

Инструкция по эксплуатации

Комбинированный станок+рейсмус Калибр СЭДМ-2300
+P 00000045767

Цены на товар на сайте:

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

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

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



СЭДМ - 2200 + Р



**СТАНОК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ
МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ
+ рейсмус**

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 + Р

**СТАНОК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ
МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ
+рейсмус**



Внимание!

Уважаемый покупатель!

Перед началом работы внимательно изучите руководство по эксплуатации!

При покупке станка требуйте проверки его комплектности. Талоны на гарантийный ремонт должны быть заверены штампом магазина с указанием даты продажи. Без отметки о продаже магазином станок к гарантийному ремонту не принимается.

Руководство по эксплуатации не отражает незначительных конструктивных изменений в оборудовании, внесенных изготовителем после подписания в свет данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации поступающей с ними.

После длительного хранения перед включением в сеть, необходимо прокрутить ножевой вал.

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 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)

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН № 4

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)

Корешок талона № 3

на гарантийный ремонт станка

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

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН № 3

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)

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)

1. Основные сведения о станке

1.1 Многофункциональный электрический многофункциональный станок СЭДМ - 2200+ Р предназначен для выполнения следующих бытовых работ с заготовками из древесины: строгание, снятие фаски, рейсмусование, пазование, пиление, торцевание и калевка, сверление, долбление, зенкование, фрезерование, вырезание шипа, изготовление проушин, фальцевание и выборка "четверти". Конструкция станка также позволяет производить заточку пильных дисков и ножей рубанка.

1.2 Станок предназначен для работы в закрытых помещениях или под навесом в условиях умеренного климата с диапазоном рабочих температур от +5 до +40⁰С и относительной влажности воздуха не более 80% при температуре 20⁰.

2. Основные технические данные

Общие характеристики

Питание электрооборудования

- род токапеременный однофазный
- напряжение, В.....220+/-22
- частота, Гц.....50+/-1
- Номинальная мощность двигателя, кВт.....2,2
- Число оборотов шпинделя станка, об/мин.....4100
- Габаритные размеры стажа мм. не более.....100x915x700
- Масса станка кг, не более.....195

Пиление

- Наибольшая толщина распиливаемого материала, мм.....80
- Наибольший диаметр пильного диска, мм.....250
- Диаметр посадки диска, мм.....32
- Длина пильного стола мм, не менее.....600
- Ширина пильного стола мм, не менее.....156

Сверление и др. функции

- Максимальный диаметр сверла, мм.....13
- квадрат долбяка , мм.....10



Строгание

Количество ножей, шт.....3
Размеры ножа, мм.....260x25,6x2,9
Наибольшая ширина строгаемого материала, мм.....250
Наибольшая глубина строгания за один проход, мм.....3
Длина рабочего стола (подвижного и неподвижного) при строгании, мм.....1000
Ширина рабочего стола (подвижного и неподвижного) при строгании, мм.....260

3. Комплектация инструмента и принадлежности

Наименование	
1. Пильный диск 250 мм	1
2. Фрезы	2
3. Абразивный круг для заточки ножей	1
4. Абразивный круг для заточки пильного диска	1
5. Сверло 13 мм	1
6. Долбяк	1
7. Отвертка	1
8. Ключ 10x12	1
9. Ключ 14x17	1
10. Рожковый плоский S 27	1
11. Шестигранный внутренний	1
12. Сверлильный патрон с ключом 1,5 - 13 мм	1
13. Кожух пилы	1
14. Ограждение ножевого вала	2
15. Устройство крепления ножа для заточки	1
16. Устройство для заготовки при изготовлении проушин	1
17. Направляющий упор при пилении	1
18. Упор с фланцем	1
19. Шайба разделительная	2
20. Прижимная шайба	1
21. Втулка 22x17x22	1
22. Ручка эбонитовая	1
23. Комплект прижимных изделий	1

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 изделия было проверено. Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя _____

Корешок талона № 1

на гарантийный ремонт станка

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

Корешок талона № 2

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 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 с удаленным, стертым или измененным заводским номером;
- естественный износ станка (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение);
- при появлении неисправностей, вызванных действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.)

Наименование неисправности	Вероятная причина	Метод устранения
1. При включении в сеть двигатель не работает	1. Неисправна розетка 2. Обрыв в схеме подключения двигателя 3. Неисправен выключатель	1. Выявить причину и устранить 2. Устранить обрыв 3. Заменить выключатель
2. Работающий двигатель гудит и перегревается	1. Межвитковое замыкание или замыкание между обмотками	1. Ремонт обмоток
3. Равномерное чрезмерное нагревание статорной обмотки	1. Двигатель перегружен	1. Уменьшить нагрузку
4. Двигатель внезапно остановился во время работы	1. Отсутствие напряжения в цепи; 2. Неполадки в пусковом механизме или двигателе; 3. Сработала тепловая защита	1. Устранить причину отсутствия 2. Устранить неполадки в пусковом механизме и в двигателе; 3. Произвести, повторный пуск станка через 1...2 мин)
5. Инструмент при включенном двигателе не вращается	1. Обрыв ремня	1. Заменить ремень
6. Стук в подшипниках шпинделя	1. Повреждение подшипников	1. Заменить поврежденные подшипники
7. При включении двигатель гудит и не вращается	1. Неисправен конденсатор	1. Заменить конденсатор

4. Меры безопасности

4,1 Требования к безопасности при подготовке станка к работе.

4,1,1 Не приступать к работе на станке не ознакомившись с руководством по эксплуатации. Необходимо твердо изучить состояние всех органов управления.

4,1,2 Станок располагайте на твердой поверхности и выбирайте собственное положение так, чтобы исключить возможность потери равновесия в процессе работы.

4,1,3 Не допускается работа станка на открытых площадках, в помещениях с взрывоопасной или химически активной средой, а также в условиях попадания капель и брызг.

4,1,4 Перед началом работы необходимо проверить надежность крепления узлов, инструмента, защитного кожуха инструмента, исправность шнура питания и штепсельной вилки, произвести проверку исправности работы станка на холостом ходу. При обнаружении неисправности станок необходимо выключить и возобновить работу только после устранения неисправности и причин их вызвавших.

Перед началом работы необходимо также убедиться что пуск никому не угрожает.

4,1,5 Станок должен быть отключен от питающей сети штепсельной вилкой при смене инструмента или его регулировке, перерыве в работе, окончании работы.

4,1,6 **Не допускается при закреплении на станке режущих инструментов, применение насадок на ключи, а также ударного инструмента**

4,1,7 При отсутствии заземляющего контура в сети питания, необходимо заземлить станок. Заземление вести проводом не менее 2,5 мм² к винту заземления на корпусе станка обозначенному знаком.

4,2 Требования безопасности при работе на станке

4,2,1 Запрещается работать на станке в одежде нараспашку.

4,2,2 Запрещается во время работы станка производить какие либо регулировки, чистку, смазку и обтирку станка.

4,2,3 Необходимо периодически проверять крепления режущего инструмента при отключенном от питающей сети станке.

4,2,4 Запрещается работа на станке при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:

- появление дыма или запаха характерного для горелой изоляции;
- появления повышенного шума, стука, вибрации;
- повреждения рабочего инструмента;
- повреждение штепсельной вилки, шнура питания, или при не четкой работе выключателя;
- поломки или появлению трещин в корпусных деталях.

4,2,5 Запрещается распиловка и строгание заготовок длиной менее 300 мм без толкателей.

4,2,8 Запрещается использовать станок не по назначению, (устанавливать не предназначенные для этого станка инструменты, абразивные, шлифовальные и полировальные круги, полировальную шкурку и т.д.), производить обработку материалов отличных от древесины (металлы, пластмассы и т.д.), а также производить обработку заготовок из древесины с габаритными размерами и массой большими указанных в данном руководстве.

4,2,9 Запрещается применять режущий инструмент, параметры которого не соответствуют требованиям, приведенным в данном руководстве.

4,3,0 При обработке материалов, бывших в употреблении, убедитесь в отсутствии в них гвоздей и других металлических предметов.

4,3,1 Для уменьшения неблагоприятного воздействия шума при работе на станке необходимо использовать противошумные наушники.

4,3,2 Не оставляйте без присмотра станок, подключенный к питающей сети.

4,3,3 Не допускается работа ножами, пильными дисками, имеющими дефекты (трещины задиры).

5. Общий вид станка

Общий вид станка представлен на рис. 1,2

5.1 Для удобства сборки станка поставка с завода производится узлами собранными из отдельных деталей. Сборку станка осуществлять согласно приложениям 1,2,3. Станок монтируется на стенде 15 представляющего собой переднюю и заднюю опоры состыкованные между собой стяжкой 14. На стенд устанавливается корпус станка на котором установлен ножевой вал, на ножевом валу установлены ножи 4, которые крепятся прижимной планкой 3 с помощью болтов 2. На ножевом валу 7 установлен шкив, который через ремни 25 получает вращение от двигателя 16, который установлен внутри стенда 15. Натяжение ремней 25 осуществляется перемещением двигателя 16 внутри стенда прижимными болтами. С левой стороны корпуса установлен стол подвижный 2 и не подвижный 10 для строгания. Подвижный стол имеет возможность перемещения.

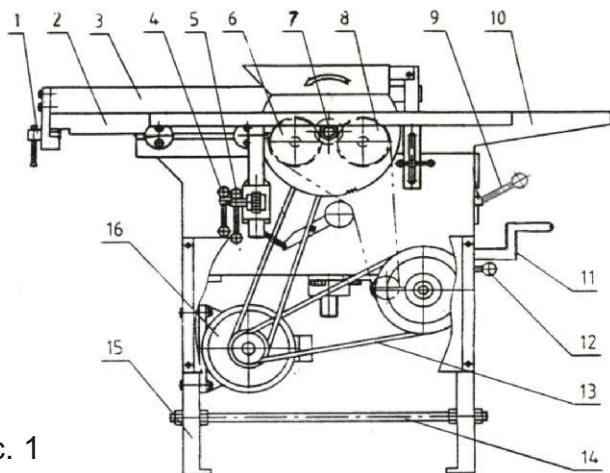


Рис. 1

7.5 Ежемесячно осуществляйте проверку состояния корпуса станка и шнура питания. Поврежденный сменный инструмент или шнур питания требуют немедленной замены.

7.6 После каждой операции при смене вида работ, а также по завершении работы производите очистку станка от стружки и опилок.

7.7 Не реже одного раза в три месяца производите смазку подшипников шпинделя станка и цепи автоматической подачи заготовки.

7.8 С целью продления срока службы станка и предупреждения неполадок рекомендуется не реже 1 раза в год обращаться в специализированные мастерские для проведения общего технического осмотра.

8. Гарантии изготовителя (поставщика)

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

8.2 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.

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.

8.3 Гарантия не распространяется на станки с дефектами, возникшими 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 изделия.

8.4 Гарантия не распространяется:

- на механические повреждения (трещины, сколы и т.п.) и повреждения, вызванные воздействием агрессивных средств и высоких температур, попаданием инородных предметов в вентиляционные решетки инструмента, а также повреждения, наступившие в следствие 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 следствие гарантийной поломки электроинструмента;
- на инструмент, вскрывавшийся или ремонтировавшийся в течении гарантийного срока вне гарантийной мастерской;

7. Обслуживание инструмента и станка

7.1 Следите за состоянием ножей и их положением на режущей головке. Ножи должны быть заточены равномерно по всей длине режущей кромки и закреплены на головке так, чтобы кромка ножей при вращении не выступала над поверхностью стола (10) более чем на 1,5 мм.

Для заточки затупленных ножей используйте заточное приспособление, закрепляемое на трехосевом столе (30) (см. рис. 20). Приспособление крепится на верхней части стола под сверлильным патроном и обеспечивает заточку ножа под требуемым углом. Разместите нож на заточном приспособлении, установите в патрон точильный камень (поставляемый к комплексу). Включите станок и введите нож в соприкосновение с точильным камнем. Перемещайте стол до тех пор, пока режущая кромка ножа не будет заточена по всей длине. Повторите операцию с остальными двумя ножами. Выработавшие ресурс ножи должны быть заменены на новые, при этом замена должна производиться комплектно (одновременная замена трех ножей).

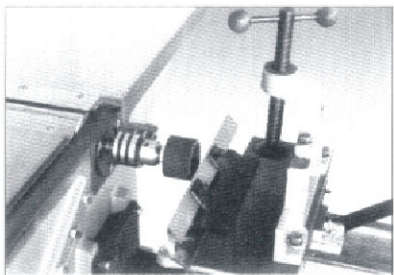


Рис. 20

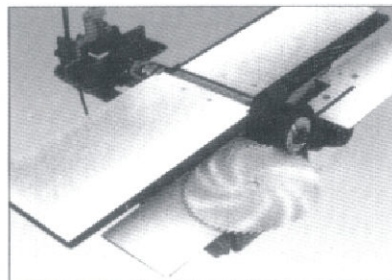


Рис. 21

7.2 следите за состоянием пильных дисков работа затупленными дисками или дисками с неправильно разведенными зубьями приводит к ухудшению качества обработки и перегрузке электродвигателя. для заточки зубьев диска используйте точильный камень входящий в комплект поставки. (см. рис. 21)

7.3 Следите за состоянием ремней (13) и (25). При выявлении износа ремня ослабьте четыре винта, крепящих двигатель к корпусу станка, переместите двигатель так, чтобы ремень мог быть снят со шкивов, установите новый ремень и установите винты крепления двигателя.

7.4 В случае затрудненной подачи заготовки или ухудшения качества обработки при операции рейсмусования необходимо при помощи гаек 1 (см. рис. 22) отрегулировать усилие четырех пружин 2, расположенных на стойках стола для рейсмусования.

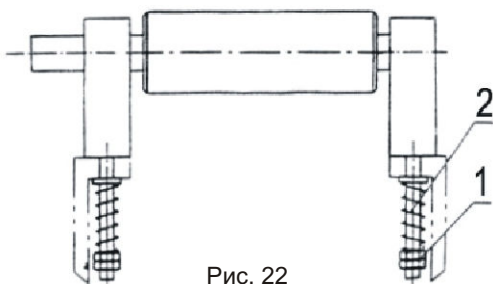


Рис. 22

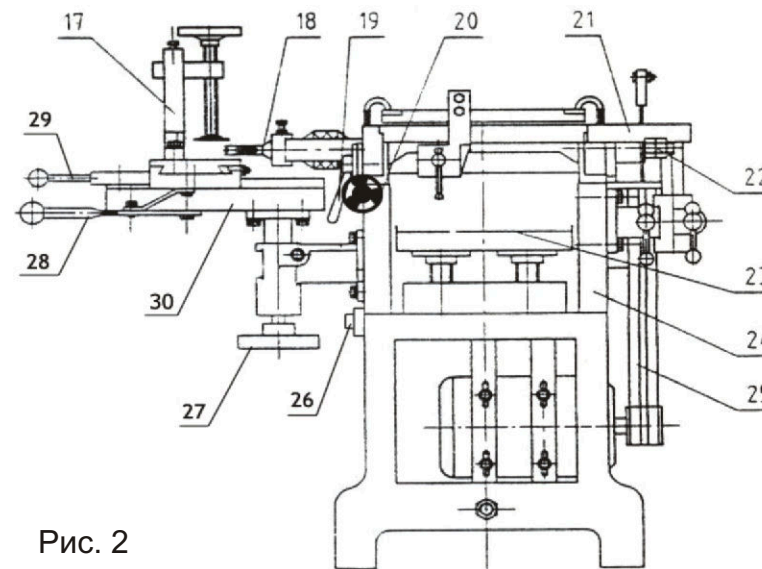


Рис. 2

1. Ручка фиксации упора; 2. Стол для строгания; 3. Упор вертикальный; 4. Ручка фиксации высоты стола для пиления глубины строгания; 5. ручка регулировки высоты стола для пиления; 6.8. Ролики подачи заготовки; 7. Шпиндель; 9. Ручка фиксации положения стола для рейсмусования; 10. Стол для строгания (принимающая часть); 11. Ручка регулировки положения для рейсмусования; 12. Рычаг включения автоматической подачи заготовки; 13. Ремень A900Li; 14. Стяжка; 15. Стенд; 16. Двигатель; 17. Прижим заготовки; 18. Долбежное устройство; 19. Ручка фиксации; 20. Ручка регулировки глубины строгания; 21. Стол для пиления; 22. Фреза; 23. Стол для рейсмусования; 24. Корпус станка; 25. Ремень А 1010; 26. Блок выключателя; 27. Колесо регулировки высоты стола для пазования; 28, 29. Рычаги перемещения стола трехосевого (30).

5.2 Для установки глубины строгания механизмом, который приводится в действие рукояткой (20) и фиксируется ручкой (19). Упор вдоль которого подаётся заготовка фиксируется ручкой (1). Ножевой вал сверху закрыт щитками, которые открывают ножевой вал на величину обработки при подаче обрабатываемого материала. Справа от столов для строгания установлен стол (21) для пиления Высота стола пиления регулируется через зубчатую пару ручкой (5), а фиксируется ручкой (6). Пила закрывается сверху защитным кожухом пилы, имеющим в своем составе расклинивающий нож.

Стол для пиления (21) имеет вставку, крепящуюся двумя винтами. При установке на валу фрезы вставка снимается. Внутри корпуса установлен стол (23) для рейсмусования, подъем или опускание которого для установки положения рейсмусования осуществляется ручкой регулирования (11), а положение фиксируется ручкой (9).

Станок имеет Автоматическую подачу заготовки, при рейсмусовании которая

включается рычагом 12 и происходит за счет вращения роликов подачи заготовки 6,8 через цепную передачу. Слева на корпус станка навешивается долбежное устройство 18, кронштейн дополнительного рабочего стола, на который крепится в сборе трехосевой стол 30, тиски 17. Колесо 27 предназначено для регулировки высоты стола при осуществлении пазования, сверления и т.д., а рычагами 28, 29 перемещение стола.

6. Сборка станка.

6.1 Распакуйте станок, после чего переверните его, так чтобы рабочий стол находился снизу, как показано на Рис. 3, это необходимо для удобного монтажа опор (I и II) станка. Перед тем как установить опоры к основанию станка, необходимо закрепить их между собой фиксатором (1), после чего прикрепить их к основанию с помощью восьми болтов, как показано на рис. (4)

6.2 После фиксирования опоры, закрепить двигатель на опоре № II. Для этого, перевернуть станок на бок как показано на рис. 5, закрепить двигатель четырьмя болтами.

Внимание! При подключении двигателя, необходимо снять перемычки в клемменной коробке двигателя обозначенные пунктирной линией Схема (1).

6.3 Закрепив двигатель, вставьте шпонку (3) и оденьте шкив(1) на ось (2) привода подачи рейсмуса, после чего необходимо надеть ремни, (3 ремня), два из которых размером 1010 мм, а третий 900 мм. Наденьте их как показано на рис. 9, натяните при помощи регулировки привода подачи рейсмуса (рис. 6). Перед началом эксплуатации, в целях безопасности установите защитный кожух ремней, прикрутив его с помощью четырех винтов к основанию станка.

6.4 Установка стола для пиления.

Стол для пиления крепится к станку с помощью регулировочного устройства(2) стола пиления Рис.9. Привинтите регулировочное устройство к станку как показано на (рис. 9), после чего вставьте стол в отверстие устройства и закрепите фиксатор стола(1) расположенный справа от регулировочного устройства. Для того чтобы зафиксировать стол, поверните рычаг (3) до упора по часовой стрелке.

6.5 Закрепите ручки для удобства регулировки и фиксации рейсмуса. Рычаг автоматической подачи(2) зафиксируйте с помощью фиксатора(1), так чтобы он мог без труда включать или выключать автоматическую подачу (Рис.10).

После этого закрепите кронштейн(3) фиксирующий вал ручной регулировки толщины строгания-двумя болтами, к раме станка. Для удобства вращения вала ручной регулировки высоты строгания, закрепите ручку (4). Затем установите ограничитель размера глубины строгания рейсмуса (Рис. 11).

Для достижения наилучшего качества обработки и обеспечения безопасности работы заготовка должна подаваться с постоянной скоростью, чтобы избежать образования “засечек”. Для этого: прижмите заготовку к столу и упору двумя руками (пальцы должны быть сомкнутыми), расположив левую руку перед правой;

- медленно подавайте заготовку, пока левая рука не окажется над режущей головкой, после чего, продолжая подачу заготовки правой рукой,

расположите левую руку за правой рукой на заготовке;

- продолжайте менять положение рук каждый раз, когда одна из них достигает уровня режущей головки, пока обработка заготовки не будет завершена.

5.5 Рейсмусование

- ослабьте ручку (9) и вращением ручки (11) выставьте стол для рейсмусования на требуемую высоту, исходя из толщины заготовки;

- включите станок и дайте и дайте двигателю набрать полное число оборотов;

- введите заготовку в соприкосновение с режущей головкой станка и подавайте ее вперед до завершения обработки.

Автоматическая подача заготовки включается рычагом (12).

Внимание! Изменение режима подачи заготовки (ручная/автоматическая) на работающем станке недопустимо.

В зависимости от того, каким концом подается заготовка, качество обработки может быть не одинаковым. Для достижения наилучшего результата производите обработку по направлению волокон.

Особое внимание должно уделяться подаче заготовок, длина которых многократно превышает длину рабочего стола станка. В этом случае необходимо позаботиться об установке надежных дополнительных опор, а не полагаться исключительно на собственные силы или помощь других людей.

5.6 Пазование и изготовление проушин

- Отвинтите два винта и снимите металлическую вставку расположенную на столе для пиления (21);

- установите на шпиндель (7) (см. рис.1) станка два пильных диска не более 100 мм. (см. рис. 18,19);

- вращением ручки 5 (см. рис.1) отрегулируйте высоту стола (21), предварительно ослабив ручку (4);

- включите станок и дайте двигателю набрать полное число оборотов;

- введите заготовку в соприкосновении с пильными дисками подавайте ее вперед до завершения обработки.

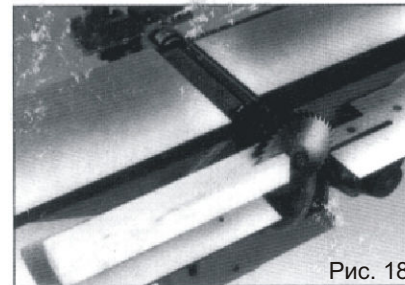


Рис. 18

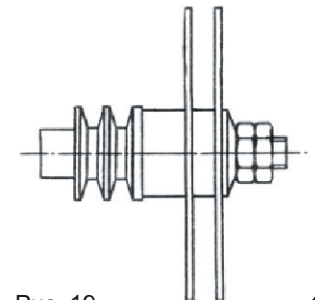


Рис. 19

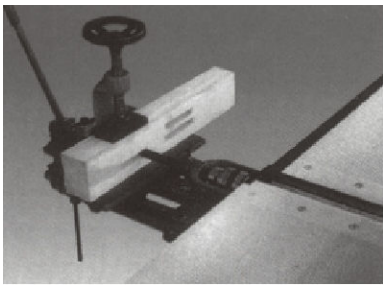


Рис. 12

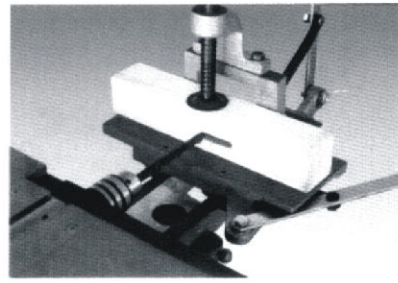


Рис. 13

5.3 Пиление, фрезирование, выборка “четверти” (см. рис. 14,15,16)

- в зависимости от выполнения работы установите на шпиндель 7 пильный диск или фрезу требуемого типа;
- вращением ручки 5 отрегулируйте высоту стола (21), предварительно ослабив ручку (4);
- включите станок и дайте двигателю набрать полное число оборотов. Заготовку необходимо подавать плавно и равномерно, без перекосов (см. рис. 3), прижимая ее к направляющей. Не следует увеличивать скорость подачи заготовки, т.к. это может привести к перегрузке двигателя и выходу из строя. При заедании пильного диска (фрезы) необходимо немедленно сдать заготовку на себя и уменьшить скорость подачи.

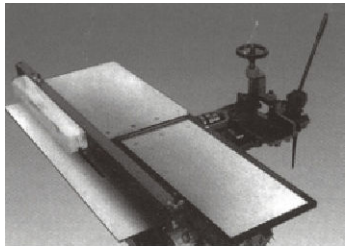


Рис. 14

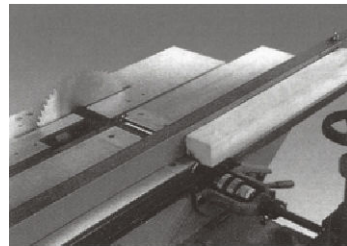


Рис. 15

5.4 Стругание (см. рис. 17)

Осмотрите заготовку на предмет отсутствия торчащих сучков и посторонних элементов (гвоздей, шурупов, скоб и т.д., а в случае обнаружения удалите их. Не обрабатывайте загрязненные заготовки они ускорят затупление и износ ножей. Не выставляйте большую глубину строгания для обработки коробленных заготовок делайте несколько проходов при малой глубине строгания.

- выставьте глубину строгания вращением колеса (20), предварительно ослабив ручку (19);
- включите станок и дайте двигателю набрать полное число оборотов;
- подавайте заготовку со стола (2), прижимая ее к упору (3) (см.рис.17).

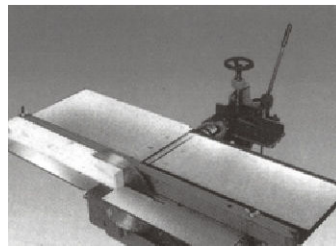


Рис. 16

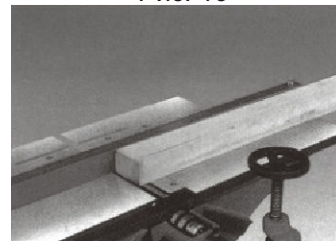


Рис. 17

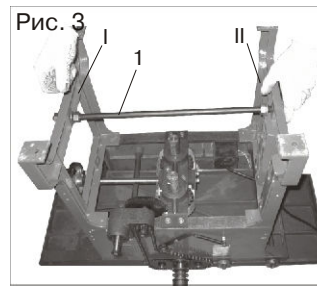


Рис. 3

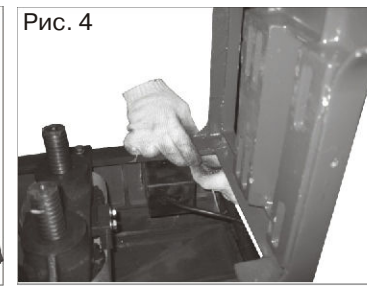


Рис. 4

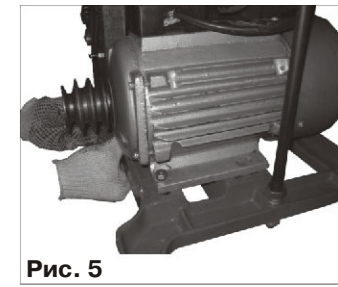


Рис. 5

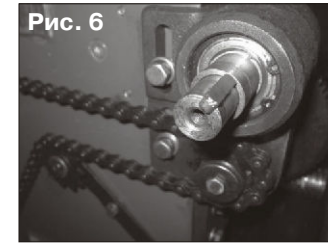


Рис. 6

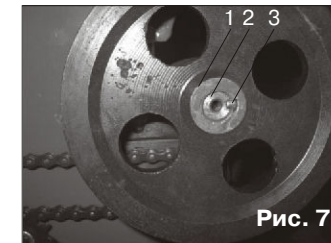


Рис. 7

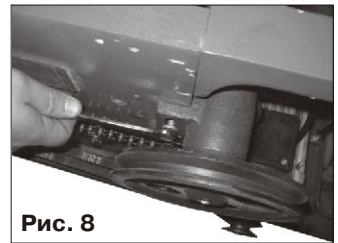


Рис. 8

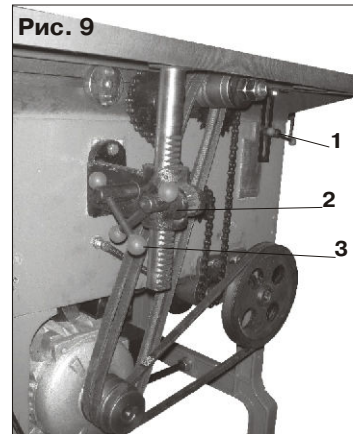


Рис. 9

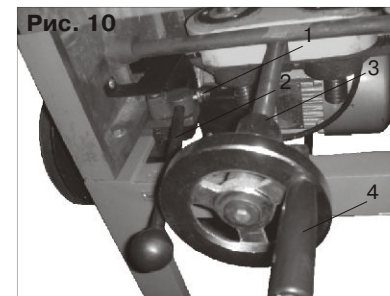
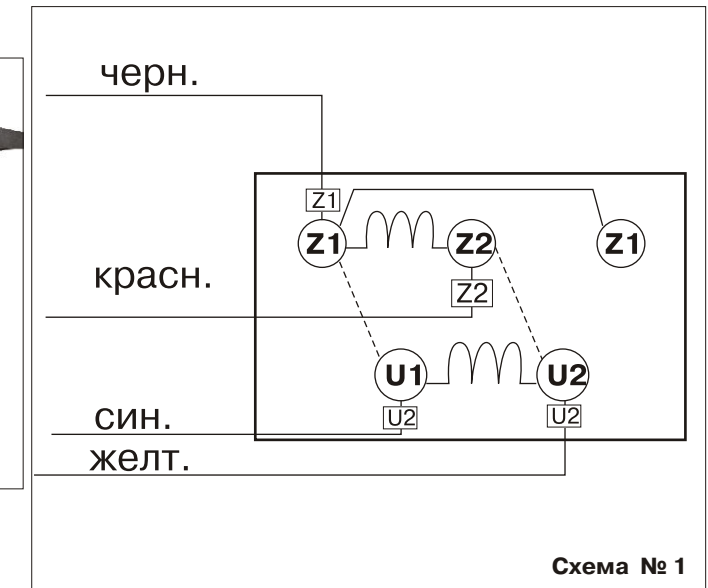


Рис. 10

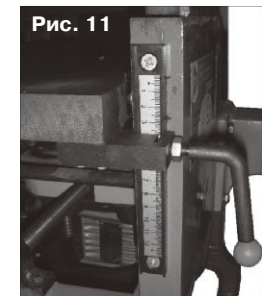


Рис. 11

Схема сборки многофункционального стола

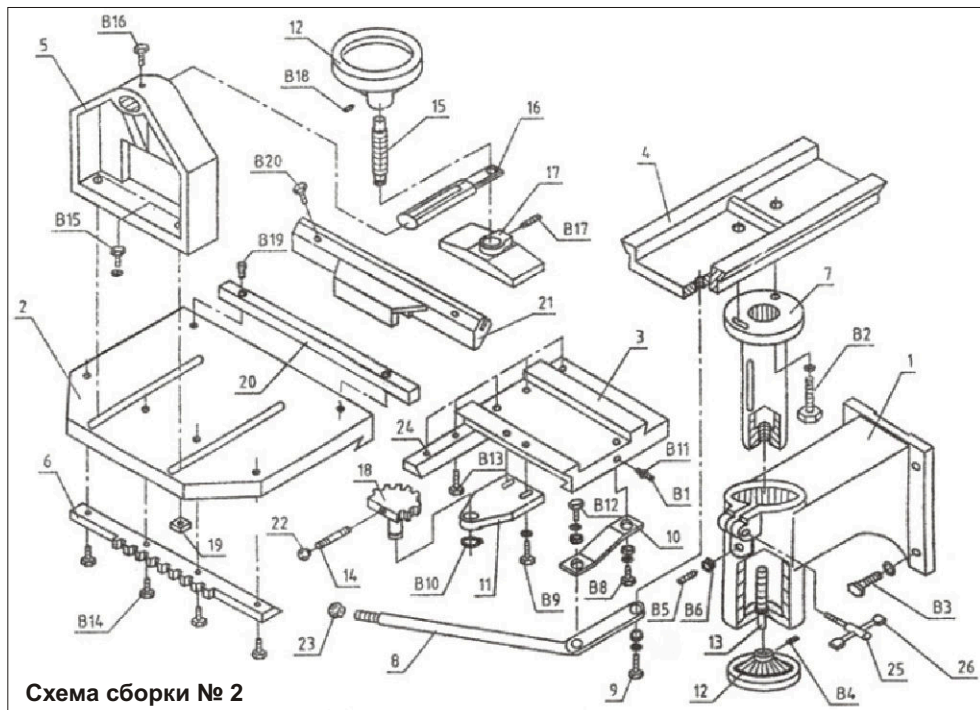


Схема сборки № 2

поз.	наименование
1	кронштейн дополнит-ого рабочего стола
2	плита рабочего стола
3	головка салазок
4	основание салазок
5	подставка тисков
6	рейка зубчатая
7	опора дополнит-ого рабочего стола
8	рукоятка рычага
9	втулка рукоятки(комплект)
10	планка рычага
11	основание шестерни
12	рукоятка
13	ходовой червяк
14	рукоятка малая
15	червяк тисков
16	пиноль тисков
17	площадка прижимная
18	шестерня
19	гайка квадратная
20	направляющая
21	упор
22	шарик рукоятки малой

23	шарик рукоятки рычага
24	рейка направляющая
25	винт зажима
26	ручка зажима
B1	винт стопорный М6х30
B2	болт М8х25
B3	болт М8х30
B4	винт стопорный М6х12
B5	винт стопорный М10х50
B6	гайка М10
B8	болт М8х15
B9	болт М6х20
B10	шайба стопорная 18
B11	гайка М6
B12	болт М8х12
B13	болт М8х20
B14	болт М8х20
B15	болт М8х25
B16	болт М8х15
B17	винт стопорный М6х15
B18	винт стопорный М6х12
B19	болт внутренний М6х12
B20	болт М8х20

После сборки стола для сверления прикрепите его нижним основанием к раме станка, четырьмя винтами.

Внимание! Перед работой всегда проверяйте все защитные устройства и кожухи. Они должны функционировать, если какое либо защитное устройство не действует, то работа на станке не допустима. Устраните неполадку только после этого Вы можете продолжить работу на станке.

Будьте внимательны при подключении станка к сети электрического питания.

Следите за тем чтобы электрическое питание в сети соответствовало электрическому питанию станка.

5. Работа

Внимание! Станок поставляется с двухполюсной вилкой, имеющей клемму заземления, и должен подключаться к заземленной розетке электрической сети, защищенной 25А предохранителем!

5.1 Блок выключателя (26) имеет три положения:

“0” выключение;

“1” включение станка с вращением шпинделя против часовой стрелки (для выполнения сверления);

“2” включение станка с вращением шпинделя против часовой стрелке (для выполнения всех работ кроме сверления).

Категорически запрещается реверсировать двигатель работающего станка!

Внимание! Пильный диск, ножевая головка и сверлильный патрон расположены на одной оси шпинделя и приводятся в действие одновременного от одного ременного привода. В целях безопасности:

- перед выполнением пиления во избежании случайного контакта рук с вращающейся ножевой головкой выставьте стол для строгания выше уровня головки;

- перед началом строгания снимите со шпинделя пильный диск;

- удалите сверло из патрона, если текущая работа не связана со сверлением.

5.2 Сверление, долбление, пазование, шлифование. (см.рис.12,13)

Внимание! рычагом 12 отключите автоматическую подачу заготовки выведя из зацепления зубчатую передачу, в противном случае станок будет выведен из строя!

- установите в сверлильный патрон сверло требуемого диаметра (для долбления также закрепите на корпусе станка держатель с долбяком);

- включите станок переводя блок выключателя в положение “1”, позвольте набрать станку полное число оборотов.

- расположите на столе заготовку и отрегулируйте положение стола по высоте вращением колеса (27);

- зафиксируйте заготовку прижимом(17).

Обработка заготовки производится перемещением стола 30 при помощи рычагов (28) и (29) в поперечном и продольном направлениях соответственно.