

Станок рейсмусовый мод. «HÖMMEL HR-380 220В», «HÖMMEL HR-380 380В»



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Уважаемый клиент!

Благодарим Вас за выбор нашего оборудования!

Мы рады напомнить, что опытные специалисты «Мир станков» всегда готовы дать Вам квалифицированные разъяснения по работе данного оборудования.

Связаться с нашими консультантами Вы можете по телефону контактного центра
+7 (495) 134-17-73, и 8 (800) 511-24-73 – бесплатные звонки из регионов России.

Напоминаем Вам, что перед началом эксплуатации оборудования необходимо внимательно прочитать настоящее руководство. Копировать его в интересах третьих лиц запрещается. В руководстве Вы найдете важные рекомендации и указания, связанные с техническим обслуживанием, которые помогут Вам в полной мере использовать все преимущества данного оборудования.

Заметим, что технические характеристики оборудования могут быть изменены изготовителем без предварительного извещения: модификация оборудования - результат постоянного технологического совершенствования.

Хотим обратить Ваше внимание на то, что всё оборудование проходит предпродажную подготовку, однако в процессе транспортировки могут возникать незначительные механические повреждения (потертости, сколы краски), которые ни в коем случае не влияют на эксплуатационные характеристики. При этом «Мир станков» целиком и полностью подтверждает взятые на себя гарантийные обязательства.

Считаем важным напомнить о необходимости периодического сервисного обслуживания оборудования в соответствии с технической документацией и рекомендациями квалифицированных специалистов.

Просим обратить внимание: компания не несет ответственности за несоблюдение рекомендаций и указаний, связанных с техническим обслуживанием оборудования.

Желаем успешной работы на нашем оборудовании и процветания Вашему бизнесу!

С уважением, «Мир станков»

<https://mir-stankov.ru>

8 (800) 511-24-73

Содержание

1	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.....	5
1.1	Назначение станка.....	5
1.2	Область применения.....	5
1.3	Вид климатического исполнения.....	5
2	ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	6
2.1	Техническая характеристика (основные параметры и размеры).....	6
2.2	Техническая характеристика электрооборудования.....	6
3	УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.....	7
3.1	Общие требования безопасности.....	7
3.2	Общие правила безопасности за работающим станком.....	8
3.3	Требования электробезопасности.....	9
3.4	Общие требования безопасности окружающей среды.....	10
3.5	Специальные требования безопасности.....	11
3.6	Требования безопасности к персоналу.....	12
3.7	Требования безопасности при обслуживании.....	13
4	СОСТАВ СТАНКА.....	15
4.1	Схема общего вида станка.....	15
4.2	Особенности конструкции станка.....	16
5	ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ.....	18
5.1	Общие сведения.....	18
5.2	Подключение к электрической сети.....	18
5.3	Первоначальный пуск.....	18
5.4	Безопасность.....	19
5.5	Монтаж и эксплуатация.....	20
6	ПОРЯДОК УСТАНОВКИ.....	21
6.1	Приемка оборудования.....	21
6.2	Перемещение к месту монтажа.....	21
6.3	Распаковка.....	21
6.4	Монтаж станка.....	21
6.5	Подготовка к первоначальному пуску и первоначальный пуск.....	26
6.6	Пуск станка.....	27
7	ПОРЯДОК РАБОТЫ.....	28
7.1	Регулировка глубины резки.....	28
7.2	Регулировка скорости подающего ролика.....	28
7.3	Штифты для защиты от обратной отдачи.....	29
7.4	Установка измерительного блока.....	30
7.5	Регулировка натяжения ремня.....	30
7.6	Регулировка высоты стружколомателя.....	31
7.7	Регулировка высоты подающего ролика.....	32
7.8	Регулировка высоты разгрузочного ролика.....	33
7.9	Регулировка натяжения пружин подающих и разгрузочных роликов.....	34
7.10	Регулировка роликов стола.....	35
7.11	Настройка фрезерной головки параллельно столу.....	36
7.12	Колпак для защиты от стружки.....	38
8	ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	39
9	ОСОБЕННОСТИ РАЗБОРКИ И СБОРКИ ПРИ РЕМОНТЕ.....	40
10	ХРАНЕНИЕ.....	40
11	УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, СМАЗКЕ И РЕМОНТУ.....	40
11.1	Требования к окружающей среде.....	40
11.2	Указания по эксплуатации электрооборудования и смазочной системы.....	40
11.3	Указания по техническому обслуживанию станка.....	40
11.4	Проверка, регулировка и замена ножей.....	41
11.5	Смазка станка.....	43

12	УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	45
Приложение 1	Схема электрическая принципиальная	48
Приложение 2	Комплектность	49
Приложение 3	Детализированные схемы	50
Приложение 4	Технический паспорт	57
Приложение 5	Документы по сервису	58
Список рисунков:	61
Список таблиц:	62

1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Назначение станка

Станок рейсмусовый, мод. HOMMEL HR-380 (далее по тексту станки или станок) предназначен для продольного одностороннего строгания в размер по толщине плоских заготовок из древесины.

1.2 Область применения

Предприятия и цеха по производству столярно-строительных изделий, клееных щитов, производству мебели и другие деревообрабатывающие производства.

1.3 Вид климатического исполнения

Вид климатического исполнения УХЛ 4 по ГОСТ 15150.

Помещение, в котором эксплуатируется станок, должно соответствовать зоне класса П-П согласно "Правилам устройства электроустановок" (редакция 7).

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Техническая характеристика (основные параметры и размеры).

2.1.1 Основные параметры и размеры приведены в Табл. 1.

Табл. 1 Основные параметры и размеры

Наименование параметров и размеров, ед. измерения	Значения	
	HOMMEL HR-380 220В	HOMMEL HR-380 380В
Частота вращения, об/мин	5000	5000
Мин. длина заготовки, мм	305	305
Толщина заготовки (мин-макс), мм	5-203	5-203
Макс. толщина снимаемого слоя, мм	3	3
Максимальная ширина заготовки, мм	381	381
Скорость подачи, м/мин	9	9
Диаметр ножевого вала, мм	76	76
Количество ножей, шт.	3	3
Габаритные размеры		
Длина, мм	1068	1068
Ширина, мм	710	710
Высота, мм	1090	1090
Масса, кг	270	270

2.2 Техническая характеристика электрооборудования

2.2.1 Техническая характеристика электрооборудования приведена в Табл. 2.

Табл. 2 Техническая характеристика электрооборудования

Наименование параметров и размеров, ед. измерения	Значения	
	HOMMEL HR-380 220В	HOMMEL HR-380 380В
Род тока питающей сети	Переменный, однофазный	Переменный, трехфазный
Частота тока, Гц	50	50
Напряжение, В	220	380
Мощность привода, кВт	2,6	2,6

Схема обработки показана на Рис. 1.

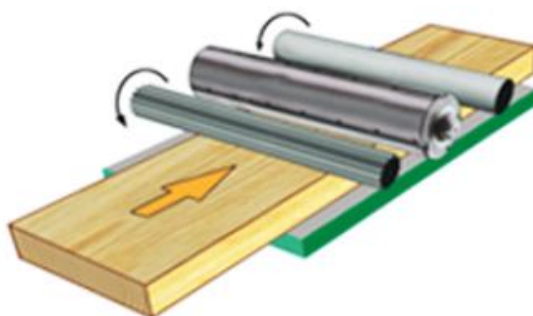


Рис. 1 Схема обработки

3 УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

3.1 Общие требования безопасности

Оборудование выполнено в соответствии с общими требованиями системы стандартов безопасности труда.

3.1.1 Мероприятия, обеспечивающие безопасность эксплуатации станка выполнены в соответствии с общими требованиями безопасности к конструкции.

3.1.2 Станок соответствует общим техническим условиям, распространяющимся на данный вид оборудования.

3.1.3 **ВНИМАНИЕ!** К работе на станке допускается персонал, изучивший оборудование станка, правила эксплуатации и получивший инструктаж по технике безопасности.

3.1.4 При эксплуатации станка обязательно строгое соблюдение действующих на заводе российских, ведомственных и заводских правил и инструкции по технике безопасности.

3.1.5 Инструкция о мерах безопасности при работе на станке должна находиться на рабочем месте обслуживающего персонала.

3.1.6 Рабочее место оператора должно содержаться в чистоте и не быть скользким.

3.1.7 Обслуживающий персонал станка обязан:

- строго соблюдать правила эксплуатации и требования инструкция по технике безопасности;
- содержать в чистоте рабочее место в течение всего рабочего времени.

3.1.8 При ремонте оборудования станка на вводном автомате (рубильнике) должен быть вывешен плакат:

- "НЕ ВКЛЮЧАТЬ - работают люди!"

3.1.9 **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** во время работы станка:

- находится между работающими узлами;
- опираться на работающее оборудование;
- производить уборку оборудования.

3.1.10 При обнаружении возможной опасности следует отключить станок, предупредить обслуживающий персонал и администрацию цеха.

3.1.11 При любом несчастном случае во время работы за станком необходимо немедленно оказать помощь пострадавшему и сообщить о случившемся в медпункт завода и администрации участка (цеха).

ЗАПРЕЩАЕТСЯ при работе за станком загромождать проходы и проезды около станка заготовками и обработанными изделиями.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ работа на неисправном или не подготовленном к работе оборудовании.

3.1.12 **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** приступать к работе за станком при:

- неисправности заземляющих устройств;
- отсутствие смазки или неисправности системы смазки, хотя бы у одного из узлов и механизмов;

- отсутствии защитных устройств;

3.1.13 ЗАПРЕЩАЕТСЯ снимать защитные устройства во время работы станка. После проведения наладочных операций не включайте станок, пока все защитные устройства не будут установлены на место.

3.1.14 Если на станке предусмотрена система СОЖ или система охлаждения, то они должны быть подключены.

ВНИМАНИЕ! При применении специальной охлаждающей жидкости принимать все меры предосторожности по защите открытых участков тела (защитные очки, перчатки и т.д.).

3.1.15 При выгрузке станка и его установке, разрешается использование грузоподъемных механизмов только с соответствующей несущей способностью.

3.1.16 После установки, замены обрабатывающего инструмента, ремонта и технического обслуживания, демонтированные предохранительные устройства необходимо затем снова установить на место.

3.2 Общие правила безопасности за работающим станком.

3.2.1 Обслуживающий персонал обязан выполнять требования по обслуживанию оборудования, изложенные в "Руководстве по эксплуатации" на станок, а также требования предупредительных табличек, установленных на станке.

3.2.2 **ВНИМАНИЕ!** Производить замену инструмента и его настройку только при полной остановке станка и отключении его от сети.

3.2.3 **ВНИМАНИЕ!** Не допускается применение на станке затупленного или неисправного инструмента.

3.2.4 Гайки валов, на которых установлен инструмент, необходимо затянуть, чтобы избежать их автоматического ослабления.

3.2.5 Не брать и не передавать через работающие механизмы какие-либо предметы.

3.2.6 Не производить во время работы станка подтягивание винтов, болтов, гаек и других деталей.

3.2.7 Во избежание повреждения станка или причинение ущерба здоровью оператора перед запуском станка убедитесь, что все крепежные винты тщательно затянуты.

3.2.8 **ВНИМАНИЕ!** Выключите станок и снимите напряжение отключением вводного автомата при:

- уходе от станка даже на короткое время;
- временном прекращении работы;
- уборке, смазке и чистке оборудования.

3.2.9 Следите за тем, чтобы крышки распределительных коробок и других электрических устройств были закрыты, а уплотнения не имели повреждений.

3.2.10 ЗАПРЕЩАЕТСЯ устранять неисправности электрооборудования станка лицам, не имеющим права обслуживания электроустановок.

3.2.11 ЗАПРЕЩАЕТСЯ устранять любые неполадки и производить смазку узлов и механизмов при работе станка.

3.2.12 Соблюдайте меры предосторожности при устранении неполадок. Помните, что при нажатии кнопок с определенной символикой и надписями, соответствующие механизмы станка совершают движения.

3.2.13 ЗАПРЕЩАЕТСЯ устранять неисправности в станке без снятия напряжения, если характер неисправностей не требует ее устранения под напряжением.

3.2.14 ЗАПРЕЩАЕТСЯ работать за станком с нарушенными блокировками, а также с неисправной системой контроля и сигнализации.

3.2.15 Обслуживающий персонал обязан периодически (раз в неделю) проверять блокировочные устройства.

3.2.16 ВНИМАНИЕ! Перед началом работы убедитесь, что все ограждения станка закрыты.

3.2.17 ЗАПРЕЩАЕТСЯ обрабатывать на станке заготовки, не предназначенные для данного станка.

3.2.18 Во время технического обслуживания ограждения, крышки, дверцы и др. детали можно открывать только после того, как полностью остановятся все вращающиеся детали, гарантируйте недопущение возможности их внезапного запуска (отключите вводной выключатель или указанный на предупредительной табличке). Детали станка и предохранительные устройства нельзя самовольно снимать, заменять или использовать поврежденными.

3.2.19 При работе на станке обязательно применение спецодежды и головного убора, защищающих работающих персонал от попадания в станок свободных частей одежды.

3.2.20 Во время работы на станке наденьте защитные очки или соответствующий предохранительный щиток для лица, а также наушники.

3.2.21 Сигнальные цвета знаков безопасности на станке должны соответствовать требованиям системы стандартов безопасности труда.

3.3 Требования электробезопасности

3.3.1 Мероприятия, обеспечивающие безопасность эксплуатации электрооборудования выполнены в соответствии с требованиями Технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»; ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»; ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

3.3.2 Необходимо следить за тем, чтобы крышки распределительных коробок и других электрических устройств были закрыты, а уплотнения не имели повреждений.

3.3.3 ЗАПРЕЩАЕТСЯ устранять неисправности электрооборудования станка лицам, не имеющим права обслуживания электроустановок.

3.3.4 Оборудование станка оснащено нулевой защитой, исключающей

самопроизвольное включение станка при восстановлении внезапно исчезнувшего напряжения.

3.3.5 Станок в собранном виде со всеми электрическими соединениями проверен на непрерывность цепи защиты в соответствии с требованиями к испытаниям низковольтных электроустановок. Необходимо контролировать крепление соединений проводов.

3.3.6 Электрооборудование станка проверено на электрическую прочность изоляции в соответствии с Мероприятия, обеспечивающие безопасность эксплуатации электрооборудования выполнены в соответствии с требованиями Технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»; ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»; ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

Измеренное при 500 В постоянного тока между проводами силовой цепи и цепи защиты сопротивление изоляции электрических цепей, аппаратов и электродвигателей не должно быть менее 1 МОм в любой незаземленной точке измерения.

При испытании прочности изоляции силовых цепей и присоединенных к ним цепей управления не должно быть пробоя изоляции. Момент пробоя определяется сбросом показаний ПУС-3 и отключением сигнальной лампы.

3.3.7 Электрооборудование станка проверено повышенным напряжением согласно главам 1-8 ПУЭ.

3.3.8 Надежность заземления соответствует общим требованиям безопасности электротехнических изделий согласно главам 1-8 ПУЭ.

3.3.9 Станок соответствует требованиям Технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»; ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»; ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

3.3.10 В аварийных случаях пользуйтесь специальными аварийными остановами - грибковыми кнопками "Стоп".

3.3.11 При аварийном "Стоп" станок отключается.

3.4 Общие требования безопасности окружающей среды

3.4.1 Шумовые характеристики не превышают значений, установленных в соответствии с общими требованиями системы стандартов безопасности труда.

3.4.2 Уровень звука не превышает 80 дБА при работе станка. (Зависит от наличия звукоизолирующего ограждения, используемых заготовок и помещения, и других факторов окружающей среды).

3.4.3 Нормы вибрации на поверхностях, с которыми контактируют руки работающего, а также вибрация, возникающая на рабочем месте при работе станка в эксплуатационном режиме, соответствуют нормам, установленным общими требованиями системы стандартов безопасности труда.

3.5 Специальные требования безопасности

3.5.1 Оборудование является потенциальным источником опасности, поэтому в целях предотвращения несчастных случаев на самом станке и вспомогательных узлах в местах, где есть риск совершения ошибочных действий, наклеены предупреждающие знаки.

Станок изготовлен в соответствии с последним уровнем техники и применимыми правилами безопасности. Тем не менее, его использование связано с угрозой здоровью и жизни пользователя или третьих лиц.

3.5.2 Безопасность, знаки и пиктограммы

Для оптимальной и безопасной работы станка, пожалуйста, внимательно прочитайте и соблюдайте все предупреждающие знаки, запреты и инструкции, описанные в данном руководстве и / или расположенные на станке.

3.5.3 Выбор и квалификация кадров

Обслуживающий персонал, которому разрешено использовать, обслуживать или поддерживать станок в рабочем состоянии, должен:

- достигнуть минимально допустимого для работы возраста,
- подходить для этого с точки зрения здоровья (отдохнувший и не находящийся под воздействием алкоголя, наркотиков и медикаментов),
- быть обученным использованию и ремонту станка,
- выполнять порученные им задачи безоговорочно.

Машина может эксплуатироваться, обслуживаться или ремонтироваться только квалифицированными и уполномоченными лицами. Компетенция персонала должна быть четко определена.

3.5.4 Источник опасности

Никогда не касайтесь движущихся частей станка рукой, независимо от того, движется она или выключена. Всегда сначала выключайте главный выключатель.

В случае неисправностей в работе, станок должна быть немедленно отключен и зафиксирован. Помехи должны быть устранены немедленно.

Перед включением станка убедитесь, что запуск станка никому не угрожает.

Ни при каких обстоятельствах защитные устройства станка не могут быть заменены или удалены.

Если разборка защитных устройств необходима для целей технического обслуживания и ремонта, то после завершения работ по техническому обслуживанию и ремонту необходимо выполнить повторную сборку и проверку защитных устройств.

Защитные устройства могут быть отремонтированы, отрегулированы или заменены только квалифицированным персоналом.

Все устройства для обеспечения безопасности и предотвращения несчастных случаев (предупреждающие и информационные знаки, защитные решетки, защитные крышки и т.д.) должны быть на месте. Они не должны

быть удалены, изменены или повреждены.

ПОДДЕРЖИВАЙТЕ ИНСТРУМЕНТЫ В ИСПРАВНОМ СОСТОЯНИИ. Держите инструменты острыми и чистыми для наилучшей и безопасной работы. Следуйте инструкциям по смазке и замене принадлежностей.

ОТСОЕДИНИТЕ ИНСТРУМЕНТЫ перед началом обслуживания и при замене принадлежностей, таких как лезвия, сверла, фрезы и т.д.

ИСПОЛЬЗУЙТЕ РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ. Использование принадлежностей и приспособлений, не рекомендованных нами, может стать причиной возникновения опасности или травмирования людей.

УМЕНЬШИТЕ РИСК НЕПРЕДНАМЕРЕННОГО ЗАПУСКА. Перед подключением шнура питания убедитесь, что выключатель находится в положении «OFF».

НИКОГДА НЕ СТОЙТЕ НА ИНСТРУМЕНТЕ. Опрокидывание инструмента или случайный контакт с режущим инструментом могут привести к серьезным травмам.

ПРОВЕРЬТЕ ПОВРЕЖДЕННЫЕ ДЕТАЛИ. Перед дальнейшим использованием инструмента поврежденное ограждение и другие поврежденные детали должны быть тщательно проверены, чтобы убедиться, что они будут работать должным образом и выполнять предназначенную функцию - проверьте подвижные детали на предмет выравнивания, заедания, поломки, правильность установки и другие условия, которые могут влиять на их работу. Поврежденное ограждение и другие поврежденные детали следует надлежащим образом отремонтировать или заменить.

НАПРАВЛЕНИЕ ПОДАЧИ. Подавайте заготовку на лезвие или резак только против направления вращения лезвия или резака.

НИКОГДА НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ РАБОЧИЙ ИНСТРУМЕНТ БЕЗ ПРИСМОТРА. ОТКЛЮЧИТЕ ПИТАНИЕ. Не оставляйте инструмент, пока он не остановится полностью.

УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ИНСТРУМЕНТ ОТКЛЮЧЕН ОТ ПИТАНИЯ во время монтажа, соединения или повторного соединения двигателя.

ВНИМАНИЕ: Пыль, образующаяся от некоторых видов древесины и деревянных изделий, может нанести вред Вашему здоровью. Всегда работайте с техникой в хорошо проветриваемых помещениях и обеспечьте надлежащее удаление пыли.

3.6 Требования безопасности к персоналу

Персонал, эксплуатирующий машину, должен точно знать правила оказания первой медицинской помощи в случае поражения электрическим током, получения травм различными частями тела и в случае других предполагаемых несчастных случаев. Полностью оборудованная аптечка должна быть расположена рядом с машиной.

При использовании аппарата не закрывайте пространство вокруг него материалом и прочими устройствами, так как это может привести их к опрокидыванию, скольжению, падению и несчастным случаям.

В любое время, в случае любой опасности, должна быть возможность остановить станок с помощью аварийных выключателей **АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА**.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТРОГО касаться отдельных частей станка во время его работы.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТРОГО тушения любого возможного пожара на станке или в его окружении с помощью воды. Для тушения используйте только специализированные, для этой цели средства.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТРОГО снятия защитных крышек во время работы устройства.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ при обслуживании станка вставлять на его конструкцию.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТРОГО обливания машины во время работы и простоя водой.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать масла, растворители и другие вещества, едкие и токсичные в непосредственной близости от станка.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использование мобильных телефонов в непосредственном окружении станка.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использование открытого огня в непосредственной близости от станка.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ курить в непосредственной близости от станка.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ употребление алкоголя в непосредственной близости от машины и, СТРОГО ЗАПРЕЩАЕТСЯ пользоваться аппаратом лицам, находящимся под его влиянием.

ЗАПРЕЩАЕТ прием пищи в непосредственном окружении станка.

ПРЕДПИСЫВАЕМ СТРОГО использовать ВСЕ защитные кожуха и защитные крышки устройства.

ПРЕДПИСЫВАЕМ, чтобы в случае возникновения какой-либо аварии с участием оператора или повреждения устройства немедленно сообщить об этом руководству.

ПРЕДПИСЫВАЕМ использование специализированной рабочей одежды, ограничивающей до минимума возможность зацепления или затягивания.

ПРЕДПИСЫВАЕМ использование нескользящей рабочей обуви.

ПРЕДПИСЫВАЕМ использовать головные уборы, снижающие до минимума возможность зацепления, рывка или затягивания волос оператора.

ПРЕДПИСЫВАЕМ сохранять пол в непосредственном окружении станка в надлежащей чистоте.

При возникновении какой-либо опасности для оператора устройства или для самого устройства немедленно отключите его с помощью кнопки аварийного останова.

Неосторожное обращение с машиной во время транспортировки и/или перемещения может быть причиной серьезных травм или несчастных случаев.

Работы в зоне движущихся частей станка, может выполнять только обученный персонал с особой осторожностью. В этих зонах возникает повышенный риск травмы различных частей тела.

Все шкафы управления при работе станка и его остановке, всегда должны быть закрыты.

ЗАПРЕЩЕНО персоналу во время работы станка занимать положения вдоль линии резки материала.

Во время эксплуатации машины операторы должны находиться в безопасной рабочей зоне пространства вокруг машины.

3.7 Требования безопасности при обслуживании

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТРОГО проведения любых работ по техническому

обслуживанию, ремонту или профилактике без отсоединения машины от сети.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ смазывать устройство в движении и выполнять какие-либо действия по техническому обслуживанию, которые могут способствовать снижению уровня безопасности устройства.

Техническое обслуживание и ремонт шкафа управления и электрической установки могут быть выполнены только сотрудниками с достаточной электротехнической квалификацией.

Техническое обслуживание устройства может выполняться лицами, обладающими соответствующими знаниями и опытом, при установке устройств с электропитанием.

При проведении консервационных работ используйте защитный чехол, нескользкую обувь и головной убор.

Категорически запрещается вносить какие-либо изменения в электрическую систему.

Дверь в электрическую систему управления должна быть заперта, а доступ к ключу должен осуществляться только уполномоченным лицом.

4 СОСТАВ СТАНКА

4.1 Схема общего вида станка

4.1.1 Схема общего вида станка представлена на Рис. 2.



Рис. 2 Общий вид станка

- Станина
- Рабочий стол
- Двигатель
- Маховик настройки высоты обработки

4.2 Особенности конструкции станка

	<p>НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ ОБРАБОТКИ Осуществляется с помощью удобного маховика.</p>
	<p>МИЛЛИМЕТРОВАЯ ШКАЛА Для отслеживания толщины обрабатываемой заготовки.</p>
	<p>ФИКСАТОР Для жесткой фиксации настроенного размера.</p>
	<p>ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА Осуществляется по 4-м направляющим синхронизированных цепной передачей.</p>



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ
Предельно простой и удобный.

5 ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

5.1 Общие сведения

Электрооборудование станка представлено на схеме электрической принципиальной, смотри Приложение 1.

Электрооборудование станка включает в себя:

- станок с установленными на нем электроприводами и электроаппаратурой;
- электрошкаф;
- пульт управления.

Электрооборудование станка выполнено как для питания от четырехпроводной сети трехфазного переменного тока напряжением 380 В, частотой 50 Гц, так и для питания от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В. Зависит от модели, См. Табл. 2.

Защита электрооборудования станка осуществляется:

- силовых цепей от токов короткого замыкания – автоматическими выключателями, от перегрузок – тепловыми реле;
- цепей управление и сигнализации от токов короткого замыкания и перегрузок – плавкими вставками предохранителей.

5.2 Подключение к электрической сети

Перед подключением станка к электросети убедитесь, что мощность двигателя соответствует электрической системе, к которой он подключается.

Производитель рекомендует использовать провод №12, снабженный двухэлементным плавким предохранителем с задержкой срабатывания на 20 А, для подачи питания на все станки независимо от их электрических характеристик.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: УБЕДИТЕСЬ, ЧТО РОЗЕТКА ДОЛЖНЫМ ОБРАЗОМ ЗАЗЕМЛЕНА. ЕСЛИ ВЫ НЕ УВЕРЕНЫ, ТО ОБРАТИТЕСЬ К КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ ЭЛЕКТРИКУ ДЛЯ ПРОВЕРКИ РОЗЕТКИ.

5.3 Первоначальный пуск

При транспортировке станка и установке его у потребителя возможны нарушения контактных соединений проводников и заводской регулировки аппаратов.

Поэтому подготовка к первоначальному пуску имеет большое значение для обеспечения нормальной работы станка у потребителя.

Перед первоначальным пуском необходимо провести ряд подготовительных работ.

ВНИМАНИЕ! ВСЕ РАБОТЫ ПО НАЛАДКЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ ДОЛЖНЫ ПРОИЗВОДИТЬСЯ ТОЛЬКО ПЕРСОНАЛОМ, ДОПУЩЕННЫМ К ПРОИЗВОДСТВУ ЭТИХ РАБОТ.

5.3.1 Проверить надежность всех контактных соединений, надежность цепей заземления, качество монтажа и соответствие его принципиальной схеме.

5.3.2 Проверить соответствие установок тепловых реле. Они должны соответствовать указанным в схеме.

5.3.3 При помощи переключателей, расположенных на оборудовании, проверить правильность и четкость срабатывания магнитных пускателей, электромагнитов и реле.

5.3.4 Перед монтажом станка после длительного хранения следует измерить сопротивление изоляции обмоток двигателей. Двигатели, имеющие сопротивление изоляции обмоток менее 0,5 Мом, нужно просушить. Температура обмоток статора во время сушки не должна превышать значений, определенных классом нагревостойкости изоляции. Сушка считается законченной, если сопротивление изоляции обмоток относительно корпуса и между обмотками достигло 0,5Мом, а затем в течение 2-3 часов не меняется.

5.3.5 Произведите пуск двигателей на холостом ходу и проверьте направление их вращения. Вращение двигателей должно соответствовать указателям, нанесенным на них. Для изменения направления вращения поменяйте местами два любых токоподводящих провода.

5.3.6 Проверить работу кнопок аварийного отключения

5.4 Безопасность

5.4.1 Оборудование и все входящие в него устройства и механизмы при установке на месте эксплуатации должны быть надежно заземлены и подключены к общей системе заземления. Для этого на электрошкафе, пульте управления и металлоконструкциях оборудования имеются узлы заземления, посредством которых они подсоединяются к общей системе заземления. Сопротивление заземления любой точки электрооборудования и общей шиной заземления не должно превышать значения 0,1 Ом.

5.4.2 Эксплуатация электрооборудования должна осуществляться в соответствии с требованиями действующих «Правил устройства электроустановок», «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» и «Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей».

5.4.3 Сопротивление изоляции в любой точке электрооборудования, не соединенной электрически с землей, должно быть не ниже действующих норм.

5.4.4 Измерение сопротивления изоляции и другие необходимые испытания электрических машин, аппаратов и специальных устройств должны производиться в соответствии с главой 1-8 ПУЭ, инструкциями и паспортами на это оборудование.

5.4.5 Осмотр и наладка электрооборудования должны производиться только персоналом, имеющим допуск на производство этих работ. Запрещается снимать изолирующие крышки с изображением «Знак напряжения».

5.4.6 На станке имеются блокировки, обеспечивающие безопасность работы станка.

ВНИМАНИЕ! Запрещается деблокировать работу электрических блокировок.

ВНИМАНИЕ! ПРИ РЕМОНТЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ ВВОДНОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ДОЛЖЕН БЫТЬ ОБЯЗАТЕЛЬНО ОТКЛЮЧЕН!

5.5 Монтаж и эксплуатация

5.5.1 Монтаж электрооборудования должен быть произведен согласно монтажному чертежу или аналогичному документу.

ВНИМАНИЕ! Монтаж и наладка должны выполняться специализированными пусконаладочными организациями.

5.5.2 Указания по эксплуатации.

В процессе эксплуатации возникает необходимость в периодическом осмотре, регулировании, смазке и выполнении планово-предупредительных ремонтов электрооборудования.

Для надежной работы электрооборудования необходимо:

- 1) ежедневно проверять работу электрических цепей, обеспечивающих безопасную эксплуатацию электрооборудования;
- 2) еженедельно проверять установку реле времени, работу цепей аварийного отключения;
- 3) ежемесячно проверять затяжку винтов крепления проводов и клемм электроаппаратов, удалять пыль с электрооборудования.

Капитальные, средние и текущие ремонты, а также плановые осмотры электрооборудования проводятся одновременно с ремонтами и осмотрами станка.

При профилактических ремонтах должна производиться разборка электродвигателей, внутренняя и наружная чистка и, при необходимости, замена смазки. Перед набивкой смазки подшипники должны быть тщательно промыты бензином. Камеру заполнять смазкой на 2/3 ее вместимости.

6 ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

6.1 Приемка оборудования

Осуществить проверку состояния и количество груза. При приемке станка необходимо проверить следующее:

- Состояние упаковки (при ее наличии)
- Состояние лакокрасочного покрытия
- Наличие вмятин, дефектов, коррозии
- Соответствие наименования товара и транспортной маркировки на нем данным, указанным в сопроводительных документах.

Выявленные повреждения должны быть зафиксированы и отправлены поставщику.

6.2 Перемещение к месту монтажа

ВНИМАНИЕ! ВСЕ ТАКЕЛАЖНЫЕ РАБОТЫ ДОЛЖНЫ ПРОИЗВОДИТЬСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.

Транспортировка данного станка подразумевает транспортировку непосредственно станка и дополнительных частей. Сначала необходимо снять со станка эти дополнительные вспомогательные части (например, защитный каркас). Теперь необходимо закрепить на основании станка специальные пластины для крепления подъемных тросов.

Станок можно перемещать при помощи средств с достаточной грузоподъемностью, подходящих для транспортно-погрузочных работ для данного вида оборудования.

6.3 Распаковка

6.3.1 При распаковке станка сначала снимают верхний щит упаковочного ящика, а затем - боковые щиты. Необходимо следить за тем, чтобы не повредить механизмы распаковочным инструментом.

6.3.2 Станок может поставляться на деревянной основе для удобства транспортировки.

6.3.3 После вскрытия упаковки следует проверить наружное состояние узлов и деталей станка, наличие принадлежностей и других материалов согласно упаковочному листу.

6.3.4 Перед установкой станка необходимо тщательно очистить его от антикоррозийных покрытий, нанесенных на открытые, а также закрытые кожухами и щитками обработанные поверхности и во избежание коррозии покрыть тонким слоем масла И-30А ГОСТ 20799-88.

6.3.5 Предварительная очистка производится деревянной лопаточкой, а оставшаяся смазка с наружных поверхностей удаляется чистыми салфетками, смоченными уайт-спирит или керосине.

6.3.6 Провести внешний осмотр узлов станка. Замеченные повреждения, полученные в результате неправильной транспортировки и хранения, устранить, предварительно уведомив завод-изготовитель.

6.4 Монтаж станка

6.4.1 До начала монтажа оборудования убедитесь, что вокруг станка бу-

дет достаточно места для свободного перемещения оператора, технического обслуживания, обслуживания в чрезвычайных ситуациях и капитального ремонта.

Обеспечьте достаточно места для безопасной поддержки заготовок во время загрузки и выгрузки со станка.

6.4.2 Убедитесь, что электрические цепи соответствуют требованиям к силе тока для данного вида оборудования.

Электрические розетки должны быть расположены рядом со станком, чтобы силовые кабели и удлинители находились вне проходных областей.

ВНИМАНИЕ!

Опасность пореза.

Перед перемещением металлических деталей проверяйте их края. Некоторые металлические детали имеют острые края, которые могут привести к получению травмы.

6.4.3 Распаковка

Выкрутите винт (А), Рис. 3, снимите упаковочную ленту (В) с основания станка. Таким же образом снимите оставшуюся упаковочную ленту с другой стороны станка.

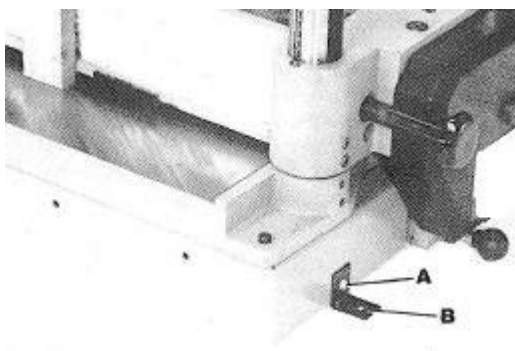


Рис. 3 Распаковка станка

6.4.4 Сборка маховика для подъема и опускания фрезерной головки

1. Вставьте шпонку (А), Рис. 4, в шпоночный паз (В) вала подъема и опускания.

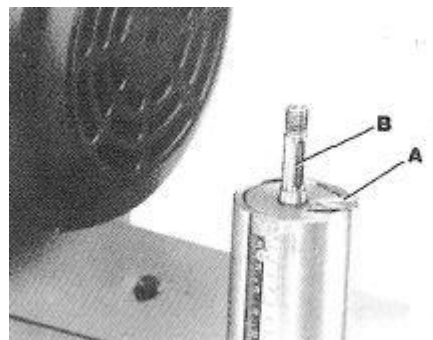


Рис. 4 Сборка маховика

2. Установите маховик (С), Рис. 5, на вал подъема и опускания, как показано на рисунке. Убедитесь, что шпонка, установленная на валу на ШАГЕ 1, входит в шпоночный паз в ступице маховика (С).

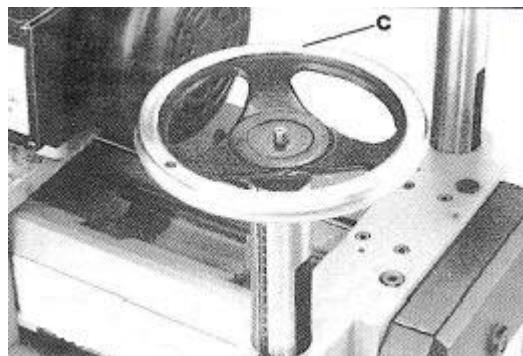


Рис. 5 Установка маховика на вал подъема и опускания

3. Установите фиксирующую пластину (D), Рис. 6, на вал подъема и опускания, как показано на рисунке

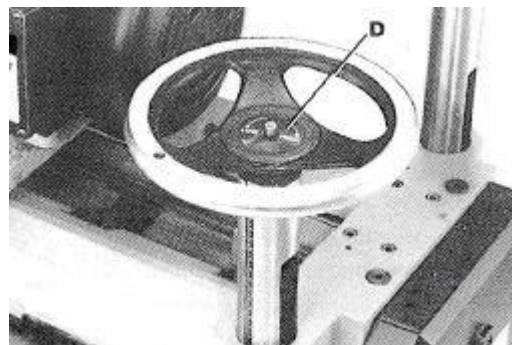


Рис. 6 Фиксирующая пластина

4. Закрепите маховик (С), Рис. 7, на валу подъема и опускания с помощью плоской шайбы и гайки (Е) из комплекта поставки.

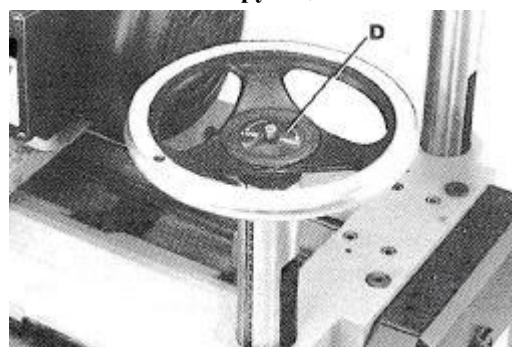


Рис. 7 Крепление маховика

5. Установите ручку (F), Рис. 8, на маховике (С), как показано на рисунке.

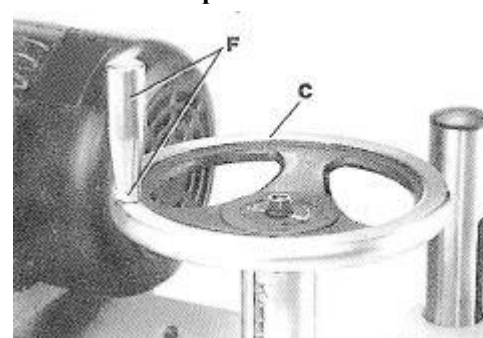


Рис. 8 Установка ручки на маховике

6. Ослабьте две фиксирующие ручки головки, одна из которых показана как (G) на Рис. 9, и поверните узел маховика (H) по часовой стрелке для подъема узла головки. Снимите защитный деревянный транспортный фиксатор (J).

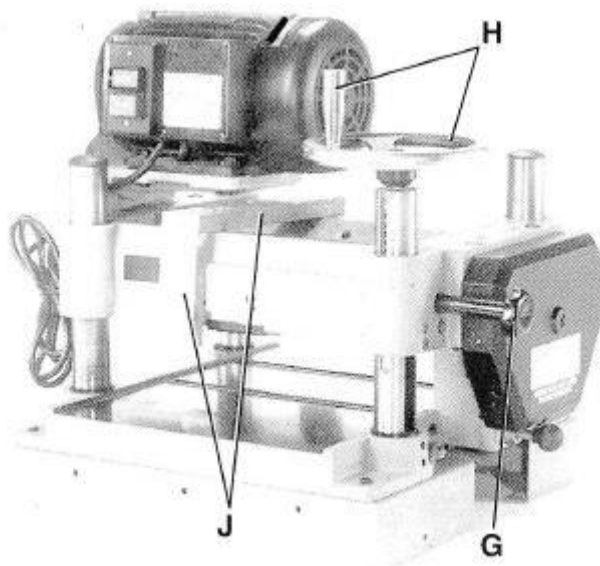


Рис. 9 Демонтаж транспортного фиксатора

6.4.5 Сборка каркаса

Для сборки каркаса выполните следующие действия:

1. Откройте транспортную коробку и выньте каркас. Снимите шесть винтов с полукруглой головкой (В) и плоские шайбы (С), Рис. 10. Снимите переднюю панель (А) и извлеките комплект технических средств, входящий в комплект поставки каркаса.

2. Вставьте четыре регулировочных винта (D) и шестигранную гайку (Е) в четыре отверстия в нижней части каркаса. Отрегулируйте винт(ы) (D) для обеспечения необходимого выравнивания каркаса, затем затяните шестигранные гайки (Е).

3. Поднимите строгальный станок для его размещения на каркасе (см. «ПОДЪЕМ СТАНКА»). Используйте прилагаемые винты для крепления строгального станка на каркасе, затем обратно установите переднюю панель (А). Примечание: Поместите строгальный станок на каркас так, чтобы передняя (подающая) часть станка была обращена к передней панели (А).

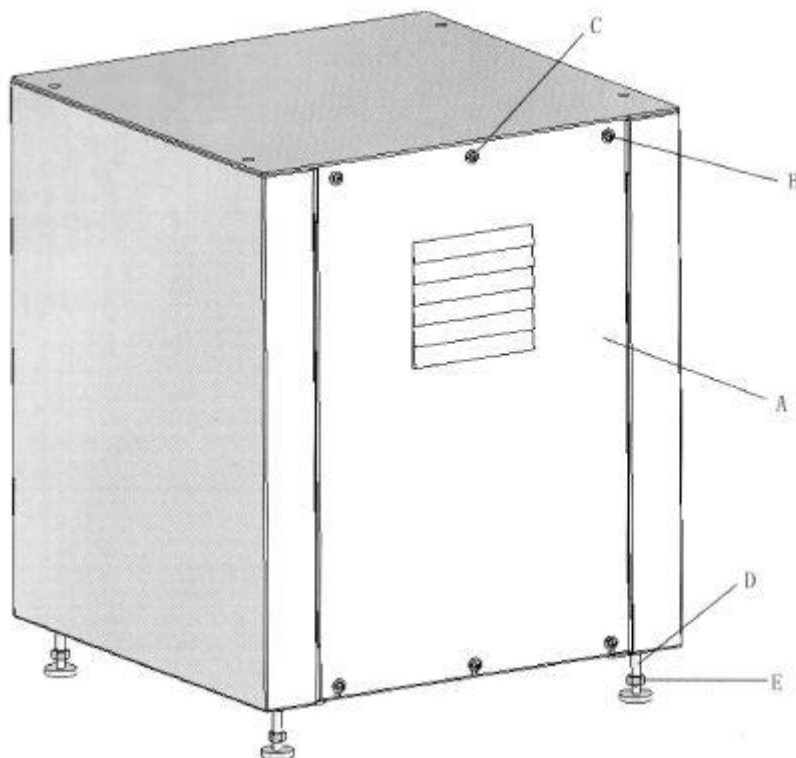


Рис. 10 Сбор каркаса
Установить мобильную базу, см. Рис. 11.



Рис. 11 Мобильная база

6.4.6 Подъем станка

1. **ВАЖНО: ПРИ ПОДЪЕМЕ СТАНКА НА СТАНИНУ ИЛИ РАБОЧИЙ СТОЛ НЕОБХОДИМО ПРОЯВЛЯТЬ ОСОБУЮ ОСТОРОЖНОСТЬ. СТАНОК ОЧЕНЬ ТЯЖЕЛЫЙ, И ДЛЯ ЕГО ПОДЪЕМА ПОТРЕБУЕТСЯ НЕ МЕНЕЕ ЧЕТЫРЕХ ЧЕЛОВЕК:**

2. Поднимите фрезерную головку (А), Рис. 12, повернув маховик подъема и опускания (В) по часовой стрелке, и вставьте два 2 x 4 длиной 6 или 8 футов (С) между фрезерной головкой и столом, как показано на рисунке. Убедитесь, что 2 x 4 (С) надежно расположены между столом и фрезерной головкой, чтобы они не вращались во время подъема. Затем с двумя людьми на каждом конце 2 x 4 переместите станок в желаемое место.

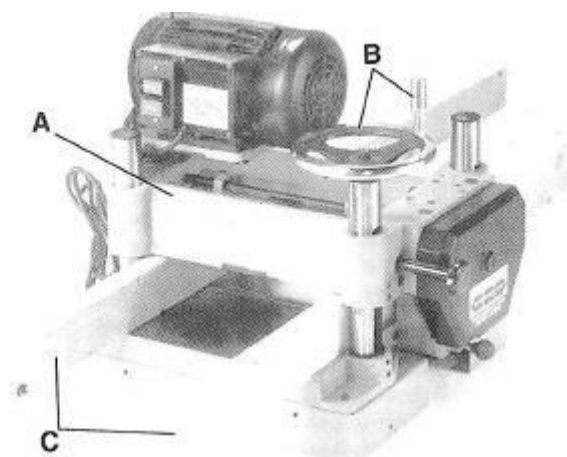


Рис. 12 Подъем станка на станину

6.4.7 Сборка верхней крышки и лотка для сбора пыли и отходов

1. Прикрепите верхнюю крышку и лоток для сбора пыли и отходов (А), Рис. 13, к верхней части строгального станка, как показано на рисунке, с помощью трех прилагаемых винтов (В). ВАЖНО: Отверстие лотка для сбора пыли и отходов (С) должно быть направлено на заднюю часть, как показано на рисунке.

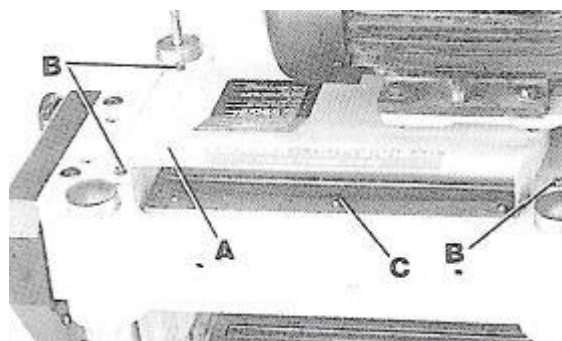


Рис. 13 Сборка верхней крышки и лотка для сбора пыли

2. Прикрепите левый угол крышки к верхней части строгального станка, используя оставшийся винт (D), Рис. 14, и зажим для шнура (E). ПРИМЕЧАНИЕ: Шнур двигателя (F) должен быть вставлен и помещен в зажим для шнура, как показано на рисунке.

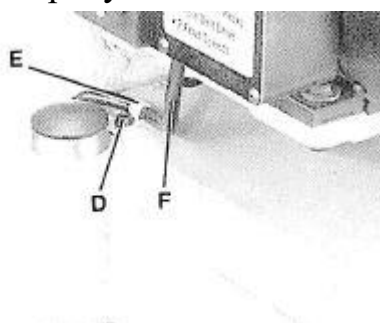


Рис. 14

6.5 Подготовка к первоначальному пуску и первоначальный пуск

6.5.1 Заземлить станок подключением к общей цеховой системе заземления.

6.5.2 Подключить станок к электросети, проверить соответствие напряжения сети и электрооборудования станка.

6.5.3 Выполнить указания, изложенные в разделе «Электрооборудование», относящиеся к пуску.

6.5.4 Ознакомившись с назначением переключателей и рукояток управления, проверить на холостом ходу работу механизмов.

6.5.5 Если первоначальный пуск будет производиться потребителем более чем через 2 месяца после отгрузки станка, или длительного перерыва, или если станок при транспортировке находился в условиях повышенной влажности, то перед пуском следует продержать станок и электрошкаф 3...5 дней в сухом помещении для удаления влаги из изоляции электродвигателей.

6.5.6 Для первоначального пуска необходимо:

- Проверить надежность заземления и качество монтажа электрооборудования.

- Заполнить места смазки маслом. Места заливки и качество масла указаны в разделе «Смазка станка».

- Отключить провода питания электродвигателей, включить вводной выключатель и проверить четкость срабатывания магнитных пускателей, реле и блокировок. После проверки подключить провода питания электродвигателей, обеспечив правильность их вращения.

- Пустить станок вхолостую для проверки правильности работы узлов станка. Если в течение 2-х часов испытаний станка на холостом ходу не наблюдалось нагрева подшипников, электродвигателей, не было стука и каких-либо неполадок, можно приступить к настройке станка для работы под нагрузкой.

6.6 Пуск станка

После того как будут полностью завершены монтажные и пуско-наладочные работы, подключены системы, предусмотренные конструкцией станка, можно начинать последовательный запуск.

6.6.1 Запуск станка.

Кнопка включения-выключения находится на распределительной коробке двигателя.

Для включения станка нажмите кнопку запуска (А), Рис. 15, а для выключения станка нажмите кнопку останова (В).



Рис. 15 Пульт управления

ВАЖНО: Производитель рекомендует на время, пока строгальный станок не используется, блокировать выключатель в положении OFF с помощью замка.

7 ПОРЯДОК РАБОТЫ

ВНИМАНИЕ! При всех работах по наладке станок должен быть отключен от сети.

7.1 Регулировка глубины резки

Глубина резки на строгальном станке регулируется путем подъема или опускания узла головки (А), Рис. 16, содержащего фрезерную головку и подающие ролики.

Узел головки (А) поднимается и опускается на четырех прецизионных стальных стойках, три из которых показаны как (В). Для регулировки глубины резки просто ослабьте две фиксирующие ручки узла головки, одна из которых показана как (С), и поверните маховик подъема и опускания головки (D).

При повороте маховика (D) по часовой стрелке головка поднимается, а против часовой стрелки - опускается.

Затем затяните две фиксирующие ручки узла головки (С).

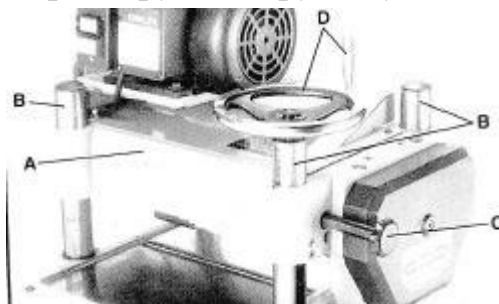


Рис. 16 Регулировка глубины резки

Максимальная глубина резки при строгании материала шириной более 152 мм (6 дюймов) составляет 48 мм (3/16"), если заготовка проходит через строгальный станок с одной или другой стороны фрезерной головки. Ограничитель (E), Рис. 17, предназначен для ограничения глубины резки до 32 мм (1/8") на материале шириной более 6 дюймов.

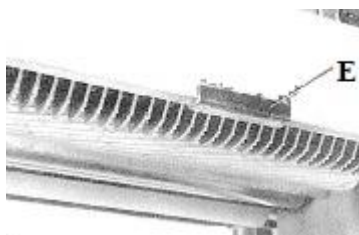


Рис. 17 Ограничитель глубины резки

7.2 Регулировка скорости подающего ролика

Строгальный станок оснащен двумя скоростями подающих роликов: 7,8 м/мин и 9 м/мин (16 и 30 футов в минуту).

Более низкая скорость подачи обеспечивает большее количество резов на мм, что позволяет получить более тонкую и гладкую поверхность заготовки.

Производитель рекомендует работать на станке с более высокой скоростью подачи для общего строгания и переключаться на более низкую скорость подачи для окончательного чистового размера заготовки. При строгании ши-

рокой заготовки (шире 203 мм /8"), особенно твердой древесины, предпочтительна более низкая скорость подающих роликов 7,8 м/мин (16 футов в минуту), так как меньше нагрузка на двигатель и достигается лучшее качество обработки, поскольку на дюйм длины заготовки приходится больше резов.

При нажатии переключателя (А), Рис. 18, до упора, как показано на рисунке, скорость подающего ролика будет составлять 9 м/мин.

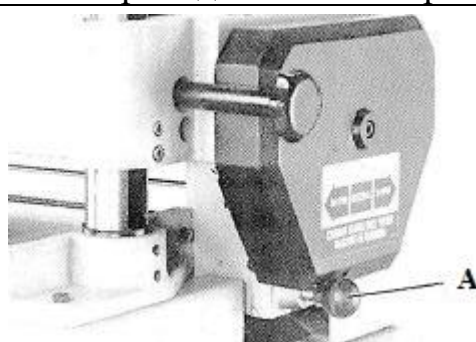


Рис. 18

При полном вытягивании переключателя (А), Рис. 19, как показано на рисунке, скорость подающего ролика будет составлять 7,8 м/мин .

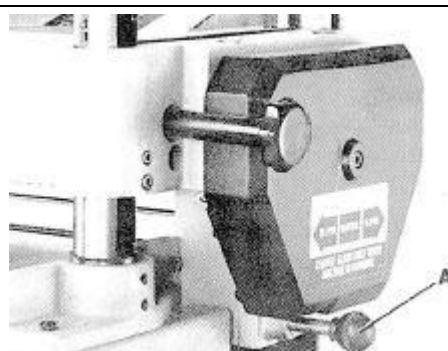


Рис. 19

При нахождении переключателя (А), Рис. 20, в центральном (нейтральном) положении, как показано на рисунке, подающие ролики расцепляются, и станок прекращает подачу.

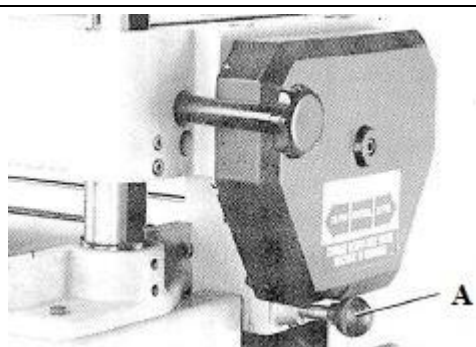


Рис. 20

7.3 Штифты для защиты от обратной отдачи

На подающем строгальном станке предусмотрены штифты для защиты от обратной отдачи (А), Рис. 21, для предотвращения отдачи заготовки во время строгания.

Эти штифты для защиты от обратной отдачи действуют по настройке и не требуют регулировки.

Но периодически необходимо проверять их на наличие смолы, и что они двигаются независимо и исправно работают.

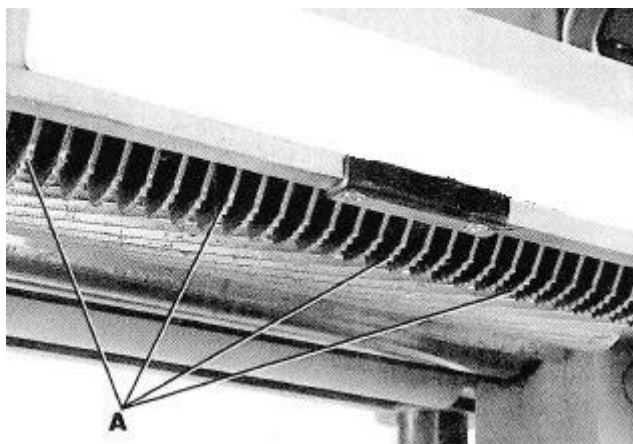


Рис. 21 Штифты для защиты от обратной подачи

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ПРИ ПРОВЕРКЕ И ОЧИСТКЕ ШТИФТОВ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ ОБРАТНОЙ ОТДАЧИ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЕН ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.

7.4 Установка измерительного блока

Для проверки и регулировки высоты стружколомателя, подающего и разгрузочного роликов, а также для регулировки фрезерной головки параллельно столу Вам понадобится самодельный измерительный блок из твердой древесины. Этот измерительный блок можно легко сконструировать, следуя размерам, указанным на Рис. 22.

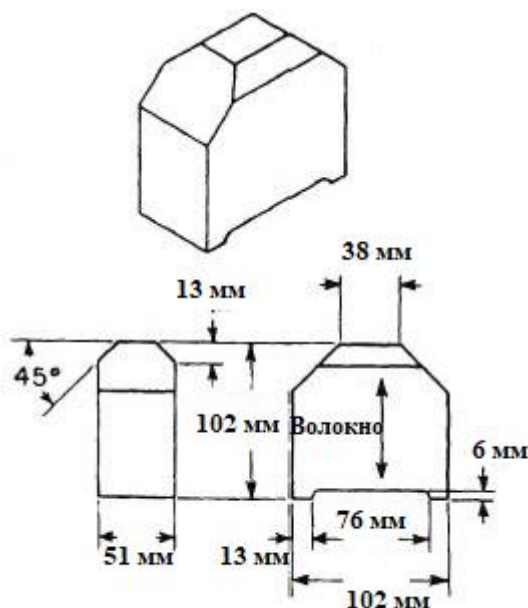


Рис. 22 Установка измерительного блока

7.5 Регулировка натяжения ремня

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.
2. Отверните четыре винта (А), Рис. 23, и снимите защитную крышку ремня и шкива (В).

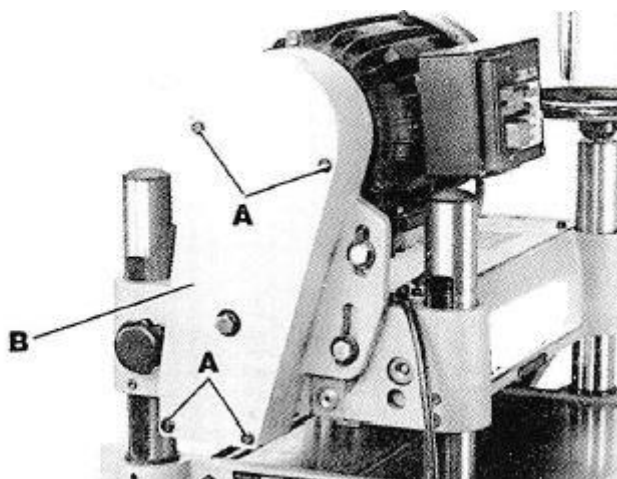


Рис. 23 Регулировка натяжения ремня

3. Поместите 2 x 4 (D), Рис. 24, между пластиной двигателя и верхней частью корпуса, как показано на рисунке.

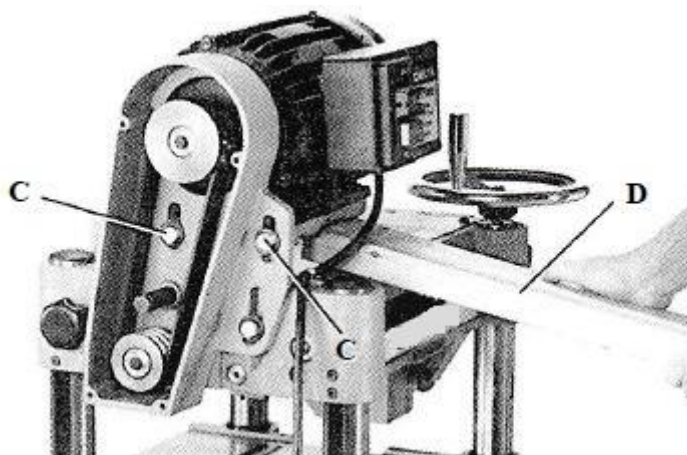


Рис. 24

4. Ослабьте два винта (С), Рис. 24, и подденьте пластину двигателя, пока не будет достигнуто соответствующее натяжение ремня. Соответствующее натяжение - это когда центральный участок ремня прогибается примерно на 6,35 мм (1/4") при легком нажатии пальцем. Затем затяните два винта (С) и обратно установите защитную крышку ремня и шкива.

7.6 Регулировка высоты стружколомателя

Стружколоматель опускается вокруг передней части фрезерной головки и поднимается по мере прохождения заготовки через строгальный станок. Стружколоматель «ломает или скручивает» стружку при ее выходе из фрезерной головки, а нижний край стружколомателя помогает удерживать заготовку ровно на столе во время строгания. Нижняя часть стружколомателя должна быть параллельна ножам и находиться на 0,5 мм (0,020") ниже окружности резки. Для проверки и регулировки выполните следующие действия:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.
2. Убедитесь, что ножи отрегулированы правильно, как описано в разделе «ПРОВЕРКА, РЕГУЛИРОВКА И ПЕРЕНАСТРОЙКА НОЖЕЙ».
3. Поместите измерительный блок (А), Рис. 25, на стол прямо под

фрезерной головкой, как показано на рисунке. Используя щуп на 0,5 мм (0,020") (B), помещенный на верхнюю часть измерительного блока, поднимайте или опускайте узел головки до тех пор, пока один из ножей не коснется щупа при нахождении ножа в самой нижней точке. Затем зафиксируйте головку в этом положении.

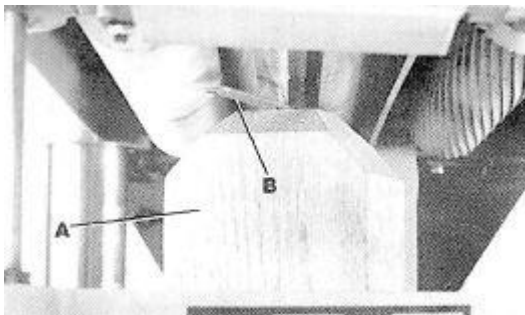


Рис. 25 Регулировка высоты фрезерной головки

4. Поместите измерительный блок (A), Рис. 26, без щупа, под один конец стружколомателя (C), как показано на рисунке.

Нижняя часть стружколомателя (C) должна касаться только верхней части измерительного блока, как показано на рисунке.

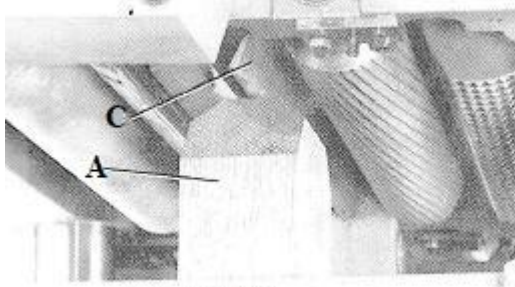


Рис. 26

5. Если необходимо отрегулировать высоту стружколомателя, то снимите верхнюю крышку станка. Ослабьте гайку (D), Рис. 27, и поворачивайте винт (E) до тех пор, пока этот конец стружколомателя не будет правильно отрегулирован. Затем затяните гайку (D).

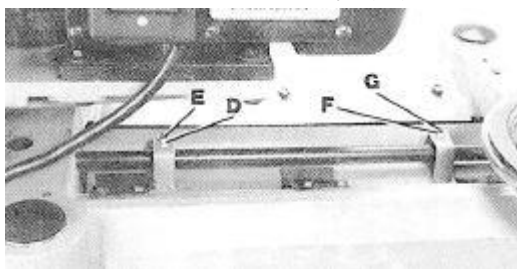


Рис. 27

6. Поместите измерительный блок на другой конец стружколомателя и, если требуется регулировка, ослабьте гайку (F), Рис. 27, и поверните регулировочный винт (G).

7.7 Регулировка высоты подающего ролика

Подающий ролик отрегулирован на заводе на 0,040" ниже окружности резки. Для проверки и регулировки высоты подающего ролика выполните следующие действия:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.
2. Убедитесь, что ножи отрегулированы правильно, как описано в разделе «ПРОВЕРКА, РЕГУЛИРОВКА И ЗАМЕНА НОЖЕЙ».
3. Поместите измерительный блок (А), Рис. 28, на стол прямо под фрезерной головкой, как показано на рисунке. С помощью щупа на 1,01 мм (0,040" (В)), помещенного на верхнюю часть измерительного блока, поднимайте или опускайте узел головки до тех пор, пока один из ножей не коснется щупа при нахождении ножа в самой нижней точке. Затем затяните фиксирующие ручки головки.

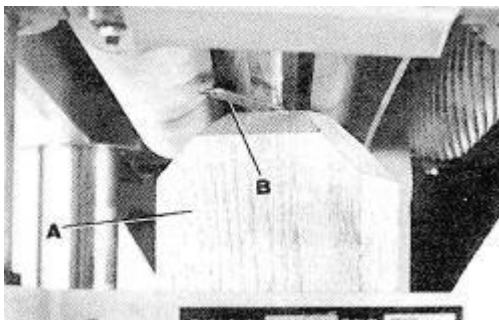


Рис. 28

4. Переместите измерительный блок (А), Рис. 29, без измерительного щупа, под один конец подающего ролика (С). Нижняя часть подающего ролика (С) должна просто касаться верхней части измерительного блока (А), как показано на рисунке.

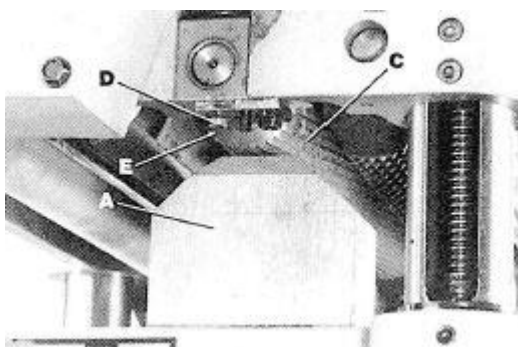


Рис. 29

5. При необходимости регулировки высоты подающего ролика ослабьте гайку (D), Рис. 29, и поворачивайте регулировочный винт (Е) до тех пор, пока этот конец подающего ролика не коснется верхней части измерительного блока. Затем затяните гайку (D).
6. Повторите эту регулировку с измерительным блоком на противоположном конце подающего ролика.

7.8 Регулировка высоты разгрузочного ролика

Разгрузочный ролик отрегулирован на заводе на 1,01 мм (0,040") ниже окружности резки. Для проверки и регулировки высоты разгрузочного ролика выполните следующие действия:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.
2. Убедитесь, что ножи отрегулированы правильно, как описано в разделе «ПРОВЕРКА, РЕГУЛИРОВКА И ЗАМЕНА НОЖЕЙ».
3. Разместите измерительный блок (А), Рис. 30, на столе прямо под

фрезерной головкой, как показано на рисунке. С помощью щупа на 1,01 мм (0,040") (В), Рис. 30, помещенного на верхнюю часть измерительного блока, поднимайте или опускайте узел головки до тех пор, пока один из ножей не коснется щупа при нахождении ножа в самой нижней точке. Затем затяните фиксирующие ручки головки.

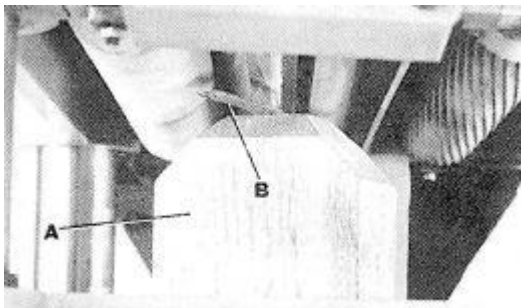


Рис. 30

4. Переместите измерительный блок (А), Рис. 31, без измерительного щупа, под один конец разгрузочного ролика (С). Нижняя часть разгрузочного ролика (С) должна просто касаться верхней части измерительного блока (А).

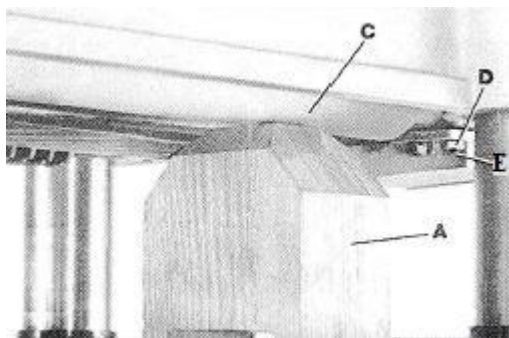


Рис. 31

5. При необходимости регулировки высоты разгрузочного ролика ослабьте гайку (D), Рис. 31, и поворачивайте винт (E), пока разгрузочный ролик не будет отрегулирован должным образом.

6. Таким же образом повторите эту регулировку на противоположном конце разгрузочного ролика

7.9 Регулировка натяжения пружин подающих и разгрузочных роликов

Подающие и разгрузочные ролики - это те части строгального станка, которые подают заготовку во время строгания.

Подающие ролики находятся под натяжением пружины, и это натяжение должно быть достаточным для равномерной подачи материала через строгальный станок без проскальзывания, но не должно быть слишком сильным, чтобы не повредить доску.

Натяжение также должно быть одинаковым на обоих концах каждого стержня.

Для регулировки натяжения пружины подающего ролика поверните два винта, один из которых показан как (А) на Рис. 32. Другой винт располагается

на противоположной стороне станка. Рекомендуемым шагом, с которого следовало бы начать настройку натяжения подающего ролика, является регулировка двух винтов (А) до тех пор, пока ЧЕТЫРЕ витка резьбы не начнут заходить над корпусом стола. Для дальнейшего увеличения или уменьшения натяжения пружины отрегулируйте винты (А).

Для регулировки натяжения пружины разгрузочного ролика поверните два винта,

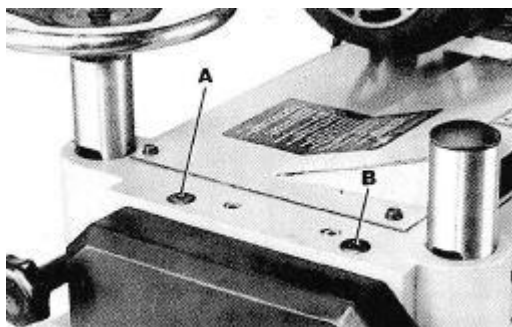


Рис. 32 Регулировка натяжения пружин

один из которых показан как (В) на Рис. 32. Другой винт располагается на противоположной стороне станка. Рекомендуемым шагом, с которого следовало бы начать настройку натяжения разгрузочного ролика, является регулировка двух винтов (В) до тех пор, пока ОДИН виток резьбы не начнет заходить над корпусом стола. Для дальнейшего увеличения или уменьшения натяжения пружины отрегулируйте винты (В).

7.10 Регулировка роликов стола

Строгальный станок оснащен двумя роликами (А), Рис. 33, помогающими подавать заготовку за счет уменьшения трения и поворота при прохождении заготовки через строгальный станок.

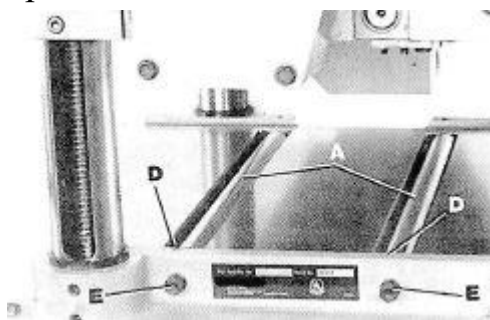


Рис. 33 Подающие ролики

Невозможно указать точные размеры для правильной установки высоты роликов стола, потому что каждый вид древесины ведет себя по-разному.

При строгании черновой заготовки ролики стола должны быть установлены ВЫСОКО (от 0,7 мм до 1,27 мм) над поверхностью стола, а при строгании чистовой заготовки ролики стола должны быть установлены НИЗКО, 0,25мм над поверхностью стола или на уровне поверхности стола.

Ролики стола на строгальном станке установлены для среднего строгания и параллельны поверхности стола.

Выполните следующие действия, чтобы отрегулировать ролики стола выше или ниже :

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.
2. Положите линейку (В), Рис. 34, поперек обоих роликов и с помощью щупа (С) под линейкой, как показано на рисунке, отрегулируйте высоту роликов стола, ослабив установочные винты (D), Рис. 33, и поверните винты (Е) для подъема или опускания роликов стола (А). Ролики стола должны быть отрегулированы на противоположном конце стола таким же образом. Ролики стола всегда должны быть установлены параллельно столу.

ВАЖНО: Регулировочные винты (Е), Рис. 33, по обеим сторонам строгального станка находятся на эксцентриках, и при регулировке необходимо соблюдать осторожность, чтобы ролики не отклоняли заготовку в одну или другую сторону. Это можно сделать, повернув винты (Е), Рис. 33, по часовой стрелке для подъема или опускания роликов, и повернув два винта на противоположном конце роликов против часовой стрелки или наоборот.



Рис. 34

7.11 Настройка фрезерной головки параллельно столу

Фрезерная головка устанавливается на заводе параллельно столу, и дальнейшая регулировка не требуется. Если станок выполняет строгание конуса, то сначала убедитесь, что ножи во фрезерной головке установлены правильно. Затем проверьте, установлена ли фрезерная головка параллельно столу следующим образом:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.
2. Поместите измерительный блок (А), Рис. 35, на стол прямо под передним краем корпуса головки (В), как показано на рисунке. Опускайте корпус головки до тех пор, пока передний край корпуса головки (В) не коснется верхней части измерительного блока.

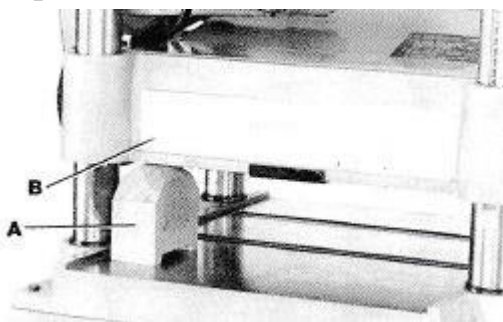


Рис. 35

3. Переместите измерительный блок (А), Рис. 36, к противоположному концу стола, как показано на рисунке. Расстояние от стола до края корпуса головки должно быть одинаковым.

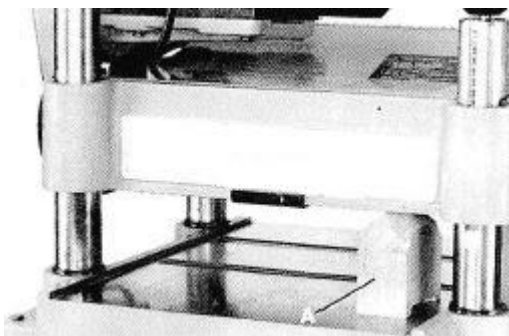


Рис. 36

4. Повторите ШАГИ 2 и 3 на разгрузочном конце стола.
5. Если корпус головки не параллелен столу, то наклоните станок на бок, как показано на Рис. 37, снимите болт (С) и ослабьте болт (D), Рис. 37, что позволит переместить узел направляющего колеса (E) достаточно далеко для ослабления натяжения цепи, как показано на Рис. 48. Снимите цепь с колеса на конце корпуса головки, который необходимо отрегулировать. В этом случае цепь была снята с колеса (F).

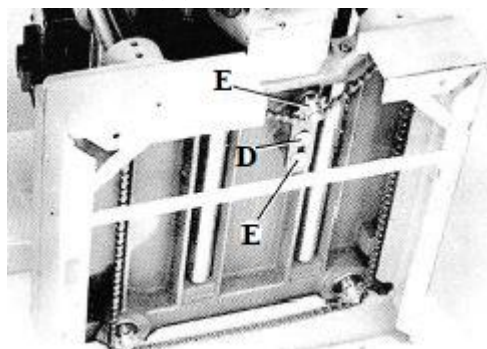


Рис. 37

6. Вручную поверните колесо (F), Рис. 38, чтобы совместить этот угол с другими тремя углами. ВАЖНО: ЭТА РЕГУЛИРОВКА ОЧЕНЬ ЧУВСТВИТЕЛЬНА, И НЕТ НЕОБХОДИМОСТИ ПОВОРАЧИВАТЬ КОЛЕСО БОЛЕЕ ЧЕМ НА ОДИН ИЛИ ДВА ЗУБЦА. Поворот колеса (F) по часовой стрелке уменьшит расстояние между столом и корпусом головки. Против часовой стрелки - увеличит расстояние.

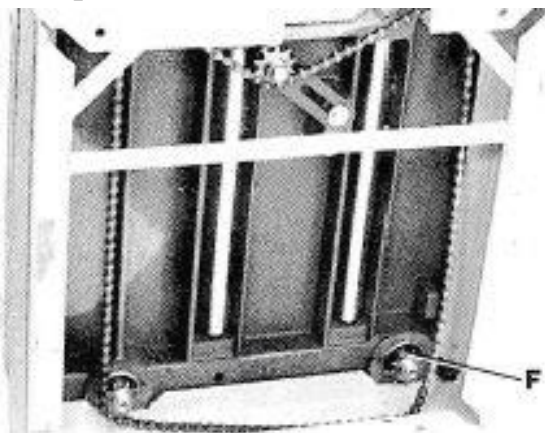


Рис. 38

7. Установите обратно цепь, стараясь не нарушить положение колес, и установите обратно узел направляющего колеса (E), Рис. 37.

7.12 Колпак для защиты от стружки

Колпак для защиты от стружки (А), Рис. 39, доступен в качестве принадлежности строгального станка, который крепится к задней части станка, как показано на рисунке, с помощью двух винтов и шайб.

При подключении колпака для защиты от стружки (А) к системе сбора пыли он помогает обеспечивать чистоту и безопасность рабочей зоны.

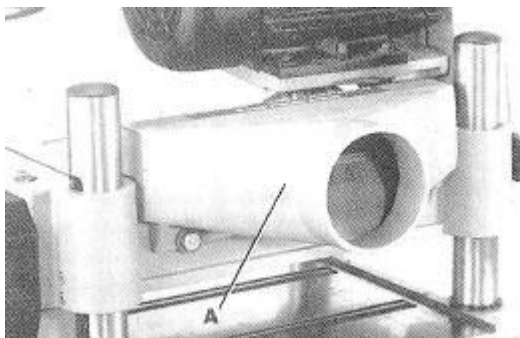


Рис. 39 Колпак для защиты от стружки

ВАЖНО: Для использования этого колпака со станком снимите верхнюю крышку строгального станка, три винта (В), Рис. 40, и стружкоотражатель (С).

Стружкоотражатель (С) не требуется при использовании системы пылеотвода на станке. Перед началом работы установите на место верхнюю крышку строгального станка.

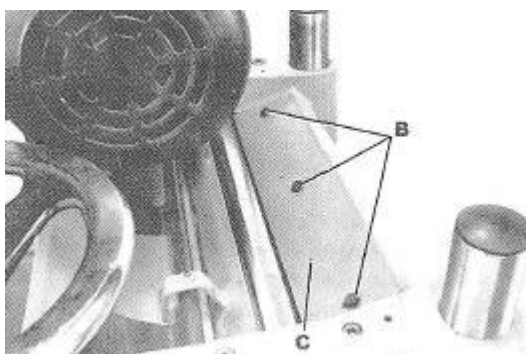


Рис. 40 Демонтаж винтов для крепления защитного колпака

8 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Перечень характерных неисправностей в работе станка и методы их устранения см. Табл. 3.

Табл. 3 Неисправности в работе станка и методы их исправления

Неисправности	Возможная причина	Способ устранения
Станок не включается	Станок не подключен к сети питания	Подключить станок к сети питания и включите вводной выключатель
	Заблокировалась кнопка аварийного выключения	Отжать кнопку аварийного выключения
	Вышла из строя деталь электрической схемы	Проверить электрическую цепь, заменить неисправную деталь

9 ОСОБЕННОСТИ РАЗБОРКИ И СБОРКИ ПРИ РЕМОНТЕ

9.1 Прежде чем приступить к ремонту станка, необходимо обязательно отключить его от сети поворотом вводного выключателя.

9.2 Для обеспечения четкости работы узлов станка при разборке и сборке следует руководствоваться требованиями, изложенными в описании работы узлов настоящего руководства по эксплуатации.

9.3 При замене смазки или замене изношенных подшипников необходимо предварительно промыть подшипники в бензине и заполнить смазкой. При этом необходимо иметь в виду, что избыточное количество смазки способствует повышенному нагреву подшипниковых узлов.

ВНИМАНИЕ! После ремонта станка тщательно проверить работоспособность электрической схемы.

10 ХРАНЕНИЕ

10.1 Категория условий хранения ГОСТ 15150:

- для внутренних поставок - 2;

10.2 Не допускается хранение станка в упакованном виде свыше гарантийного срока службы без переконсервации - не более 6 месяцев.

10.3 Обеспечить аккуратное хранение инструмента и принадлежностей.

11 УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, СМАЗКЕ И РЕМОНТУ

11.1 Требования к окружающей среде

Станок должен работать в сухом отапливаемом помещении, по пожароопасности класса П-П по ПУЭ при температуре от +12°C до +35°C и относительной влажности 55...70%.

11.2 Указания по эксплуатации электрооборудования и смазочной системы

Указания по эксплуатации электрооборудования и смазочной системы изложены в соответствующих разделах "Руководства по эксплуатации".

11.3 Указания по техническому обслуживанию станка

ВНИМАНИЕ!

При всех работах по техническому обслуживанию, ремонту станок должен быть отключен от сети.

Надлежащее техническое обслуживание является ключевым фактором, определяющим длительный срок службы станка. Создание требуемых условий эксплуатации и техническое обслуживание гарантируют правильное и безопасное функционирование станка в течение продолжительного времени.

Ежесменное техническое обслуживание включает в себя следующие операции:

- очистку оборудования от опилок и грязи;
- визуальный осмотр креплений элементов;

11.4 Проверка, регулировка и замена ножей

Для проверки, регулировки или замены ножей выполните следующие действия:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.
2. Выкрутите четыре винта (А), Рис. 41 и Рис. 42, и снимите верхнюю крышку (В).



Рис. 41

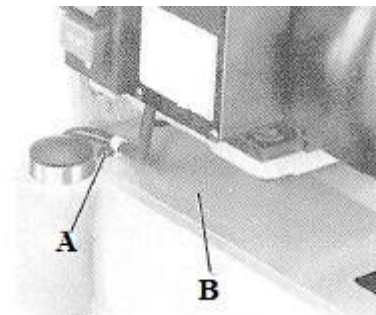


Рис. 42

3. Ослабьте два винта (С), Рис. 43, и поверните узел двигателя (D) вперед, как показано на Рис. 43. ПРИМЕЧАНИЕ: При повороте двигателя вперед натяжение ремня не нарушается. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА И НОЖИ ТЕПЕРЬ ОТКРЫТЫ И НЕОБХОДИМО ПРОЯВЛЯТЬ ПРЕДЕЛЬНУЮ ОСТОРОЖНОСТЬ, ТАК КАК НОЖИ ОЧЕНЬ ОСТРЫЕ.

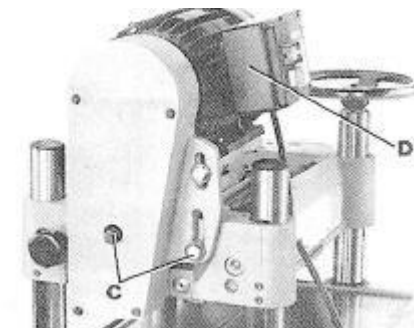


Рис. 43

4. Выкрутите три винта (Е), Рис. 44, и снимите стружкоотражатель (F).

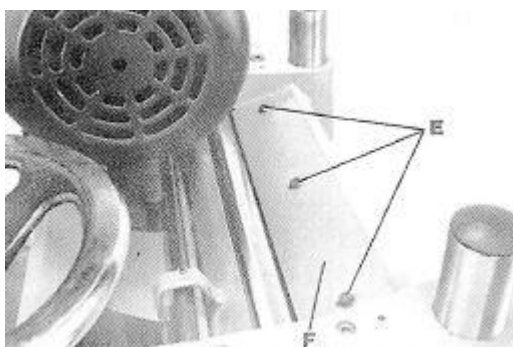


Рис. 44

Для проверки и регулировки ножей выполните следующие действия:

1. Осторожно установите прибор для установки ножей (G), Рис. 45,

на фрезерную головку, как показано на рисунке.

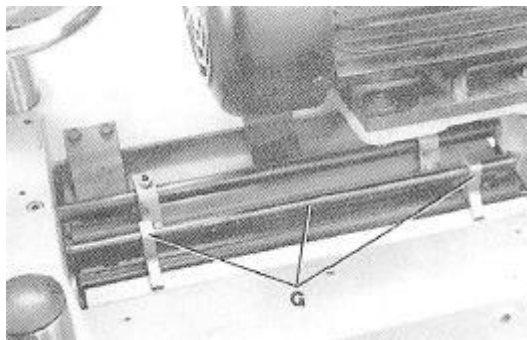


Рис. 45

2. Если ножи отрегулированы правильно, то нож (Н), Рис. 46, должен только касаться нижней части прибора (J) на каждом конце прибора. Таким же образом проверьте оставшиеся два ножа.

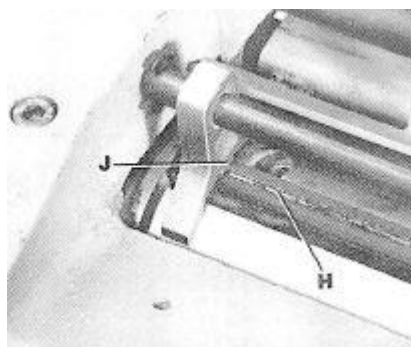


Рис. 46

3. Если какой-либо из ножей требует регулировки, то слегка ослабьте стопорную планку ножа в каждом из трех пазов для ножей, повернув стопорные винты (два из которых показаны как (К) на Рис. 47 по часовой стрелке в стопорную планку для снятия напряжения во фрезерной головке, но без нарушения настройки ножей.

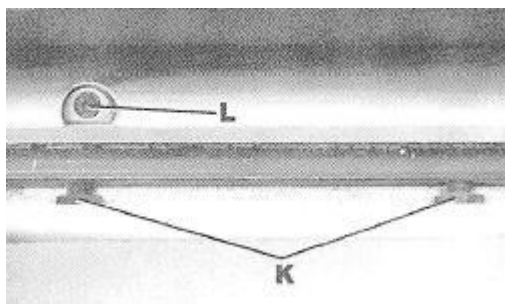


Рис. 47

4. Для регулировки ножа, который необходимо переустановить, ослабьте все пять стопорных винтов, два из которых показаны как (К) на Рис. 47, повернув их по часовой стрелке в стопорную планку. Затем с помощью прилагаемого гаечного ключа поверните винт (L), Рис. 47, против часовой стрелки для опускания или по часовой стрелке для подъема ножа на каждом конце фрезерной головки, пока режущая кромка ножа (Н), Рис. 46, не коснется нижней части прибора (J). Затем прижмите стопорную планку ножа, слегка отвернув пять стопорных винтов, два из которых показаны как (К) на Рис. 47, напротив паза для ножа. ВАЖНО: ПОКА ЗАТЯНИТЕ НОЖ В ПАЗУ

ТОЛЬКО НАСТОЛЬКО, ЧТОБЫ УДЕРЖИВАТЬ ЕГО НА МЕСТЕ.

Д. Если необходимо перенастроить дополнительные ножи, то повторите ШАГ Г.

Е. После установки всех трех ножей вытащите и затягивайте пять стопорных винтов, два из которых показаны как (К) на Рис. 47, напротив паза, начиная с концевых винтов, затем центральных винтов, пока нож не будет надежно удерживаться во фрезерной головке. Таким же образом затяните оставшиеся два ножа.

5. Если ножи снимаются для заточки, то необходимо проявлять осторожность при их замене и переустановке следующим образом:

А. Снимите три ножа, стопорную планку и стопорные винты с фрезерной головки.

Б. Тщательно очистите пазы для ножей, ножевые планки и винты. Проверьте винты. Если резьба выглядит изношенной или оборванной, или если головки становятся закругленными, то замените их.

В. Вставьте ножи, стопорные планки ножей и винты во все три паза на фрезерной головке. Отверните стопорные винты, два из которых показаны как (К) на Рис. 47, ровно настолько, чтобы удерживать все три ножа во фрезерной головке.

Г. Отрегулируйте все три ножа, как описано в ШАГЕ 5.

ВАЖНО: После регулировки ножей обратно установите стружкоотражатель, снятый на ШАГЕ 4, верхнюю крышку, снятую на ШАГЕ 2, и верните узел двигателя в вертикальное положение.

11.5 Смазка станка

11.5.1 Замена смазки в полостях подшипников электродвигателей производится согласно паспорту на электродвигатели.

11.5.2 В процессе эксплуатации необходимо периодически следить за нагревом корпусов подшипников. Температура наружных поверхностей корпусов подшипников электродвигателей не должна превышать 85° С и 55°С для остальных механизмов.

11.5.3 Рекомендации по смазке узлов и механизмов станка.

Масло в зубчатом редукторе следует заменять один раз в год, используя редукторное масло сверхвысокого давления.

Сливная заглушка для замены масла зубчатого редуктора показана как (А) на Рис. 48. Заглушка для заливки и контроля уровня масла показана как (В) на Рис. 49.

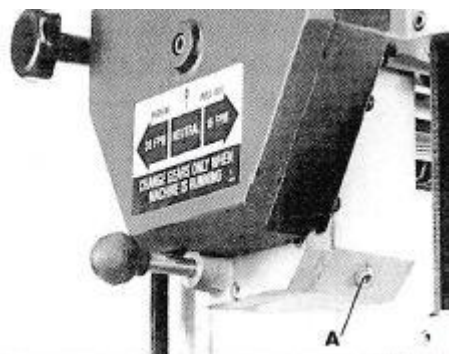


Рис. 48

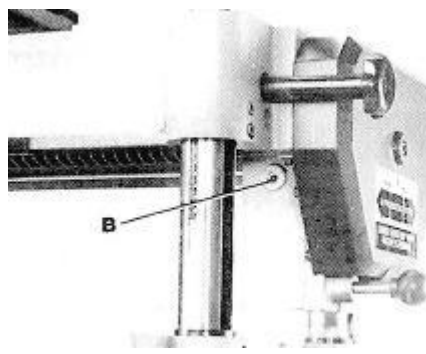


Рис. 49

Четыре подъемных винта, два из которых показаны как (С) на Рис. 50, следует при необходимости смазывать обычной консистентной смазкой.

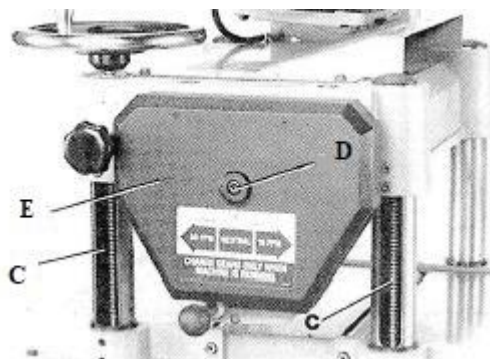


Рис. 50

Периодически снимайте винт (D), Рис. 51, и боковую крышку (E). Тщательно очистите цепи и колеса (F), Рис. 52, и смажьте легким машинным маслом. Обратно установите боковую крышку.

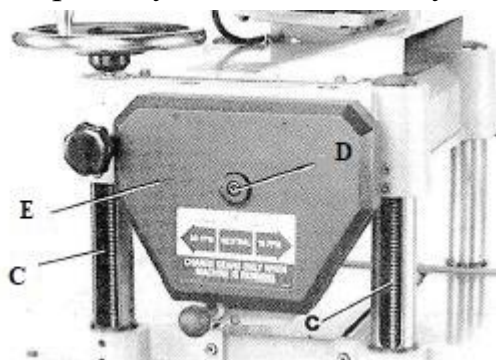


Рис. 51

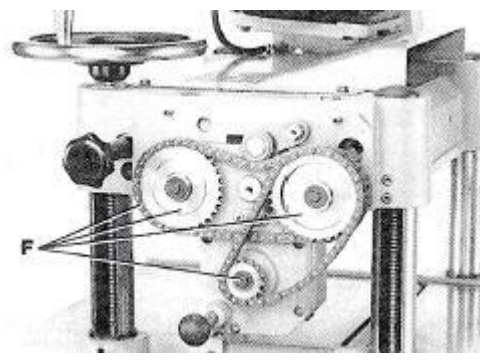


Рис. 52

ВНИМАНИЕ!

Выбор смазки зависит от условий работы станка

Не допускается смешивание смазок от разных производителей.

12 УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

12.1 На оборудование предоставляются гарантийные обязательства сроком 12 (двенадцать) месяцев либо 2 000 (две тысячи) часов наработки, в зависимости от того, какое из обстоятельств наступит раньше. Гарантийный срок исчисляется из расчета односменного режима работы оборудования - 8 (восемь) часов в сутки. При увеличении продолжительности работы оборудования, по решению поставщика/производителя оборудование может быть снято с гарантийного обслуживания.

Исчисление гарантийного срока осуществляется с даты передачи оборудования покупателю.

12.2 В период гарантийного срока детали и узлы, подлежащие замене в рамках гарантийных обязательств, а также выполняемые сопутствующие ремонтные работы, поставляются и осуществляются для покупателя бесплатно.

Выезд технического специалиста для проведения диагностических работ или ремонта оборудования осуществляется на возмездной основе, на условиях 100% предоплаты покупателем расходов, связанных с проездом, проживанием технического специалиста в месте выполнения работ, а также с доставкой деталей до места ремонта оборудования.

По требованию технического специалиста, гарантийный ремонт оборудования может осуществляться на территории поставщика/завода-изготовителя оборудования. Гарантийные обязательства распространяются исключительно на дефекты/недостатки изготовления и дефекты/недостатки материала.

12.3 Гарантийные обязательства не распространяются:

- на дефекты/недостатки, появившихся вследствие несогласованного с поставщиком монтажа, самостоятельного ремонта или изменения внутреннего или внешнего устройства оборудования, использования неоригинальных запасных частей и их естественного износа, а также дефектов, вызванных нарушением покупателем норм и правил эксплуатации оборудования.

- на расходные материалы и быстро изнашиваемые части, такие как: фильтры, приводные ремни, предохранители, автоматы и другие части, выходящие из строя вследствие их естественного износа или подвергающиеся вредному воздействию, а также электроизделия, имеющие признаки расплавления ввиду несвоевременного обслуживания, режущий и вспомогательный инструмент, оснастка. Блоки приводного инструмента, адаптеры РСМСІА, карты памяти.

- на оборудование, если работы по шеф-монтажу и/или вводу в эксплуатацию не производились представителями поставщика или уполномоченной сервисной компанией, а также на дефекты системы ЧПУ, вызванные использованием неисправных, поврежденных или зараженных карт памяти.

- эксплуатация оборудования осуществлялась операторами, не прошедшими инструктаж у производителя, поставщика и/или уполномоченной сервисной организации.

- на дефекты/недостатки, появившиеся вследствие стихийных бедствий, пожаров и т.д., нестабильных электрических сетей при отсутствии сертифицированного стабилизатора напряжения и контура заземления.

- если нарушена целостность/сохранность заводских гарантийных пломб (если таковые имеются), изменен, стерт, удален или неразборчив серийный номер оборудования.

- в случае обнаружения следов применения некачественных или несоответствующих требованиям масел, смазок, СОЖ и т.п.

- на повреждения и дефекты, вызванные несоблюдением Покупателем норм и правил технической эксплуатации, обслуживания, транспортировки или хранения.

Внимание! При наличии одного из перечисленных обстоятельств, обслуживание или ремонт признаются не гарантийными.

12.4 Гарантийный ремонт или замена деталей и узлов не продлевает гарантийный срок оборудования. Части, снятые с оборудования при осуществлении гарантийного ремонта, подлежат возврату поставщику для исследования.

12.5 Срок устранения дефектов/недостатков оборудования не может превышать 30 (тридцать) рабочих дней. Период времени, связанный с заказом и доставкой деталей/узлов до покупателя в срок устранения дефектов/недостатков, не включается.

Руководство по эксплуатации станка не отражает незначительных конструктивных изменений в станке, внесенных изготовителем после подписания к выпуску в свет данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, получаемой с ними.

Приложение 1 Схема электрическая принципиальная

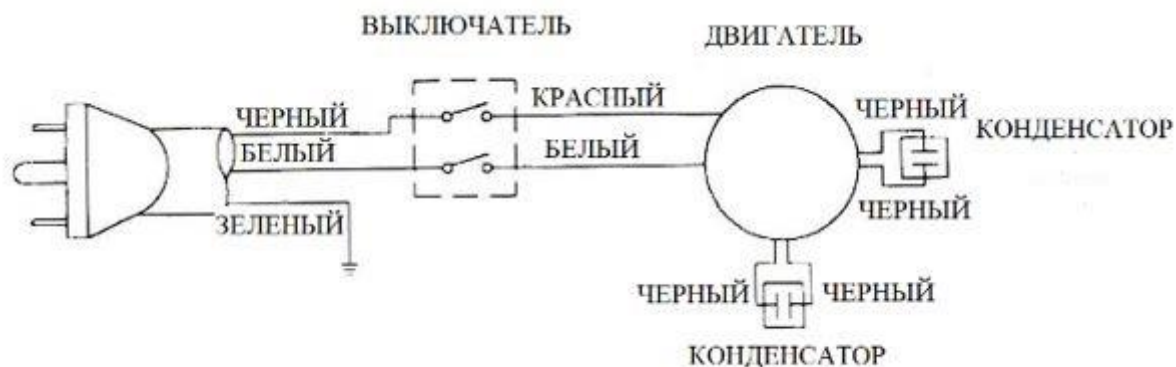
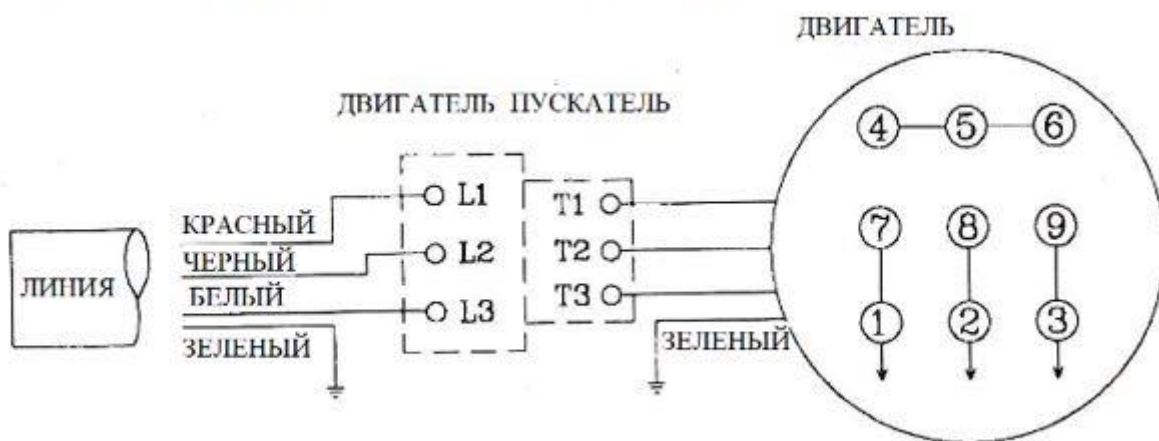


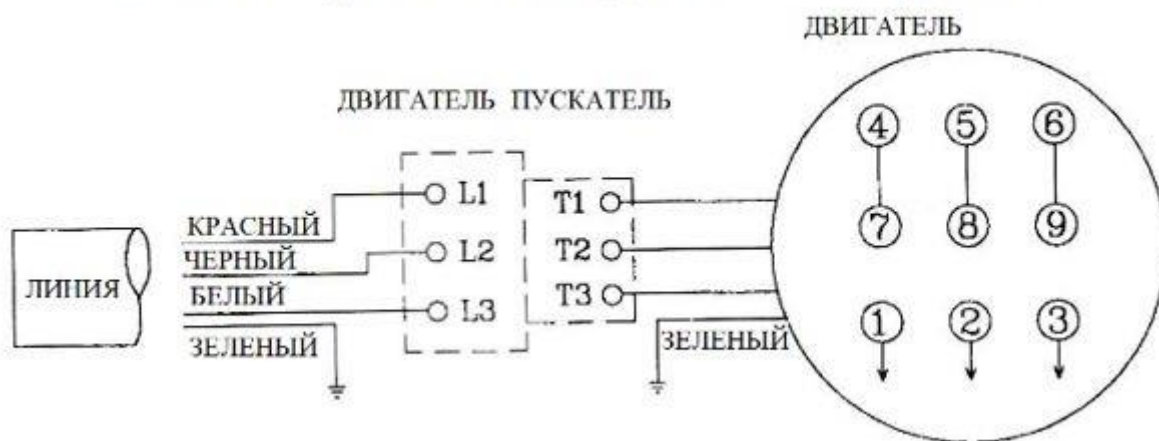
Рисунок 1 Схема подключения, одна фаза

СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДЛЯ ТРЕХ ФАЗ, 200-220 В АС

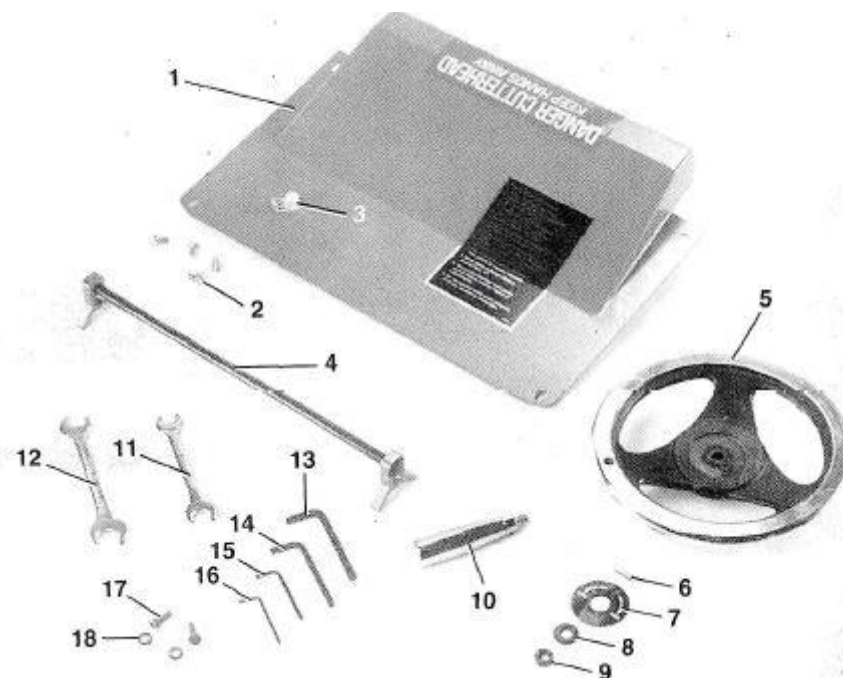


ПРИМЕЧАНИЕ: ПЕРЕГРУЗКА ДОЛЖНА РЕГУЛИРОВАТЬСЯ В СООТВЕТСТВИИ С НАПРЯЖЕНИЕМ ДВИГАТЕЛЯ

СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДЛЯ ТРЕХ ФАЗ, 380 В АС

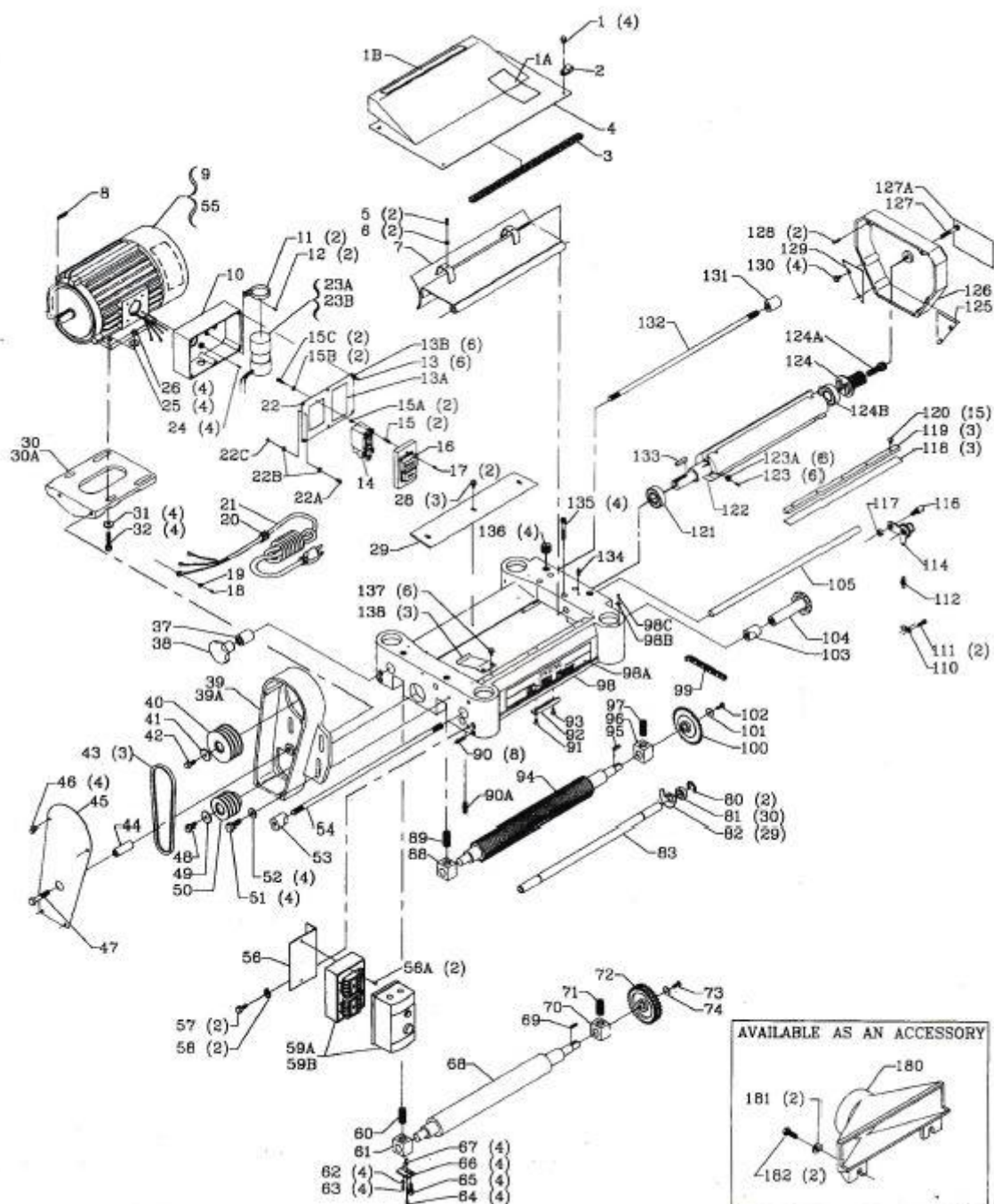


Приложение 2 Комплектность



- | | |
|---|--|
| 1 – Верхняя крышка | 11 - Гаечный ключ с открытым зевом (10 и 12 мм) |
| 2 - Винт с буртиком и шестигранной головкой М6х16мм (4) - для крепления верхней крышки к станку | 12 - Гаечный ключ с открытым зевом (14 и 17 мм) |
| 3 - Зажим для шнура | 13 - Шестигранный ключ (6мм) |
| 4 - Прибор для установки ножей | 14 - Шестигранный ключ (5мм) |
| 5 - Маховик подъема и опускания | 15 - Шестигранный ключ (3мм) |
| 6 - Ключ для маховика подъема и опускания | 16 - Шестигранный ключ (2,5 мм) |
| 7 – Фиксирующая пластина для маховика подъема и опускания | *17 - Винт М6х16мм (2) - для крепления кронштейна переключателя к станку |
| 8 - Плоская шайба М10 для маховика подъема и опускания | *18 - Плоская шайба М6 (2) - для крепления кронштейна переключателя к станку |
| 9 - Шестигранная гайка М10 для маховика подъема и опускания | * Поставляется только с трехфазными станками |
| 10 - Ручка для маховика подъема и опускания | |

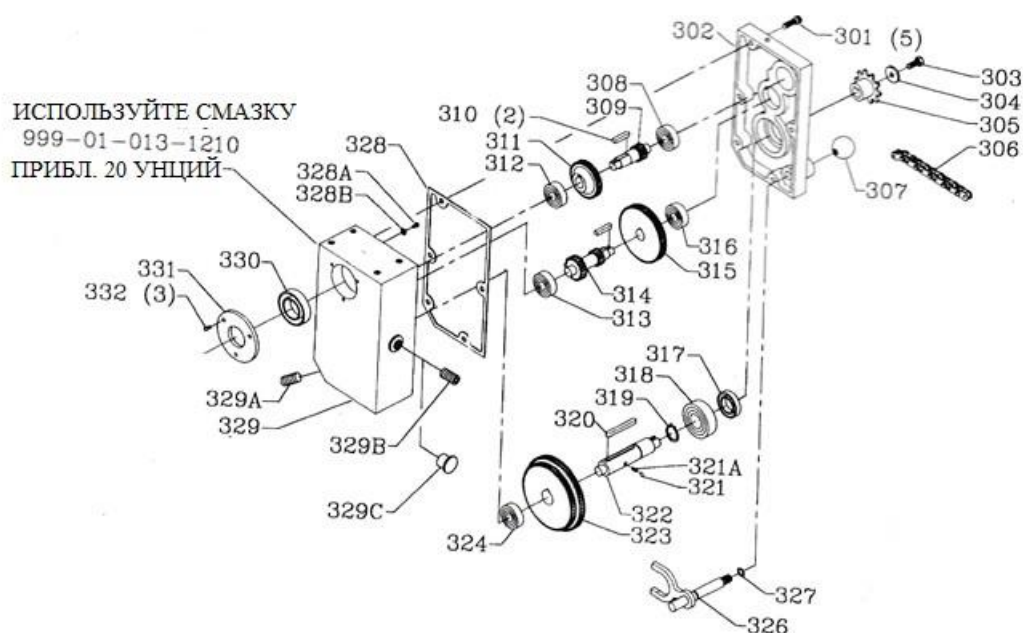
Приложение 3 Детализированные схемы



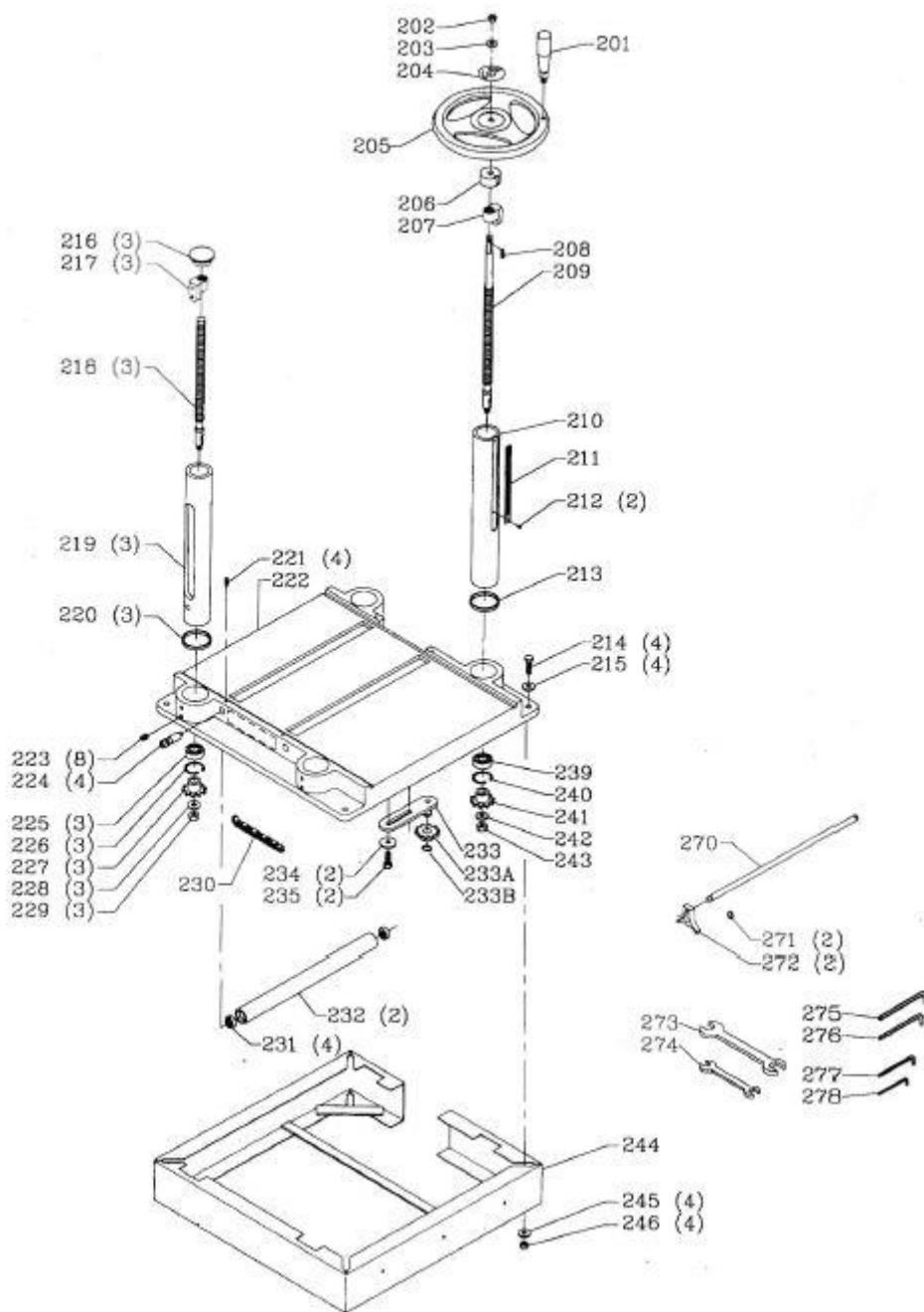
П/П	ОПИСАНИЕ	П/П	ОПИСАНИЕ
1	M6 x 16MM ВИНТ С БУРТИКОМ И ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ	62	M5 ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА
1A	ПРЕДУПРЕЖДАЮЩАЯ ЭТИКЕТКА	63	M5 x 12MM УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
1B	ПРЕДУПРЕЖДАЮЩАЯ ЭТИКЕТКА	64	M4x16MM ПРУЖИННЫЙ ШТИФТ
2	ЗАЖИМ	65	M8x 16MM ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
3	УПЛОТНЕНИЕ	66	ПЛАСТИНА
4	ВЕРХНЯЯ КРЫШКА	67	M5 x 20MM ПРУЖИННЫЙ ШТИФТ
5	M6 x 18MM УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ	68	РАЗГРУЗОЧНЫЙ РОЛИК
6	M6 ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА	69	ШПОНКА

П/П	ОПИСАНИЕ	П/П	ОПИСАНИЕ
7	СТРУЖКОЛОМАТЕЛЬ	70	ВТУЛКА РОЛИКА
8	ШПОНКА	71	ПРУЖИНА
9	ДВИГАТЕЛЬ В СБОРЕ (МОДЕЛЬ 22-680, ЗЛ.С., 1Ф), ВКЛ.:	72	ПОДАЮЩЕЕ КОЛЕСО
10	РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНАЯ КОРОБКА	73	М6 x 15ММ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
11	ЗАЖИМ	74	М6,4 ПЛОСКАЯ ШАЙБА
12	М4,2x 10ММ ВИНТ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ	80	НАРУЖНОЕ КРЕПЕЖНОЕ КОЛЬЦО
13	М4,2x 10ММ ВИНТ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ	81	БУРТИК
13А	ЭТИКЕТКА С ХАРАКТЕРИСТИКАМИ	82	ШТИФТ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ ОБРАТНОЙ ОТДАЧИ
13В	3/16" ШАЙБА С НАРУЖНЫМИ ЗУБЬЯМИ	83	ВАЛ
14	1 Ф РУЧНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	88	ВТУЛКА РОЛИКА
15	ПРОКЛАДКА	89	ПРУЖИНА
15А	№ 06-32 ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА	90	М6 x 20ММ УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
15В	ШАЙБА С НАРУЖНЫМИ ЗУБЬЯМИ	90А	М8 x 12ММ УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
15С	№06-32 x 5/16" ВИНТ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ	91	М6 x 8ММ ВИНТ С ПЛОСКОЙ ГОЛОВКОЙ
16	КРЫШКА ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ В СБОРЕ	92	ОГРАНИЧИТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА
17	№ 06-32 x 1/4" ВИНТ С КРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ	93	М6 x 8ММ ВИНТ С ПЛОСКОЙ ГОЛОВКОЙ
18	М5x 16ММ ВИНТ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ	94	ПОДАЮЩИЙ РОЛИК
19	М5,3 ШАЙБА С НАРУЖНЫМИ ЗУБЬЯМИ	95	ШПОНКА
20	ВТУЛКА	96	ВТУЛКА РОЛИКА
21	ШНУР ПИТАНИЯ	97	ПРУЖИНА
22	ЩИТОК ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ	98	КОРПУС ГОЛОВКИ
22А	№ 10-24x3/8" ВИНТ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ	98А	ЗАВОДСКАЯ ТАБЛИЧКА
22В	3/16" ШАЙБА С НАРУЖНЫМИ ЗУБЬЯМИ	98В	УКАЗАТЕЛЬ
22С	№ 10-24 ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА	98С	ЗАКЛЕПКА
23А	КОНДЕНСАТОР (500 МКФ)	99	ЦЕПЬ
23В	КОНДЕНСАТОР (20 МКФ, МОДЕЛЬ 22-680, ЗЛ.С., 1Ф)	100	ПОДАЮЩЕЕ КОЛЕСО
24	М5 x 20ММ ВИНТ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ	101	М6,4 ПЛОСКАЯ ШАЙБА
25	М8,4 ПЛОСКАЯ ШАЙБА	102	М6 x 15ММ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
26	М8 ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА	103	ВТУЛКА
28	М6 x 12ММ ВИНТ С БУРТИКОМ И ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ	104	РУЧКА
29	ОТКЛОНЯЮЩАЯ ПЛАСТИНА	105	ВАЛ
30	КРОНШТЕЙН ДВИГАТЕЛЯ (СМО)	110	ПОДВЕСНОЙ КРОНШТЕЙН
30А	КРОНШТЕЙН ДВИГАТЕЛЯ (ЕМО)		
31	М8,4 ПЛОСКАЯ ШАЙБА	111	М6 x 10ММ ВИНТ С ГОЛОВКОЙ С ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ ПОД КЛЮЧ (СМ. ПРИМЕЧАНИЕ А)
32	М8 x 45ММ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ	112	ПРУЖИНА
37	ВТУЛКА	114	ШКИВ РОЛИКООПОРЫ В СБОРЕ
38	РУЧКА	116	ШАРНИР
39	ОГРАЖДЕНИЕ ШКИВА (СМО)	117	БУРТИК
39А	ОГРАЖДЕНИЕ ШКИВА (ЕМО)	118	НОЖИ (НАБОР ИЗ ТРЕХ)
40	ШКИВ ДВИГАТЕЛЯ	119	СТОПОРНАЯ ПЛАНКА НОЖА
41	М8,4 ПЛОСКАЯ ШАЙБА	120	ВИНТ
42	М8 x 20ММ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ	121	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК
43	КЛИНОВОЙ РЕМЕНЬ (НАБОР ИЗ 3)	122	ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА
44	ПРОКЛАДКА	123	М5 x 16ММ УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
45	КРЫШКА ШКИВА	123А	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ГАЙКА
46	М6 x 12ММ ВИНТ С БУРТИКОМ И ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ	124	ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО
47	М10x 80ММ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ	124А	М6 x 20ММ ВИНТ С ГОЛОВКОЙ С ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ ПОД КЛЮЧ
48	М8 x 25ММ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ	124В	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК
49	М8,4 ПЛОСКАЯ ШАЙБА	125	ПЛАСТИНА
50	ШКИВ ФРЕЗЕРНОЙ ГОЛОВКИ	126	КРЫШКА

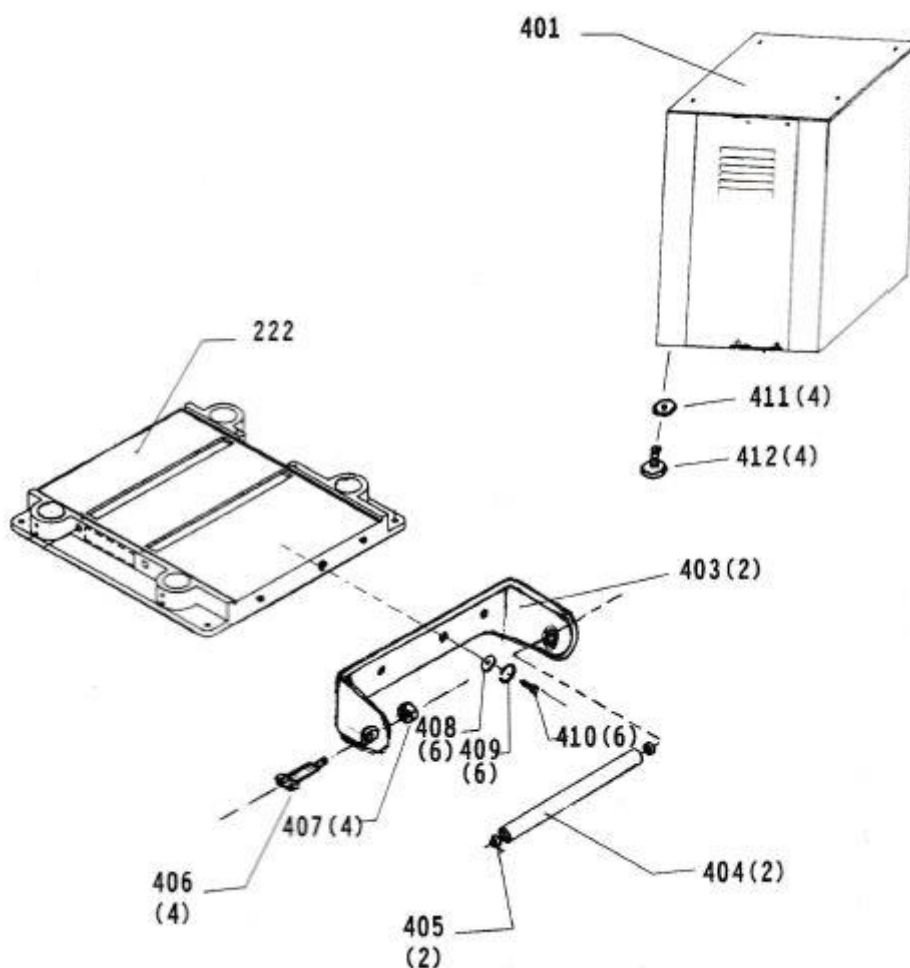
П/П	ОПИСАНИЕ	П/П	ОПИСАНИЕ
51	М10х 30ММ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ	127	М8 х 45ММ ВИНТ С ГОЛОВКОЙ С ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ ПОД КЛЮЧ
52	М10,5 ПЛОСКАЯ ШАЙБА	127А	ЭТИКЕТКА ЗУБЧАТОГО РЕДУКТОРА
53	ВТУЛКА	128	М6 х 20ММ ПРУЖИННЫЙ ШТИФТ
54	СТОПОРНЫЙ БОЛТ	129	ПЛАСТИНА
55	ДВИГАТЕЛЬ В СБОРЕ (МОДЕЛЬ 22-681, 3Л.С., 3Ф)	130	М6 х 12ММ ВИНТ С БУРТИКОМ И ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
56	КРОНШТЕЙН (ТОЛЬКО 3Ф)	131	ВТУЛКА
56А	М4 х 10ММ ВИНТ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ (ТОЛЬКО 3Ф)	132	СТОПОРНЫЙ БОЛТ
57	М6 х 16ММ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ (ТОЛЬКО 3Ф)	133	ШПОНКА
58	М6,1 СТОПОРНАЯ ШАЙБА (ТОЛЬКО 3Ф)	134	М6 х 18ММ УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
59А	ПУСКАТЕЛЬ ДВИГАТЕЛЯ (3Ф, 200/220В)	135	М8 х 50ММ ВИНТ С ГОЛОВКОЙ С ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ ПОД КЛЮЧ
59В	ПУСКАТЕЛЬ ДВИГАТЕЛЯ (3Ф, 440В)	136	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ
* *	РАЗЪЕМ (QTY2)	137	М6 х 12ММ ВИНТ С БУРТИКОМ И ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
* *	ШНУР ОТ ДВИГАТЕЛЯ	138	ПРУЖИНА
60	ПРУЖИНА		
61	ВТУЛКА РОЛИКА		ДОСТУПНО В КАЧЕСТВЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



П/П	ОПИСАНИЕ	П/П	ОПИСАНИЕ
301	М6х20ММ ВИНТ С ГОЛОВКОЙ С ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ ПОД КЛЮЧ	320	ШПОНКА
302	КРЫШКА	321	ПРУЖИНА
303	М8х16ММ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ	321А	ШАРИК
304	М8,8 ПЛОСКАЯ ШАЙБА	322	ВАЛ
305	КОЛЕСО	323	ШЕСТЕРНЯ
306	ЦЕПЬ	324	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК
307	РУЧКА	326	СТЕРЖЕНЬ ДЛЯ РУЧКИ В СБОРЕ
308	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	327	КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ
309	ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО	328	ПРОКЛАДКА
310	ШПОНКА	328А	(DIN 84) М6 х 8ММ ВИНТ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ
311	ШЕСТЕРНЯ	328В	М6,4 ПЛОСКАЯ ШАЙБА
312	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	329	КОРПУС ЗУБЧАТОГО РЕДУКТОРА
313	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	329А	ПРОБКА
314	ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО	329В	ПРОБКА
315	ШЕСТЕРНЯ	329С	КОНТРОЛЬНАЯ ПРОБКА ДЛЯ МАСЛА
316	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	330	МАСЛЯНОЕ УПЛОТНЕНИЕ
317	МАСЛЯНОЕ УПЛОТНЕНИЕ	331	КРЫШКА МАСЛЯНОГО УПЛОТНЕНИЯ
318	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	332	М5х 12ММ ВИНТ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ
319	НАРУЖНОЕ КРЕПЕЖНОЕ КОЛЬЦО	* *	СМАЗКА (ОКОЛО 20 УНЦИЙ)



ПП	ОПИСАНИЕ
201	РУЧКА
202	М10 ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА
203	М10 ПЛОСКАЯ ШАЙБА
204	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПЛАСТИНА
205	МАХОВИК
206	ВТУЛКА
207	ГАЙКА
208	ШПОНКА
209	ПОДЪЕМНЫЙ ВИНТ
210	СТОЙКА
211	ШКАЛА
212	М3 x 6ММ ВИНТ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ
213	ПРОКЛАДКА ДЛЯ СТОЙКИ
214	М8 x 30ММ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
215	М8,4 ПЛОСКАЯ ШАЙБА
216	КРЫШКА СТОЙКИ
217	ГАЙКА
218	ПОДЪЕМНЫЙ ВИНТ
219	СТОЙКА
220	ПРОКЛАДКА ДЛЯ СТОЙКИ
221	М6 x 16ММ УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
222	СТОЛ
223	М10x 12ММ УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
224	ЭКСЦЕНТРИКОВАЯ ШПИЛЬКА
225	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК
226	ВНУТРЕННЕЕ КРЕПЕЖНОЕ КОЛЬЦО
227	КОЛЕСО
228	М10 ПЛОСКАЯ ШАЙБА
229	М10 ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА
230	ЦЕПЬ
231	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК
232	РОЛИК
233	ОПОРА В СБОРЕ, ВКЛ.;
233А	РОЛИКООПОРА
233В	НАРУЖНОЕ КРЕПЕЖНОЕ КОЛЬЦО
234	М8 ПЛОСКАЯ ШАЙБА
235	М8 x 20ММ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
239	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК
240	ВНУТРЕННЕЕ КРЕПЕЖНОЕ КОЛЬЦО
241	КОЛЕСО
242	М10 ПЛОСКАЯ ШАЙБА
243	М10 ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА
244	ОСНОВАНИЕ
245	М8,4 ПЛОСКАЯ ШАЙБА
246	М8 ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА
*	ПРИБОР ДЛЯ УСТАНОВКИ НОЖЕЙ В СБОРЕ, СОСТОЯЩИЙ ИЗ:
270	ПЛАНКА
271	НАРУЖНОЕ КРЕПЕЖНОЕ КОЛЬЦО
272	ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ БЛОК ДЛЯ НОЖЕЙ
273	ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ 14ММ x 17ММ
274	ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ 10ММ x 12ММ
275	6ММ ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ
276	5ММ ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ
277	3ММ ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ
278	2,5ММ ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ



П/П	ОПИСАНИЕ
401	КАРКАС В СБОРЕ, ВКЛ.:
222	СТОЛ
403	УДЛИНЕННЫЙ РАБОЧИЙ КРОНШТЕЙН
404	РОЛИК
405	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК
406	СПЕЦИАЛЬНЫЙ ВИНТ
407	ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА
408	ПЛОСКАЯ ШАЙБА
409	СТОПОРНАЯ ШАЙБА
410	M6x20 ВИНТ С ГОЛОВКОЙ С ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ ПОД КЛЮЧ
411	3/8-16 ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА
412	ПРОКЛАДКА С ПЛАСТИКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ

Приложение 4 Технический паспорт

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

1. Наименование станка:

« Станок рейсмусовый »

Модель*

HOMMEL HR-380 220В , HOMMEL HR-380 380В

* нужное подчеркнуть

2. Сведения об оборудовании:

Рабочее напряжение 220 В/380 В*

Частота тока 50 Гц

*-Нужное подчеркнуть

3. Комплектность:

Станок 1 шт.

Руководство по эксплуатации 1 шт.

4. Серийный номер_____

5. Дата выпуска_____

Приложение 5 Документы по сервису

Сервисный лист

Дата ввода оборудования в эксплуатации _____

(ДОЛЖНОСТЬ, Ф.И.О.)

Ввод оборудования в эксплуатацию произвёл _____

(НАЗВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ)

по договору № _____

От « ____ » _____ 20 ____ г.

Первичный визит _____

Заявка на проведение работ

Заявка на проведение шеф — монтажных работ и работ по подключению оборудования

МИР СТАНКОВ
тел.: +7 (495) 134-17-73
8 (800) 511-24-73

Прошу предоставить счет и договор на выполнение

приобретенного в _____
/вид работ/

_____ станка мод. « _____ ».

_____ станка мод. « _____ ».

по счёту № _____ от « _____ » _____ 202__ г., для использования в пред-
принимательской деятельности или иных целях, не связанных с личным, семейным и
иным подобным использованием. Счет и договор прошу оформить на

/организацию, ЧЛ/

по следующим реквизитам

Вышеуказанное оборудование установлено по адресу:

Контактный телефон:

Предложения «Заказчика»:

Заявку составил _____

/ФИО, подпись, должность/

МИР СТАНКОВ
Тел: 8 (800) 511-24-73
E-Mail: info@mir-stankov.ru

АКТ РЕКЛАМАЦИИ.

Покупатель:

(Наименование организации)

Юридический адрес:

Адрес местонахождения оборудования:

Контактное лицо:

Телефон (моб.):

Факс:

E-Mail:

Сведения об оборудовании:

Модель:

Зав.№

Приобретено по счету на оплату № от

Подробное описание обнаруженного дефекта и обстоятельства, при которых он произошел:

(Дата)

(М.П. / Подпись)

(Расшифровка подписи)

Все поля, обязательные для заполнения.

Заполненный акт рекламации, подписанный ответственным лицом, с проставленной печатью организации, необходимо отсканировать и отправить любому сотруднику нашей компании, продублировав на эл. почту: info@mir-stankov.ru

Для более полного представления информации, прикладывайте фото / видео демонстрирующие описанные выше вопросы. Помните, что фото / видео, прилагаемые к письму, всегда улучшают взаимопонимание в любых технических вопросах.

Список рисунков:

Рис. 1	Схема обработки	6
Рис. 2	Общий вид станка	15
Рис. 3	Распаковка станка	22
Рис. 4	Сборка маховика	22
Рис. 5	Установка маховика на вал подъема опускания	23
Рис. 6	Фиксирующая пластина	23
Рис. 7	Крепление маховика	23
Рис. 8	Установка ручки на маховике	23
Рис. 9	Демонтаж транспортного фиксатора	24
Рис. 10	Сбор каркаса	25
Рис. 11	Мобильная база	25
Рис. 12	Подъем станка на станину	26
Рис. 13	Сборка верхней крышки и лотка для сбора пыли	26
Рис. 14		26
Рис. 15	Пульт управления	27
Рис. 16	Регулировка глубины резки	28
Рис. 17	Ограничитель глубины резки	28
Рис. 18		29
Рис. 19		29
Рис. 20		29
Рис. 21	Штифты для защиты от обратной подачи	30
Рис. 22	Установка измерительного блока	30
Рис. 23	Регулировка натяжения ремня	31
Рис. 24		31
Рис. 25	Регулировка высоты фрезерной головки	32
Рис. 26		32
Рис. 27		32
Рис. 28		33
Рис. 29		33
Рис. 30		34
Рис. 31		34
Рис. 32	Регулировка натяжения пружин	35
Рис. 33	Подающие ролики	35
Рис. 34		36
Рис. 35		36
Рис. 36		37
Рис. 37		37
Рис. 38		37
Рис. 39	Колпак для защиты от стружки	38
Рис. 40	Демонтаж винтов для крепления защитного колпака	38
Рис. 41		41
Рис. 42		41
Рис. 43		41
Рис. 44		41
Рис. 45		42
Рис. 46		42
Рис. 47		42
Рис. 48		44
Рис. 49		44
Рис. 50		44
Рис. 51		44
Рис. 52		44

Список таблиц:

Табл. 1 Основные параметры и размеры	6
Табл. 2 Техническая характеристика электрооборудования.....	6
Табл. 3 Неисправности в работе станка и методы их исправления	39