

Инструкция по эксплуатации фуговально-рейсмусового станка HC 333 G

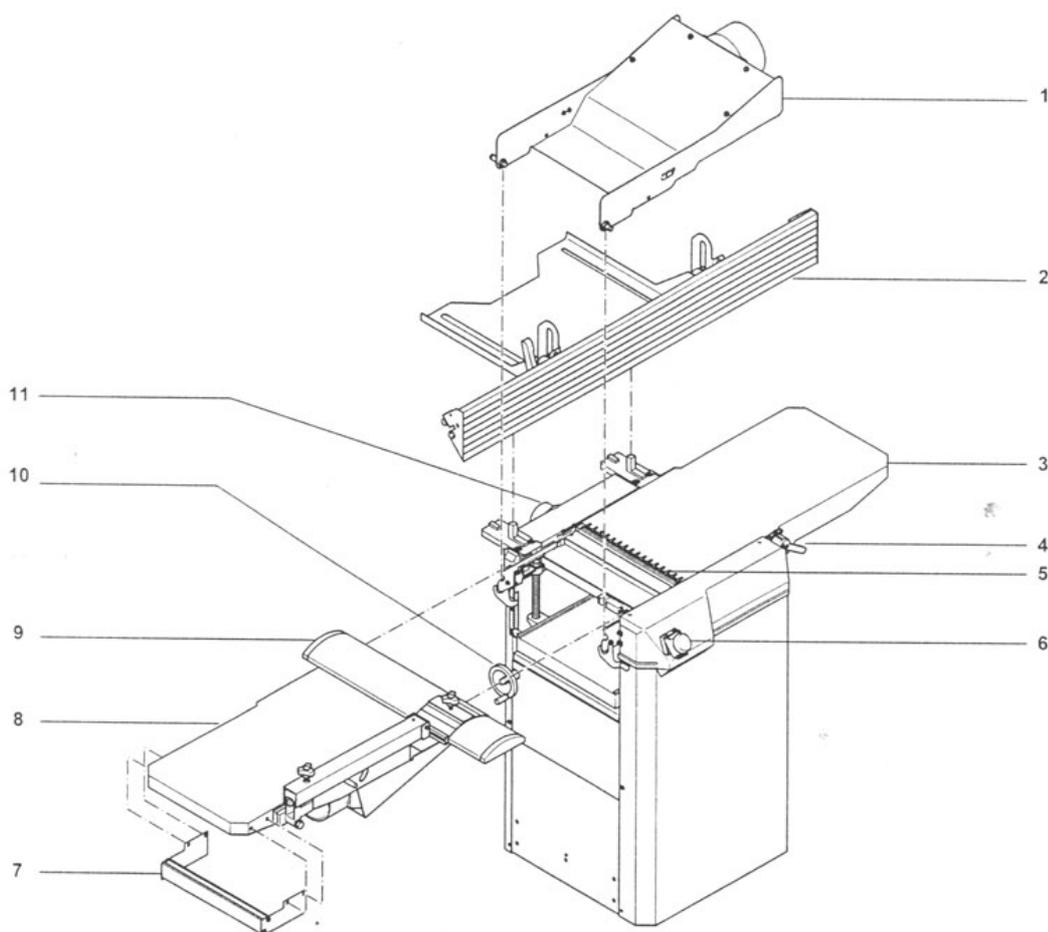
Elektra-Beckum AG, Daimlerstrasse 1, D-49703 Meppen
Электра-Беккум АГ, Даймлерстрассе 1, Германия-49703 Меппен



Сделано в Германии.

Внимание! Внимательно и до конца прочитайте эту инструкцию, прежде чем начинать работу по установке и вводу станка в эксплуатацию.

1. Строгальный станок в обзоре



1. Кожух для отсоса стружки с отсасывающей воронкой (для работы рейсмусом)
2. Упор
3. Приёмный стол (для работы фуганком)
4. Перемещение по высоте приёмного стола
5. Ножевой вал
6. В/выключатель
7. Крепежная шина (требуется для монтажа удлинения стола)
8. Разгрузочный стол с отсасывающей воронкой (для работы фуганком)
9. Защитное приспособление для ножевого вала
10. Перемещение по высоте для рейсмусового стола
11. Приёмный элемент для сверлильно-пазовального устройства (само устройство в комплектацию не входит)

2. Прочтите, прежде всего!

- Перед вводом машины в эксплуатацию внимательно прочтите эту инструкцию. Обратите особое внимание на указания по обеспечению безопасности работы на машине.
- Если при распаковке будет обнаружено, что машина при транспортировке получила повреждение, немедленно известите

вашего поставщика. Не вводите машину в эксплуатацию!

- Пожалуйста, не загрязняйте окружающую среду упаковочным материалом. Сдайте ненужный упаковочный материал на специальные приёмные пункты.
- Храните настоящую инструкцию в надёжном месте, чтобы в неясных случаях можно было снова к ней обратиться.
- Если Вы будете отдавать машину в аренду или продавать, приложите к ней всю сопроводительную документацию.

3. Безопасность

3.1 Использование по назначению

Аппарат предназначается для фугования и рейсмусования массивной древесины. Допустимые габариты заготовок должны соблюдаться.

(см. технические данные)

Любое другое применение аппарата противоречит его назначению.

При использовании аппарата не по назначению, любые изменения аппарата или использование не испытанных и не поставляемых изготовителем деталей и узлов могут привести к непредсказуемым последствиям!

3.2 Общие указания по безопасности

... Опасно!

Строгальный станок является рабочим инструментом, который при неосторожном обращении может причинить тяжёлые повреждения. Поэтому прочтите и соблюдайте:

- настоящую инструкцию по эксплуатации, особенно специальные указания по безопасности в этой главе;
- указания по безопасности в прилагаемой брошюре;
- директивы соответствующего профсоюза по обеспечению безопасности или правила безопасности при обращении со строгальными станками.

Аккуратно храните все прилагаемые к аппарату документы.

К работе со станком допускаются только те лица, которые ознакомлены с устройством строгального станка и предупреждены о возможных опасностях при обращении с ним.

Лица моложе 18 лет должны работать со станком только в рамках профессионального обучения и только под наблюдением инструктора.

Следующие остаточные опасности при работе со строгальным станком сохраняются принципиально и не могут быть полностью устранены защитными приспособлениями в его конструкции:

- **Опасность за счёт влияния внешних условий:**

Не работайте со станком под дождём или в условиях высокой влажности. Позаботьтесь о достаточном освещении рабочего места. Не используйте станок вблизи хранения горючих жидкостей или газов.

- **Опасность для других лиц, находящихся вблизи рабочего места:**

Позаботьтесь, чтобы посторонние лица, особенно дети, находились подальше от опасной зоны

- **Опасность за счёт неисправностей самого станка:**

Перед каждым включением проверяйте станок на отсутствие повреждений. Не пользуйтесь станком, если обнаружена хотя бы одна дефектная деталь. Сразу же заменяйте затупившиеся строгальные ножи, их использование ведёт к опасности обратного удара.

- **Опасность за счёт неустойчивого положения станка:**

При обработке длинных заготовок используйте соответствующие опоры с обеих сторон строгального станка. Избегайте неудобных положений корпуса. Займите удобное положение и всегда сохраняйте равновесие.

- **Опасность за счёт оставленных рабочих инструментов:**

Перед каждым включением убедитесь, что в конструкции пилы не оставлены посторонние рабочие инструменты

- **Опасность за счёт обратного удара заготовки (заготовка захватывается ножевым валом, и отбрасывается в сторону работающего)**

- Работайте только с правильно установленным устройством, предохраняющим от обратного удара. Всегда используйте только хорошо заточенные строгальные ножи. Сомнительные заготовки проверяйте на отсутствие гвоздей, шурупов или других посторонних предметов.

- **Опасность прикосновения к вращающемуся ножевому валу:**

Всегда сохраняйте достаточное расстояние до ножевого вала. Выключайте строгальный станок, если Вы больше не собираетесь пользоваться им.

- **Опасность втягивания в машину:**

Обратите внимание, чтобы при работе со станком никакая часть тела или одежды не могла быть захвачена и втянута в машину (никаких галстуков, никаких одежд с широкими рукавами; если Вы носите длинные волосы, непременно используйте сетку для волос).

- **Опасность пореза о неподвижный ножевой вал:**

При замене ножа непременно используйте перчатки.

- **Опасность вдыхания древесной пыли:**

Пыль некоторых пород древесины (например, дуба или ясеня) может при вдыхании вызывать рак органов дыхания. Работайте с использованием соответствующего устройства отсоса опилок:

- Оно должно подходить к внешнему диаметру отсасывающей втулки (100 мм)
- Объём воздуха 550 м³/час
- Нижнее давление на отсасывающей втулке строгального станка 740 Па
- Скорость воздуха на отсасывающей втулке строгального станка 20 м/сек

- **Опасность за счёт недостаточной системы защиты:**

При работе со строгальным станком носите:

- Пылезащитную маску;

- Средства защиты слуха;
- Защитные очки.

3.3 Символы на машине

Опасно!

Пренебрежение этим предупреждением может привести к тяжёлым травмам или серьёзным убыткам.

Читайте инструкцию по эксплуатации

Перед проведением каких-либо переоборудований на станке выньте штекер из розетки

Надевайте защитные очки и наушники

Не используйте машину во влажных помещениях

3.5 Устройства для безопасности

Устройство, предохраняющее от обратного удара

Это устройство (12) препятствует тому, чтобы заготовка была отброшена вращающимся ножевым валом назад в сторону работающего на станке.

- Все захваты устройства должны остроконечно сходиться вместе на нижней кромке
- Все захваты устройства должны сами по себе вернуться в исходную позицию (вниз)

Контактный выключатель

Контактный выключатель (13) предотвращает включение машины, если разгрузочный стол или отсасывающий кожух установлены не правильно.

Защитное устройство ножевого вала

Защитное устройство ножевого вала защищает от прикосновения к вращающемуся ножевому валу во время фугования.

- После ослабления грибковой рукоятки (14) защитная балка (15) подгоняется к ширине заготовки.

Во время строгания грибковая рукоятка должна быть плотно затянута, чтобы защитная балка оставалась в своем установленном положении.

- С помощью грибковой рукоятки (16) защитная балка подгоняется к высоте заготовки.

Для действенной защиты защитное устройство должно быть всегда подложено под заготовку. Во время ведения заготовки руки скользят по защитной балке.

4. Особые качества станка

- Простое переоборудование между фугованием и работой рейсмусом
- Самая современная техника, рассчитана на длительное применение и точные результаты строгания
- Приемный и разгрузочный столы из чугуна.

5. Транспорт и установка

5.1 Транспорт машины

Машину можно транспортировать двумя различными способами:

- с помощью автопогрузчика; для этого машина с помощью транспортных уголков (18) прикручивается к палетте.
- Несколько человек переносят машину с помощью специальных ремней или двух брусков дерева (17), которые просовываются под рейсмусовый стол.

Внимание!

Не берите машину за приёмный и разгрузочный стол, так они не рассчитаны на растягивающую нагрузку за счет веса всей машины.

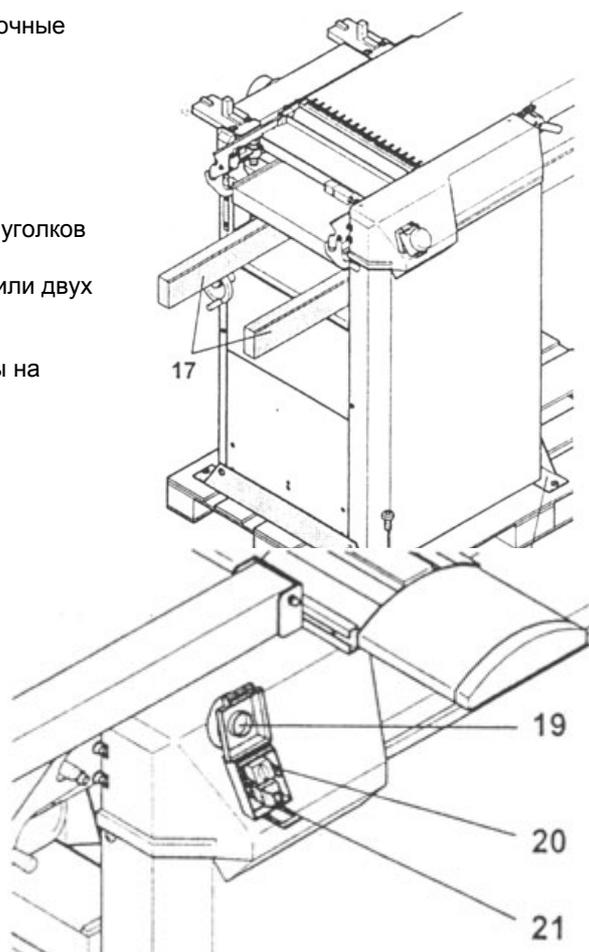
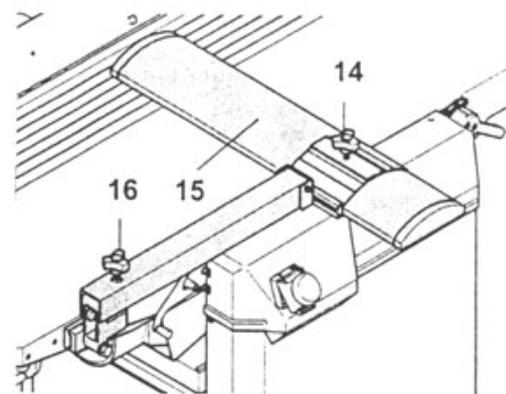
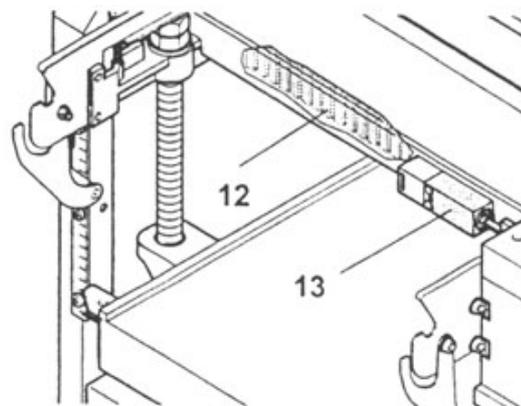
5.2 Потребность в площади

- минимально 3 м*4 м
- горизонтальная
- ровная
- сухая
- устойчивая

В зависимости от габаритов заготовки потребность в площади может соответственно увеличиться.

5.3 Установка машины

1. Открутите оба транспортных уголка (18) на основной подставке.
2. Поднимите машину с палетты и поставьте на пол.
3. Винты, с помощью которых были закреплены транспортные уголки на основной подставке, снова вставьте в подставку.



6. Элементы управления

Включатель/выключатель

- включить=нажать на зеленую кнопку (20)
- выключить=нажать на защитный колпачок (19)или красную кнопку (21)
- Для разблокирования защитного колпачка слегка поверните грибовую рукоятку против часовой стрелки.

Реле низкого напряжения

При падении напряжения срабатывает реле низкого напряжения. Оно предотвращает повторное автоматическое включение машины, как только напряжение снова появляется. Для повторного включения нужно повторно нажать на зеленый выключатель.

Разблокирующая кнопка для устройства, защищающего от перегрузок

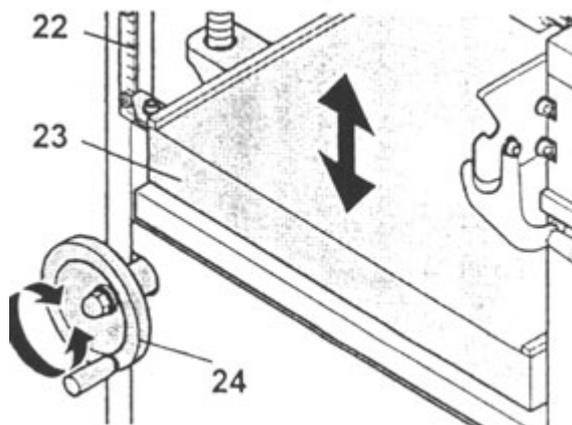
Строгальный станок оснащен устройством, защищающим от перегрузок. Оно отключает станок, когда мотор перегревается. Чтобы снова включить машину:

1. дайте мотору остыть (10 мин)
2. нажмите на зеленый выключатель

Перемещение по высоте рейсмусового стола

С помощью устройства для перемещения рейсмусового стола по высоте устанавливается толщина строгания (=толщина заготовки после обработки)

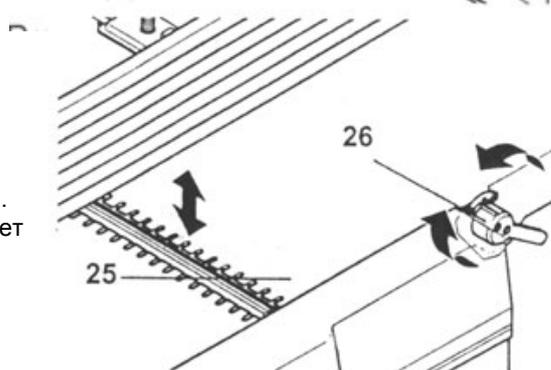
- за один проход можно снять максимально 3 мм стружки.
 - Можно обрабатывать заготовки толщиной до 180 мм
 - Перемещение по высоте осуществляется с помощью маховика (24)
- Один оборот изменяет высоту рейсмусового стола (23) на 2 мм.
- Поворот по часовой стрелке = рейсмусовый стол поднимается
 - Поворот против часовой стрелки = рейсмусовый стол опускается
- Установленная толщина строгания указывается на шкале (22).



Перемещение по высоте приёмного стола (при работе фуганком)

С помощью устройства перемещения по высоте приёмного стола (25) устанавливается то, сколько материала должно сниматься при фуговании.

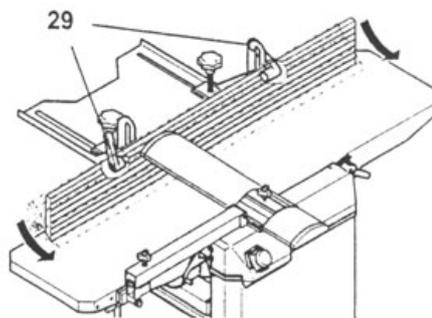
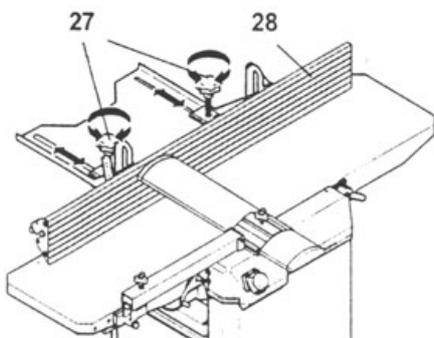
- Одно деление на шкале рядом с рычагом управления (26) соответствует 1 мм снятой стружки
- за один проход можно снять максимально 3 мм стружки.



Упорный профиль

Упорный профиль служит для бокового ведения заготовок при фуговании.

- После отпуска винтов с грибовой рукояткой (27) упорный профиль можно привести в соответствие с шириной заготовки.
- После отпуска зажимного рычага (29) упорный профиль можно наклонить на 45 градусов.



7. Монтаж

Опасно!

Переоборудования станка или использование частей, которые не проверены и не рекомендованы поставщиком, могут привести к непредсказуемым последствиям!

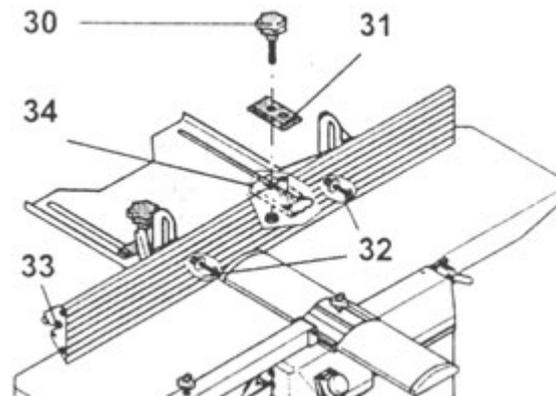
- Монтируйте станок строго в соответствии с данной инструкцией.
- Применяйте только части, входящие в комплектацию.
- Никак не изменяйте оригинальные части.

Необходимые инструменты

- гаечный ключ 10 мм
- гаечный ключ 13 мм
- отвертка с крестовиком
- угольник на 45 и 90 градусов

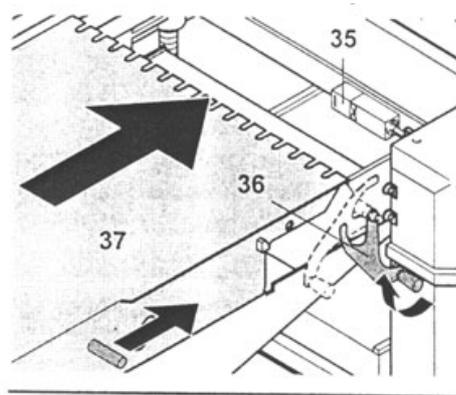
7.1 Монтаж упора

1. Установите упор на оба направляющих элемента (34)
2. На каждый наденьте по зажимной пластинке (31)
3. Плотно закрутите упор с помощью винтов с грибовидной рукояткой (30).



Выравнивание упорного профиля

1. наложите на упорный профиль угольник в 90 градусов.
2. Ослабьте контргайки обеих установочных винтов (32) и с помощью поворота установочных винтов выровняйте упорный профиль по отношению к угольнику.
3. Плотно затяните контргайки.
4. Наложите угол в 45 градусов на упорный профиль.
5. Ослабьте контргайки обеих установочных винтов (32) и с помощью поворота установочных винтов выровняйте упорный профиль по отношению к угольнику.



7.2 Установка разгрузочного стола (только при работе фуганком)

Разгрузочный стол (37) к фуганку (если станок до этого использовался в режиме рейсмуса, сначала нужно снять отсасывающий кожух вместе с установленной на нем отсасывающей воронкой)

- навесьте разгрузочный стол на строгальный станок и закрепите с помощью 2-х зажимных рычагов (36)

Указание:

Контактные штыри, находящиеся на нижней стороне разгрузочного стола, должны точно входить в контактный выключатель (35). Если контактные штыри погнуты, или разгрузочный стол неправильно установлен, станок не будет работать.

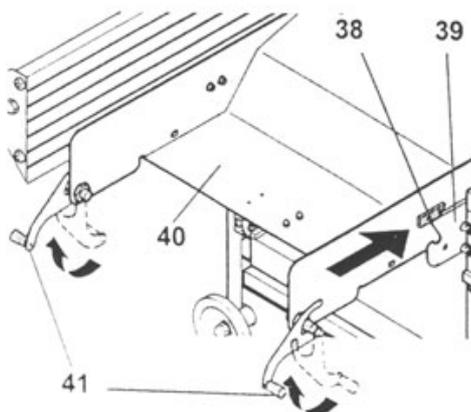
7.3 Установка отсасывающего кожуха (только в режиме работы рейсмусом)

Отсасывающий кожух с воронкой должен быть установлен к рейсмусовому столу (если до этого станок работал в режиме фугования, сначала снимите разгрузочный стол)

1. Навесьте отсасывающий кожух с воронкой на строгальный станок (направляющая каретка (38) отсасывающего кожуха должна находиться над направляющей шиной (39))
2. Закрепите отсасывающий кожух с помощью 2-х зажимных рычагов (41).

Указание!

Контактные штыри, находящиеся на отсасывающем кожухе, должны точно входить в контактный выключатель (35). Если контактные штыри погнуты, или отсасывающий кожух неправильно установлен, станок не будет работать.



7.4. Подключение отсасывающей установки

- отсасывающую втулку строгального станка подключите к подходящей отсасывающей установке

Указание!

Работа без применения отсасывающей установки возможна только:

- на свежем воздухе
- при небольшом количестве стружки (при строгании маленьких заготовок небольшой толщины)

7.5. Присоединение к электрической сети

Опасно! Электрическое напряжение

Используйте станок только в сухих помещениях!

Подключайте станок только к источнику тока, который соответствует данным, приведенным в разделе «Технические характеристики» и только через устройство защиты по току, разбросом тока срабатывания этого устройства не более 30 мА.

- Розетки должны быть установлены, заземлены и проверены.
- Розетки трехфазного тока должны иметь нулевой провод.
- Если Вы используете отсасывающую установку, она должна быть также соответствующим образом заземлена

Сетевую кабель проложите таким образом, чтобы при работе он не мешал и не мог быть поврежден. В качестве удлинительного кабеля используйте только кабель с достаточным сечением токоведущих жил. Предохраняйте сетевую кабель от жары, едких жидкостей и острых краев. Не тяните штекер из розетки за сетевую кабель.

Проверьте направление вращения! (только для модели с мотором трехфазного тока)

В зависимости от расположения фаз, может произойти так, что ножевой вал вращается в неправильном направлении. Это может привести к повреждениям станка и заготовки. Поэтому каждый раз перед включением проверяйте направление вращения.

При неправильном направлении вращения с помощью специалистов-электриков фазы нужно поменять в гнезде подключения к сети или в подводящей проводке.

8. Обслуживание

8.1 Режим работы фуганком

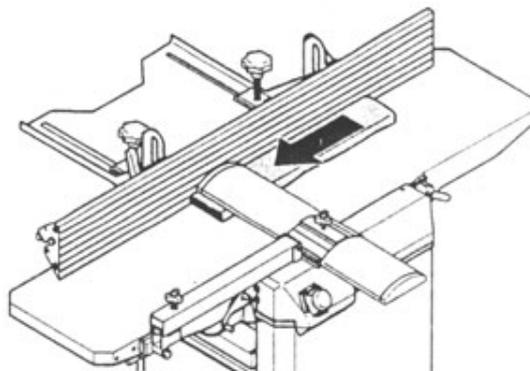
Указание:

Фугование служит для того, чтобы гладко отстрогать неровную поверхность.

- Заготовка лежит сверху на приемном столе
- Заготовка обрабатывается с нижней стороны
- Направление подачи заготовки противоположно направлению при работе рейсмусом.

Размеры заготовок

- длина: для заготовок длиной меньше 250 мм, применяйте толкатель. Для заготовок размером больше 1500 мм работайте с помощником, или применяйте удлинение стола.
- Ширина: максимально 310 мм
- Высота: минимум 5 мм

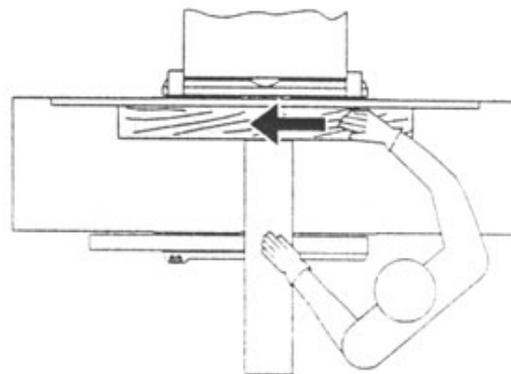


Приготовление

Опасно!

Перед началом всех переоборудований на станке вынимайте штекер из розетки!

- установите разгрузочный стол и зафиксируйте с помощью зажимных рычагов.



Фугование заготовок

Указание!

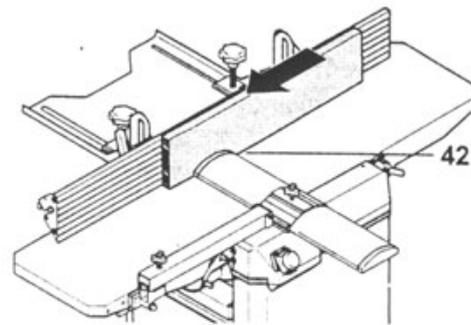
Станок за один проход может снимать максимально 3 мм стружки.

1. Займите правильную рабочую позицию: встаньте сбоку от приемного стола.
2. Установите упор в зависимости от вида работы
3. Установите толщину снятия стружки
4. Положите заготовку к упору.

Опасно!

Опасность прикосновения к ножевому валу:

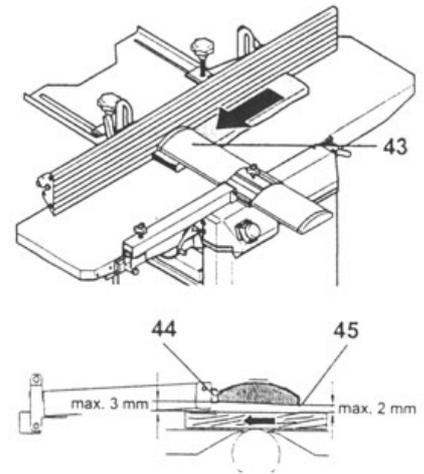
- При фуговании узких сторон применяйте упор, чтобы заготовку можно было безопасно вести с боковой стороны. Если Вы обрабатываете тонкую или узкую заготовку, применяйте вспомогательный упор, чтобы Ваши руки были на достаточном расстоянии от ножевого вала.
- Если Вы обрабатываете маленькую заготовку, которую невозможно вести на достаточно безопасном расстоянии от ножевого вала, применяйте толкатель.
- Применяйте соответствующую опору для заготовок (например, удлинение стола), чтобы большая заготовка не потеряла равновесие.
- Обрабатывайте заготовку только тогда, когда она безопасно расположена на рабочем столе.
- Всегда строгайте заготовку по всей ее длине.
- Не перемещайте заготовку назад по открытому движущемуся ножевому валу.
- 5. Установите защищающий профиль ножевого вала для того, чтобы:
 - строгать узкие стороны (кромки) или заготовки высотой больше 75 мм: защищающий профиль ножевого вала сбоку придвиньте к заготовке (42)
 - строгание широких сторон или заготовок высотой до 75 мм: защищающий профиль ножевого вала опустите сверху на заготовку (43). При этом выровняйте кожух ножевого вала таким образом, чтобы не были превышены следующие расстояния:
 - задний край – заготовка (44) макс. 3 мм
 - передний край – заготовка (45) макс. 2 мм



Опасно!

Опасность за счет прикосновения к ножевому валу:

- Закройте защищающим профилем ту часть ножевого вала, которая не закрывается заготовкой.
 - Приспособьте защищающий профиль ножевого вала точно к размерам заготовки.
 - Во время ведения заготовки никогда не кладите руки под защищающий профиль ножевого вала!
6. Включите мотор.
 7. Продвигайте заготовку прямо по приемному столу. При этом сдвиньте пальцы и ведите заготовку ладонью. Нажимайте на заготовку только в области приемного стола.
 8. Выключите станок, если не собираетесь продолжать работу.



8.2 Режим работы рейсмусом

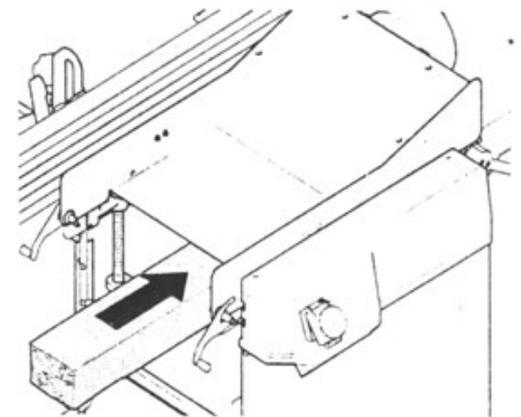
Указание!

Рейсмусование служит для того, чтобы острогать уже обработанную фуганком заготовку на заданную толщину.

- заготовка пропускается через строгальный станок
- уже отстроганная поверхность лежит на рейсмусовом столе
- Заготовка обрабатывается с верхней стороны
- Направление подачи заготовки противоположно направлению при работе фуганком.

Размеры заготовки

- Длина: минимум 200 мм
- Для заготовок размером больше 1500 мм работайте с помощником, или применяйте удлинение стола.
- Ширина: максимально 307 мм
 - Высота: минимум 6 мм, макс. 180 мм



Приготовление

Опасно!

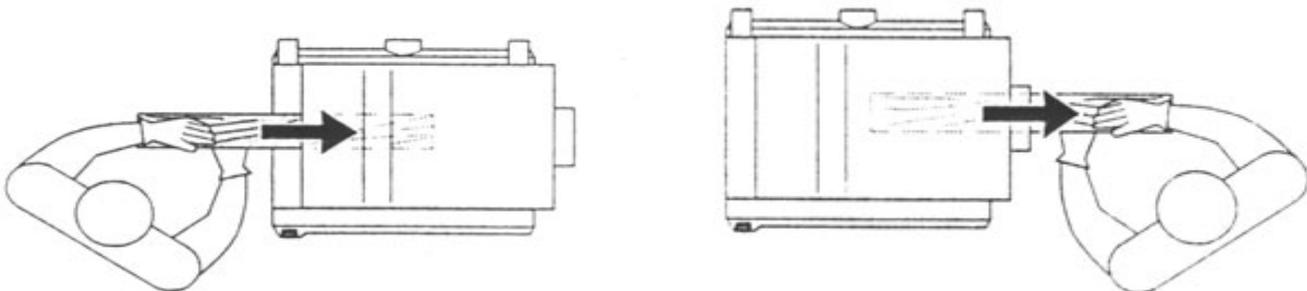
Перед началом всех переоборудований на станке вынимайте штекер из розетки!

1. Отодвиньте упор назад
2. Отодвиньте левый и правый зажимные рычаги во внешнюю сторону и снимите разгрузочный стол
3. Навесьте отсасывающий кожух с воронкой на строгальный станок и закрепите с помощью 2-х зажимных рычагов.

Рейсмусование заготовок

Станок за один проход может снимать максимально 3 мм стружки.

1. Займите правильную рабочую позицию:
 - Чтобы вставить заготовку в станок, встаньте сбоку от подающего отверстия
 - Чтобы вынуть заготовку из станка, встаньте сбоку от выходного отверстия
2. Чтобы строгать непараллельные поверхности, применяйте подходящие подающие устройства (изготавливайте подходящие шаблоны)



Опасно!

- Используйте подающие устройства (толкатель), если Вы хотите вставить в станок маленькие заготовки.
 - Не перекашивайте заготовки. Существует опасность обратного удара.
 - Если в станки оказались зажаты какие-либо части, удаляйте их, только после того как мотор достиг полной остановки, и штекер вынут из розетки.
 - Ведите заготовку с выходной стороны, если она уже вошла в станок на столько, что вести ее с приемной стороны небезопасно.
 - Обрабатывайте максимально 2 заготовки одновременно. В этом случае подавайте обе заготовки с внешних сторон входного отверстия.
3. Установите нужную толщину строгания
 4. Включите мотор
 5. Медленным движением введите заготовку. Она будет автоматически втянута в станок.

6. Прямо ведите заготовку через станок.
7. Выключите станок, если не собираетесь работать на нем дольше.

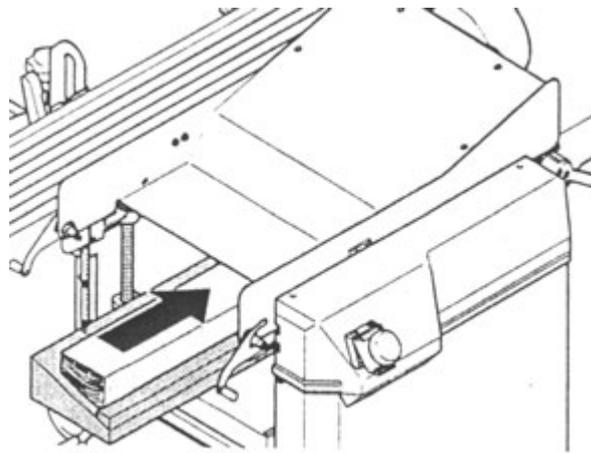
9 Техническое обслуживание и уход

Опасно!

Перед началом любых работ по техническому обслуживанию или очистке станка:

1. Выключите станок.
2. Выньте вилку кабеля электропитания станка из розетки электрической сети.
3. Подождите до полной остановки станка.

- После окончания любых работ по техническому обслуживанию или очистке станка установите в рабочее положение и перепроверьте все защитные устройства.
- Все повреждённые детали, особенно защитные устройства, замените только оригинальными деталями изготовителя станка. Использование деталей, которые не проверены изготовителем и не разрешены к применению, может привести к непредсказуемым последствиям.
- Дальнейшие работы по техническому обслуживанию или ремонту, как они описаны в настоящем разделе, должны выполняться только квалифицированным персоналом.



9.1 Установка и снятие строгальных ножей

Указание:

Затупление ножей может привести:

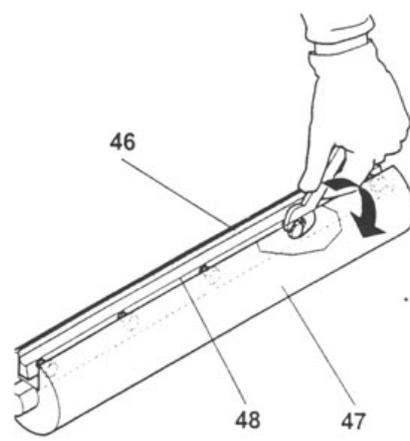
- снижению производительности строгания
- повышению опасности обратного мотора
- перегрузке мотора

Опасно!

Опасность пореза строгальным ножом! Во время замены ножей надевайте перчатки.

Для снятия строгальных ножей:

1. выньте штекер из розетки
2. отодвиньте упор назад
3. переместите защитный профиль ножевого вала полностью наружу и наверх
4. Полностью вкрутите пять шестигранных винтов, находящихся на прижимной планке строгального ножа (используйте перчатки)
5. Выньте из строгального вала (47) сначала строгальные ножи (46), затем прижимную планку (48).
6. Почистите поверхности строгального вала и прижимной планки с помощью растворителя смолы.



Опасно!

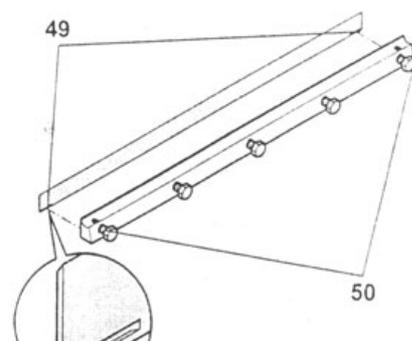
Не применяйте никаких чистящих средств (например, для удаления смолы), которые способны разъедать легкие встроенные металлические детали, от этого в значительной степени может пострадать их прочность.

Для установки ножей:

Опасно!

- применяйте только подходящие строгальные ножи, которые соответствуют предписаниям EN 847-1 (см. «поставляемые принадлежности») – неподходящие, неправильно установленные, тупые или поврежденные ножи могут ослабиться в своем креплении, и значительно усилить опасность обратного удара.
 - Следите за тем, чтобы были заменены или перевернуты всегда **оба** ножа.
 - Строгальные ножи с надписью HSS можно подвергать переточке! При этом оба ножа нужно перетачивать в одинаковой степени!
 - Устанавливайте ножи только с помощью оригинальных крепежных материалов!
7. Наложите острый строгальный нож на прижимную планку как показано на рисунке.

Оба диска у основания установочных винтов (50) должны входить в оба шлица (49) ножа.



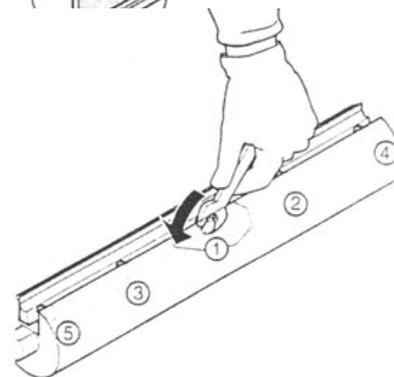
8. Прижимную планку вместе со строгальными ножами поместите в строгальный вал. Следите за тем, чтобы нож не соскальзывал с обоих дисков установочных винтов.

9. Выкрутите пять шестигранных винтов настолько, чтобы прижимную планку и нож можно было еще двигать продольно по отношению к оси ножевого вала.

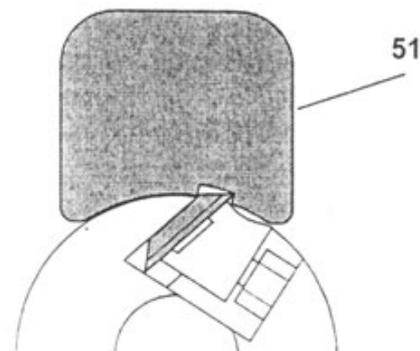
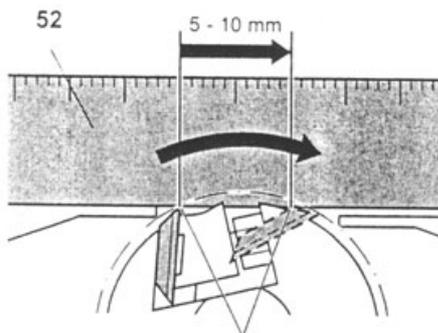
10. Чтобы проверить выступ ножа, есть две возможности:

- **С помощью установочного шаблона (51)** (согласно предписаниям по технике безопасности он должен входить в комплектацию)

- Поместите установочный шаблон для строгальных ножей на строгальный вал, как показано на рисунке. Ножи должны выступать настолько, чтобы они



- касались установочного шаблона. Эта проверка должна быть проведена для обеих ножей и с обеих сторон ножевого вала.
- **С помощью линейки (52)** (это точнее, чем с помощью шаблона)
 - Наложите линейку на разгрузочный стол и ножевой вал, как показано на рисунке
 - Поверните ножевой вал рукой дальше на один оборот против рабочего направления.
 - Установка строгальных ножей является правильной, за счет вращения линейка продвинулась на 4-6 мм. Эта проверка должна быть проведена с обеих сторон ножевого вала.



11. Чтобы установить выступ ножей, поверните установочные винты фиксирующей планки строгального ножа с помощью гаечного ключа с внутренним шестигранником на 3 мм.
 - поворот налево: выступ ножей увеличивается
 - поворот направо: выступ уменьшается
12. Для плотного закручивания строгальных ножей, полностью выкрутите пять шестигранных винтов, находящихся на прижимной планке. Чтобы избежать перетяжки прижимной планки, начните со среднего винта, потом закручивайте постепенно винты, которые находятся ближе к краю.

Опасно!

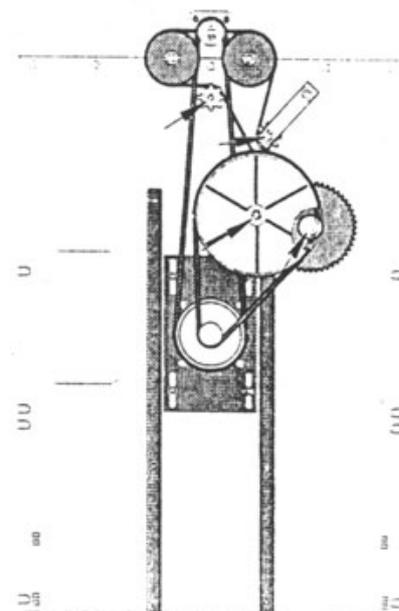
- Не удлинняйте инструмент для закручивания!
- Не закручивайте винты, ударяя по гаечному ключу.

13. Приведите защитный профиль ножевого вала в исходную позицию
14. Переместите упор вперед.

9.2 Уход за механизмом подачи

Механизм подачи находится за боковой панелью на той стороне, на которой находится выключатель.

1. Выньте штекер из розетки
2. Открутите крестовые винты боковой панели и снимите ее.
3. С помощью пылесоса или щетки удалите древесную пыль и стружку.
4. Роликовую цепь и подшипники осей и вала (см. стрелки) слегка сбрызните спреем для ухода (не применяйте масло!)



Внимание!

Избегайте того, чтобы спрей попал на приводной ремень. Иначе ремень будет прокручиваться.

5. Установите боковую панель и закрутите с помощью шести крестовых винтов.

9.3 Проверка приводного ремня

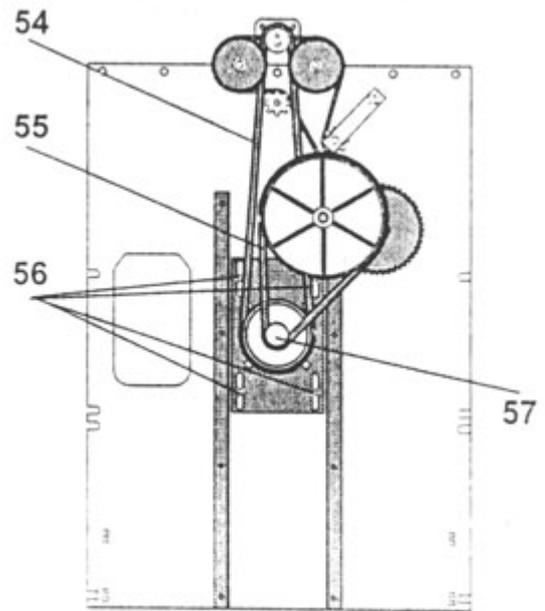
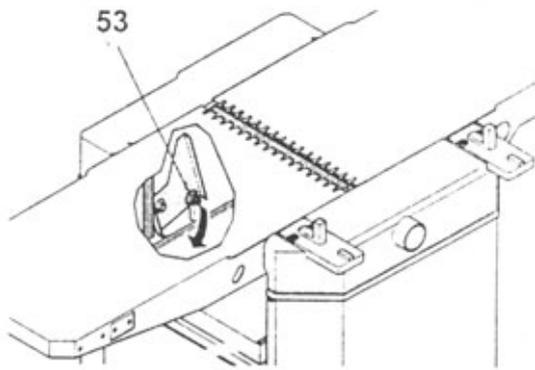
Приводной ремень для ножевого вала (54) и приводной ремень механизма подачи (55) нужно регулярно проверять и при необходимости усиливать натяжение. Оба приводных ремня находятся за боковой панелью с той стороны, где находится выключатель.

Проверка приводного ремня:

1. Опустите рейсмусовый стол вниз.
2. Выньте штекер из розетки.
3. Открутите шесть крестовых винтов боковой панели и снимите ее.
4. Проверьте натяжение ремня нажатием руки, натяжной ремень может прогибаться в середине максимально на 10 мм.

Натяжение приводного ремня:

5. С внутренней стороны станка отпустите фланцевые гайки (53) механизма подачи, которые находятся на подшипниковой пластине – теперь приводной ремень механизма (55) подачи ослаблен.



6. Ослабьте четыре винта крепления мотора (56) примерно на один оборот – теперь приводной ремень ножевого вала (54) ослаблен.
7. Чтобы натянуть приводной ремень ножевого вала, нажатием опустите мотор (57) вниз. Когда ремень достигнет нужного натяжения, затяните винты на креплении мотора (56).
8. Чтобы натянуть приводной ремень механизма подачи, с внутренней стороны станка поверните подшипниковую пластину приводного механизма по направлению стрелки. Когда ремень достигнет нужного натяжения, снова натяните фланцевые гайки (53).
9. При необходимости удалите древесную пыль и стружки с помощью пылесоса или щетки.
10. Установите боковую панель и закрепите ее с помощью шести крестовых винтов.

9.4. Чистка и уход за станком

1. Выньте штекер из розетки.
2. Удалите древесную пыль и стружки с помощью пылесоса или щетки с:
 - с ножевого вала
 - с устройства по перемещению по высоте защитного профиля ножевого вала
 - с устройства по перемещению по высоте рейсмусового стола
 - с механизма подачи
3. обработайте следующие детали станка специальным спреем по уходу (не применяйте масло!):
 - устройство по перемещению по высоте защитного профиля ножевого вала
 - устройство по перемещению по высоте рейсмусового стола
4. Приемный и разгрузочный столы покройте тонким слоем воска для лучшего скольжения.

9.5. Хранение станка

Опасно!

Храните станок таким образом, чтобы:

- он не мог быть включен неуполномоченными лицами
- никто не мог пораниться о стоящий станок

Внимание!

Не храните станок незащищенным под открытым воздухом или во влажных помещениях.

9.6 Регулярный технический уход

Опасно!

Приведенные ниже проверки и работы служат для Вашей безопасности! Если в названных деталях имеются какие-либо повреждения, станок нельзя использовать, пока эти повреждения не будут соответствующим образом устранены!

Перед началом работы:

проверьте защитное устройство от обратного удара:

- подвижность захватов (они должны самостоятельно возвращаться в исходное положение назад)
- наконечники захватов (не должны быть закруглены)

Проверьте строгальные ножи:

- надежность установки
- остроту
- общее состояние (не должно быть зазубрин и т.д)

удалите пыль и стружку

- с внутренней части станка
- с резьбовых штанг устройства по перемещению по высоте

Проверьте выпускной валик:

- не повреждено ли покрытие?
- нет ли проблем с транспортировкой заготовки?

Нанесите тонкий слой воска:

- на приемный и разгрузочный столы

ом применении)

- слегка обработайте спреем для ухода резьбовые штанги устройства по перемещению по высоте
- проверьте присоединительный кабель на наличие повреждений, в случае их наличия обращайтесь к специалистам-электрикам.

10.Советы и рекомендации

- по возможности строгайте заготовки вдоль направления волокон древесины
 - при обработке длинных заготовок, спереди и позади строгального станка используйте подставки на роликах
 - при фуговании выпуклой (деформированной) доски кладите ее вогнутым местом вниз.
- При фуговании коротких заготовок:
- Применяйте подвижной толкатель
 - Строгайте заготовку узкой частью вперед
 - Ведите заготовку, повернув ее приблизительно на 20 градусов по отношению к направлению подачи
- При работе рейсмусом рекомендуется лучше снимать меньшее количество материала за большее количество проходов, чем много материала в несколько проходов.
- Держите поверхность опорных столов в чистоте – особое внимание уделяйте тому, чтобы на них не было остатков смолы, удаляйте их с помощью специальных чистящих спреев (см. принадлежности).
- После этого обрабатывайте опорные столы средством для улучшения скольжения (например, Waxilit). Благодаря нему Вы добьетесь чистого строгания и, подача будет идти намного легче.

11. Поставляемые принадлежности

Для выполнения различных специальных задач Вашему вниманию предлагаются следующие принадлежности – рисунки Вы найдете на последней странице.

A Отсывающая установка

Помогает Вам сохранять здоровье и поддерживать Вашу мастерскую в чистоте.

B Вспомогательный упор

Для бесппроблемного фугования плоских заготовок

C Подвижное устройство

Для удобного перемещения строгального станка

D Сверлильно-пазовальное и фрезерное приспособление

Для сверления и выполнения пазов макс. глубины 100 мм и макс. длины 100 мм.

E Набор пазовых сверел: 6 мм-8 мм-10 мм-12 мм

F пазовое сверло 6 мм

G пазовое сверло 8 мм

H пазовое сверло 10 мм

I пазовое сверло 12 мм

J удлинение стола

Необходимо для обработки длинных заготовок

K строгальные ножи с твердосплавными напайками для строгания твердых пород дерева

L строгальные ножи из быстрорежущей стали

Для строгания мягких пород дерева

M Прибор для установки строгальных ножей

Для легкой установки выступа ножа

N Подставка на роликах

Для точности ведения длинных заготовок

O Средство для скольжения Waxilit

Для хорошего скольжения дерева по рабочему столу

P Спрей для ухода

Для удаления остатков смолы и предохранения металлических поверхностей.

12. Ремонт

Опасно!

Ремонт электрооборудования должен производиться только уполномоченными для этого специалистами!

Сохраняйте Ваш гарантийный талон.

Обращайтесь в ближайший сервисный центр.

13. Проблемы и неполадки

Опасно!

Каждый раз перед устранением неполадок:

- **выключите станок**

- **выньте штекер из розетки**

- **дождитесь полной остановки ножевого вала**

После устранения неполадок снова установите и проверьте все приспособления по безопасности.

Мотор не работает:

- из-за перерыва в подаче тока сработало реле низкого напряжения

включите повторно

- Нет напряжения в сети

проверьте кабель, штекер, розетку и предохранитель

- мотор перегрелся, например, по причине затупившихся ножей. Слишком сильной нагрузки или затора стружки.

Устраните причину перегрева, дать мотору остыть примерно 10 минут и включите повторно.

- Контактные штыри разгрузочного стола или вытяжного кожуха не входят в контактный выключатель.

Правильно установите разгрузочный стол или вытяжной кожух. По необходимости откорректируйте положение контактных штырей.

Снизилась производительность:

- затупились строгальные ножи

установите острые ножи

- основной приводной ремень прокручивается

произведите натяжение ремня

Обработанная поверхность получилась слишком шероховатой

- затупились строгальные ножи

установите острые ножи

- строгальные ножи засорены стружкой

удалите стружку

- заготовка все еще содержит большое количество влаги

просушите заготовку

Обработанная поверхность содержит трещины

- затупились строгальные ножи

установите острые ножи

- строгальные ножи засорены стружкой

удалите стружку

- заготовка обрабатывалась против направления роста волокон

Обработайте заготовку в противоположном направлении

- за один раз снимается много материала

обрабатывайте заготовку в несколько проходов

Ослаблена подача заготовки (при работе рейсмусом)

- рейсмусовый стол покрыт смолой

очистите рейсмусовый стол и нанесите на него слой воска для улучшения скольжения

- затруднен ход подающего валика

приведите в порядок подающий валик

- основной приводной ремень прокручивается

произведите натяжение ремня

Заготовка зажата (при работе рейсмусом):

- за один раз было снято слишком много материала

обрабатывайте заготовку в несколько проходов

14. Технические данные

Моторы

переменного тока 230 вольт/50 гц	2500 ватт
трехфазного тока 400 вольт/50 гц	2800 ватт

предохранитель	16 А
-----------------------	-------------

вид защиты	IP 54
-------------------	--------------

число оборотов на холостом ходу

мотора	2800 об/мин
ножевого вала	6300 об/мин

скорость подачи (рейсмусование)	5 м/мин
--	----------------

размеры строгального ножа: длина	310 мм
----------------------------------	--------

ширина	20 мм
--------	-------

толщина	3 мм
---------	------

Размеры станка

Глубина (над приемным и разгрузочным столом)	1240 мм
---	---------

ширина	580 мм
--------	--------

высота	850 мм
--------	--------

размеры заготовок

макс. ширина (рейсмусование)	307 мм
------------------------------	--------

макс. высота (рейсмусование)	180 мм
------------------------------	--------

макс. ширина (фугование)	310 мм
--------------------------	--------

вес	140 кг
------------	---------------

рейсмусование:

порог звуковой мощности (EN ISO 3746:1995)

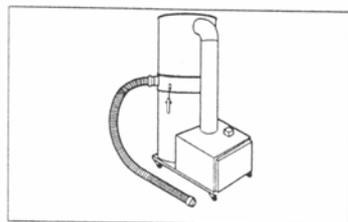
холостой ход	91,8 дБ (А)
--------------	-------------

нагрузка	95,5 дБ (А)
----------	-------------

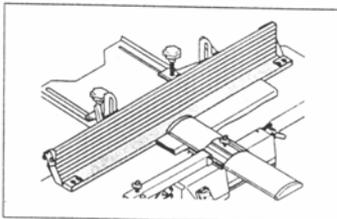
уровень эмиссии на рабочем месте (EN ISO 11202:1995)

холостой ход 75,7 дБ (A)

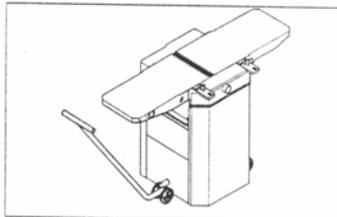
нагрузка 82,9 дБ (A)



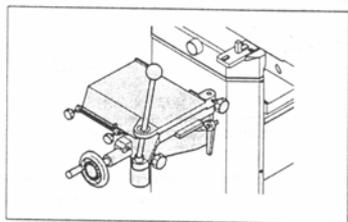
A 013 002 0011



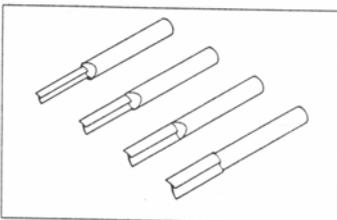
B 091 105 3594



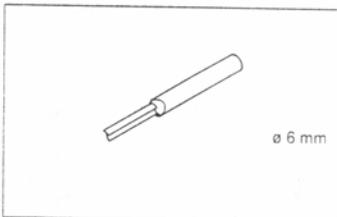
C 091 105 3195



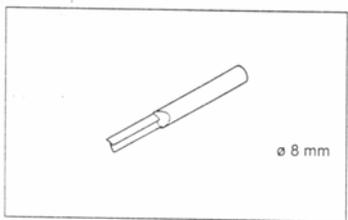
D 091 105 3187



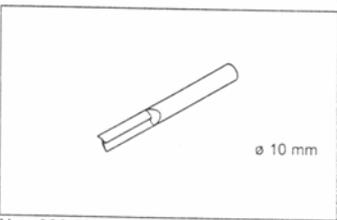
E 091 103 0497



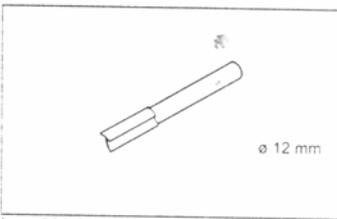
F 936 004 2119



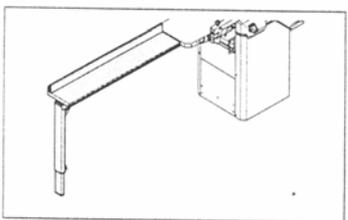
G 936 004 2127



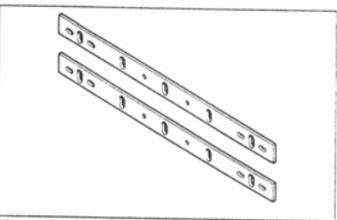
H 936 004 2135



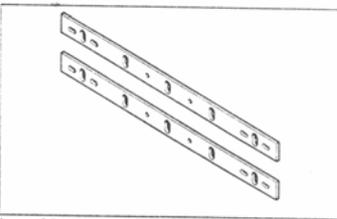
I 936 004 2267



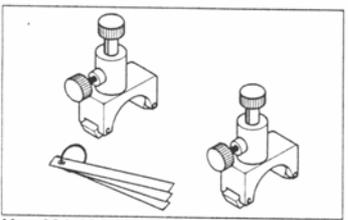
J 091 001 8469



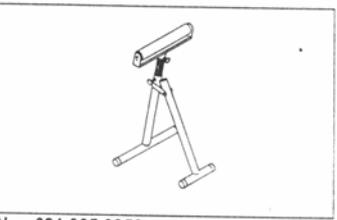
K 091 105 3160



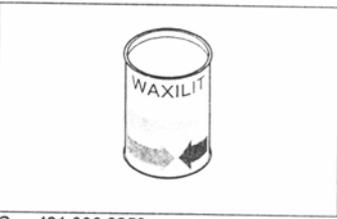
L 091 105 3179



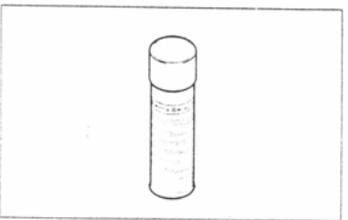
M 091 101 6397



N 091 005 3353



O 431 306 2258



P 091 101 8691