

STALEX

Станок рейсмусовый Stalex JWP – 12



Инструкция по эксплуатации



We R.SUPPLY Development
Тел: (495) 363 9339 Факс: (495) 775 6084
www.stalex.ru www.wrs.ru

Уважаемый покупатель,

Благодарим за оказанное доверие, в связи с приобретением нового станка. Данное руководство предназначено для собственников и операторов рейсмусового станка в целях обеспечения безопасности во время установки, эксплуатации и технического обслуживания. Перед началом работы необходимо ознакомиться с информацией в данном руководстве по эксплуатации и прилагаемых документах. Для обеспечения максимального срока службы, эффективности и безопасности станка необходимо строго соблюдать данное руководство.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Прочитать и строго следовать всем правилам безопасности и эксплуатации перед первым использованием данного изделия.

Данное руководство содержит важную информацию о надлежащей эксплуатации и техническом обслуживании. Для обеспечения точности данного руководства были предприняты все усилия. Производитель оставляет за собой право изменять данное изделие в любое время без предварительного уведомления.

СОХРАНИТЬ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ДЛЯ ДАЛЬНЕЙШЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.

СОДЕРЖАНИЕ

Спецификации изделия

Правила техники безопасности

Знаки безопасности

Санкционированное использование

Основные меры предосторожности

Возможные опасности

Электрическое подключение

Комплектующие и принадлежности

Защита окружающей среды

Гарантия

Содержимое упаковки

Наименование частей станка

Сборка

Эксплуатация

Техническое обслуживание

Устранение неполадок

Чертеж

Перечень деталей

СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ

(использовать надлежащий источник питания, напряжение и частоту, указанные на табличке станка)

Модель	JWP – 12
Двигатель	230 В ~50 Гц / 1500 Вт (S1)
Скорость на холостом ходу n_0	9000 мин ⁻¹
Скорость подачи	7 м/мин
Минимальная длина строгания	12,7 мм
Максимальная глубина строгания	2,5 мм
Максимальная ширина строгания	318 мм
Диапазон толщины заготовки	6-153 мм
Диаметр строгального вала	Ø48 мм
Толщина ножа	3 мм
Число ножей	2 шт
Уровень звуковой мощности LWA	101,5 дБ (А)
Уровень звукового давления LPA	88,7 дБ (А)
Размеры упаковки	615 x 355 x 465
Масса (брутто/нетто)	33,5 кг / 32 кг



Рекомендуется использовать средства защиты слуха

Источниками шума станка являются электродвигатель, система вентиляции, нож и обрабатываемый материал. Рекомендуется контролировать двигатель, каналы вентиляции и аспирации. Рекомендуется использовать малошумные ножи и содержать их в исправном состоянии. Рекомендуется использовать надлежащие ножи и плотно фиксировать обрабатываемую заготовку.

Уровни шума – это уровни выбросов и не обязательно указывают на безопасные условия труда. Даже при наличии связи между уровнями выбросов и уровнями воздействия, первые не могут быть использованы для определения безопасности, если необходимы другие меры предосторожности. Факторы, которые могут повлиять на фактический уровень воздействия на оператора, включают длительность воздействия, особенности окружающей среды и другие источники шума, как, например, количество машин и операций. Кроме того, уровни воздействия могут меняться в зависимости от страны. Тем не менее, данные инструкции позволяют пользователю станка лучше оценить опасности и риски.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ



ВНИМАНИЕ: ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ИНСТРУМЕНТОВ. ВО ИЗБЕЖАНИЕ ТРАВМ И ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ НЕОБХОДИМО СОБЛЮДАТЬ ВСЕ ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ. ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ НА СТАНКЕ НЕОБХОДИМО ТЩАТЕЛЬНО ОЗНАКОМИТЬСЯ С ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ И СОХРАНИТЬ ЕГО ДЛЯ ДАЛЬНЕЙШЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.

ТОЛЬКО ДЛЯ ПОТРЕБИТЕЛЬСКОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ – НЕ ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.

Использовать для станка отдельную линию питания. Во избежание поражения электрическим током или пожара необходимо немедленно заменить неисправный кабель питания.

ЗНАКИ БЕЗОПАСНОСТИ

На станке могут использоваться следующие знаки безопасности.



Прочитать и усвоить руководство по эксплуатации перед эксплуатацией.



Опасно! Указывает на риск травмы или серьезного повреждения оборудования.



Опасность поражения электрическим током!



Отключить кабель питания перед выполнением технического обслуживания, регулировки или очистки



Информация и примечание



Использовать средства защиты слуха



Использовать защитные очки



Использовать респиратор



Надевать плотно прилегающую одежду



Использовать нескользкую обувь



Использовать защитную маску



Убрать волосы под головной убор



Тяжелая упаковка. Переносить станок вдвоем!



Изделие соответствует нормам ЕС.



Изделие с двойной изоляцией. Все внешние металлические части электрически изолированы от сети питания. Это достигается путем размещения изоляции между электрическими и механическими компонентами, что делает ненужным заземление изделия.



Риск травм от пильного диска



Не подвергать воздействию дождя. Защищать от влажности.

САНКЦИОНИРОВАННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Станок предназначен для строгания изделий из древесины.

Обработка других материалов недопустима или может производиться только после консультации с представителями компании.

Надлежащее использование включает также соблюдение указаний по эксплуатации и техническому обслуживанию, представленных в данном руководстве. Станок разрешается эксплуатировать лицам, которые ознакомлены с его работой, техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях.

Эксплуатация станка детьми запрещена.

Станок надлежит содержать в технически исправном состоянии.

При работе на станке должны быть установлены все защитные приспособления и крышки.

Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми предписаниями Вашей страны необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на деревообрабатывающих станках.

Эксплуатация станка в иных целях запрещена.

В случае несанкционированного использования станка, производитель отказывается от любой ответственности и ответственность переносится исключительно на оператора.

ОСНОВНЫЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

1. Перед началом сборки или эксплуатации внимательно прочитать данное руководство.
2. Прочитать и уяснить предупреждения, находящиеся на станке и в данном руководстве. Несоблюдение данных предупреждений может привести к серьезным травмам.
3. Нечитаемые предупреждающие надписи подлежат замене.
4. Данный станок разработан и предназначен для использования только должным образом подготовленными и опытными лицами. Использование станка лицами, не прошедшими обучение, запрещено.
5. Не использовать станок в иных целях. В случае использования станка в иных целях производитель отказывается от любой реальной или подразумеваемой гарантии, а также следует

избегать травм, к которым может привести такое использование.

6. Всегда надевать защитные очки/маску во время работы на станке. Повседневные очки не являются защитными очками.
7. Перед использованием данного станка снять галстук, кольца, часы и другие ювелирные изделия и закатать рукава выше локтя. Снять всю свободную одежду и убрать длинные волосы. Рекомендуется надевать нескользкую обувь.
8. При длительной работе на станке следует применять средства защиты слуха.
9. Данный станок предназначен только для древесины.
10. Во время обработки материала может образовываться пыль, содержащая химические вещества, вызывающие рак, врожденные дефекты или другой вред. Примеры таких химических веществ:
 - Свинец из свинцовой краски.
 - Кристаллический кремнезем от кирпичей, цемента и других кладочных продуктов.
 - Мышьяк и хром из химически обработанной древесины.

Риск воздействия варьируется в зависимости от частоты таких работ. Снижение воздействия данных химикатов: работать в хорошо проветриваемом помещении с использованием одобренного защитного оборудования, таких как маски или респираторы, которые специально разработаны для фильтрации микроскопических частиц.

11. Не работать на станке в состоянии усталости, а также под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарств.
12. Перевести выключатель в положение **OFF** (ВЫКЛ) перед подключением станка к сети.
13. Убедиться в отсутствии в материале свободных сучков, гвоздей и прочих дефектов, которые могут повредить ножи или привести к травме.
14. Подавать заготовку против вращения вала.
15. Не строгать плоские заготовки, слишком мелкие для безопасной поддержки.
16. При работе с длинными заготовками предусмотреть дополнительные опоры на высоте стола.
17. Станок должен быть заземлен должным образом.
18. Регулировка и техническое обслуживание станка допускаются только после отключения станка от сети.

19. Перед включением станка удалить с него все посторонние предметы. Взять за правило проверять отсутствие посторонних предметов на станке перед включением
20. Во время работы станка все защитные приспособления должны находиться на своих местах. После проведения технического обслуживания немедленно установить на место все защитные приспособления.
21. Перед началом работы на станке убедиться, что станок надежно закреплен на опоре.
22. Проверять станок на наличие поврежденных деталей. Перед дальнейшим использованием станка, поврежденное ограждение (или другая часть) подлежит тщательной проверке, чтобы определить, насколько оно работоспособно и может выполнять свои функции – проверить совмещение движущихся частей, соединения движущихся частей, поломки частей, монтаж и любые другие условия, которые могут повлиять на работу. Поврежденное ограждение или другая часть подлежат ремонту или замене.
23. Обеспечить достаточное пространство вокруг рабочей зоны и верхнее освещение без бликов.
24. Содержать пол вокруг станка в чистоте и свободным от отходов, масла и смазки.
25. Не допускать посторонних в рабочую зону станка.
Не допускать детей.
26. Принять необходимые меры для предотвращения доступа детей к оборудованию (использовать замки, рубильники и т.п.).
27. Работать с максимальной осторожностью. Не отвлекаться от работы, поскольку это может привести к травмам.
28. Станок надлежит устанавливать так, чтобы в потенциальную область отбрасывания заготовки не попадали проходы, дверные проемы, умывальники и т.д.
29. Во время подачи заготовки в станок не находиться и не допускать никого на осевую линию станка. Станок работает на высокой скорости и вылет заготовки из станка может привести к травме лица, находящегося на осевой линии станка. Необходимо постоянно соблюдать равновесное положение тела, чтобы не упасть или не прислониться к движущимся частям станка. Не прилагать чрезмерные усилия при работе на станке.
30. Использовать надлежащий инструмент. Не использовать инструмент (или приспособление) для работы, для которой он не предназначен. Надлежащий инструмент позволит выполнить работу лучше и безопаснее на надлежащей скорости.
31. Использовать рекомендованные комплектующие. Ненадлежащие комплектующие могут быть опасны.
32. Осторожно обращаться с инструментами. Для наилучшей и безопасной работы ножи должны быть острыми, без ржавчины и пятен. Соблюдать инструкции по смазке и замене комплектующих.
33. Зажимные винты должны быть надежно затянуты.
34. Не убирать отходы с работающего станка. Скорость станка и подача должны быть соответствующими. Использовать надлежащий инструмент для работы.
35. Не вставать на станок. Крен станка и касание ножей могут привести к травмам.
36. не оставлять работающий станок без присмотра. После отключения станка дождаться его полной остановки.
37. Перед запуском станка закрыть все дверцы и установить все ограждения.
38. Следить за положением пук при подаче заготовки в станок. Заготовка будет прижиматься вниз после начала подачи в станок, что приведет к защемлению между заготовкой и столом. Соблюдать осторожность! Не допускать защемления рук между заготовкой и столом. Не лезть в работающий станок. Выключить электропитание и дождаться полной остановки станка, прежде чем извлечь заготовку из него. Держать руки вдали от ножей. Контакт с внутренними движущимися частями может привести к потере или травмам пальцев и.
39. Перед запуском станка удалить незакрепленные предметы и ненужные заготовки из рабочей зоны.
40. Не обрабатывать одновременно более двух заготовок.
41. Для обработки материала с непараллельными поверхностями использовать надлежащие вспомогательные приспособления.
42. Для обработки длинных заготовок использовать роликовые опоры с обеих сторон станка.
43. Содержать поверхность подачи в чистоте.

44. Подключение и ремонт электрической части должны выполняться только квалифицированным персоналом.
45. Изношенный или поврежденный кабель питания подлежит немедленной замене.

ВОЗМОЖНЫЕ ОПАСНОСТИ

Станок был изготовлен с использованием современной технологии в соответствии с признанными правилами техники безопасности. Однако, существуют возможные опасности.

- Вращающийся нож может привести к травме при ненадлежащей подаче заготовки.
- Незакрепленные заготовки могут привести к травме.
- Неисправные ножи могут привести к травме. Регулярно проверять ножи.
- Необходимо строго соблюдать инструкции для специальных комплектующих.
- Даже при всех принятых мерах предосторожности существует опасность.
- Возможные опасности можно минимизировать, следуя указаниям в разделе «Основные меры предосторожности».
- Касание рабочего органа может привести к травме.
- Механизм подачи представляет опасность (возможен захват/зажим частей тела).
- Выходящая заготовка представляет опасность (защемление частей тела).
- Опилки и шум представляют опасность для здоровья. Во время работы станка допустимый уровень шума превышен. Необходимо использовать средства защиты, такие как защитные очки и средства защиты слуха. Использовать подходящую систему удаления пыли.
- Использование ненадлежащей сети питания или поврежденного кабеля питания может привести к поражению электрическим током.

ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Электродвигатель подключен и готов к работе.

Подключение к сети выполняется на месте установки станка. Удлинительный кабель питания должен соответствовать следующим правилам.

Неисправные соединительные провода

Повреждение изоляции – характерная неисправность электрических проводов.

Причины:

- Перелом проводов, проходящих в дверных или оконных проемах.

- Перелом проводов, вызванный ненадлежащим подключением.
- Порезы проводов различного характера.
- Повреждение изоляции, вызванное ненадлежащим извлечением штепселя из розетки.
- Трещины изоляции, вызванные старением.

Электрические провода, имеющие данные неисправности не подлежат эксплуатации ввиду их крайней опасности из-за повреждения изоляции.

Необходимо регулярно проверять состояние проводов. Перед проверкой проводов необходимо отключить напряжение.

Электрические провода должны соответствовать местным нормам и правилам.

Подключение и ремонт электрооборудования должны выполняться только электротехническим персоналом.

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ РЕКОМЕНДОВАННЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Во избежание травм:

- Использовать только комплектующие, рекомендованные для данного станка.
- Соблюдать инструкции для комплектующих. Использование ненадлежащих комплектующих представляет опасность.
- Использовать только комплектующие, предназначенные для данного станка во избежание вылета заготовки.
- Не использовать комплектующие без полного ознакомления с инструкцией.

ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ (только для стран ЕС)

В связи с Директивой 2012/19/ЕС по сокращению использования вредных веществ в электрических и электронных приборах и утилизации отходов необходимо обратить внимание на следующее:

- Перечеркнутый мусорный бак на колесах на изделии или упаковке означает, что по окончании срока службы изделие подлежит утилизации отдельно от обычного бытового мусора.
- Пользователь обязан отправить изделие в уполномоченный центр утилизации отходов для электрических и электронных товаров или, альтернативно, передать его соответствующему дилеру в момент покупки нового изделия такого же типа.
- Дифференцированная утилизация обеспечивает вторичную переработку или экологически

совместимую ликвидацию изделия, что позволяет ограничить нежелательное воздействие на здоровье и окружающую среду и способствует повторному использованию и/или переработке материалов, из которых состоит изделие.



ВНИМАНИЕ!

В соответствии с законодательством в стране использования, на пользователя будут наложены санкции в связи с незаконной утилизацией изделия.



СОДЕРЖИМОЕ УПАКОВКИ

РАСПАКОВКА И ПРОВЕРКА СОДЕРЖИМОГО

Осторожно распаковать станок и все его части, затем сравнить со следующей иллюстрацией:



После распаковки проверить содержимое коробки на:

- комплектность
- отсутствие транспортных повреждений



ВНИМАНИЕ

- Во избежание травм вследствие случайного запуска, не подключать кабель питания к розетке питания во время распаковки и сборки.
- Если какая-либо часть отсутствует или повреждена, то не подключать станок до тех пор, пока отсутствующая или поврежденная часть не будет заменена, и завершения сборки.
- Для защиты станка от влаги на обработанные поверхности нанесено защитное покрытие. Удалить это покрытие мягкой тканью, смоченной керосином.



ВНИМАНИЕ

Во избежание пожара или токсической реакции, не использовать бензин, лигроин, ацетон, растворитель и т.п. для очистки станка.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- Рейсмусовый станок
- Лоток для сбора пыли и отходов 100 мм
- Рукоятка регулировки высоты
- 4 резиновые опоры
- Набор инструментов для сборки
- Калибр для настройки ножей
- Руководство по эксплуатации
- Чертеж
- Перечень запасных деталей

НАИМЕНОВАНИЕ ЧАСТЕЙ СТАНКА



- 1 Рукоятка регулировки высоты
- 2 Двигатель
- 3 Держатель графитовой щетки
- 4 Транспортировочная рукоятка
- 5 Указатель высоты
- 6 Шкала высоты
- 7 Монтажные отверстия
- 8 Рама станка
- 9 Транспортировочный ролик
- 10 Выключатель ВКЛ/ВЫКЛ
- 11 Кнопка сброса перегруза
- 12 Стол подачи (откидная)
- 13 Ролик подачи

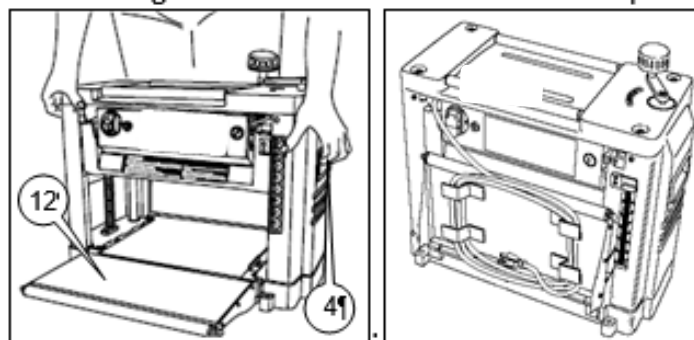
ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА



ВНИМАНИЕ: Во избежание травм станок следует переносить вдвоем.

При переноске станка братья за транспортировочные рукоятки (4).

Если станок не используется, то следует сложить стол подачи (12). При хранении и транспортировке станка обернуть кабель питания вокруг захватов под столом подачи.



СБОРКА



Перед началом технического обслуживания, перенастройкой и сборкой отключить кабель питания от сети!

1. МОНТАЖ РАМЫ СТАНКА

Для облегчения монтажа на опоре предусмотрены четыре отверстия (7) на четырех углах станка. Станок устанавливается на прочную поверхность, чтобы предотвратить его движение. Для повышения транспортабельности станка его можно установить на лист фанеры (толщиной не менее 12,7 мм), который затем можно закрепить на опоре или переместить в другое место и заново закрепить.

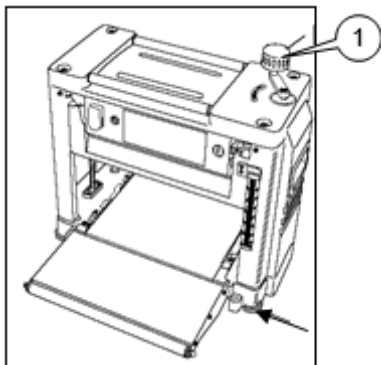


ПРИМЕЧАНИЕ: При установке станка на листе фанеры следует убедиться, что крепежные винты не выступают из нижней части листа. Лист должен находиться на одном уровне с опорой.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Монтажная поверхность не должна иметь деформаций или других неровностей.

- Установить рукоятку регулировки высоты (1) и закрепить ее на месте винтом под шестигранный ключ.
- Установить резиновые опоры по углам станка.



2. ДЕМОНТАЖ СТРОГАЛЬНЫХ НОЖЕЙ



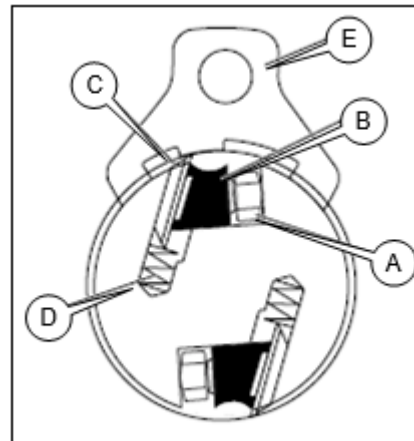
Перед началом работы обесточить станок!

Порядок демонтажа строгальных ножей:

- Снять щиток для выброса стружки путем откручивания барашковых гаек с каждой стороны или отвернуть 4 винта лотка для сбора пыли (как показано выше).
- Ослабить запорный брус (B) и нож, поворачивая

фиксирующие винты (A) по часовой стрелке. Ножи оснащены пружиной (D), которая будет их толкать при ослаблении.

- Извлечь нож (C), затем запорный брус ножа (B).



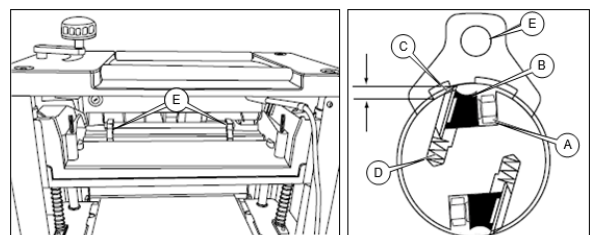
УСТАНОВКА СТРОГАЛЬНЫХ НОЖЕЙ

Порядок установки строгальных ножей:

- Снять ножи, как описано в п. «Демонтаж строгальных ножей»
- Установить запорный брус ножа (B) в гнездо на строгальном валу.
- Установить ножи в паз на строгальном валу и затянуть запорный брус ножа, поворачивая винты против часовой стрелки. Соблюдать направление ножей.
- Установить высоту ножей в соответствии с инструкциями, как показано ниже. Высота ножей подлежит настройке после каждого демонтажа ножей.
- Установить на место щиток и лоток после установки ножей.

НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ НОЖЕЙ

- Чтобы получить выступ ножей 1,5 мм, необходимо поместить калибр (E) на строгальный вал с обеих сторон точно напротив ножа.
- Ослабить узел, отвернув 7 винтов (A) по часовой стрелке гаечным ключом.
- Когда нож достигнет необходимой высоты по калибру, затянуть узел, поворачивая винты против часовой стрелки. Убедиться, что все семь фиксирующих винтов надежно затянуты.





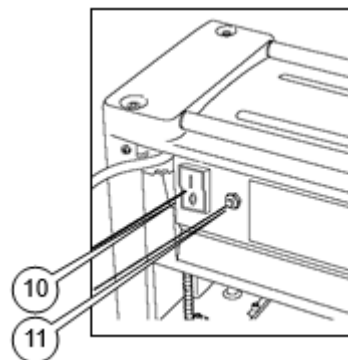
ВНИМАНИЕ:

Режущая кромка очень восприимчива к зазубринам. Соблюдать осторожность при работе с калибрами вблизи ножей, чтобы избежать их повреждения.



ВНИМАНИЕ:

Узел должен быть затянут, чтобы предотвратить несчастные случаи во время работы.



ЭКСПЛУАТАЦИЯ



Предупреждение: Во время работы на станке надевать защитные очки и респиратор.



Внимание: Быть готовым к отдаче при использовании станка. Отдача может привести к откату станка назад и к серьезным травмам пользователя.



Внимание: Стругание некачественного, сырого или искривленного материала может вызвать отдачу.



Внимание: Не подавать заготовку в станок до достижения им полной скорости.



Внимание: После каждой регулировки рекомендуется сделать пробное строгание для того, чтобы проверить новые настройки.



Внимание: После включения станка дождаться достижения строгальным валом максимальной скорости вращения перед началом обработки.



Внимание: Соблюдать максимальную осторожность при работе!

Выключатель ON/OFF (ВКЛ/ВЫКЛ)

- Для включения станка нажать зеленую кнопку «I» (10)
- Дождаться максимальной скорости вращения строгального вала.
- Для выключения станка нажать красную кнопку «0» (10)

В случае перегруза двигателя станка сработает защита от перегруза. После примерно 5 минут для охлаждения станка можно нажать кнопку сброса перегруза (11).

Подъем и опускание корпуса механизма

Корпус механизма содержит двигатель, строгальный вал и пылеулавливатель. Глубина строгания регулируется путем подъема и опускания корпуса механизма. Для подъема и опускания корпуса механизма используется рукоятка регулировки высоты (1).

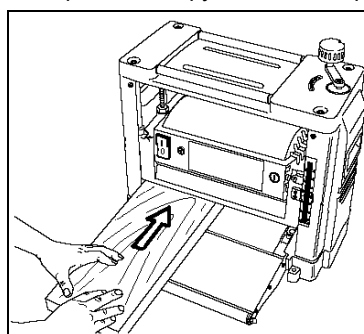
Один полный оборот рукоятки соответствует примерно 1,0 мм хода корпуса механизма.

Шкала высоты (6) с указателем высоты (5) находятся на правой стороне рамы станка.



Правильное рабочее положение:

Для подачи заготовки в станок оператор должен находиться в стороне от загрузочного отверстия.



Подача заготовки:

Рейсмусовый станок поставляется со строгальными ножами, установленными на строгальном валу и роликами подачи и разгрузки на надлежащей высоте. Подача станка автоматическая; она будет отличаться в зависимости от типа древесины.

- Скоростью подачи называется скорость, с которой древесина проходит по станку.
- Оператор отвечает за выравнивание заготовки для надлежащей подачи.
- Глубина строгания регулируется путем подъема и опускания корпуса механизма.
- При малой глубине строгания поверхность получается более гладкой.
- Стоять со стороны крепления рукоятки.
- Для заготовок длиннее 500 мм следует предусмотреть дополнительные опоры.

1. Расположить заготовку обрабатываемой поверхностью вверх.
2. Включить станок.
3. Положить конец заготовки на стол подачи и направить ее в станок.
4. Ввести заготовку в станок, пока ролик подачи не начнет продвигать заготовку.
5. Отпустить заготовку для автоматической подачи для продвижения заготовки.
6. Не толкать и не тянуть заготовку. Перейти назад и принять строганный пиломатериал таким же образом, как он был подан.

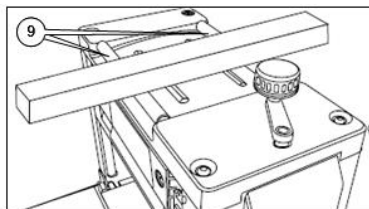


Предупреждение: Во избежание риска получения травмы из-за отдачи, не стоять непосредственно на осевой линии станка.

7. Не брать за части заготовки, не прошедшие через разгрузочный ролик.
8. Повторить эту операцию для всех заготовок, которые должны быть одинаковой толщины.
9. Несколько проходов с малым снятием стружки дадут более качественную поверхность.
10. Выключить станок, если дальнейшее строгание не требуется.



ПРИМЕЧАНИЕ: Наверху станка имеются транспортировочные ролики (9), с помощью которых помощник может подавать заготовки обратно оператору. Помощник должен соблюдать те же меры предосторожности, как оператор.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



Внимание: Перед техническим обслуживанием или осмотром станка необходимо перевести выключатель в положение ВКЛ и отключить станок от сети.



Предупреждение: Некоторые химические вещества могут привести к повреждению станка. Не использовать такие агрессивные химические вещества, как бензин, четыреххлористый углерод, растворители и т.д.

Хранить настоящее руководство вблизи станка.

Содержать станок в чистоте.

Перед очисткой станка надевать защитные очки.



Предупреждение: Не использовать для чистки синтетических компонентов станины агрессивные моющие средства. Производитель рекомендует мягкую жидкость для мытья посуды. Контакт станка с водой недопустим.

- Ножи подлежат регулярной проверке. Ножи должны быть острыми, без трещин и деформаций. Использовать только инструменты, которые соответствуют европейскому стандарту EN 847-1t.
- Своевременно удалять смолу со стола подачи.
- Внутренняя часть станка подлежит регулярной очистке от отходов.
- Не допускать скопления отходов со стороны разгрузки.

СМАЗКА

Для роликовых цепей со средне-низкой интенсивностью эксплуатации рекомендуется просто протереть цепь начисто. При избыточном скоплении пыли или стружки и т.п. следует покрыть цепь тонким слоем масла, но не наливать масло непосредственно на цепь. Чрезмерное количество смазки ускорит скопление пыли и стружки и проникновение их в составные части цепи, что приведет к повышенному износу и преждевременной замене. Это относится также к цепям передачи и регулировки высоты, а также подъемным винтам.

Подшипники на строгальном валу смазаны на заводе и герметизированы. Данные подшипники не требуют дальнейшего обслуживания.

ОСМОТР И ЗАМЕНА ГРАФИТОВЫХ ЩЕТОК ДВИГАТЕЛЯ



Перед осмотром щеток отключить станок

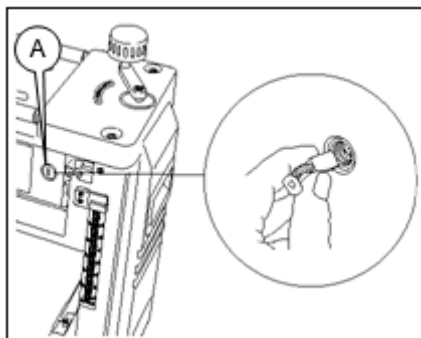
от сети.

Срок службы графитовых щеток варьируется в зависимости от интенсивности эксплуатации станка. Графитовые щетки подлежат осмотру после 30 часов использования нового станка или после установки новых щеток.

Гнезда графитовых щеток расположены сбоку на корпусе двигателя. Обе графитовые щетки подлежат замене при высоте щетки 5 мм, а также в случае повреждения пружины или проводки. Если осмотр не выявил ухудшения щеток, то их следует установить в том же положении, как до осмотра.

Порядок действий:

1. Отвернуть черный пластиковый колпачок (А) сбоку двигателя, затем осторожно снять крышку, так как щетки оснащены пружиной. Нажать на пружину для извлечения щеток.
2. Извлечь обе щетки и осмотреть их, необходимости заменить. Замене подлежат обе щетки одновременно, даже, если изношена только одна.



ПРИМЕЧАНИЕ: После осмотра щеток, если

они не были заменены, установить их обратно в том же положении, как до осмотра.

3. Установить щетки в двигатель.
4. Запустить станок на 5-10 минут, чтобы притереть щетки. Ненадлежащая установка щеток может привести к повреждению двигателя. Во время притирания щеток могут возникать искры, выходящие из двигателя: это нормально для новых щеток.



Предупреждение: Ремонт должен

выполняться только специалистами.

Обслуживание или ремонт, выполненные неквалифицированным персоналом, может привести к травме. Использовать только идентичные запасные части. Использование неразрешенных частей или несоблюдение инструкций по техническому обслуживанию может создать риск поражения электрическим током или травмы.

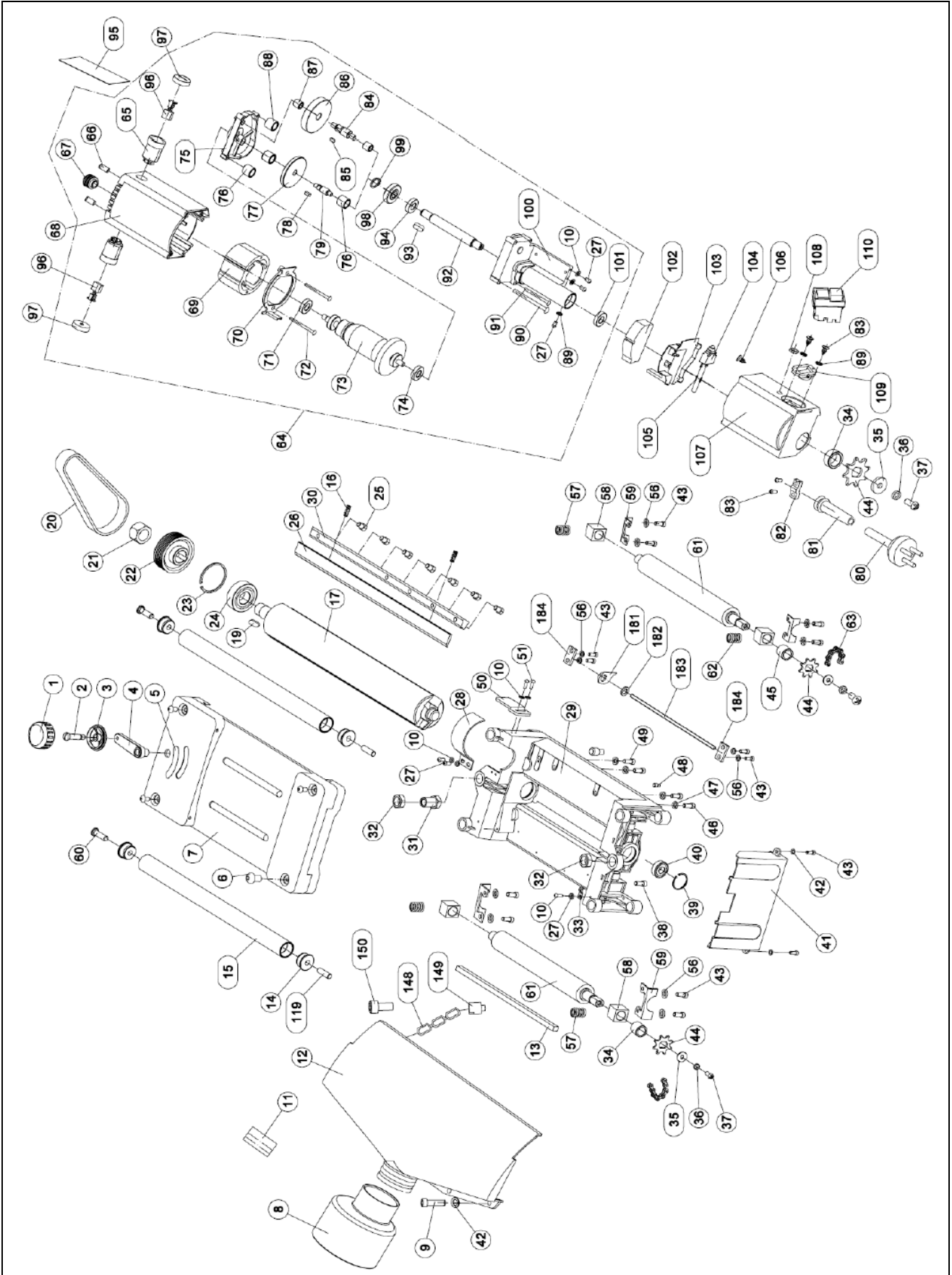
УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДOK

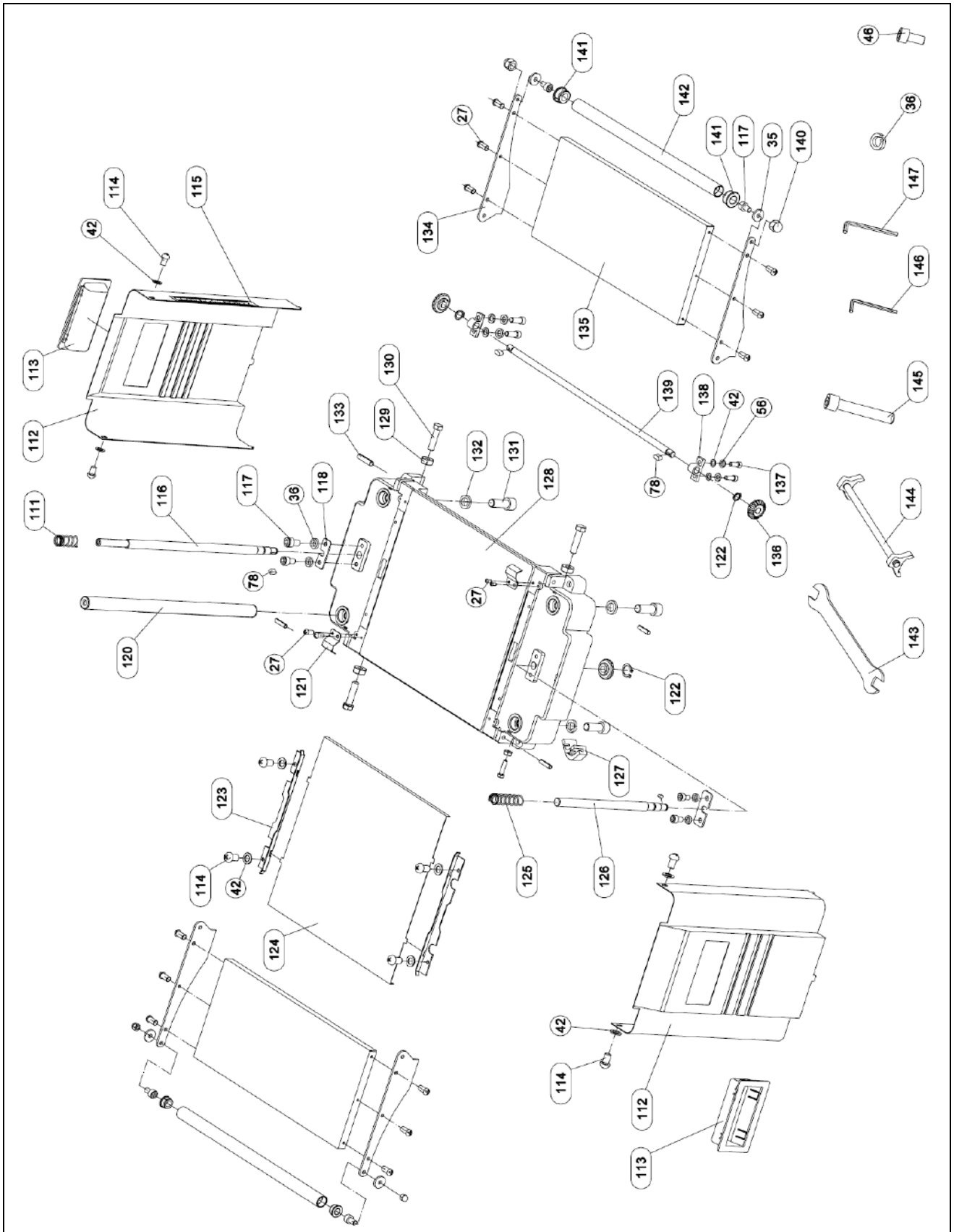


Внимание: Перед техническим обслуживанием отключить станок от сети.

Более глубокий срез на концах доски	<ol style="list-style-type: none"> 1. Затупление ножей 2. Ненадлежащая поддержка длинной доски 3. Неравномерное усилие на строгальном валу 4. Корпус ролика не на уровне основания 5. Концы доски обработаны ненадлежащим образом 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заменить ножи 2. Использовать опоры 3. Аккуратно вставлять доску при контакте только с одним роликом подачи. 4. Отрегулировать корпус ролика. 5. Обработать концы доски надлежащим образом
Образование «ворса»	<ol style="list-style-type: none"> 1. Высокая влажность заготовки 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Высушить заготовку
Вырывание волокон	<ol style="list-style-type: none"> 1. Большая глубина строгания 2. Строгание против волокон 3. Затупление ножей 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшить глубину строгания 2. Перевернуть заготовку 3. Заменить ножи
Приподнятые волокна	<ol style="list-style-type: none"> 1. Затупление ножей 2. Большая глубина строгания 3. Высокая влажность заготовки 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заменить ножи 2. Уменьшить глубину строгания 3. Высушить заготовку
Неравномерное строгание (от стороны к стороне)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Корпус ролика не на уровне основания 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулировать уровень стола
Остановка заготовки на ролике разгрузки	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ролик разгрузки забит стружкой 2. Слишком большое давление на строгальный вал от заготовки 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Очистить ролик и использовать лоток для удаления стружки 2. Использовать опоры для заготовок длиной более 500 мм
Толщина доски не соответствует шкале высоты	<ol style="list-style-type: none"> 1. Индикатор установлен ненадлежащим образом 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулировать и затянуть индикатор
Станок не запускается	<ol style="list-style-type: none"> 1. Нет питания 2. Сработал прерыватель цепи двигателя 3. Неисправность выключателя или проводки 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить источник питания* 2. Отключить станок и взвести прерыватель цепи. 3. Проверить выключатель и проводку*
Проскальзывание ремня	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ремень ослаблен 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заменить ремень.
Трудно регулировать строгальный вал	<ol style="list-style-type: none"> 1. Нехватка смазки 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Смазать угловые стойки и винты
Отсутствие параллельности сторон	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ножи установлены косо 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулировать ножи с помощью калибра

*Выполняется квалифицированным электротехническим персоналом





ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

№ дет.	Наименование	Размер	К-во	№ дет.	Наименование	Размер	К-во
1	Вращающаяся рукоятка		1	80	Кабель питания		1
2	Винт	M8	1	81	Муфта кабеля		2
3	Крышка рукоятки		1	82	Зажим кабеля		1
4	Рукоятка		1	83	Винт	ST 4.2x12	4
5	Маркировка вращения		1	84	Вал (B)		1
6	Винт	M8x12	4	85	Шпонка	3x7	1
7	Верхняя крышка		1	86	Шестерня (C)		1
8	Патрубок для стружки		1	87	Подшипник (D)		2
9	Винт	M5x16	4	88	Штифт		2
10	Шайба	4	21	89	Волнистая шайба	4	3
11	Предупреждающая надпись		1	90	Винт	ST 5x60	1
12	Кожух пылесборника		1	91	Винт	ST 5x50	3
13	Поролоновая прокладка		1	92	Вал		1
14	Заглушка		4	93	Шпонка	4x10	1
15	Ролик		2	94	Подшипник	6202-2Z	1
16	Пружинный штифт	Ø 3x8	4	95	Табличка		1
17	Строгальный вал		1	96	Графитовая щетка		2
18	Пружина		4	97	Колпачок щетки		2
19	Шпонка	5x10	1	98	Шестерня (A)		1
20	Ремень		1	99	Шайба	16	1
21	Гайка	M16x1.5	1	100	Корпус редуктора		1
22	Шкив		1	101	Подшипник		1
23	Стопорная шайба	40	1	102	Поролоновая прокладка		1
24	Подшипник	6202-2Z	1	103	Щиток от пыли		1
25	Винт		14	104	Защитное устройство		1
26	Нож		2	105	Вставка		4
27	Винт	M4x8	26	106	Винт	SR 3x8	2
28	C-образная крышка		1	107	Крышка		1
29	Основание		1	108	Гайка	M12	1
30	Зажим ножа		2	109	Блок		1
31	Втулка винта (B)		1	110	Выключатель		1
32	Регулировочная гайка		2	111	Пружина		1
33	Зажим кабеля		1	112	Левая и правая крышки		2
34	Втулка (A)		3	113	Рукоятка		2
35	Шайба	6	7	114	Винт	M5x8	8
36	Волнистая шайба	6	8	115	Шкала		1
37	Винт	M6x16	3	116	Винт подъема (A)		1
38	Втулка винта (A)		1	117	Винт	M6x10	8
39	Стопорная шайба	35	1	118	Блок		2
40	Подшипник	T 6203-2Z	1	119	Штифт	Ø 6x22	2

41	Ограждение ведущей звездочки		1	120	Стойка		4
42	Шайба	5	24	121	Пружина		2
43	Винт	M5x12	18	122	Стопорная шайба	10	4
44	Ведущая звездочка		4	123	Ограничитель		2
45	Втулка (B)		1	124	Рабочий стол		1
46	Винт	M6x20	4	125	Пружина		1
47	Шайба	6	4	126	Винт подъема (B)		1
48	Штифт		2	127	Антивибрационная опора		4
49	Винт	ST 6x20	2	128	Основание стола		1
50	Указатель шкалы		1	129	Гайка	M6	4
51	Винт	M4x10	2	130	Болт	M6x25	4
56	Волнистая шайба	5	20	131	Винт	M8x20	4
57	Пружина (A)		2	132	Шайба	8	4
58	Подшипник (A)		4	133	Пружинный штифт	Ø 6x20	4
59	Зажим подшипника		4	134	Держатель		4
60	Штифт		2	135	Расширение рабочего стола		2
61	Ролик подачи		2	136	Коническая шестерня		4
62	Пружина (A)		2	137	Винт	M5x12	18
63	Цепь	08A-1x26	2	138	Подшипник (B)		2
64	Узел двигателя		1	139	Вал		1
65	Держатель щетки		2	140	Гайка	M6	4
66	Винт	M5x10	2	141	Заглушка (B)		4
67	Шкив		1	142	Ролик подачи (B)		2
68	Корпус двигателя		1	143	Гаечный ключ		1
69	Статор		1	144	Калибр		1
70	Дефлектор		1	145	Винт	M8x45	4
71	Подшипник	6200-2Z	1	146	Шестигранный ключ	5	1
72	Винт	M5x65	2	147	Шестигранный ключ	4	1
73	Ротор		1	148	Цепь		1
74	Подшипник	6002-2Z	1	149	Хомут		1
75	Крышка редуктора		1	150	Винт	M5x12	1
76	Подшипник (C)		2	181	Упорная шайба А		53
77	Шестерня (B)		1	182	Упорная шайба В	Ø 14	54
78	Шпонка	4x8	5	183	Ось	Ø 14x346	1
79	Вал (A)		1	184	Нажимная планка		2

We R.SUPPLY Development
Тел: (495) 363 9339 Факс: (495) 775 6084
www.stalex.ru www.wrs.ru