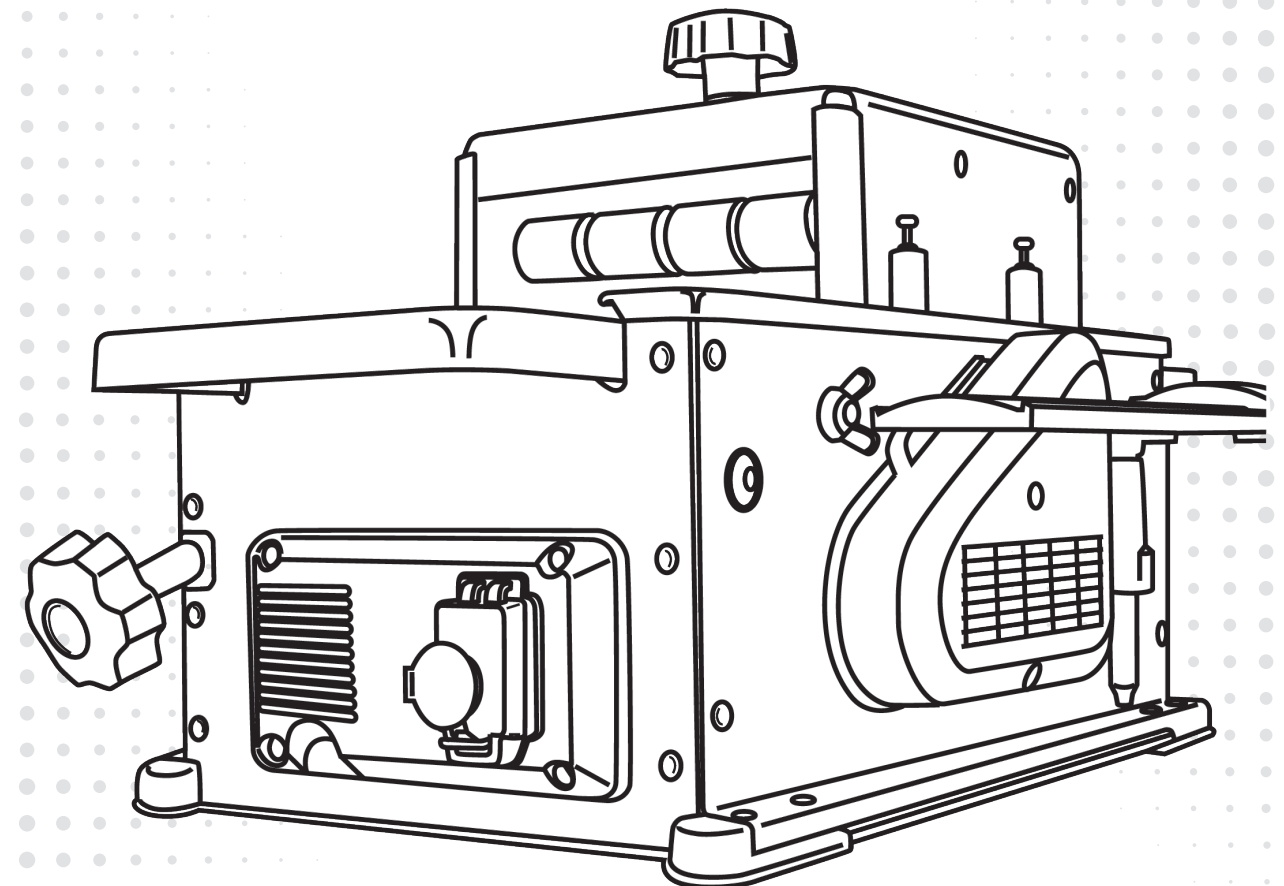




RU

Изделия торговой марки "Stark" постоянно совершенствуются, поэтому технические характеристики и дизайн изделий могут незначительно отличаться.



RU

Машина деревообрабатывающая
многофункциональная переносная
STARK RL CWM 2000

Produced by:
Stark Werkzeuge
Germany



RU

Руководство по эксплуатации

ВНИМАНИЕ! Изучите инструкцию перед эксплуатацией изделия

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения о машине	3
2. Основные технические данные	4
3. Комплект поставки	4
4. Требования по технике безопасности	6
5. Устройство машины (электрическая схема)	7
6. Подготовка к работе и порядок работы	8
6.1 Расконсервация машины	8
6.2 Установка машины	8
6.3 Натяжение ремня машины	9
6.4 Проверка крепления и установки ножей	9
6.5 Пуск машины	9
6.6 Прямолинейное строгание (фугование) по пласт и или ребрам	10
6.6.1 Регулировка ножей	10
6.6.2 Установка глубины строгания	11
6.6.3 Установка линейки строгальной	11
6.6.4 Регулировка ограждений	11
6.7 Стругание (фугование) по пласти с приспособлением прижимным	12
6.8 Распиловка вдоль и поперек волокон	12
6.8.1 Установка диска пильного	12
6.8.2 Установка стола	13
6.8.3 Установка кожуха	13
6.8.4 Регулирование положения расклинивающего ножа и кожуха	13
6.9 Распиловка вдоль волокон под углом с помощью линейки	13
6.10 Распиловка поперек волокон под углом с приспособлением	14
7. Условия нормальной эксплуатации машины	14
8. Техническое обслуживание и ремонт	14
8.1 Проверка натяжения ремня	15
8.2 Заточка ножей	15
8.3 Установка ножей	16
8.4 Пильные диски	16
9. Возможные неисправности и способы их устранения	16
10. Правила хранения	16
11. Охрана окружающей среды	16
12. Гарантийные обязательства	17
13. Свидетельство о приемке и продаже	18
Талоны на гарантийный ремонт	19

КОРЕШОК ТАЛОНА № 1 НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ Машина деревообрабатывающая многофункциональная переносная CWM 2000 Изята « » 20 г. Механик (подпись) Линия отреза	ТАЛОН № 1 на гарантийный ремонт Машина деревообрабатывающая многофункциональная переносная CWM 2000 Заводской номер № _____ Дата продажи « » 20 г. Продана магазином _____ Штамп магазина _____ Владелец и его адрес _____ _____ Выполнены работы по устранению неисправностей _____ _____ Механик _____ дата « » 20 г. УТВЕРЖДАЮ _____ (должность, подпись) _____ (наименование ремонтного предприятия) Штамп « » 20 г.
	<i>Линия отреза</i> ТАЛОН № 2 на гарантийный ремонт Машина деревообрабатывающая многофункциональная переносная CWM 2000 Заводской номер № _____ Дата продажи « » 20 г. Продана магазином _____ Штамп магазина _____ Владелец и его адрес _____ _____ Выполнены работы по устранению неисправностей _____ _____ Механик _____ дата « » 20 г. УТВЕРЖДАЮ _____ (должность, подпись) _____ (наименование ремонтного предприятия) Штамп « » 20 г.

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

Машина деревообрабатывающая многофункциональная переносная
С W M 2000 заводской № _____ принята отделом
технического контроля и признана годной к эксплуатации.

К внешнему виду и комплектации претензий не имею _____
(подпись покупателя)

Срок действия консервации — 3 года.

Дата выпуска «__» _____ 20__ г. Штамп ОТК _____

Заполняется при продаже:

Дата продажи «__» _____ 20__ г. Штамп магазина _____

Подпись продавца _____

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ

Купив деревообрабатывающую многофункциональную переносную машину
“STARK RL CWM 2000” (далее машина), Вы стали обладателем необходимого
Вам помощника для домашнего, крестьянского, фермерского или садоводческого
хозяйства и существенно расширили возможности домашней мастерской.

Машина соответствует требованиям ГОСТ 12.2.026.0-93, ГОСТ Р 50787-95.

ВНИМАНИЕ

Перед эксплуатацией машины внимательно ознакомьтесь с руководством по
эксплуатации. Соблюдение рекомендаций и указаний, содержащихся в инструкции,
поможет избежать проблем в эксплуатации машины и её обслуживании.

Данная машина предназначена для использования исключительно для личных,
семейных, домашних нужд. Использование машины в целях, отличных от выше-
указанных, является нарушением правил надлежащей её эксплуатации.

При покупке машины обязательно проверьте заполнение торгующей организацией
свидетельства о приемке и гарантийных талонов. Требуйте проверки её комплектности,
исправности путем пробного запуска. Талоны на гарантийный ремонт должны быть
заверены штампом магазина с указанием даты продажи. Без отметки о продаже мага-
зином машина к гарантийному ремонту не принимается.

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

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О МАШИНЕ

Машина предназначена для строгания (фугования) и распиловки древесины.

На машине можно выполнять следующие операции:

- прямолинейное строгание (фугование) по пласти или кромкам;
- строгание (фугование) под углом (по ребрам);
- строгание (фугование) по пласти с приспособлением прижимным;
- распиловку вдоль и поперек волокон;
- распиловку вдоль волокон под углом с помощью направляющей линейки;
- распиловку поперек волокон под углом с приспособлением.

Питание машины осуществляется от однофазной сети переменного тока с защитным
(заземляющим) проводом. Качество источника электрической энергии по ГОСТ 13109-97.
Источник электрической энергии должен иметь защиту, рассчитанную на ток плавкой
вставки предохранителя 16 А.

Климатическое исполнение машины У, категория размещения 3.1 по ГОСТ 15150-69
для работы при температуре воздуха от +5°C до +40°C. Относительная влажность
воздуха не более 80 % при температуре +20°C.

Исполнение по степени защиты от влаги — незащищенное.

Машина имеет встроенное устройство отключения от источника питания при перегреве
асинхронного двигателя. Повторное включение машины можно производить после
того, как электродвигатель остынет до температуры окружающей среды.

С целью уменьшения запыленности воздуха рабочей зоны, удаления стружки и опилок,
к машине рекомендуется подключать внешнее пылеотсасывающее устройство (или

бытовой пылесос). Для этого машина имеет специальный кожух, с выходным цилиндрическим патрубком диаметром 100 мм.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Таблица 1

№	Наименование	Значение
1	Максимальная ширина строгания за один проход, мм	200
2	Диапазон глубины строгания за один проход, мм	от 0 до 3
3	Максимальная глубина пропила, мм	70
4	Диапазон углов распиловки и строгания с помощью приспособлений, град	от 0 до 45
5	Номинальная частота вращения на холостом ходу, мин ⁻¹	5500
6	Номинальная потребляемая мощность, Вт	2000
7	Режим работы: двигателя станка	переключающийся S6–40 непрерывный
8	Номинальное напряжение, В	230
9	Номинальная частота питающей сети, Гц	50
10	Класс машины по ГОСТ Р МЭК 1029-1-94	1
11	Номинальный диаметр пильного диска, мм	210
12	Масса комплекта машины (не более), кг	50
13	Вид двигателя	асинхронный, однофазный, с рабочим конденсатором

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

№ позиции	Наименование	Обозначение	Кол-во, шт.
1	2	3	4
Машина деревообрабатывающая многофункциональная переносная STARK RL CWM 2000			
Сборочные единицы			
1	Машина строгальная	0000-002	1
2	Приспособление прижимное	0000-03-01	1
3	Основание	0001-13	1
Детали			
4	Линейка строгальная	0020-44	1
5	Прижим	0020-47	1
6	Кожух	0032-22	1**
7	Ограждение	0032-24	1
Стандартные изделия			
8	Болт М6×16.05 ГОСТ 7798-70		2
9	Болт М8×80.05 ГОСТ 7798-70		4*
10	Винт М5×25.05 ГОСТ 11738-70		4**
11	Винт М6×16.05 ГОСТ 17475-80		2
12	Гайка М6.05 ГОСТ 5915-70		2
13	Гайка М8.05 ГОСТ 5915-70		4*
14	Шайба 6.65Г 05 ГОСТ 6402-70		4
15	Шайба 8.65Г 05 ГОСТ 6402-70		4*
16	Шайба 6.05 ГОСТ 11371-78		4
17	Шайба 8.05 ГОСТ 11371-78		4*

12. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Завод-изготовитель гарантирует нормальную работу машины в течение 12 месяцев со дня продажи торгующей организацией при условии эксплуатации и хранения в соответствии с настоящим руководством.

Дата продажи должна быть отмечена в свидетельстве о приемке и в гарантийных талонах. При отсутствии отметки торгующей организации, срок гарантии исчисляется с момента выпуска электронасоса заводом-изготовителем.

Гарантийный ремонт, а также обмен машины производится в соответствии с Законом Украины “О защите прав потребителей”

Без предъявления гарантийного талона на машину претензии по качеству не принимаются, гарантийный ремонт не производится. Для гарантийного ремонта владельцу необходимо отправить машину с приложением данного руководства по эксплуатации в гарантийную мастерскую в жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей сохранность изделия.

В течение гарантийного срока устранение неисправностей, происшедших по вине завода-изготовителя, производится гарантийными мастерскими бесплатно. После проведения ремонта машины, гарантийный талон остается в мастерской.

Детали, необходимые для ремонта машины, завод предоставляет предприятиям по гарантийному ремонту. Частным лицам детали, необходимые для ремонта, завод не высылает.

Перечень повреждений машины, вследствие которых гарантийные обязательства снимаются:

- машина была разобрана потребителем;
- самостоятельная замена узлов, деталей;
- использование машины не по назначению.

Взаимоотношения между потребителем и изготовителем при выявленных неисправностях изделия осуществляются в соответствии с Законом Украины

“О защите прав потребителей”

Срок службы машины не менее десяти лет, при соблюдении условий эксплуатации и регулярном обслуживании.

Перечень деталей, на которые гарантия не распространяется:

- пильный диск HW 210×2,8/1,8×32; z=16 wz;
- ремень поликлиновой PJ381, Z=6;
- строгальные ножи размерами 200×22 мм.

Руководство по эксплуатации прочитал полностью, согласен, обязуюсь выполнять.

_____ (подпись покупателя)

Отсутствие подписи покупателя расценивается как нарушение условий эксплуатации и является основанием для отказа в гарантийном ремонте и замене станка торгующей организацией.

8.3. УСТАНОВКА НОЖЕЙ

Установка ножей обеспечивается последовательным выставлением каждого ножа.

При установке новых ножей, замене деталей их крепления (клиньев или болтов), а также после заточки ножей разность суммарной массы комплекта ножей с деталями их крепления, предназначенных для установки в каждый из пазов ножевого блока, не должна превышать 1 г.

Подгонку разности суммарной массы производить за счет снятия металла с торцов ножа или клина.

8.4 ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ

Для данной машины рекомендуется применять твердосплавные пильные диски: Z=16÷56 (рис. 14).

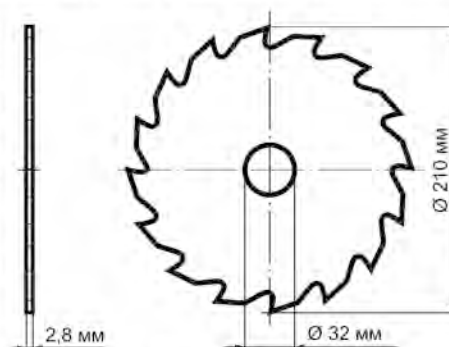


Рисунок 14.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 3

Наименование неисправности, ее внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
Включенная в электросеть машина не работает	Отсутствует напряжение в электросети	Проверить наличие напряжения в розетке электрической сети, другим, заведомо исправным, бытовым прибором
	Нет контакта в штепсельной розетке с вилкой соединительного шнура	Устранить неисправность или заменить вилку
	Неисправна кнопка "Пуск" выключателя	Устранить неисправность или заменить выключатель
Электрический двигатель перегревается	Машина перегружена большой подачей	Уменьшить подачу обрабатываемого материала
	Сильно натянут ремень.	Ослабить натяжение ремня
Двигатель работает, а ножевой блок не вращается	Порван ремень	Заменить ремень
	Ослаблено натяжение ремня.	Отрегулировать натяжение ремня
На работающей машине имеется вибрация	Неправильно подобраны и установлены ножи	Подогнать по весу ножи с деталями крепления, отрегулировать их положение в машине
Машина во время работы внезапно остановилась	Пропало напряжение	Проверить напряжение
	Сработала тепловая защита	Произвести повторный пуск двигателя через 10÷15 мин.

10. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Хранить машину следует при температуре от -50°C до +40°C с относительной влажностью воздуха не более 80 % при температуре +20°C.

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

11. ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Машину следует эксплуатировать с внешним пылеотсасывающим устройством.

Детали из алюминия и пластмассы имеют маркировку, что позволяет производить их сортировку и вторичную переработку.

1	2	3	4
Приспособление пильное			
Сборочные единицы			
18	Приспособление для поперечной распиловки под углом	0000-04-01	1
19	Кожух	0001-37	1
Детали			
20	Стол	0020-43	1
21	Линейка пильная	0020-45	1
22	Кронштейн	0020-31-01	1
Стандартные изделия			
23	Диск пильный	HV 210×2,8/1,8×32 Z=16 WZ	1
24	Винт М6×10		8
25	Винт-барашек М6×12		2
26	Винт М6×8.05 ГОСТ 17475-80		4
Документация			
27	Руководство по эксплуатации	0000-001 РЭ	1
28	Инструкция по безопасности		1
Индивидуальные средства защиты			
29	Вкладыши противושумные		1 комплект
30	Очки защитные		1
31	Маска защитная противопыльная		1

* — крепежные изделия, предназначенные для крепления машины к столу;

** — детали могут быть установлены на машине заводом-изготовителем.

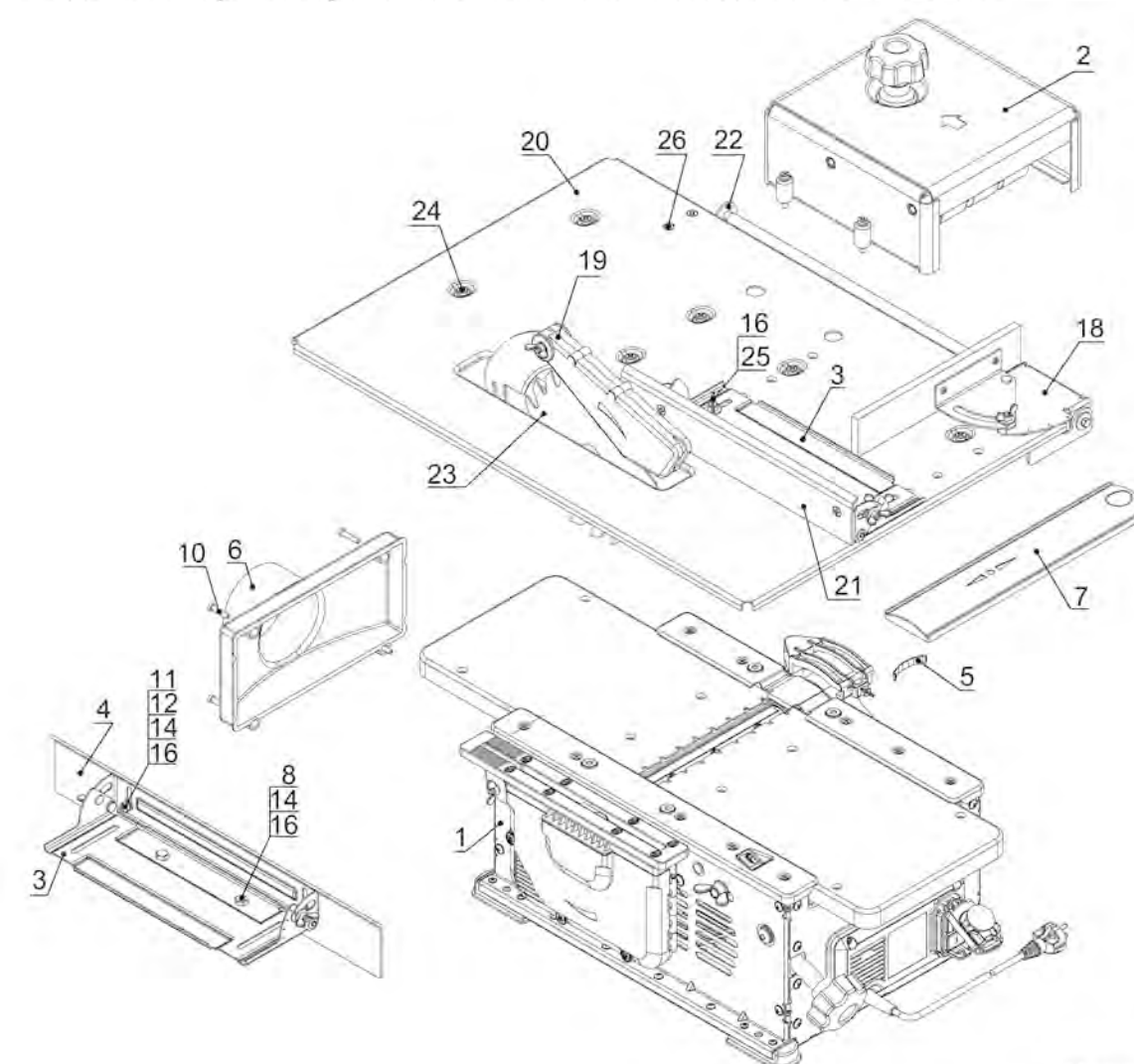


Рисунок 1.

4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Внимание! Прежде чем приступить к работе, обязательно изучите требования по технике безопасности.

Запрещается:

- эксплуатировать машину в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках во время снегопада или дождя;
- оставлять машину, присоединенную к питающей сети, без надзора;
- передавать для работы машину лицам, не умеющим пользоваться ею;
- использовать машину не по назначению.

Машина должна быть отключена выключателем при внезапной остановке (при заклинивании движущихся деталей и т. п.).

Выключатель во время перерывов в работе должен быть закрыт крышкой.

Машина должна отключаться от электросети штепсельной вилкой:

- при смене рабочего инструмента, установке приспособлений и регулировке;
- при переносе машины с одного рабочего места на другое;
- при перерывах в работе, по окончании работы;
- при техническом обслуживании;
- при удалении опилок и стружки.

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

- повреждении штепсельного соединения, кабеля;
- появлении запаха, характерного для горячей изоляции или дыма;
- нечеткой работе выключателя;
- появлении повышенного шума, стука, вибрации;
- поломке или появлении трещин в корпусных деталях, ограждениях.

Кабель машины должен быть защищен от случайного повреждения (кабель рекомендуется подвешивать). Непосредственное соприкосновение кабеля с горячими и масляными поверхностями не допускается.

Всегда следите за тем, чтобы в обрабатываемом материале не попадались гвозди и посторонние предметы.

Перед включением машины убирайте из рабочей зоны гаечные ключи и приспособления для регулировки.

При работе соединяйте машину с внешним вакуум-отсосом.

При обработке коротких и узких изделий используйте в качестве толкателя деревянный брусок.

Необходимо выполнять дополнительно следующие меры безопасности:

• при строгании:

не допускается использование машины, без соответствующего ограждения, установленного и отрегулированного надлежащим образом;

не допускается применение затупившихся ножей, из-за увеличения опасности отбрасывания обрабатываемого изделия;

часть ножевого блока, которая не используется для строгания, должна быть всегда закрыта ограждением (защитным кожухом);

ТО — техническое обслуживание проводится через 50 часов наработки и включает:

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

Ремонт машины должен производиться специализированным предприятием.

8.1 ПРОВЕРКА НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЯ

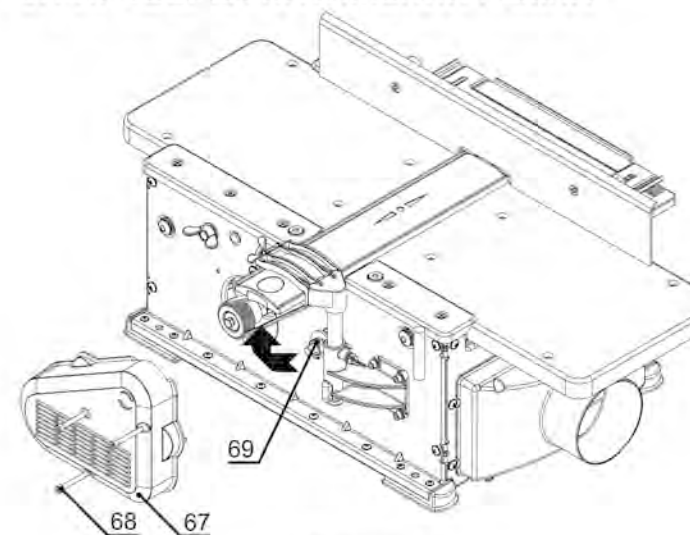


Рисунок 11.

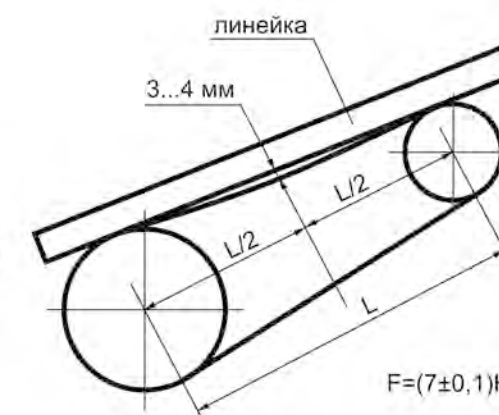


Рисунок 12.

Для проверки натяжения и при натяжении ремня необходимо:

- снять кожух 67, отвернув винты 68 (рис. 11);
- проверить натяжение ремня по схеме (рис. 12);
- для натяжения ремня следует отвернуть гайку 69 и усилием руки переместить шкив двигателя, вниз — увеличив натяжение ремня; вверх — уменьшив натяжение ремня. Прогиб ремня должен быть в пределах 3÷4 мм при нажатии на него с усилием 7Н ($\approx 0,7$ кг).

После натяжения ремня затянуть гайку 69, кожух 67 установить на место и закрепить винтами 68.

8.2 ЗАТОЧКА НОЖЕЙ

Периодически, по мере затупления, необходимо производить заточку или замену строгальных ножей. Угол заточки ножа приведен на рис.13.

$\alpha = 35^\circ$ — для мягких пород дерева;

$\alpha = 45^\circ$ — для твердых пород дерева.

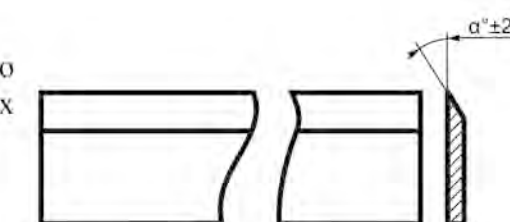


Рисунок 13.

Режущая кромка ножа должна быть острой и не иметь завалов. На ней не должно быть зазубрин, грубых рисок и трещин. Для замены и установки ножей необходимо (рис. 6):

- освободить нож 46, путем отворачивания специальных болтов 41 до упора в клин 45;
- сместить клин 45 в пазе барабана до выхода штифтов 47 из пазов ножа, при этом пружина 48, подпирающая нож, поднимает его вверх.
- произвести замену ножа, установив его симметрично относительно барабана, после чего необходимо выставить нож по п. 6.6.1.

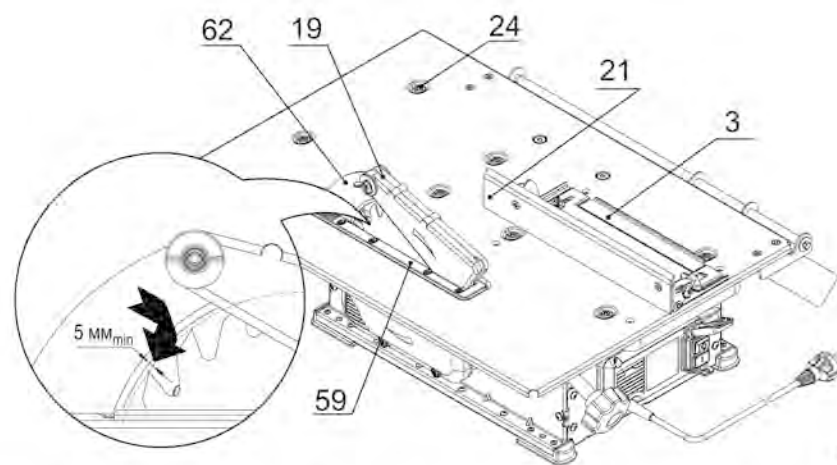


Рисунок 9.

Линейка пильная устанавливается как перпендикулярно к столу, так и под углом.

Регулирование линейки пильной производится аналогично регулированию линейки строгальной (п. 6.6.3).

Машина готова к работе.

6.10 РАСПИЛОВКА ПОПЕРЕК ВОЛОКОН ПОД УГЛОМ С ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ

Установить приспособление для поперечной распиловки под углом на столе пильном с помощью кронштейнов 22, закрепив их винтами 26 (рис. 10).

Установите нужный угол распиловки, поворачивая кронштейн 65 с опорой (брусок) и фиксируя его гайкой-барашком.

Прижимая обрабатываемый объект к опоре (брусок), перемещайте приспособление по направляющей 66, в сторону пильного диска.

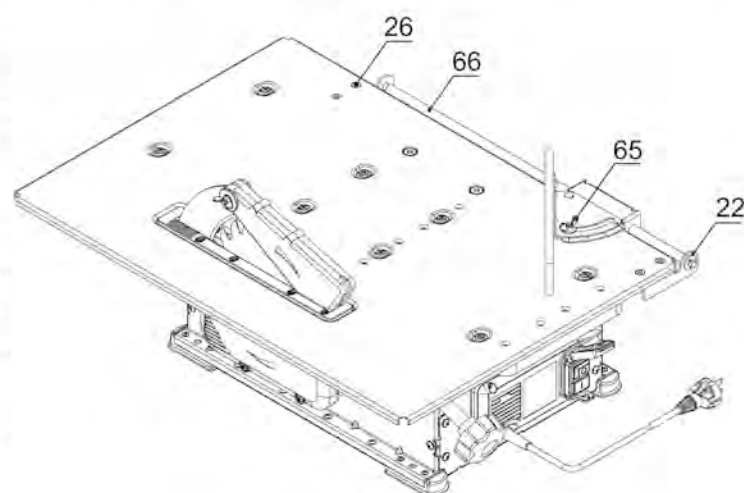


Рисунок 10. Приспособление для поперечной распиловки под углом.

7. УСЛОВИЯ НОРМАЛЬНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ

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

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

С целью поддержания машины в постоянной технической исправности и готовности к работе проводят следующее техническое обслуживание: ЕТО и ТО.

ЕТО — ежесменное техническое обслуживание включает:

- внешний осмотр;
- проверка съемного кабеля;
- проверка наличия ограждений;
- чистка (протирка) машины.

при строгании коротких изделий следует пользоваться толкающими стержнями;

при строгании узких изделий для обеспечения безопасности работ могут потребоваться дополнительные меры, например: горизонтальные зажимные устройства и подпружиненные ограждения;

не допускается использовать машину для прорезания пазов, выемок, нарезания шипов и желобов;

пильный диск с машины должен быть снят.

• при пилении:

не стоять в зоне плоскости пильного диска, становитесь слева или справа от него;

не применять поврежденные и деформированные пильные диски;

применять только пильные диски, рекомендованные изготовителем (п. 8.4);

обращать внимание на то, что выбор пильного диска зависит от обрабатываемого материала;

подавая изделие под пильный диск, пользоваться стержневым толкателем;

при работе пилой соединять дисковую пилу с пылесборным устройством;

пользоваться расклинивающим ножом и регулировать его надлежащим образом п. 6.8.4;

пользоваться верхним ограждением (кожухом) пильного диска и регулировать его положение надлежащим образом;

соблюдать осторожность, прорезая пазы;

заменять вставку стола в случае ее износа;

лыжа (подвижная плоскость) должна быть выставлена на одном уровне со столом (неподвижная плоскость).

Внимание! Для уменьшения воздействия шума возникающего при работе машины, обязательно используйте средства индивидуальной защиты органов слуха (вкладыши против шумные входят в комплект поставки).

Эквивалентный уровень звука на рабочем месте — 89 дБ (А) (ГОСТ 12.1.003-83).

Суммарная продолжительность нахождения работающего в зоне обслуживания без средств индивидуальной защиты по шуму, не должна превышать более 4,8 часа за рабочую смену.

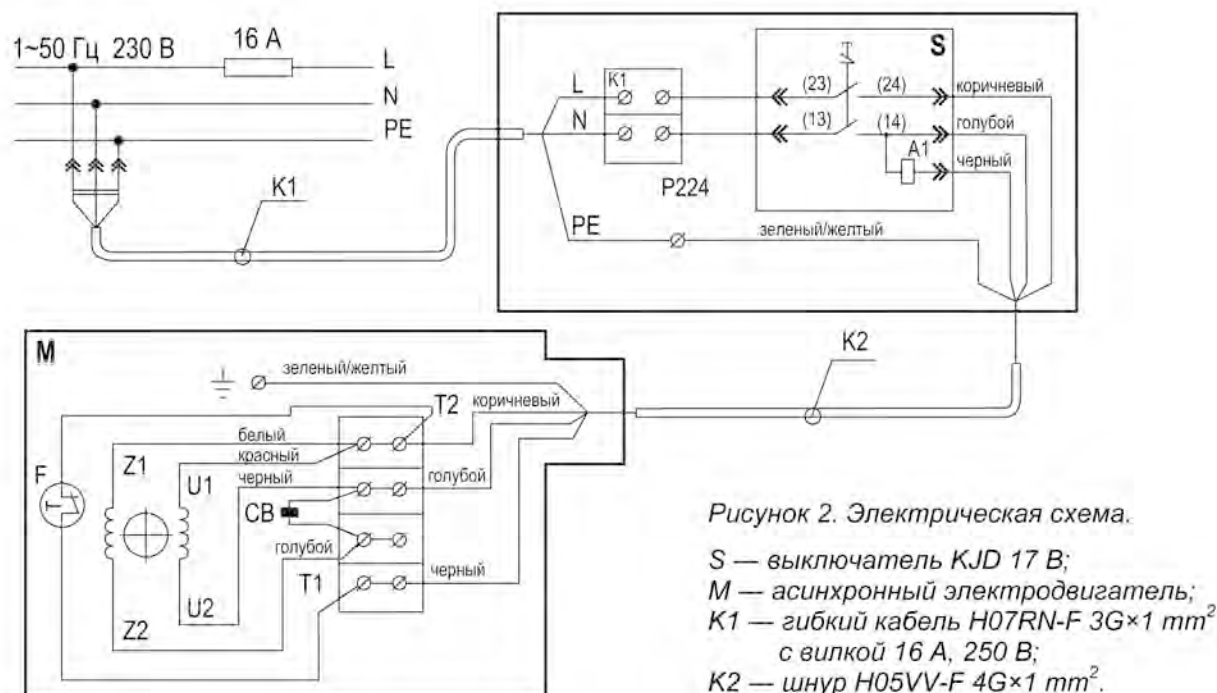
Дополнительные указания по технике безопасности смотрите в приложении «Инструкция по безопасности».

5. УСТРОЙСТВО МАШИНЫ

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

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

Машина снабжена термовыключателем, отключающим электродвигатель при перегрузке. Повторное включение производится после того, как электродвигатель остынет до температуры окружающей среды.



6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

Безотказная работа машины во многом зависит от правильного обращения и ухода, своевременного устранения недостатков.

При подготовке к работе необходимо произвести:

- расконсервацию машины;
- установку машины;
- выставление ножей;
- натяжение ремня (только на новой машине);
- пуск машины.

Запрещается начинать работу на машине, не ознакомившись с разделом «Требования по технике безопасности».

6.1 РАСКОНСЕРВАЦИЯ МАШИНЫ

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

6.2 УСТАНОВКА МАШИНЫ

Проверить целостность корпусных деталей, надежность крепления отдельных деталей, затяжку всех болтов, винтов и гаек, их стопорение, отсутствие повреждений питающего шнура, штепсельной вилки и розетки, наличие защитных ограждений.

Установить на машину (рис. 3) входящие в комплект поставки ограждение 7 (0032-24) с прижимом 40 (0020-47), для чего необходимо ограждение просунуть в паз кронштейна. В пазу кронштейна должен быть предварительно установлен прижим.

Установить на машину с помощью винтов кожух 6.

Подсоединить к цилиндрическому патрубку кожуха 6 внешнее пылеотсасывающее устройство.

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

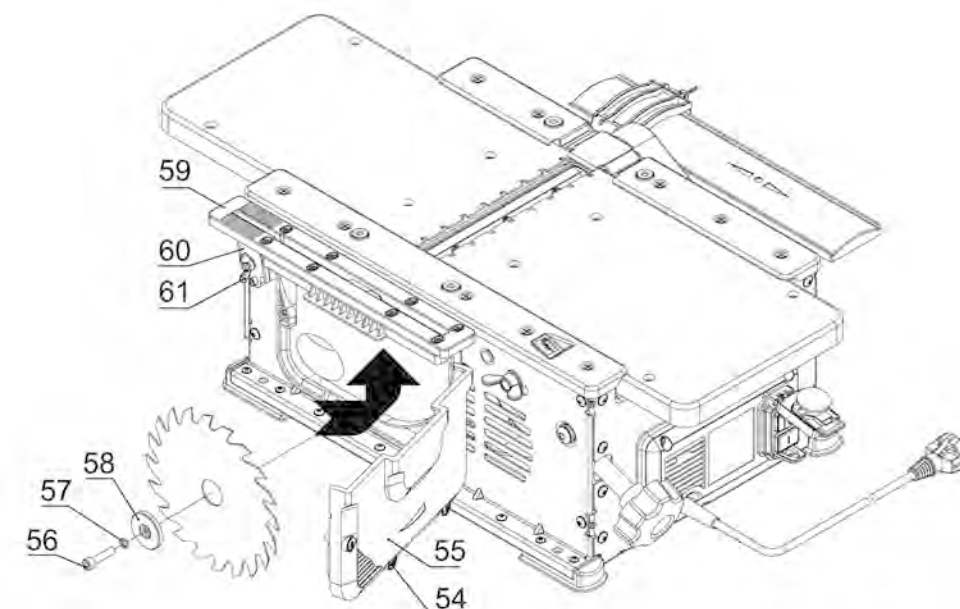


Рисунок 8.

6.8.2 УСТАНОВКА СТОЛА

Для установки стола необходимо (рис. 9):

- ограждение установить в «нерабочее» положение, в соответствии с п. 6.7;
- стол установить на машину и закрепить винтами 24.

Предварительно лыжа должна быть установлена на одном уровне со столом.

6.8.3 УСТАНОВКА КОЖУХА

Для установки кожуха на машину, необходимо:

- расклинивающий нож 62 (рис. 9) просунуть (сверху вниз) в паз кожуха 59;
- закрепить его с помощью прижима 60 и гайки-барашка 61 (рис. 8).

6.8.4 РЕГУЛИРОВАНИЕ ПОЛОЖЕНИЯ РАСКЛИНИВАЮЩЕГО НОЖА И КОЖУХА

Расклинивающий нож должен быть установлен с радиальным расстоянием между расклинивающим ножом и зубчатым венцом пильного диска не более 5 мм (рис. 9). Это достигается перемещением расклинивающего ножа по наклонному пазу. После установки нож фиксируется гайкой-барашком 61 (рис. 8).

Кожух 59 следует установить таким образом, чтобы диск пильный находился по центру паза кожуха.

6.9 РАСПИЛОВКА ВДОЛЬ ВОЛОКОН ПОД УГЛОМ С ПОМОЩЬЮ ЛИНЕЙКИ

Линейка пильная предназначена для направления материала при пилении и обеспечивает функцию пиления под углом вдоль волокон древесины.

Для того чтобы подготовить машину к выполнению этой функции необходимо:

- установить на основание 3 линейку пильную 21 с помощью крепежных деталей 11, 12, 14, 16 (рис. 1).
- установить линейку пильную с основанием на плоскость стола;
- закрепить её винтами-барашками 25 с шайбами 16 (рис. 1).

Положение линейки можно менять, изменяя расстояние от пильного диска до линейки, перемещением в пазах основания и перестановкой в отверстиях стола. Таким образом, может быть установлена любая ширина распила.

6.7. СТРОГАНИЕ (ФУГОВАНИЕ) ПО ПЛАСТИ С ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ ПРИЖИМНЫМ

При строгании материала толщиной до 60 мм, необходимо пользоваться прижимным приспособлением. Установка приспособления осуществляется по стрелке, нанесенной на корпус (рис. 7). Стрелка указывает направление подачи материала.

Для установки прижимного приспособления необходимо:

- снять линейку строгальную;
- установить ограждение 7 в «нерабочее» положение, ослабив винт-барашек 53. Кронштейн 52 вместе с ограждением 7 слегка поднять вверх и повернув на 90° переместить вниз до упора, затем зажать винт-барашек 53;
- установить прижимное приспособление по стрелке со стороны лыжи;
- надежно закрепить прижимное приспособление винтами 51. Вращением ручки 50, расположенной сверху приспособления, установить прижимные ролики на нужную величину.

Машина готова к работе.

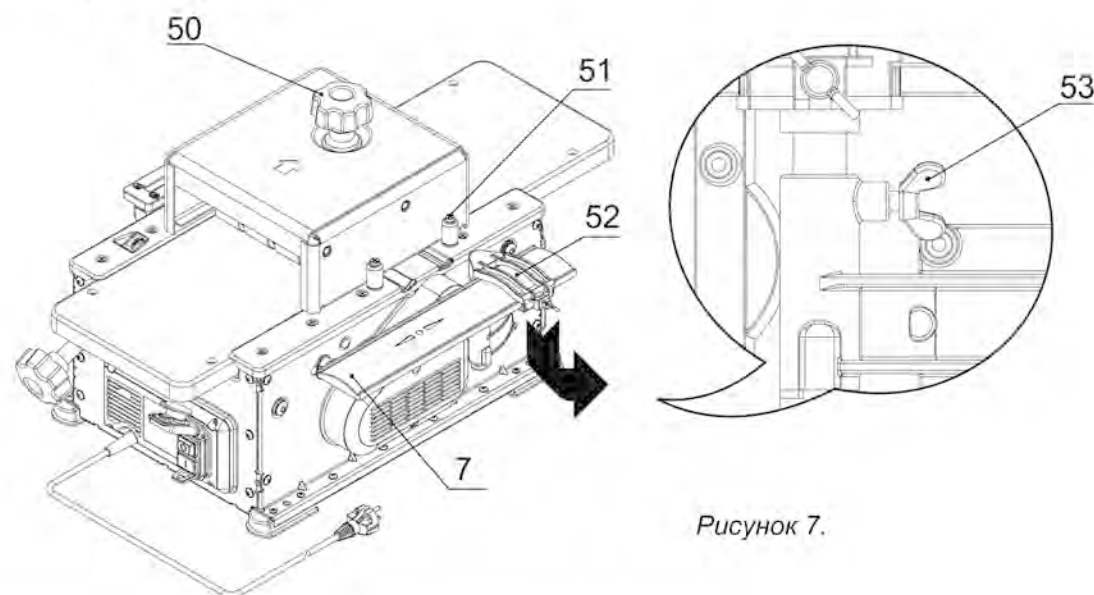


Рисунок 7.

6.8 РАСПИЛОВКА ВДОЛЬ И ПОПЕРЕК ВОЛОКОН

Перед началом работы следует произвести подготовку и настройку машины. Установите лыжу в одной плоскости со столом (п. 6.6.2).

Подготовка и настройка включает:

- установку диска пильного;
- установку стола;
- установку кожуха;
- регулировку положения ножа расклинивающего и кожуха.

6.8.1 УСТАНОВКА ДИСКА ПИЛЬНОГО

Для установки диска пильного необходимо (рис. 8):

- отвернуть три винта 54, открыть кожух 55;
- отвернуть винт 56 с шайбой 57 и снять шайбу 58;
- установить пильный диск на фланец (направление зубьев согласно стрелке), просунув его снизу вверх в паз верхнего кожуха 59.
- закрепить диск шайбой 58, винтом 56 с шайбой 57.

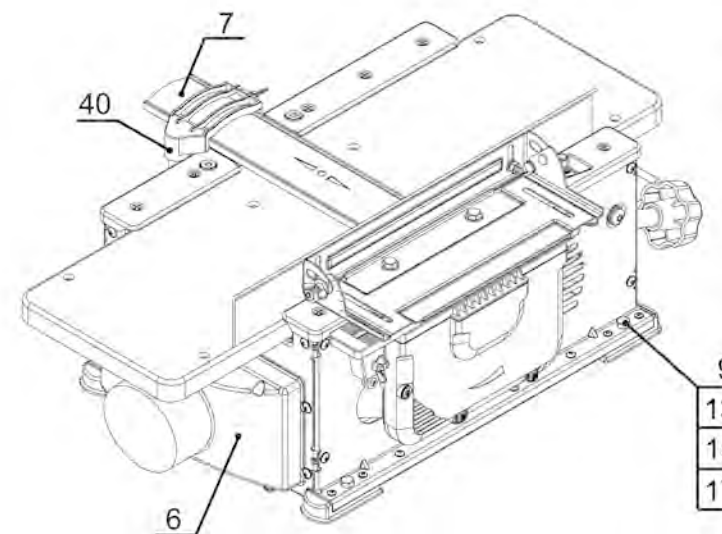


Рисунок 3.

Машину можно прикрепить к рабочему столу с помощью винтов 9, гаек 13, шайб 15, 17, входящих в комплект поставки.

В случае использования машины без внешнего пылеотсасывающего устройства, кожух 6 следует снять с машины.

6.3 НАТЯЖЕНИЕ РЕМНЯ МАШИНЫ

В состоянии поставки поликлиновой ремень натянут предварительно, в таком состоянии необходимо запустить машину, как описано ниже (п. 6.5) и обкатать на холостом ходу в течение 5 мин., затем произвести натяжение ремня, необходимое для работы. Натяжение ремня следует производить в соответствии с разделом 8 настоящего руководства по эксплуатации.

6.4 ПРОВЕРКА КРЕПЛЕНИЯ И УСТАНОВКИ НОЖЕЙ

Следует убедиться, что ножи строгальные закреплены, проверив ключом затяжку болтов 41 (рис. 6). Проворачивая рукой ножевой блок, убедитесь в том, что он вращается свободно. Проверьте правильность выставления ножей в соответствии с п. 6.6.1 настоящего руководства по эксплуатации.

6.5 ПУСК МАШИНЫ

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

Пуск машины осуществляется с помощью выключателя (рис. 4).

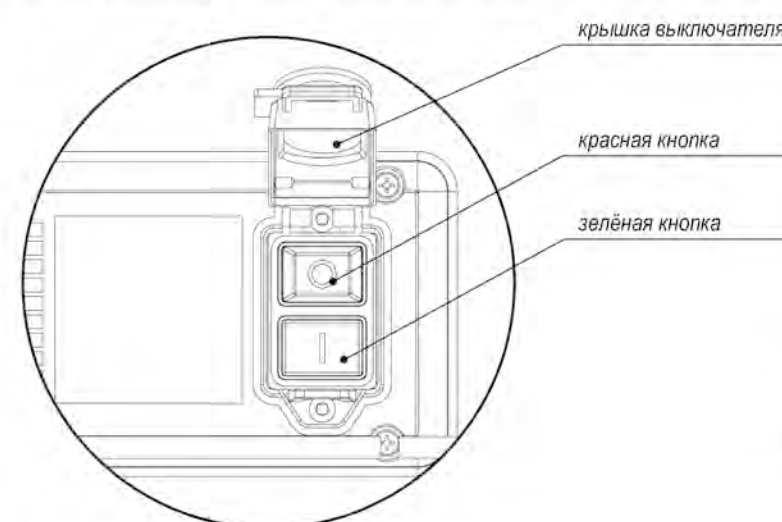


Рисунок 4. Устройство выключателя.

Для пуска машины необходимо:

- подключить машину к электросети штепсельной вилкой;
- расфиксировать и открыть крышку выключателя, нажать зеленую кнопку.
- для отключения машины необходимо:
- нажать на красную кнопку;
- или закрыть крышку выключателя.

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

Время запуска машины не превышает 5 секунд.

Если машина не запускается, ее следует отключить. В случае незапуска допускается повторное включение машины, но не ранее, чем через 1 мин.

Машина может не запускаться, например, после длительного хранения или перерыва в работе, при понижении температуры и др.

При последующем незапуске машины необходимо ослабить натяжение ремня и произвести обкатку в течение 25 минут с последующим натяжением ремня для рабочего режима. Натяжение ремня следует производить в соответствии с разделом 8 настоящего руководства по эксплуатации.

6.6 ПРЯМОЛИНЕЙНОЕ СТРОГАНИЕ (ФУГОВАНИЕ) ПО ПЛАСТИ ИЛИ РЕБРАМ

Перед началом работы следует произвести подготовку и настройку машины.

Подготовка и настройка машины включает:

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

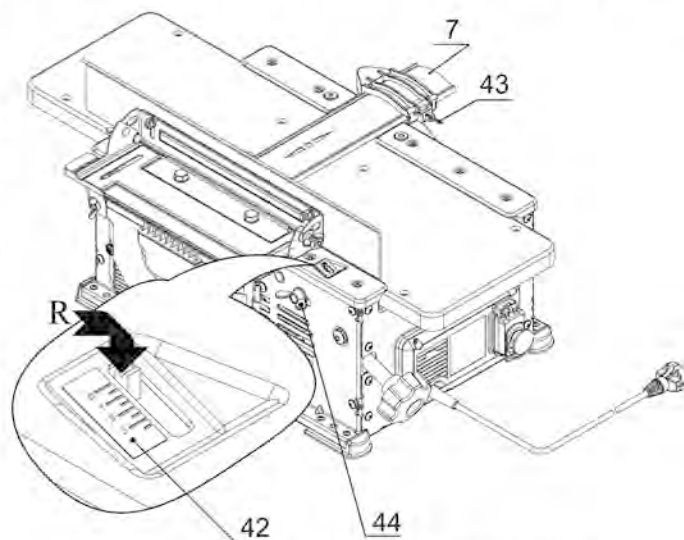


Рисунок 5. Машина строгальная.

6.6.1 РЕГУЛИРОВКА НОЖЕЙ

Регулировка ножей (рис. 6) обеспечивается последовательным выставлением каждого ножа.

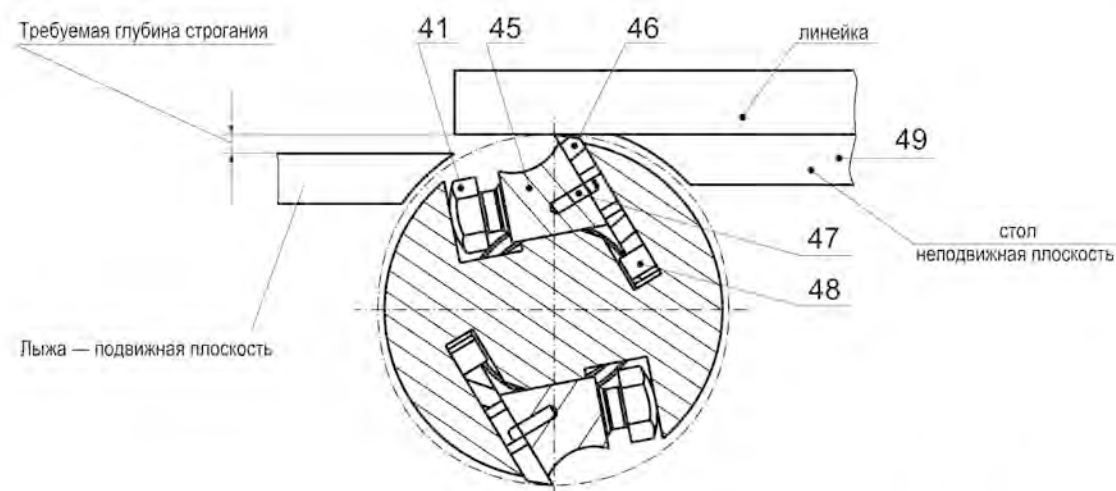


Рисунок 6.

Для выставления ножа необходимо:

- освободить нож 46, путем отворачивания четырех специальных болтов 41, до состояния свободного его перемещения;
- установить линейку на плоскости стола 49 на расстоянии 20÷30 мм от концов барабана;
- выставить нож относительно стола так, чтобы режущая кромка ножа совпадала с плоскостью стола, т. е. режущая кромка ножа должна слегка касаться нижней грани линейки;
- закрепить нож, заворачивая специальные болты 41.
- после окончательной затяжки болтов 41 еще раз проверить линейкой правильность выставления ножа (если необходимо — выставление ножа повторить).

Правильно выставленные ножи, при повороте ножевого барабана, должны режущей кромкой слегка (до 0,1 мм) касаться нижней грани линейки.

6.6.2 УСТАНОВКА ГЛУБИНЫ СТРОГАНИЯ

Для установки глубины строгания необходимо (рис. 5):

- отвернуть два винта-барашка 44;
- вращением ручки, находящейся под лыжей, переместить лыжу на необходимую глубину строгания (от 0 до 3 мм), совместив риску R с необходимым значением штриха на шкале 42;
- направление вращения ручки и перемещение лыжи указаны на табличке. Вращая ручку в направлении по часовой стрелке, глубина строгания увеличивается; вращая ручку в направлении против часовой стрелки — уменьшается;
- зафиксировать лыжу в таком положении, затянув винты-барашки 44.

6.6.3. УСТАНОВКА ЛИНЕЙКИ СТРОГАЛЬНОЙ

Линейка строгальная предназначена для направления материала при строгании и обеспечивает функцию строгания под углом.

Для этого необходимо (рис. 1):

- установить на основание 3 линейку строгальную 4 с помощью крепежных деталей 11, 12, 14, 16.
- закрепить линейку строгальную к машине крепежными деталями 8, 14, 16.

Линейка устанавливается как перпендикулярно к столу, так и под углом.

Для установки линейки под углом необходимо ослабить гайки-барашки основания и установить линейку по шкале на нужный угол, затянуть гайки-барашки.

Линейка должна прилегать к столу (при любом угле поворота). Для этого необходимо отвернуть винты 11, переместить линейку в пазах основания, на необходимую величину, затянуть винты.

Машина готова к работе.

6.6.4. РЕГУЛИРОВКА ОГРАЖДЕНИЙ

Ограждение обеспечивает закрытие части ножевого блока, которая не используется при строгании.

Для этого необходимо (рис. 5):

- ослабить крепление винта-барашка 43;
- переместить ограждение 7 вдоль оси ножевого блока на необходимую величину;
- закрепить винт-барашек.