



КАЛИБР
www.kalibrcompany.ru



PP - 1900/330

Руководство по эксплуатации

Рубанок рейсмус

Уважаемый покупатель!

При покупке рубанка рейсмуса Калибр: (модели PP - 1900/330) убедитесь, что в талоне на гарантийный ремонт проставлены штамп магазина, дата продажи и подпись продавца, а также указана модель и серийный номер рубанка рейсмуса.

Перед включением внимательно изучите настоящее руководство по эксплуатации. В процессе эксплуатации соблюдайте требования настоящего руководства, чтобы обеспечить оптимальное функционирование рубанка рейсмуса и продлить срок его службы.

Комплексное полное техническое обслуживание и ремонт в объёме, превышающем перечисленные данным руководством операции, должны производиться квалифицированным персоналом на специализированных предприятиях. Установка, и необходимое техническое обслуживание производится пользователем и допускается только после изучения данного руководства по эксплуатации.

Приобретённый Вами рубанок рейсмус может иметь некоторые отличия от настоящего руководства, связанные с изменением конструкции, не влияющие на условия его монтажа и эксплуатации.

1. Основные сведения об изделии

1.1 Рубанок рейсмус (далее по тексту - рубанок): предназначен исключительно для строгания поверхностей заготовок из древесины, обработка других материалов не допустима.

1.2 Данная модель предназначена для работы в условиях умеренного климата с диапазоном рабочих температур от 0 до +35 °С и относительной влажности не более 80%. Питание от сети переменного тока напряжением 220 В, частотой 50 Гц. Допускаемые отклонения напряжения +/- 10%, частоты +/- 5%.

1.3 Транспортировка инструмента производится в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида.

1.4 Габаритные размеры и вес представлены в таблице ниже:

Габаритные размеры в упаковке, мм:	
- длина	645
- ширина	410
- высота	530
Вес брутто/ нетто, кг	43,0/40,0

Расшифровка серийного номера на шильдике изделия:

S/N XX XXXXXXXX/ XXXX

буквенно-цифровое обозначение / год и месяц изготовления

2. Технические характеристики

Основные технические характеристики представлены в таблице ниже:

Напряжение, В/частоты, Гц	220/50
Потребляемая мощность, Вт	1900
Скорость вращения без нагрузки, об/мин	8000
Длина ножа, мм	330
Количество ножей	2
Скорость подачи (режим I), м/мин	4
Скорость подачи (режим II), м/мин	6
Максимальная ширина заготовки, мм	330
Минимальная длина заготовки, мм	140
Толщина заготовки, мм	4,2 - 150
Глубина резания за один проход, мм*	1 - 3
Размер рабочих столов подачи/приёмки, мм	360×195
Привод подачи	цепной

3. Комплектность

Рубанок поставляется в продажу в следующей комплектации**:



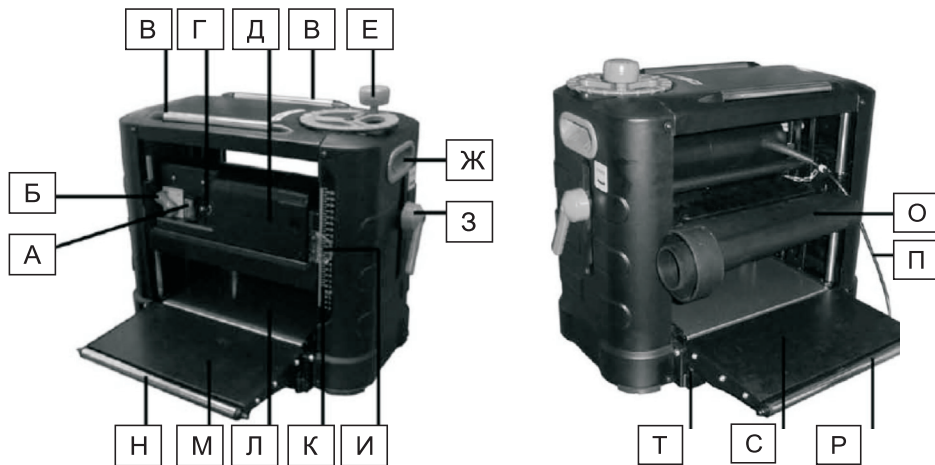
А - Пылеуловитель (2 винта М4×12 мм)	1
Б - Верхнее регулировочное колесо	1
В - Рукоятка фиксатора глубины пропила	1
Г - Резиновые ножи	4
Д - М6×30 мм болт с внутренним шестигранным шлицем	5
Е - М6×20 мм винт (шайба и гровер)	1
Ж - 3 мм и 5 мм шестигранные ключи	1
З - приспособление для установки ножей	1

* в зависимости от ширины заготовки

** в зависимости от поставки комплектация может меняться

4. Общий вид инструмента

Общий вид рубанка схематично представлен на рисунке ниже



А - кнопка включения/выключения; Б - переключатель скорости подачи заготовки; В - вспомогательные ролики; Г - защита от случайного включения двигателя; Д - двигатель; Е - Колесо регулировки глубины строгания; Ж - Ручка для перемещения станка; З - фиксатор глубины пропила; И - индикатор шкалы; К - шкала; Л - основная станина; М - станина подачи заготовки; Н - ролик станины подачи заготовки; О - пылеуловитель; П - шнур питания; Р - ролик станины приёма; С - станина приёма заготовки; Т - регулировочный винт.

5. Инструкция по технике безопасности

5.1 Использование инструмента в соответствии с правилами.

- рубанок должен обслуживаться исключительно лицами, которые ознакомлены с правилами эксплуатации и техобслуживания. Необходимо соблюдать минимально допустимый возраст сотрудников при работе с рубанком.

- помимо содержащихся в инструкции по эксплуатации указаний по технике безопасности и специальных норм, существующих в Вашей стране, необходимо соблюдать общепризнанные профессиональные правила при работе с деревообрабатывающими станками.

- любое использование рубанка, выходящее за рамки выше обозначенных правил, является не соответствующим им и вытекающие в результате такого использования повреждения не попадают в зону ответственности производителя. Риск в этом случае будет нести только пользователь рубанка.

5.2 Общие правила техники безопасности.

- деревообрабатывающее оборудование может при непрофессиональном его использовании представлять собой определённую опасность. Поэтому для надёжной эксплуатации необходимо соблюдать соответствующие правила техники безопасности и ниже следующие указания.

- перед началом монтажных работ или эксплуатации рубанка прочтите пол-

ностью и освойте инструкцию по эксплуатации.

- в рубанок нельзя вносить изменения, навешивать на него дополнительные устройства и перестраивать его.

- во время работы:

а) для того, чтобы длинные волосы не мешали во время работы, оденьте шапочку или сетку для волос;

б) рабочая одежда должна быть узкой;

в) рабочая обувь должна быть плотно прилегающей к ноге. Не работайте в обуви для отдыха, открытых тапочках, в противном случае высок риск получения травмы;

г) используйте защитные очки;

д) перед началом работы снимите с рук часы, кольца, украшения, не надевайте для работы перчатки, велика опасность зацепа за обрабатываемую деталь, что может привести к получению оператором травмы;

е) установите станок таким образом, чтобы оставить достаточно свободного места для его обслуживания и ведения материала;

ж) позаботьтесь о достаточном освещении рабочего места;

з) обратите внимание на то, чтобы станок был устойчив против опрокидывания и крепко привинчен на прочной и ровной поверхности стола; и) обратите внимание на то, чтобы электрический провод не служил помехой рабочему процессу;

к) рабочее место должно быть свободно от ненужных заготовок и посторонних предметов;

- никогда не приступайте к работе, находясь под влиянием алкоголя или наркотических веществ, снотворных лекарств. Обращайте внимание на то, что медикаменты могут влиять на Ваше поведение;

- старайтесь не допускать присутствия посторонних лиц в рабочей зоне. Ни в коем случае не допускайте к рубанку детей!

- не оставляйте без присмотра работающий рубанок. Перед тем, как оставить своё рабочее место, отключите рубанок от сети;

- не включайте рубанок в непосредственной близости от горючих жидкостей или газов;

- не включайте рубанок при высокой влажности. Прибор должен быть установлен в месте, защищённым от дождя и повышенной влажности;

- перед обработкой заготовки удалите из неё сучки и все инородные тела;

- всегда работайте хорошо заточенным инструментом;

- заготовка должна располагаться на столе безопасно;

- необходимо выдерживать минимальные и максимальные размеры заготовок;

- стружку и части заготовки удаляйте только при отключённом рубанке;

- не вставляйте ногами на рубанок.

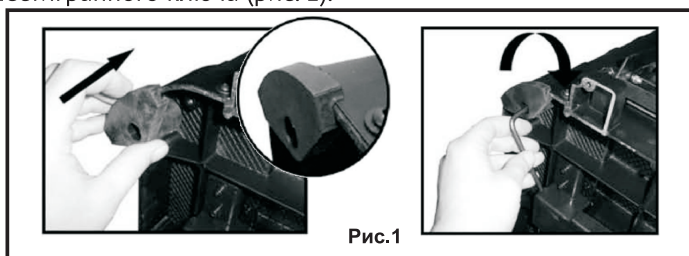
6. Инструкция по подготовке к работе

6.1 Рубанок предназначен для эксплуатации в районах с умеренным клима-

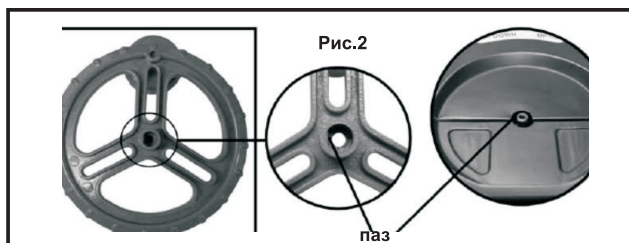
том в условиях окружающей среды, характеризующейся температурой от -10 до +40 °С, относительной влажностью воздуха не более 80% и отсутствием прямого воздействия солнечного излучения, атмосферных осадков и чрезмерной запылённости воздуха. Установка и эксплуатация рубанка должна производиться в закрытых помещениях, вполне достаточно условий столярной мастерской.

6.2 Поверхность куда устанавливается рубанок, должна быть ровной и способной выдерживать нагрузки.

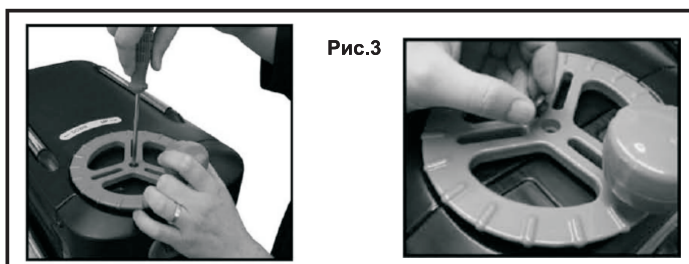
6.3 В комплекте к рубанку поставляются 4 резиновые ножки. Переверните рейсмус, в каждом из четырёх углов днища рубанка можно обнаружить резьбовые отверстия. Приложите ножку таким образом, чтобы отверстия на ножке и основании станка совпали. Плотно прикрутите ножку к основанию болтами, с помощью шестигранного ключа (рис. 1).



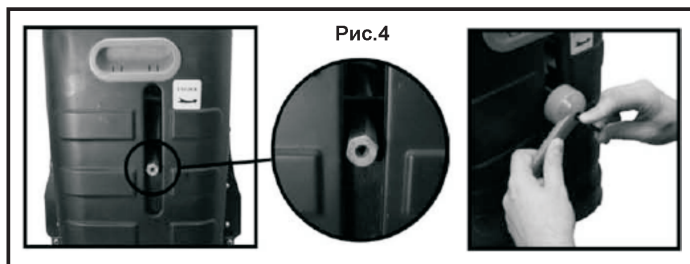
6.4 Достаньте из комплекта колесо регулировки глубины строгания. Извлеките из посадочного отверстия колеса резиновую заглушку. Внутри отверстия имеется грань, на посадочном штоке имеется выемка. Установите колесо на шток таким образом, чтобы грань и выемка совпали (рис. 2).



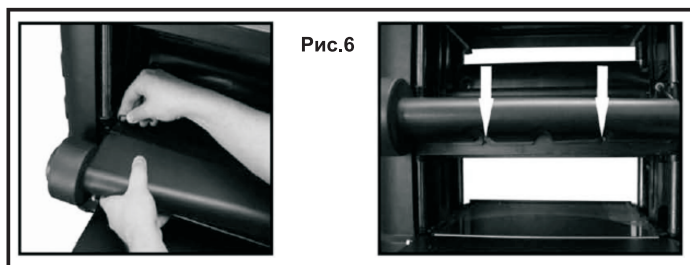
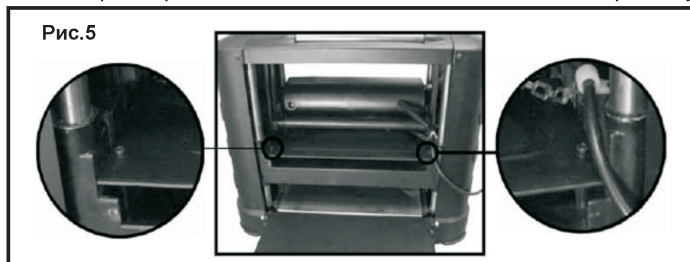
Закрепите колесо болтом при помощи крестовой отвёртки. Поместите на место резиновую заглушку (рис. 3).



6.5 Достаньте из комплекта рукоятку фиксатора. На боковой стороне рейсмуса найдите металлический стержень фиксатора. Прикрепите рукоятку к стержню болтом при помощи шестигранного ключа (рис. 4).



6.6 Достаньте из комплекта пылеотвод. С задней стороны станка, с помощью шестигранного ключа отвинтите два болта с подвижной части рейсмуса (рис. 5). Установите пылеотвод таким образом, чтобы его посадочные отверстия совпали с отверстиями на подвижной части. Закрутите болты обратно, чтобы они зафиксировали пылеотвод. Установите и затяните два болта М4×12 из комплекта, чтобы окончательно зафиксировать пылеотвод на подвижной части рейсмуса (рис. 6).



7. Инструкция по использованию

7.1 Установка глубины строгания

Толщина обработанной заготовки (после того, как она будет проведена через станок) напрямую зависит от высоты установки режущей головки.

Шкала и индикатор глубины строгания находятся на передней панели станка и показывают, какой размер будет у доски после обработки.

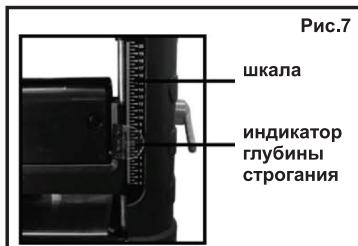
Убедитесь, что фиксатор глубины строгания находится в позиции разблоки-

ровки, в этом случае колесо регулировки глубины строгания должно двигаться плавно и легко.

Измерьте толщину заготовки. Вращая колесо регулировки глубины строгания, ориентируясь на шкалу, доведите режущий блок до этой величины. Сделайте так, чтобы индикатор находился несколько ниже отметки, равной толщине доски. Разница между толщиной и показанием индикатора на шкале будет заданной глубиной строгания.

Максимальная глубина среза за один проход равна 3 мм (для твёрдых пород дерева глубина строгания гораздо меньше). Помните об этом всегда. Когда вы выставляете глубину строгания, разница между высотой заготовки и высотой режущей головки не должна превышать 3 мм. Глубина строгания также напрямую зависит от ширины обрабатываемой заготовки. Для заготовки шириной до 127 мм максимальная глубина строгания составляет 3 мм, для заготовки, ширина которой составляет 330 мм максимальная глубина строгания за один проход равна 1 мм.

Выставленная на нужную высоту режущая головка может быть зафиксирована в заданном положении с помощью фиксатора глубины строгания (рис. 8). Для этого, после регулировки высоты, установите ручку фиксатора в положение блокировки. Эта функция позволяет изготовить большое количество заготовок одинаковой толщины.



Не забывайте о максимальных размерах глубины строгания, приведённых выше, когда пользуетесь фиксатором.

7.2 Запуск двигателя.

После того, как все установки с выставлением размеров произведены, машина готова к запуску.

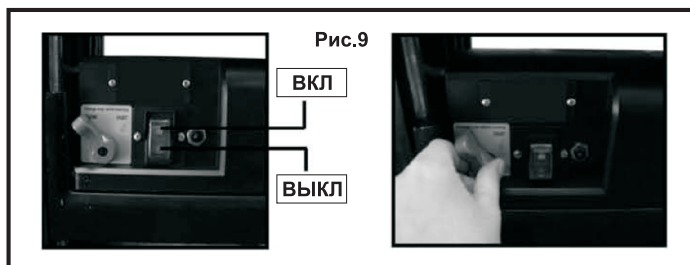
Убедитесь, что питающий провод не соприкасается с режущими частями рейсмуса, а также не будет мешать во время работы.

Перед тем как запустить двигатель рейсмуса, ещё раз убедитесь, что в рабочей зоне не находятся посторонние предметы, что во время пуска двигателя режущая головка не будет контактировать с какими-либо предметами, которые могут попасть под крутящийся вал и повредить машину, либо вылетев нанести ущерб здоровью оператора или его помощника, в том числе и с заготовкой.

Внимание! Заготовку можно подавать в рейсмус только после того, как станок будет запущен и двигатель наберёт максимальное количество оборотов!

Нажмите кнопку «Вкл», на лицевой панели рейсмуса, после чего дви-

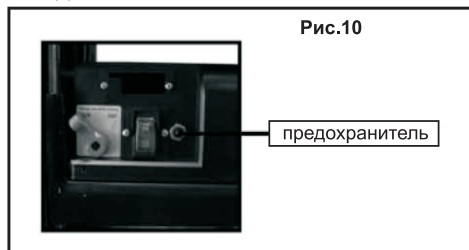
гатель заработает. Для выключения рейсмуса, нажмите кнопку «Выкл» (рис. 9 слева). Выбор скорости подачи заготовки осуществляется путём переключения рычага на лицевой панели станка. Положение рычага «влево» соответствует медленной скорости подачи (4 м/мин), положение «вправо» - быстрой скорости подачи (6 м/мин) (рис. 9 справа).



Внимание! Пользоваться переключением скоростей подачи можно только после того, как двигатель станка наберёт максимальное количество оборотов!

7.3 Тепловая защита станка.

Двигатель данной модели рейсмуса имеет защиту от перегрева. Кнопка предохранителя находится на передней панели (рис. 10). Рабочим положением предохранителя считается, когда кнопка утоплена в панель. В случае перегрева двигателя, происходит срабатывание предохранителя, кнопка предохранителя должна отжаться. Сработавший предохранитель размыкает электрическую цепь, что ведёт к остановке двигателя.



Если сработала тепловая защита.

- нажмите кнопку «выкл»;
- удалите заготовку из-под режущей головки;
- устраните причину перегрева. Убедитесь, что Вы правильно выбрали скорость подачи и глубину строгания заготовки. Чем крепче порода обрабатываемой древесины, тем медленней должна быть скорость подачи и меньше глубина строгания.

Проверьте, не засорились ли вентиляционные отверстия рейсмуса. Помните, что для нормальной работы, необходимо чтобы вокруг станка было достаточно свободного пространства, а вентиляционные отверстия не были засорены или загорожены.

Ножи рейсмуса должны быть правильно и остро заточены.

- дайте двигателю остыть в течение 10 -15 минут;
- нажмите на кнопку предохранителя, она должна утопиться в панель и оставаться в этом положении;
- убедившись, что под режущей головкой нет посторонних предметов, включите станок.

7.4 Цифровой индикатор



Для более точных работ в данной модели установлен цифровой индикатор.

- включение и выключение цифрового индикатора производится нажатием кнопки (ON/OFF). Свечение цифровых значений указывает на включение цифрового индикатора. Перевод цифровых значений (мм-дюйм) производится нажатием кнопки (in/mm); при этом, с левой стороны дисплея соответственно высвечивается надпись (in-mm).

- вращением ручки регулировки глубины строгания опустите блок строгального вала в крайнее нижнее положение. Проверьте показания дисплея и при необходимости установите значение 4,2 мм.

Внимание! Значение 4,2 мм устанавливается предварительно для последующей корректировки.

- для корректировки значения цифрового индикатора нажмите на кнопку (ZERO), при этом в правом верхнем углу дисплея высветится мигающая надпись (SET), удерживая кнопку (ZERO) нажатием кнопок «P-» (уменьшение) или «P+» (увеличение) в течении 5-10 сек. скорректируйте значение начальной установки до величины 4,2 мм. По завершению корректировки нажмите на кнопку (ZERO) при этом надпись (SET) исчезнет.

- произведите пробное строгание обрезка заготовки, выполните инструментальное измерение толщины обработанной заготовки. Результаты измерения сравните с показаниями цифрового индикатора, запомните разницу. Вращением ручки регулировки глубины строгания опустите блок строгального вала в крайнее нижнее положение, произведите корректировку значения 4,2 мм на разницу показаний пробного строгания. Запомните или запишите установленное вами значение.

- произведите пробное строгание заготовки, выполните инструментальное измерение толщины обработанной заготовки и сравните с показанием с показанием цифрового индикатора.

Внимание! Рекомендуем каждый раз перед началом работы проверять правильность показаний цифрового индикатора. Для этого блок строгального вала переведите в нижнее положение, сравните показание цифрового индикатора. Если значение отличается от ранее установленного, нажмите на кнопку (ABS). На дисплее высветится ранее установленное, откорректированное значение тол-

щины обработанной заготовки в крайнем нижнем положении строгального вала.
- при замене строгальных ножей производите корректировку цифрового индикатора.

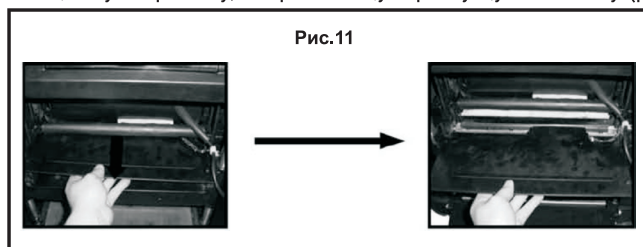
Внимание! Если значение на дисплее мигает или вообще отсутствует, необходимо заменить батарейки и произвести настройку цифрового индикатора.

8. Обслуживание и осмотр

Работы по техобслуживанию, чистке и установке должны проводиться только с выключенным двигателем и отключённым питанием! Регулярно проводите операции по очистке станка. Смазку редуктора и цепи необходимо производить в гарантийной мастерской каждые 200 часов работы. Повреждённые ножи станка меняйте незамедлительно.

8.1 Замена ножей строгального станка

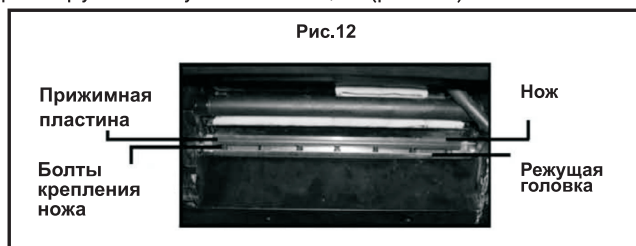
- снимите пылеотвод.
- удалите защитную крышку, закрывающую режущую головку (рис. 11).



- колесом регулировки глубины строгания, опустите режущую головку вниз до тех пор, пока у вас не станет достаточно места для проведения операции по смене ножей.

Внимание! Ножи острые! Для замены ножей следует одевать защитные перчатки.

- осторожно поверните ножевой вал по направлению к себе, до тех пор, пока он не зафиксируется в нужной позиции (рис. 12).



- фиксация вала происходит в шести различных позициях. Если вал зафиксировался в неудобной позиции, воспользуйтесь рычагом фиксации (рис. 13), нажав на который, можно ослабить фиксатор и повернуть вал дальше.

- ослабьте семь болтов, крепящих нож.

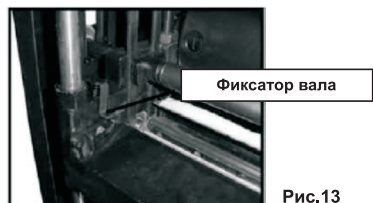


Рис.13

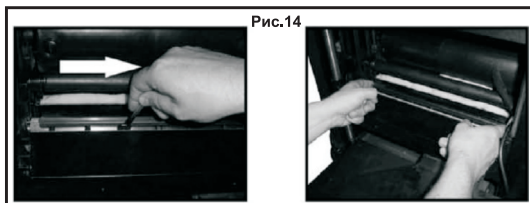


Рис.14

- перед тем, как снять нож, сделайте заметку или запомните какой стороной он был вставлен, это пригодится когда вы будете ставить нож обратно на место;
- снимите прижимную пластину и нож (рис. 14).
- при смене ножа не потеряйте прижимную пружину (рис. 15). Устанавливать нож без прижимной пружины запрещается.
- поверхности ножевого вала и прижимные пластины необходимо очистить от пыли и грязи.
- поместите заточенный или новый нож и прижимную планку на место, на ножевой вал. Убедитесь, что нож установлен правильной стороной, обратите внимание на метки, которые были сделаны вами при снятии ножа.
- возьмите из комплекта устройство для установки ножей. Установите его на вал поверх ножа и надавите, это поможет ножу занять правильное положение.
- оставляя устройство прижатым, равномерно затяните болты (рис. 15).



Рис.15

- проверьте правильность установки, прокрутив вал вручную.
- после того, как нож будет правильно закреплён, необходимо повторить все вышеуказанные действия со вторым ножом.
- меняйте ножи рубанка одновременно. Это поможет режущему валу работать в сбалансированном состоянии, а вам достигнуть оптимальных результатов в работе.
- после замены ножей, необходимо установить на место все снятые ранее детали, плотно закрутить все крепежные болты.

9. Срок службы и хранение

9.1 Срок службы рубанка 3 года.

9.2 Рубанок до начала эксплуатации должен храниться законсервированным в упаковке предприятия - изготовителя в складских помещениях при температуре окружающей среды от -20 до +40 °С.

9.3 Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящего руководства.

10. Гарантия изготовителя (поставщика).

10.1 Гарантийный срок эксплуатации рубанка - 12 календарных месяцев со дня продажи.

10.2 В случае выхода рубанка из строя в течение гарантийного срока эксплуатации по вине изготовителя, владелец имеет право на бесплатный гарантийный ремонт, при соблюдении следующих условий:

- отсутствие механических повреждений;
- отсутствие признаков нарушения требований руководства по эксплуатации;
- наличие в руководстве по эксплуатации отметки о продаже и наличие подписи покупателя;
- соответствие серийного номера рубанка серийному номеру в гарантийном талоне;
- отсутствие следов неквалифицированного ремонта.

Удовлетворение претензий потребителя с недостатками по вине изготовителя производится в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей».

Адреса гарантийных мастерских:

127282, г. Москва, ул. Полярная, д. 31а

т. (495) 796-94-93

141074, г. Королёв, М.О., ул. Пионерская, д. 1б

т. (495) 647-76-71

10.3 Безвозмездный ремонт или замена рубанка в течение гарантийного срока эксплуатации производится при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации и технического обслуживания, хранения и транспортировки.

10.4 При обнаружении Покупателем каких-либо неисправностей рубанка, в течение срока, указанного в п. 10.1 он должен проинформировать об этом Продавца и предоставить рубанок Продавцу для проверки. Максимальный срок проверки - в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей». В случае обоснованности претензий Продавец обязуется за свой счёт осуществить ремонт рубанка или его замену. Транспортировка рубанка для экспертизы, гарантийного ремонта или замены производится за счёт Покупателя.

10.5 В том случае, если неисправность рубанка вызвана нарушением условий его эксплуатации или Покупателем нарушены условия, предусмотренные п. 10.3 Продавец с согласия покупателя вправе осуществить ремонт рубанка за отдельную плату.

10.6 На продавца не могут быть возложены иные, не предусмотренные настоящим руководством, обязательства.

10.7 Гарантия не распространяется на:

- любые поломки связанные с погодными условиями (дождь, мороз, снег);
- при появлении неисправностей, вызванных действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и т.п.);

- нормальный износ: рубанок, так же, как и все электрические устройства, нуждается в должном техническом обслуживании. Гарантией не покрывается ремонт, потребность в котором возникает вследствие нормального износа, сокращающего срок службы частей и оборудования;

- на износ таких частей, как присоединительные контакты, провода, ремни, и т.п.;
- естественный износ (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение);

- на оборудование и его части выход из строя которых стал следствием неправильной установки, несанкционированной модификации, неправильного применения, небрежности, неправильного обслуживания, ремонта или хранения, что неблагоприятно влияет на его характеристики и надёжность.

11. Возможные неисправности

11.1 Двигатель не включается:

- двигатель, выключатель или кабель повреждены - устраняется в гарантийной мастерской.

- сработала тепловая защита - отключить станок, охладить и опять включить.

11.2 Сильные вибрации станка:

- станок стоит неровно - выровнять;

- ножи различные по ширине - ширина ножей должна быть одинакова;

- повреждены ножи - ножи немедленно подлежат замене.

11.3 Обработанная поверхность выглядит плохо:

- ножи станка тупые;

- ножи забиты стружкой - удалить стружку;

- слишком много стружки - строгать в несколько проходов;

- работа была проведена против волокна - обработать заготовку начиная с другой стороны;

- заготовка негомогенна (неоднородна по плотности);

- влажность заготовки слишком велика.

11.4 Заготовка неровная:

- ножи строгального станка установлены косо.

11.5 Заготовка зажата:

- слишком много стружки - строгать в несколько проходов;

- установить правильно высоту строгания.

www.kalibrcompany.ru

