

Предельное превышение температуры нагрева наружных частей механизма привода над температурой окружающего воздуха не должно быть более 60 °С, превышение температуры нагрева наружной части статора двигателя допустима до 95 °С.

### **Строгание пиломатериалов по плоскости (Рисунок 2)**

Для выполнения этой операции:

— снимите кожух **3**;

— отверните гайку **21** с помощью ключа **36** и снимите пилу **19**, если она установлена;

— установите кожух **10** и зафиксируйте его винтом **35** с шайбами;

— установите нужную глубину строгания, для чего отверните гайку **43** ключом **36**, поворачивая винт **44** опустите подающий стол **41** на требуемую глубину и зафиксируйте его гайкой **43** в нужном положении;

— **проверьте правильность установки и надежность закрепления ножей на ножевом барабане.**

Правильность установки ножей проверяется с помощью ключа **36**, прижатого прямолинейной гранью к приемному столу **42**. При повороте ножевого барабана правильно установленные ножи должны слегка касаться режущей кромкой грани ключа. После выверки болты клиньев, крепящих ножи, надежно затяните ключом **36**.

Заводом-изготовителем ножевой барабан отбалансирован, а ножи, клинья и болты комплектно подобраны по массе. Во избежание нарушения балансировки ножевого барабана и появления вибрации переведите детали из одного комплекта в другой **ЗАПРЕЩАЕТСЯ**.

Установите прижимное приспособление **2** так, чтобы направление подачи материала, указанное на корпусе прижимного приспособления, было направлено в сторону приемного стола **42**. Надежно прикрепите приспособление прижимное к корпусу механизма привода при помощи винтов **26** с шайбами. Головкой **40**, расположенной сверху приспособления, установите прижимные ролики на нужную толщину обрабатываемой заготовки, обеспечив надежное прижатие ее к поверхности подающего приемного столов.

**Проверьте правильность установки числа оборотов (5000 об/мин) и натяжения ремня, для чего:**

— снимите кожух **45** (Рисунок 3), ремень должен находиться в ручье большего диаметра шкива, установленного на электро-двигателе и в ручье меньшего диаметра шкива, установленного на ножевом барабане;

— проверьте и, при необходимости, отрегулируйте натяжение ремня в соответствии с рекомендациями раздела 7;

— установите кожух **45**.

При строгании коротких брусьев пиломатериала обязательно пользуйтесь дополнительным бруском для проталкивания пиломатериала, при этом работающий на машине не должен находиться напротив заготовки.

При строгании пиломатериала, бывшего в употреблении, тщательно проверьте, чтобы в пиломатериале не было гвоздей и других металлических включений.

**Строгание пиломатериалов под углом и по ребру (Рисунок 1, 3)**

Для выполнения этой операции:

— установите нужную глубину строгания (как описано выше);

— **проверьте правильность установки и надежность закрепления ножей на ножевом барабане, правильность установки числа оборотов и натяжения ремня (как описано выше);**

установите направляющую линейку **13** в сборе на подающий и приемный столы, закрепив её винтами **26** с шайбами.

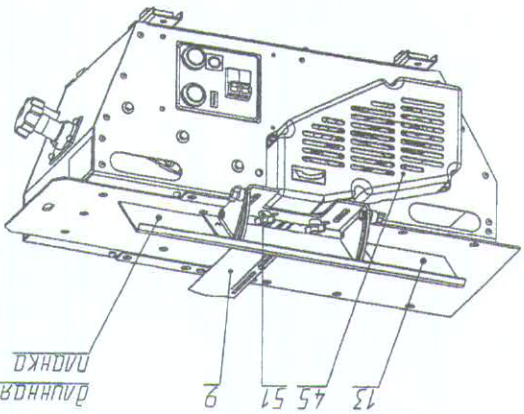
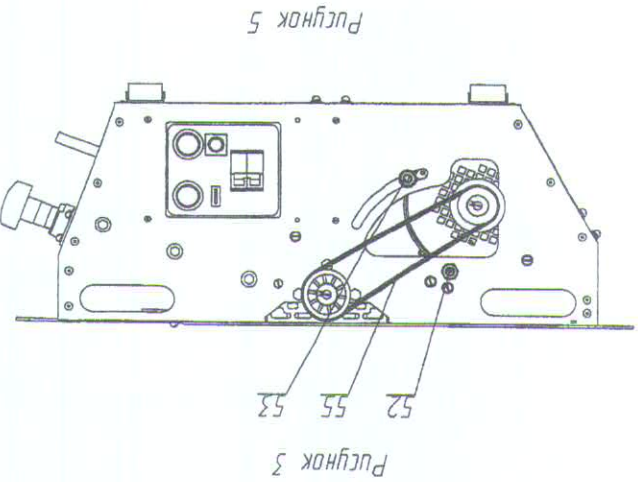
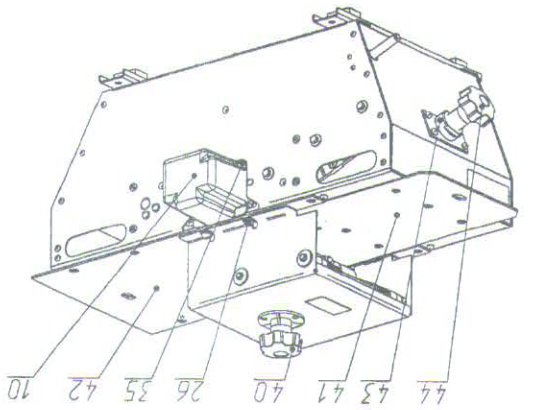
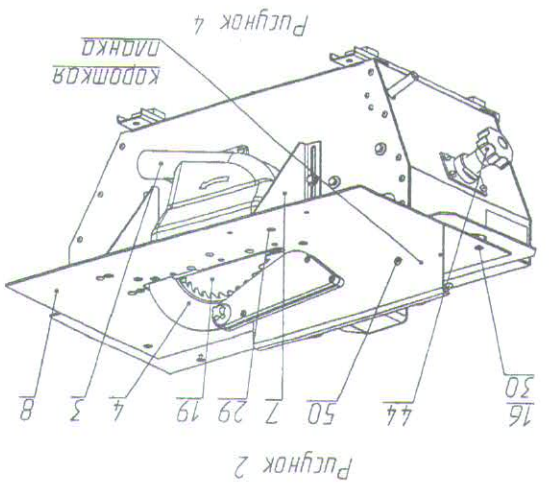
**При выполнении данной операции на направляющей линейке должна быть установлена длинная направляющая планка. 5**

— замену планки произведи отвинчиванием винтов **50** (см. Рисунок 4)

— установите защитный кожух **9** так, чтобы рабочая часть барабана оставалась открытой только на ширину обрабатываемой поверхности материала, закрепите его при помощи винтов **31** с шайбами;

— установите как описано выше, кожух **10**, закрыв конусный конец вала барабана;

— выставьте направляющую линейку **13** под необходимым углом строгания и закрепите её при помощи гаек-барашек **51**. При строга-



— затяните гайку специальною **43**, при помощи ключа **36**;

— установите гайки **M12** с шайбами, надежно закрепив стойки **16** к подающему и приемному столу;

— закрепите на плите уголок **12** при помощи винтов **29** с гайками и шайбами;

— установите приспособление защитное **4** на уголок при помощи винтов **25** с гайками и шайбами;

— отрегулируйте приспособление защитное таким образом, чтобы плоскость расклинивающего ножа совпала с плоскостью диска пилы;

— установите на плиту **8** направляющую линейку **13** в сборе;

**При выполнении данной операции на направляющей линейке должна быть установлена короткая направляющая планка.**

— выставьте направляющую линейку на нужную ширину раскройки пиломатериала параллельно плоскости пильного диска, закрепив её на плите **8** при помощи винтов-барашек **24**;

— **установите меньшее (2200 об/мин) число оборотов барабана** (заводом-изготовителем машина выпускается с установленным максимальным числом оборотов 5000 об/мин), для чего:

— снимите кожух **45** (Рисунок 3, 5), ослабьте гайку **53**, фиксирующую двигатель, поверните двигатель для ослабления ремня **55**;

— снимите и переставьте ремень **55** в канавку большего диаметра шкива барабана и в канавку меньшего диаметра шкива двигателя;

— при необходимости посредством гаек **53** выставьте шкивы в одной плоскости (допустимое смещение осей канавок не более 0,4 мм) и поворотом двигателя относительно шпильки **52** натяните ремень в соответствии с рекомендациями раздела 7, после чего затяните гайку **53**;

— установите кожух **45**.  
Подачу заготовки осуществляйте равномерно со скоростью не более 1м/мин.

При распиловке длинных заготовок попереk линейка направляющая должна быть снята.

## 5 УСТРОЙСТВО МАШИНЫ

Машина состоит из следующих механизмов и приспособлений (Рисунок 1-6):

- механизма привода **1**;
- устройства прижимного **2**;
- приспособления защитного **4**;
- линейки направляющей **13**;
- плиты для пиления **8**;
- опор **7**, стоек **16** для крепления плиты **8**;
- защитных кожухов **3, 9, 10, 18, 45**

Механизм привода **1** состоит из стального корпуса, в котором на двух шариковых подшипниках качения установлен ножевой барабан с двумя ножами, жестко закрепленного на корпусе приемного и подвижного подающего столбов, коробки электрооборудования и привода. Корпус устанавливается на двух поперечинах с амортизаторами и отверстиями для крепления машины к опорной поверхности. Подшипники ножевого барабана установлены в корпусе, закрепленных на боковых стенках корпуса. В коробке электрооборудования расположены магнитный пускатель, сетевой выключатель и выключатели кнопочного типа включения и выключения машины.

На выходном конце вала двигателя на шпонке установлен ведущий шкив. Передача крутящего момента ножевому барабану осуществляется при помощи поликлинового ремня. Натяжение приводного ремня осуществляется поворотом двигателя относительно шпильки **52** с последующей фиксацией его с помощью гаек **53** (Рисунок 5).

На одном конце барабана на шпонке установлен ведомый шкив. Фиксация шкива от осевого перемещения осуществляется с помощью винта. Другой конец барабана выполнен конусным для установки на него конусной втулки **20** с гайкой специальной **21**, закрепляемых на валу с помощью болта специального **22** с шайбой **23**. В пазах ножевого барабана при помощи клина крепятся ножи с прямоугольной режущей кромкой.

На боковой стенке корпуса установлен кожух отражения пыли **3**, предохраняющий работающего на машине от травмы.

## 7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Техническое обслуживание производится с целью поддержания машины в постоянной технической исправности и готовности к работе.

Долговечность ремня в значительной мере зависит от правильного его натяжения. Натяжение ремня в эксплуатации необходимо периодически контролировать и регулировать, особенно в первые часы работы. Первую регулировку натяжения следует произвести после 30 мин работы машины под нагрузкой.

**Регулировка натяжения ремня:** к середине ремня прикрепить проволоку диаметром  $\varnothing 1$  мм и приложить усилие  $Q=60$  Н. Прогиб должен быть от 10 до 12 мм (Рисунок 7).

Работа затупленным инструментом приводит к перегреву двигателя, возможному выбрасыванию заготовки, поломке инструмента и выходу из строя ремня. Критерием затупления инструмента является повышение шероховатости свыше: при продольной распиловке —  $Rm_{max} = 800$  мкм, при поперечной  $Rm_{max} = 1200$  мкм, при строгании —  $Rm_{max} = 200$  мкм.

Периодически по мере затупления производите заточку строгальных ножей и пильных дисков. Заточку ножей производить только по задней грани.

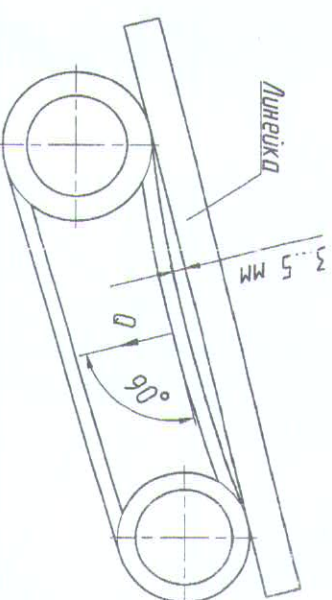


Рисунок 7

Рекомендуемые углы заострения ножей для: мягких пород древесины -  $35^\circ$ , твердых пород древесины -  $45^\circ$ .

Для снятия заусенцев после заточки произвести доводку ножей точильным бруском. Режущая кромка ножа должна быть ост-

— повреждение рабочего инструмента

При появлении открытого пламени отключить машину от сети и погасить пламя углекислотным или порошковым огнетушителем, вызвать пожарную службу по телефону 101.

### **ЗАПРЕЩАЕТСЯ ГАСИТЬ ПЛАМЯ ВОДОЙ, НЕ ОТКЛЮЧАЯ МАШИНУ ОТ СЕТИ.**

Ножевой барабан при работе без прижимного устройства должен быть открыт на необходимую для работы ширину, остальная часть должна быть закрыта кожухом 9.

### **ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

— включение машины со снятым кожухом ременной передачи;

— переузка машины до остановки двигателя;

— производить строгание пиломатериалов без защитного кожуха 10;

— производить строгание пиломатериалов размерами, мм, менее:

длина — 350, ширина — 50, высота — 5;

— производить Распиловку пиломатериалов без защитного приспособления 4;

— эксплуатировать машину в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках во время снегопада или дождя;

— использовать не по назначению (например, для обработки пластика, пластмасс, шифера, и т.д.), это может привести к травмированию оператора;

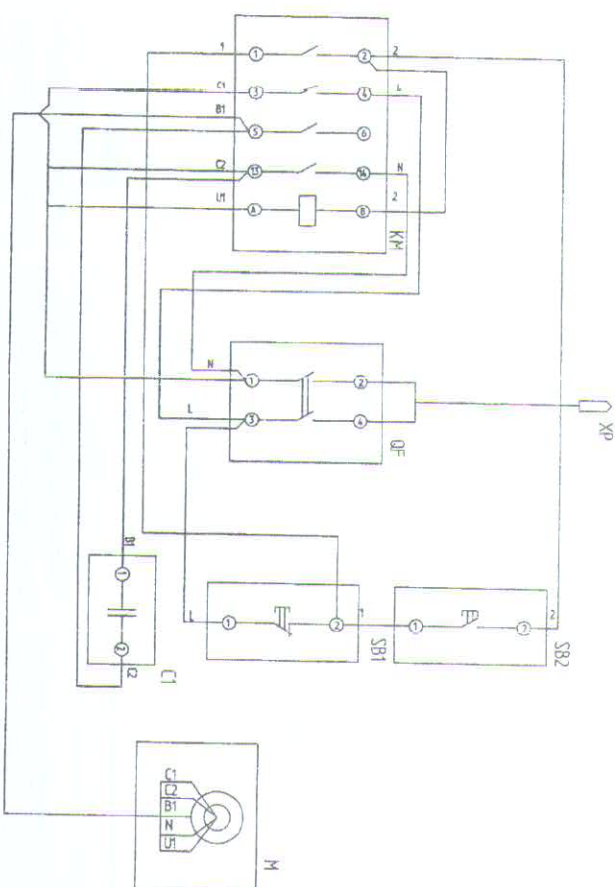
— работать на машине на режимах, отличных от рекомендуемых настоящим руководством по эксплуатации.

Для уменьшения запыленности воздуха рабочей зоны при распиловке пиломатериалов к машине рекомендуется подключать пылеотсасывающее устройство (например, бытовой пылесос), имеющее следующие характеристики:

- мощность на всасывание — не менее 380 Вт;
- наружный диаметр присоединительного патрубка — 35 мм.

Хранить машину следует в отапливаемом и вентилируемом помещении при температуре не ниже плюс 1°С и не выше плюс 40°С, с относительной влажностью не выше 80% при 25°С и при более низких температурах без конденсации влаги.

В случае длительного хранения наружные поверхности машины, подвергшиеся коррозии, следует очистить и покрыть смазкой К-17 ГОСТ 10877-76 или другой аналогичного назначения.



**Рисунок 9 - Схема электрическая соединений**

С — Конденсатор К78-98-а-450 В-40 мкФ±10 %,  
ТУ 6260-002-58521364-2002

КМ — Пускатель ПМ120-010150 УХЛ4, В, 220 В, 50 Гц

ТУ 16-89 ИГФР.644236.033ТУ

QF — Выключатель ВА77-29-2С10

SB1 — Выключатель НР4-02ВН, красный 10 А, 660 В

SB2 — Выключатель НР4-20ВН, черный 10 А, 660 В

М — Электродвигатель ТН229.00.000.

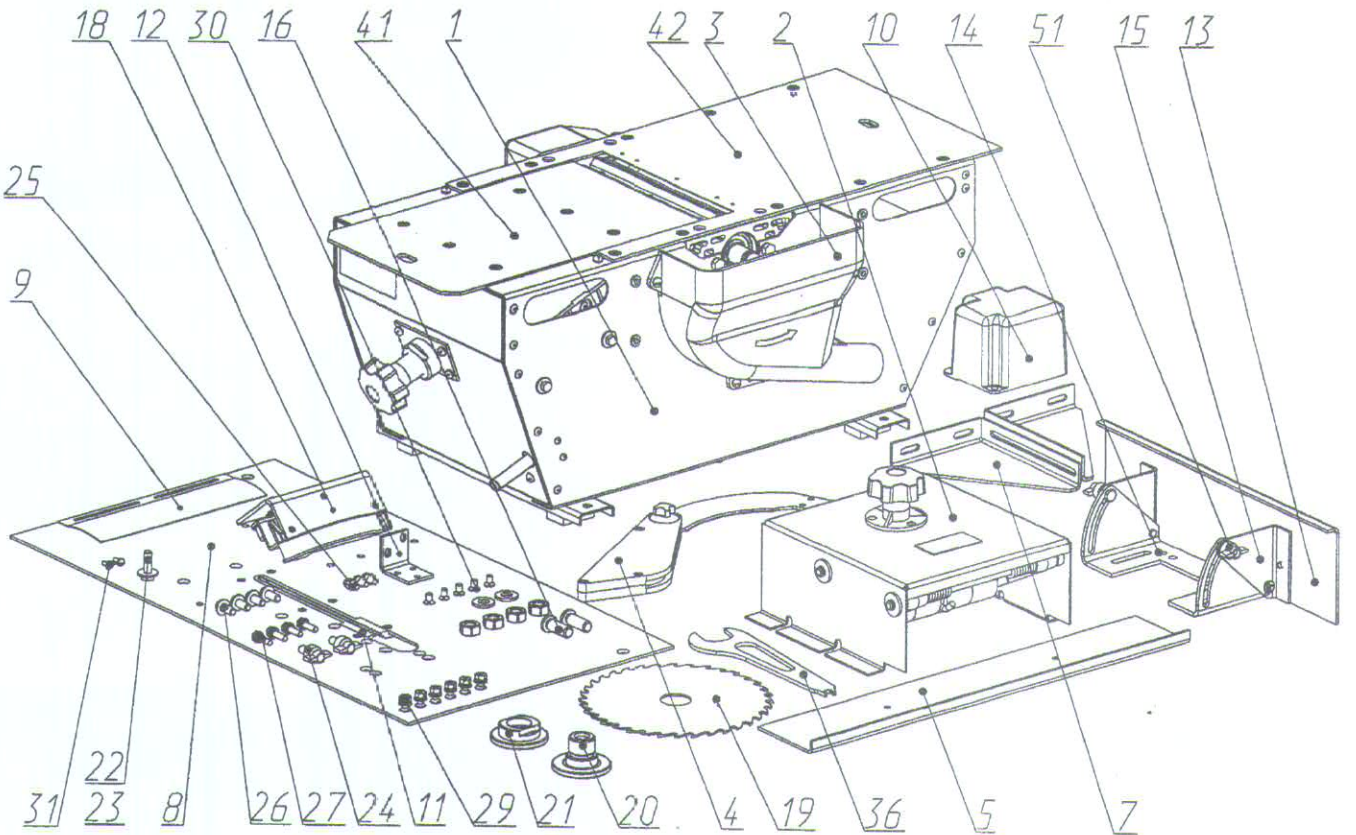


Рисунок 1

8

Продолжение таблицы 6

Наименование неисправности, внешне проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения
При вращении барабана наблюдается вибрация	Неправильно установлены ножи Ножи с деталями крепления имеют разный вес	Проверить правильность установки ножей Подогнать ножи с деталями крепления по весу
Двигатель перегревается	Машина перегружена большой подачей	Уменьшить подачу
	Перетянут ремень Затупился режущий инструмент	Отрегулировать натяжение ремня согласно руководству Сменить или заточить режущий инструмент

### 9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Машина деревообрабатывающая бытовая ИЭ-6009 А.2.1-02, заводской номер 213 соответствует требованиям ТУ РБ 700008856.079-2004 и признана годной к эксплуатации. Изделие подвергнуто консервации и упаковке согласно требованиям, предусмотренным техническими условиями. Допустимый срок сохраняемости машины в упаковке и протитвокоррозийной защите, выложенной изготовителем 3 года.

Упаковку произвел \_\_\_\_\_

Дата выпуска \_\_\_\_\_

Подпись лица, \_\_\_\_\_

ответственного за приемку. \_\_\_\_\_

**23 09 2015**



### 3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 5 – Комплект поставки

Наименование деталей, узлов и инструмента	Позиция на рисунках 1-7	Кол., шт.
Механизм привода	1	1
Приспособление прижимное	2	1
Кожух	3*5	1
Приспособление защитное	4	1
Планка	5	1
Опоры	7	2
Плита	8	1
Кожух	9	1
Кожух	10	1
Вставка	11*2	1
Уголок	12	1
Линейка направляющая	13	1
Кронштейн	14*3	1
Уголок	15*3	2
Стойка		2
Гайка М12	16	4
Шайба 12 (плоская)		2
Приспособление защитное	18	1
Пила	19	1
Втулка	20*1	1
Гайка специальная	21*1	1
Болт М8х25	22*1	1
Шайба 8 (увеличенная)	23*1	1
Винт - барашек	24	2
Винт М6х16 (полукруглая головка)		3
Гайка М6		3
Шайба 6 (пружинная)	25	3
Винт М8х20 (полукруглая головка)		4
Шайба 8 (плоская)	26	4
Шайба 8 (пружинная)		4
Болт М6х20		4
Шайба 6 (плоская)	27	4
Шайба 6 (пружинная)		4

- **ОАО «Сфера»**

117216, г. Москва, бульвар Дмитрия Донского, д. 9Г, стр. 1  
тел-факс (495) 640-25-15, доп. 20-24

- **ООО «Уралонт-Сервис»**

614068, г. Пермь, ул. Лесозаводская, д. 6  
тел. (3422) 18-24-84

- **ИП Шубин**

914524, Пермский край, г. Усть-Качка, ул. Хмелевская, д. 9  
тел. (3422) 93-95-16

- **ОАО «Рембыттехника-Пинск»**

225710, г. Пинск, ул. Завальная, 15  
тел. (0165) 32-28-61

- **ОАО «Электронприбор»**

344091, г. Ростов-на-Дону, ул. Каширская, д. 1А  
тел. (863) 292-99-45

- **ООО «РусСнабКомплект»**

115211, г. Москва, ул. Борисовские пруды, д. 10, корп. 5  
тел. (495) 620-90-33

- **ООО «Инфраком-сервис»**

190103, г. Санкт-Петербург, набережная Обводного канала, д. 187,  
литера Д  
тел. (812) 575-48-13

При обращении на завод-изготовитель потребитель сообщает номер упаковки, проставленный в руководстве по эксплуатации, и высылает машину на завод- изготовитель с предварительного его согласия.

При заполнении отзыва о работе (приложение) в пункте «Характер работы машины» указывается, на каких видах работ применялась машина, а также средняя нагрузка за день в часах.

## 2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные технические данные, размеры машины и принимаемые подшипников, ремня, содержание драгоценных металлов приведены в таблицах 1, 2, 3, 4.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
Максимальная установленная глубина пропилы, мм	45
Максимальная глубина строгания за один проход, мм	3,0
Максимальная ширина строгания, мм	200
Частота вращения ножевого барабана на холстом ходу, $c^{-1}$ ( $мин^{-1}$ )	83,3-6,6 (5000-420)
Частота вращения пилы на холстом ходу, $c^{-1}$ ( $мин^{-1}$ )	36,6 - 3,2 (2200-200)
Напряжение, В	230 ± 23
Род тока	Переменный однофазный
Частота, Гц	50
Номинальная потребляемая мощность, Вт	1700
Режим работы	Продолжительный
Исполнение по степени защиты внутренних частей от влаги	Незащитенное
Габаритные размеры (с прижимным приспособлением и столом), мм, не более: Длина x ширина x высота	740x510x470
Масса без съемного рабочего инструмента и приспособлений, кг, не более	45
Масса комплекта, кг, не более	60
Средний ресурс машины, ч, не менее	700

Корешок талона на гарантийный ремонт машины деревообрабатывающей бытовой ИЭ-6009А2.1 – 02

Изъят \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

(наименование сервисной организации)

(фамилия, подпись)

212798, г. Могилев, пр. Мира-42

ТАЛОН

1 2 3

на гарантийный ремонт

Машины деревообрабатывающей бытовой ИЭ-6009А2.1 - 02

Заводской № \_\_\_\_\_ Дата выпуска \_\_\_\_\_

Штамп ОТК \_\_\_\_\_ Штамп ОТК \_\_\_\_\_

Продана магазином (индивидуальным предпринимателем) \_\_\_\_\_

(наименование торгового магазина и его адрес)

или фамилия индивидуального предпринимателя и его адрес

Дата продажи \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Дата проследования машины через государственную границу Республики Беларусь \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Штамп магазина или индивидуального предпринимателя \_\_\_\_\_ (личная подпись продавца)

Выполнены работы по устранению неисправностей: \_\_\_\_\_

Дата заполнения \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Исполнитель \_\_\_\_\_ (представитель сервисной организации)

Владелец \_\_\_\_\_ (фамилия, имя, отчество) \_\_\_\_\_ (подпись)

(наименование сервисной организации, выполнявший ремонт и ее адрес)

М.П.

(должность и подпись руководителя сервисной организации, выполнявшей ремонт)

## ВНИМАНИЕ!

Перед включением машины деревообрабатывающей

бытовой ИЭ – 6009А2.1-02 необходимо проверить:

- а) надежность закрепления режущего инструмента,
- б) затяжку крепежных болтов, натяжение ремня

Прежде чем начать работу с машиной деревообрабатывающей ИЭ-6009А2.1-02 (далее по тексту – машина), внимательно изучите руководство по эксплуатации и строго соблюдайте его.

Наличие в машине подвижных частей и электрооборудовании требует строгого соблюдения правил техники безопасности при ее эксплуатации.

По степени защиты от поражения электрическим током машина относится к приборам класса II по СТР МЭК 61029-1-99 (все части машины, доступные для прикосновения, отделены от частей, находящихся под напряжением, двойной изоляцией) и **не требует заземления.**

Машина без отметки ОТК в разделе 9 настоящего руководства продавца не поддежит.

При покупке машины требуйте от продавца произвести отмену о продаже в разделе 11, от наличия отметки о продаже заявит начало отсчета гарантийного срока эксплуатации.

При покупке машины требуйте проверки комплектности согласно разделу 3 “Комплект поставки” (Таблица 5) и включения изделия в электрическую сеть для проверки его работоспособности.

Примечание: изделие может иметь некоторые конструктивные отличия от описания и рисунков в связи с его постоянным совершенствованием.

## ОТЗЫВ О РАБОТЕ

### МАШИНЫ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ БЫТОВОЙ ИЭ-6009А2.1 – 02

С целью усовершенствования конструкции, повышения надежности и удобства эксплуатации машины изделия просим заполнить прилагаемый лист отзыва и выслать его в адрес завода.

1. Заводской номер \_\_\_\_\_ дата выпуска \_\_\_\_\_
2. Характер работы изделия \_\_\_\_\_

3. Сколько часов отработано машиной с начала эксплуатации \_\_\_\_\_

4. Какие виды технического обслуживания машины были проведены, их периодичность и количество \_\_\_\_\_

5. Сколько раз и каким видам ремонта была подвергнута машина \_\_\_\_\_

6. Какие составные части машины заменены за период эксплуатации \_\_\_\_\_

7. Какие изменения в конструкции машины и ее составных частях были проведены в процессе эксплуатации и ремонта, с какой целью, их результаты \_\_\_\_\_

8. Какие недостатки выявлены в конструкции машины и меры по их устранению \_\_\_\_\_

9. Ваши пожелания по дальнейшему улучшению качества машины. \_\_\_\_\_

10. Ваш почтовый адрес. \_\_\_\_\_

11. Должность, фамилия, подпись лица, составившего отзыв \_\_\_\_\_  
Дата заполнения \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Отзыв направляйте по адресу:

212798, г. Могилев, Республика Беларусь, пр. Мира, 42, ОАО «Могилевинфмаш»