

Инструкция по эксплуатации

Комбинированный станок Калибр СЭДМ-2300 ПР
00000045768

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/kombinirovannye/kalibr/sedm-2200_pr/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/kombinirovannye/kalibr/sedm-2200_pr/#tab-Responses

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____

(подпись владельца)

(фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____

Место
печати

Утверждаю _____
(должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____

(подпись владельца)

(фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____

Место
печати

Утверждаю _____
(должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)



СЭДМ - 2200 ПР

**СТАНОК ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ
МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ**



Внимание!

Уважаемый покупатель!

Перед началом работы пользователь обязан ознакомиться с правилами техники безопасности и условиями надлежащей эксплуатации оборудования.

Соблюдение приведенных в данном паспорте инструкций позволит избежать нештатных ситуаций и создать условия безопасной и эффективной работы.

Сохраните настоящее руководство и сделайте его доступным другим пользователям оборудования.

1. Основные сведения об изделии

Станок деревообрабатывающий многофункциональный (далее по тексту - станок) предназначен для выполнения различных операций при обработке изделий из древесины мягких и твердых пород, распиловке листовых материалов типа фанеры, ДСП и т.п. в бытовых условиях (кроме жилых помещений).

На станке можно выполнять следующие операции:

Основной комплект:

- строгание (фугование) по плоскости и под углом. Строгание по плоскости производится как с помощью прижимного приспособления, так и без него; Строгание под углом производится без прижимного приспособления.
- распиловку вдоль и поперек волокон;
- распиловку вдоль волокон под углом;
- отбор четверти;

Внимание! При продаже инструмента должны заполняться все поля гарантийного талона. Неполное или неправильное заполнение гарантийного талона может привести к отказу от выполнения гарантийных обязательств.
С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а). При покупке изделия было проверено. Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя _____

Корешок талона № 4

на гарантийный ремонт станка

(модель: _____)
(Изыят" " _____ 200_г.
(Исполнитель _____ (_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Корешок талона № 3

на гарантийный ремонт станка

(модель: _____)
(Изыят" " _____ 200_г.
(Исполнитель _____ (_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН № 1

на гарантийный ремонт станка

(модель: _____)

Серийный номер _____

Представитель ОТК _____
(подпись, штамп)

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи _____ Место печати _____

Продавец _____
(подпись)

(_____)
(фамилия, имя, отчество)

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН № 2

на гарантийный ремонт рубанка станка

(модель: _____)

Серийный номер _____

Представитель ОТК _____
(подпись, штамп)

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи _____ Место печати _____

Продавец _____
(подпись)

(_____)
(фамилия, имя, отчество)

- на станок, вскрывавшийся или ремонтировавшийся в течении гарантийного срока вне гарантийной мастерской;
- на станок с удаленным, стертým или измененным заводским номером;
- естественный износ станка (полная выработка ресурса, сильное внешнее или внутреннее загрязнение);
- при появлении неисправностей, вызванных действием не преодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.).

- С помощью дополнительных приспособлений:
- фрезерование концевыми фрезами, сверление (приспособление для фрезерования и сверления);
 - строгание, фугование по плоскости (прижимное приспособление);
 - распиловку поперёк волокон под углом (приспособление для поперечной распиловки);

Станок предназначен для работы при температуре воздуха от +5°С до +40°С. Исполнение по степени защиты от влаги — незащищенное.

Станок имеет встроенное устройство отключения от источника питания при перегреве асинхронного двигателя. Повторное включение станка производить после того, как электродвигатель остынет до температуры окружающей среды. Станок имеет выходные цилиндрические патрубки 100 мм и 38 мм, для подключения к ней внешнего отсасывающего устройства, чтобы удалять стружку и опилки соответственно.

2. Основные технические характеристики

Номинальное напряжение питающей сети, В	220
Номинальная частота питающей сети, Гц	50
Номинальная потребляемая мощность, Вт	2200
Номинальная частота вращения ножевого вала на холостом ходу, об/мин	5000
Максимальная ширина строгания за один проход, мм	250
Номинальная глубина строгания за один проход, мм	0-3
Номинальная глубина пропила, мм	0-85
Диапазон углов распиловки и строгания с помощью приспособлений, °	0-45
Номинальный диаметр пильного диска, мм	250
Количество ножей	3
Повторно-кратковременный режим: работа, не более, мин./пауза, не менее, мин.	6/4
Класс защиты машины по ГОСТ Р МЭК 1029-1-94	1
Избыточная температура нагрева подшипниковых узлов, °С	не более 75
Масса машины без комплекта инструмента и принадлежностей, кг	не более 45,5
Вид двигателя	Асинхронный, однофазный
Срок службы машины не менее, лет	10

4. Требования по технике безопасности

ВНИМАНИЕ! Ради собственной безопасности соблюдайте все приведенные в данном руководстве правила, чтобы снизить вероятность поражения электричеством, возникновения пожара, порчи станка или получения травмы.

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ перемещать подвижный стол выше уровня неподвижного стола, так как это может привести к поломке ножей и деформации передней части подвижного стола!

Станок должен быть подключен к питающей сети напряжением 220 В частотой 50 Гц медным проводом сечением токоведущих жил не менее 1,5 мм². Сеть должна быть защищена автоматическим выключателем на ток не менее 16 А.

Станок должен применяться в соответствии с назначением, указанным в настоящем руководстве.

Перед работой необходимо проверить:

- надежность и правильность крепления инструмента и приспособлений;
- исправность шнура, его внешней изоляции и штепсельной вилки;
- работу машины на холостом ходу.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- включение станка со снятым кожухом ременной передачи;
- работать на станке с режимами, приводящими к остановке двигателя;
- производить строгание (распиловку) пиломатериалов с размерами, мм, менее: длина – 350, ширина – 40, высота – 5, без специального толкателя (толкатель в комплект поставки не входит, а изготавливается потребителем);
- производить распиловку пиломатериалов без защитного кожуха;
- эксплуатировать станок в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках во время снегопада или дождя;
- использовать станок не по назначению (например, для обработки шифера, пластика и т.д.), что может привести к травме оператора.
- непосредственное соприкосновение шнура с горячими и масляными поверхностями. Станок должен быть немедленно отключен кнопкой аварийного отключения при внезапной остановке (заклинивание инструмента, разрыв ремня).

Запрещается эксплуатировать станок при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:

- повреждение штепсельного соединения;
- появление запаха, характерного для горячей изоляции, дыма;
- появление повышенного шума, стука, вибрации;
- поломки или появления трещин в корпусных деталях, ограждениях;
- повреждения рабочего инструмента.

Станок должен быть отключен от сети при:

- смене рабочего инструмента, установке приспособлений и регулировке;
- переносе станка с одного места на другое;
- перерыве в работе, окончании работы;
- техническом обслуживании;

9. Гарантии изготовителя (поставщика)

9.1 Гарантийный срок эксплуатации станка - 12 месяцев со дня продажи.

9.2 В случае выхода из строя станка в течении гарантийного срока эксплуатации по вине изготовителя владелец имеет право на бесплатный гарантийный ремонт при предъявлении гарантийного талона.

Для гарантийного ремонта владельцу необходимо отправить станок с приложением данного паспорта в гарантийную мастерскую в жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей сохранность изделия.

Все расходы, связанные с доставкой неисправного станка до сервисной мастерской, несет потребитель.

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

Адреса гарантийных мастерских:

1) 129085, г. Москва, ул. Годовикова, д. 9

т.(495) 730-32-48

2) 141074, г. Королев, М.О., ул. пионерская, д. 1а

т. (495) 513-50-45

3) 140091, г. Дзержинский, М.О., ул. Энергетиков, д. 22, к. 2

т. (495) 221-66-53

При гарантийном ремонте срок гарантии станка продлевается на время ремонта и пересылки.

9.3 Гарантия не распространяется на станки с дефектами, возникающими в результате эксплуатации их с нарушениями требований паспорта, в т.ч.:

- работа станка с перегрузкой электродвигателя;
- механические повреждения в результате удара, падения и т.п.;
- повреждения в результате воздействия огня, агрессивных веществ;
- проникновения жидкостей, посторонних предметов внутрь станка.

9.4 Гарантия не распространяется:

- на механические повреждения (трещины, сколы, вмятины и т. п.) и повреждения вызванные воздействием агрессивных средств и высоких температур, попаданием инородных предметов в вентиляционные решетки станка, а также повреждения, наступившие в следствии неправильного хранения (коррозия металлических частей) и небрежной эксплуатации;
- на быстроизнашиваемые части (угольные щетки, зубчатые ремни, резиновые уплотнения, сальники, защитные кожухи, смазку и т.п.), а также на сменные принадлежности (патроны, ножи, пильные диски) и сменные быстроизнашиваемые приспособления, за исключением случаев повреждений вышеперечисленных частей, произошедших в следствии гарантийной поломки станка;

- после окончательной затяжки болтов (3) еще раз проверить линейкой правильность выставления ножей на обоих концах ножевого вала. Разновысокость ножей на левом и правом концах не должна превышать 0,1 мм. Сами же ножи должны выступать над образующей ножевого вала на 1,1-0,1 мм.

Правильно выставленные ножи, при повороте ножевого вала, должны слегка касаться режущей кромкой нижней грани линейки и не поднимать её.

При установке новых ножей, замене деталей их крепления (клиньев или болтов), а также после заточки ножей разность суммарной массы комплекта ножей с деталями их крепления, предназначенных для установки в каждый из пазов ножевого вала, не должна превышать 1г. Подгонку разности суммарной массы производить за счет снятия металла с торцов ножа или клина.

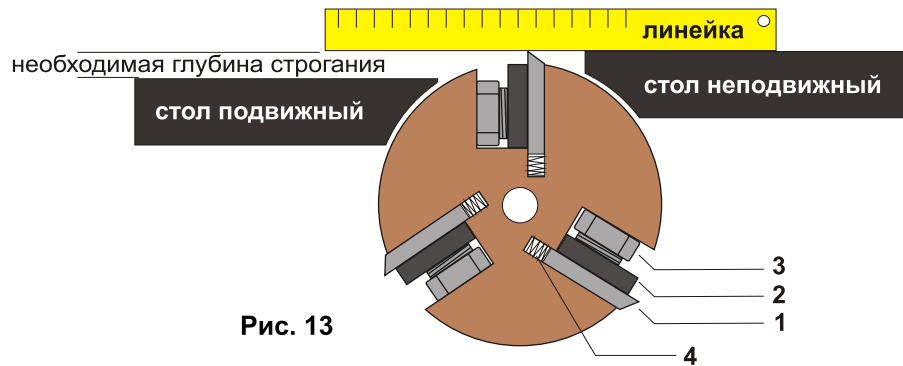


Рис. 13

8.4 Пильные диски

Рекомендуется применять пильные диски с твердосплавными пластинами конструкции, показанной на рисунке 14.

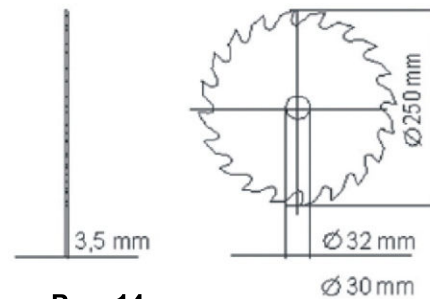


Рис. 14

При появлении открытого пламени отключить станок от сети и погасить его углекислотным или порошковым огнетушителем. Запрещается гасить пламя водой, не отключив машину от сети.

Необходимо выполнять дополнительно следующие меры безопасности: **при строгании рекомендуется:**

- не допускать использование станка, без соответствующего ограждения, установленного и отрегулированного надлежащим образом;
- не допускать применение затупившихся ножей, из-за увеличения опасности отбрасывания обрабатываемого изделия;
- часть ножевого барабана, которая не используется для строгания, должна быть всегда закрыта ограждением (защитным кожухом);
- при строгании коротких изделий следует пользоваться толкающими брусками;
- при строгании узких изделий для обеспечения безопасности работ могут потребоваться дополнительные меры, например, горизонтальные зажимные устройства и подпружиненные ограждения;
- не допускать использование станка для прорезания пазов, выемок, нарезания шипов и желобов;
- пильный диск со станка должен быть снят;

при пилении рекомендуется:

- не стоять в зоне плоскости пильного диска! Становитесь слева или справа от него;
- не применять поврежденные и деформированные пильные диски;
- заменять вставку стола в случае ее износа;
- обращать внимание на то, что выбор пильного диска зависит от обрабатываемого материала;
- подавая изделие под пильный диск, пользоваться стержневым толкателем;
- при работе пилой соединять дисковую пилу с пылесборным устройством;
- пользоваться расклинивающим ножом и регулировать его надлежащим образом;
- пользоваться кожухом пильного диска и регулировать его положение надлежащим образом;
- соблюдать осторожность, прорезая пазы;
- подвижная плоскость должна быть выставлена на одном уровне со столом.

ВНИМАНИЕ!

Эквивалентный уровень звука на рабочем месте составляет 89 дБА. Для обеспечения безопасной работы станка суммарная продолжительность нахождения работающего в зоне обслуживания без средств индивидуальной защиты по шуму должна быть не более 0.64 часа.

При работе более продолжительное время необходимо использовать индивидуальные защитные средства.

5. Устройство станка

Станок представляет собой электромеханическое устройство. В качестве привода используется асинхронный электродвигатель. Вращение от двигателя к ножевому барабану (выходному концу вала) передается с помощью клиноременной передачи.

Конструкция станка позволяет быстро и легко перенастраивать его на одну из выполняемых операций, описанных в разделе 1.

Питание станка осуществляется с помощью гибкого съемного кабеля от однофазной сети переменного тока с защитным (заземляющим) проводом.

6. Подготовка к работе

Безотказная работа станка во многом зависит от правильного обращения и ухода, своевременного устранения недостатков. При подготовке к работе необходимо произвести следующие действия:

- расконсервация станка;
- установка станка;
- выставление ножей;
- натяжение ремня (на новом станке);
- пуск станка.

Запрещается начинать работу на станке, не ознакомившись с разделом 4 данного руководства «Требования по технике безопасности».

6.1 Расконсервация

Все поверхности, покрытые консервационной смазкой, протереть обтирочным материалом, смоченным в растворителе, а затем вытереть насухо.

6.2 Установка

Подготовить ровную, устойчивую горизонтальную поверхность, свободную от посторонних предметов и установить на неё станок.

Проверить целостность корпусных деталей, надежность крепления отдельных деталей, затяжку всех болтов, винтов и гаек, их стопорение, отсутствие повреждений питающего шнура, штепсельной вилки и розетки, наличие защитных ограждений. Съемный гибкий кабель (шнур) присоединить к штепсельному разъёму станка.

6.3 Выставление ножей

Выставление ножей следует производить в соответствии с п. 8.3 настоящего руководства по эксплуатации.

6.4 Натяжение ремня

В состоянии поставки клиновое ремни натянут предварительно, в таком состоянии необходимо запустить станок как описано ниже (см. «Пуск станка») и обкатать на холостом ходу в течение 5 мин., произвести натяжение ремня, необходимое для работы. Натяжение ремня следует производить в соответствии с разделом 8.1 настоящего руководства по эксплуатации.

8.1 Проверка натяжения ремня

Для проверки натяжения и при натяжении ремня необходимо:

- снять кожух, отвернув винты;
- проверить натяжение ремня, как показано на рисунке 11;
- для натяжения ремня следует отвернуть гайку, фиксирующую двигатель на оси, и усилием руки повернуть двигатель на оси вниз – увеличив натяжение

ремня; вверх - уменьшив натяжение ремня. Прогиб ремня должен быть в пределах 3 – 4 мм при нажатии на него с усилием 7Н ($\approx 0,7$ кг).

После натяжения ремня затянуть фиксирующую гайку, кожух установить на

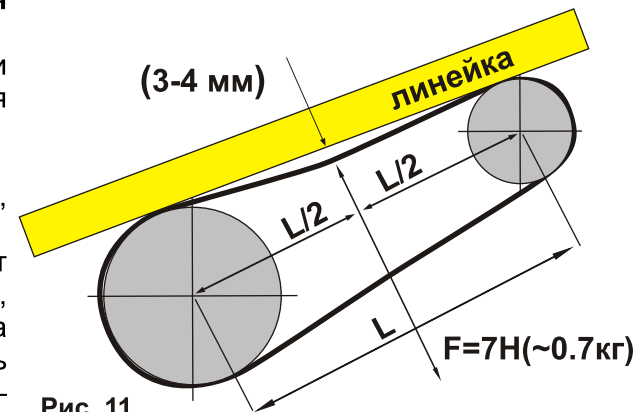


Рис. 11

8.2 Заточка ножей

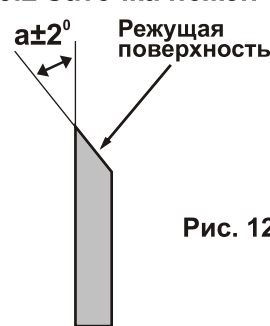


Рис. 12

$a=35^\circ$ - для мягких пород
 $a=45^\circ$ - для твердых пород

Периодически, по мере затупления, необходимо производить заточку или замену строгальных ножей. Углы заточки ножа приведены на рисунке 12. Режущая кромка ножа должна быть прямолинейной по всей длине, острой и не иметь завалов. На ней не должно быть зазубрин, грубых рисок и трещин. Заточка ножей производится только по режущей поверхности.

8.3 Выставление ножей (рис. 13)

Выставление ножей обеспечивается последовательным выставлением каждого ножа.

Для выставления ножа необходимо:

- освободить нож (1), путем отворачивания четырех специальных болтов (3), до состояния свободного его перемещения;
- взять любую линейку и поочередно установить на плоскости неподвижного стола на расстоянии 20...30 мм от правого и левого концов ножевого вала;
- выставить нож относительно стола так, чтобы режущая кромка ножа совпадала с плоскостью стола, т.е. режущая кромка ножа должна слегка касаться нижней грани линейки (доведение ножа до линейки производит пружина 4);
- закрепить нож, вывинчивая специальные болты(3) из клиньев(2);

7.4 Фрезерование концевыми фрезами и сверление

Используйте приспособление для фрезерования и сверления. Перед началом работы следует произвести подготовку и настройку станка. Подготовка и настройка станка включает:

- установку стола;
- установку сверлильного патрона;
- регулировку стола.

7.4.1 Установка стола

Стол для сверления крепится к стержням опор станка с помощью двух специальных зажимов. Предварительно установите на зажим болт, шайбу и гайку-барашек. Установите зажимы на стержни опор, предварительно сняв с опор заглушки, а затем вновь их установив. Зажимы должны свободно перемещаться вдоль стержневых опор.

Переместите зажимы в нижнее крайнее положение до упора в заглушки опор. Прикрепите к зажимам стол с помощью 4-х болтов с шайбами.

7.4.2 Установка сверлильного патрона

Предварительно на резьбу выступающего конца вала необходимо установить гайку 1 (рис.6), входящую в комплект приспособления пыльного. Впоследствии, откручивая эту гайку, патрон можно легко снять с конуса вала. На конус выступающего конца вала установить патрон сверлильный. Патрон сверлильный следует закрепить винтом к валу через максимально разведенные кулачки.

Установите и закрепите в патроне сверлильном нужную концевую фрезу или стандартное сверло. Патрон сверлильный снимается с конуса вала откручиванием гайки, предварительно удалив крепежный винт.

7.4.3 Регулировка стола

Отрегулируйте стол по высоте относительно инструмента, сориентировав его параллельно столов станка, закрепите его на стержнях опор гайками-барашками. Подача обрабатываемого материала по столу осуществляется

8. Техническое обслуживание и ремонт

С целью поддержания станка в постоянной технической исправности и готовности к работе проводят следующие работы по техническому обслуживанию – ЕТО и ТО.

ЕТО - ежесменное техническое обслуживание включает:

- внешний осмотр;
- проверка съёмного кабеля;
- проверка наличия ограждений;
- чистка (протирка) станка.

ТО - техническое обслуживание проводится через 50 часов работы и включает:

- проверку натяжения и натяжение ремня (при необходимости ремень следует заменить, после замены ремня и на новой машине первый контроль и проверку натяжения ремня произвести через 10-15 часов работы);
- осмотр и чистка вентиляционных окон (вентиляционные окна следует очистить пылесосом).

6.5 Пуск станка

Пуск станка осуществляется после подготовки и настройки станка на выполнение необходимых операций, предварительно убедившись в наличии необходимых защитных ограждений, надежности крепления деталей, исправности кабеля. Кроме того, должна быть проверена исправность цепи заземления (между корпусом станка и заземляющим контактом штепсельной вилки, подключаемой в сеть).

Пуск станка осуществляется с помощью выключателя (3) (см. рис. 1).

Для пуска станка необходимо:

- подключить станок к электросети штепсельной вилкой;
- расфиксировать и открыть крышку выключателя, нажать зелёную кнопку.

Для отключения станка нажать на красную кнопку или закрыть крышку выключателя.

По окончании работы и во время перерывов в работе крышка выключателя должна быть закрыта!

Время запуска станка не превышает 5 сек. Если станок не запускается, его следует отключить. Повторное включение станка допускается не ранее чем через 1 мин. Станок может не запускаться, например, после длительного перерыва в работе, при понижении температуры и др.

При повторном запуске станка необходимо ослабить натяжение ремня и произвести обкатку в течение 25 мин. с последующим натяжением ремня для рабочего режима. Натяжение ремня следует производить в соответствии с разделом 8.1 настоящего руководства по эксплуатации.

6.6 Условия нормальной эксплуатации

Условия нормальной эксплуатации - строгание и распиловка древесины средней твердости на максимальную глубину и ширину за один проход при скорости подачи заготовки в зону резания — 2 м/мин.

7. Виды и порядок производимых работ

7.1 Строгание (фугование) по плоскости и под углом

Общий вид станка, настроенного на проведение строгальных работ представлен на рисунке 2.

Перед началом работы следует произвести подготовку и настройку машины.

Подготовка и настройка машины включает:

- установку глубины строгания;
- установку ограждения;
- установку линейки строгальной.

7.1.1 Установка глубины строгания

Для установки глубины строгания необходимо:

- отвернуть два болта крепления прижимов (1) (см. рис.1);
 - вращением ручки, находящейся под лыжей, переместить лыжу на необходимую глубину строгания, совместив риску R на лыже с необходимым значением штриха на шкале (2);
 - зафиксировать лыжу в таком положении, затянув болты прижимов (1);
- Глубина строгания может устанавливаться по шкале от 0 до 3 мм.

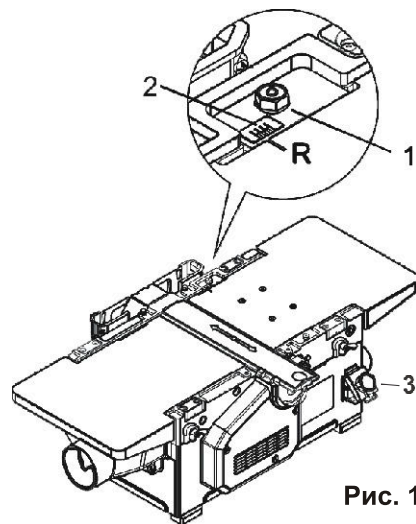


Рис. 1

7.1.2 Установка защитных ограждений

Перед началом работы необходимо установить ограждения 1 и 2 (рис.2), входящие в комплект поставки машины. Ограждение 1 закрывает выходной конец ножевого вала, оно устанавливается на пластмассовый кожух 3 зацепами перемещением ограждения сверху вниз. При этом детали поз. 1, 3, 4, 5, 6, 7 и 8 (рисунок 6) должны быть сняты. Ограждение 2 предназначено для защиты от вращающегося во время работы машины ножевого вала. Оно устанавливается между крючками-зацепами на кожухе, расположенном на передней панели станка и фиксируется скобой с помощью гайки-барашка.

Если ширина строгания меньше длины ножевого вала, то ограждение 2 должно закрывать нерабочую часть вращающихся ножей. Для установки ограждения в нужное положение необходимо отвернуть гайку-барашек, переместить ограждение вдоль ножевого вала, затянуть гайку-барашек. По окончании работы и во время перерывов в работе, ограждение должно полностью закрывать ножевой вал.

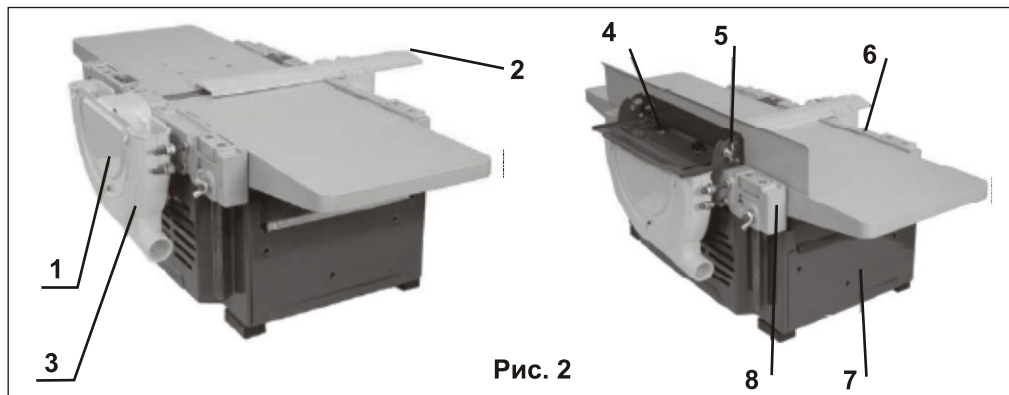


Рис. 2

Рисунок 9 – Примеры деталей, которые можно получить на машине с использованием подъемного пильного стола

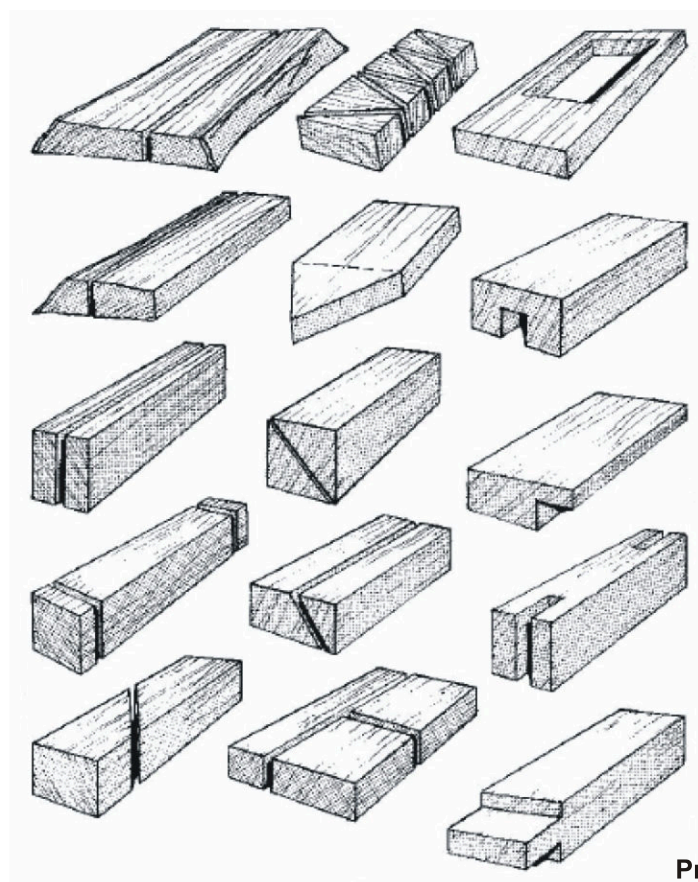


Рис. 9

7.3 Отбор четверти (рис. 10)

Отбор четверти на станке производится пильным диском (что гораздо более производительнее, чем фрезой) в следующем порядке:

- установить пильный стол по высоте так, чтобы пильный диск выступал над столом на высоту четверти;
- установить на столе пильную линейку на расстоянии четверти от дальнего торца пильного диска;
- последовательно выбрать четверть за два прохода.

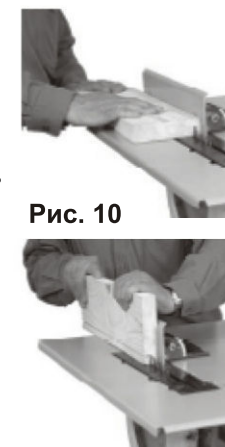


Рис. 10

7.2.4 Установка глубины пропила

Установка определенной глубины пропила достигается перемещением стола вверх-вниз. Для этого необходимо расфиксировать стержни опор, отвернув гайки-барашки, и переместить стол на необходимую глубину пропила по шкале, имеющейся на расклинивающем ноже. Поочередно фиксируя опоры, установите пильный стол параллельно подвижному и неподвижному столам строгальной машины. Параллельность установки контролируйте с помощью линейки.

7.2.5 Установка линейки пильной

Для распиловки вдоль волокон перпендикулярно и под углом используйте пильную линейку, поставляемую в комплекте. Установите линейку на плоскость пильного стола закрепите ее винтами-барашками (рис.8, А). Положение линейки можно менять, изменяя расстояние от пильного диска до линейки перемещением в пазах основания и перестановкой в отверстиях стола. Таким образом, может быть установлена требуемая ширина распиливаемой заготовки. Линейка пильная устанавливается как перпендикулярно столу, так и под углом. Для пиления под углом необходимо:

- ослабить крепление гаек-барашков;
- установить линейку на нужный угол;
- затянуть гайки-барашки;

Линейка должна плотно прилегать к столу при любом угле поворота.

Для распиловки поперек волокон под углом, воспользуйтесь приспособлением для поперечной распиловки (рис.8, Б)

Установите приспособление на столе пильном с помощью кронштейнов, закрепив их винтами. Установите нужный угол распиловки, поворачивая кронштейн с опорой и фиксируя его гайкой-барашком.

Прижимая обрабатываемый объект к опоре, перемещайте приспособление по направляющей в сторону пильного диска.

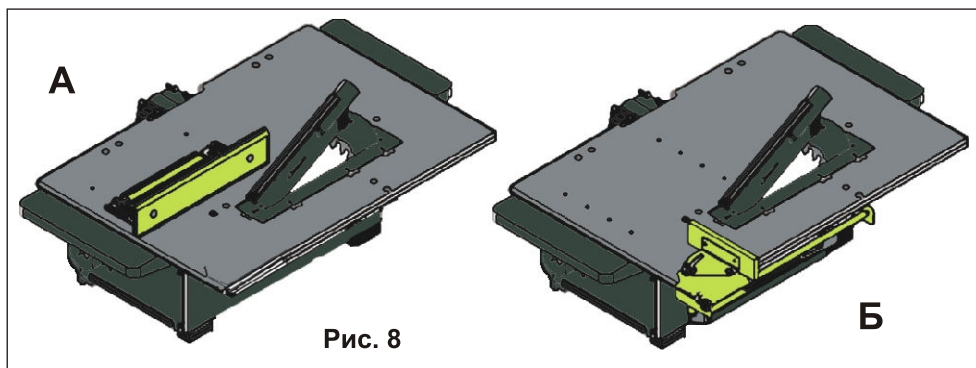


Рис. 8

Б

7.1.3 Установка линейки строгальной

Линейка строгальная предназначена для направления материала при строгании и обеспечивает функцию строгания под углом. Линейка строгальная крепится двумя винтами и шайбами к правой щеке 8 машины. Линейка устанавливается как перпендикулярно к плоскости стола, так и под углом. Для строгания под углом необходимо ослабить крепление гаек-барашков 4 основания строгальной линейки, установить линейку по шкале на нужный угол, затянуть гайки-барашки (рис.2).

Линейка должна плотно прилегать к столу (при любом угле поворота). Виды операций по строганию пиломатериалов, которые можно выполнять на машине, изображены на рисунке 3.

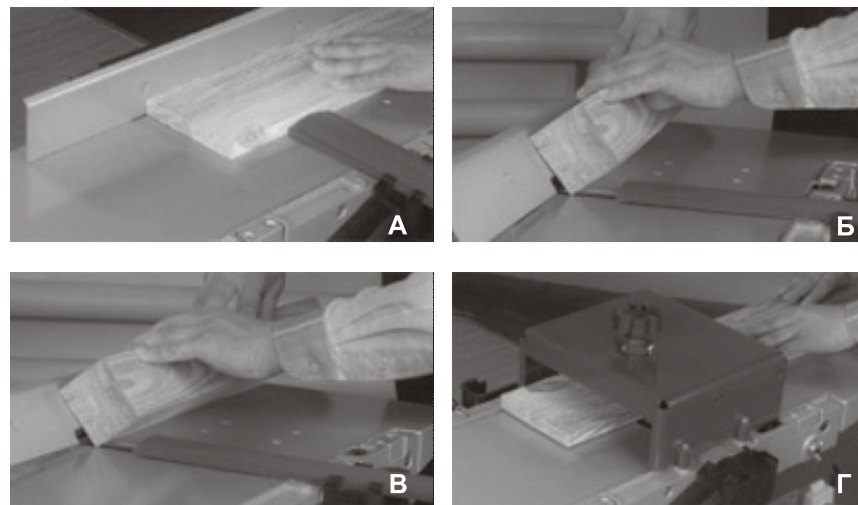


Рис.3

7.1.4 Строгание по плоскости с прижимным приспособлением

При строгании материала толщиной до 60 мм необходимо пользоваться прижимным приспособлением 1 (рисунок 4).

Для установки прижимного приспособления необходимо:

- снять ограждение и линейку строгальную;
- установить прижимное приспособление по стрелке со стороны подвижного стола;

- надежно закрепить прижимное приспособление четырьмя винтами 2, к левой и правой щекам машины. Вращением ручки 3, расположенной сверху приспособления, установить прижимные ролики на необходимую высоту.

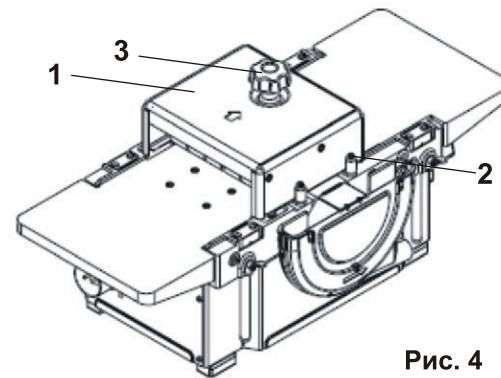
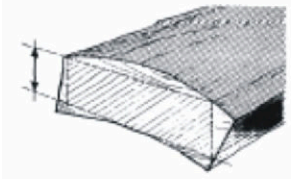
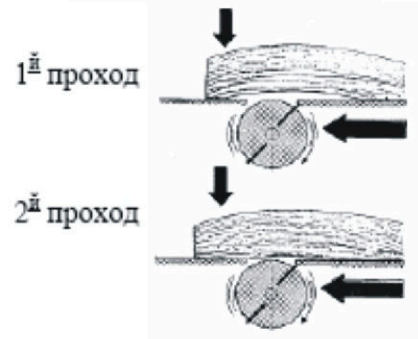


Рис. 4

Некоторые рекомендации по выполнению операции строгание (рис. 5)

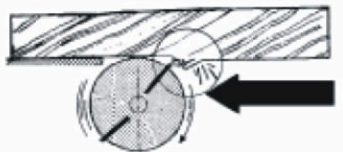


Если строгаемая доска имеет изогнутость поперек волокон, то строгание нужно начинать с вогнутой стороны. Это обеспечит получение максимальной толщины доски.



Если строгаемая доска имеет изогнутость вдоль волокон, то начинать строгание нужно также с вогнутой стороны, прижимая конец, находящийся за ножевым валом.

Неправильно



Правильно

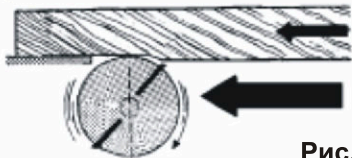


Рис. 5

Для обеспечения требуемого угла доски или бруса обязательно применяйте строгальную линейку.

7.2 Распиловка вдоль и поперек волокон

Перед началом работы следует произвести подготовку и настройку станка. Для обеспечения качественного реза установите подвижный стол в одной плоскости с неподвижным столом.

Подготовка и настройка включает:

- установку пильного диска;
- установку стола пильного;
- установку расклинивающего ножа с кожухом;
- регулировку положения расклинивающего ножа с кожухом;
- установку глубины пропила.

7.2.1 Установка пильного диска

Установка пильного диска показана на рисунке 6. Для этого необходимо:

- снять ограждение, закрывающее выходной конец ножевого вала;
- навинтить гайку 1 на резьбовую часть ножевого вала 2;
- установить фланец 3 на конусную часть ножевого вала 2;
- установить пильный диск 7 (направление зубьев согласно стрелке);
- закрепить пильный диск гайкой специальной 8 с помощью гаечного ключа. При этом необходимо удерживать ножевой вал от проворота с помощью деревянной рейки;
- закрепить фланец на конусной поверхности вала с помощью шайб 4, 5, и болта 6.

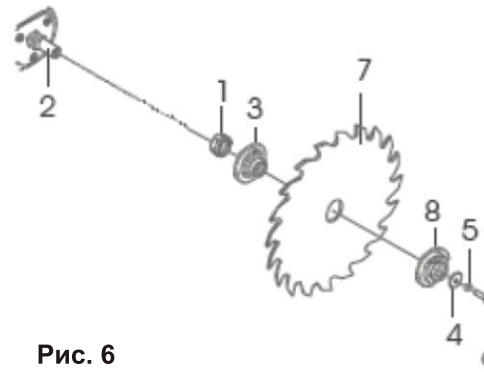


Рис. 6

7.2.2 Установка стола пильного

Для установки стола необходимо:

- снять ограждение 2 (рис.2), закрывающее ножевой вал. Ограждение не используется при глубине пиления более 65 мм. При глубине пиления менее 65 мм, следует установить ограждение, расположив его под пильным столом;
- В столе имеется паз для пильного диска, в который необходимо поместить специальную вставку и закрепить её винтами (7шт).
- Стол установить на станок и закрепить винтами к опорам.

7.2.3 Установка расклинивающего ножа с кожухом

Для установки расклинивающего ножа с кожухом, необходимо:

- отвинтить две гайки со шпилек крепления расклинивающего ножа и снять по одной шайбе;
- расклинивающий нож ввести (сверху вниз) в паз пильного стола и наклонным пазом установить на шпильки до упора в шайбы и гайки;

- закрепить нож на шпильках с помощью шайб и гаек, предварительно выставив расклинивающий нож симметрично относительно центра пильного диска. После установки нож фиксируется гайками;
- выставить зазор между расклинивающим ножом и зубьями пильного диска. Зазор должен быть не более 5 мм (рисунок 7). Это достигается перемещением расклинивающего ножа по наклонному пазу.

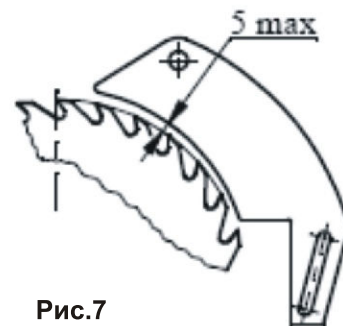


Рис.7