块转轴
838	定位固定座
839	衬套

编号	名称
840	轴承内圈压盖
841	内六角沉头螺钉 M3-0.5x12
842	圆柱销 2
843	内六角圆柱头螺钉 M3-0.5x12
844	摆动定位块
845	内六角凹端紧定螺钉 M4-0.7x6
846	球形定位销
847	限位挡块
848	游标
849	O型圈
850	圆柱销 2
851	滑动按钮
852	锁紧旋钮
853	内六角凹端紧定螺钉 M6-1x10
854	微调旋钮
855	O 型圈
856	刻度环
857	调整螺母固定座
858	铜垫片
859	波形垫圈
860	尼龙垫圈
861	微调螺母
862	挡块锁紧旋钮
863	微调滑块
864	内六角凹端紧定螺钉 M6-1x45
865	锁紧块
866	微调锁紧旋钮
867	调整轴锁紧块
868	钢球 4
869	缓冲螺丝 M5-0.8x6
870	微调调整轴
871	指针
872	内六角凹端紧定螺钉 M3-0.5x4
873	挡块固定座
874	挡块
875	锁紧螺母
876	贴条
877	定位销
878	弹簧
879	贴片

HARVEY

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

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