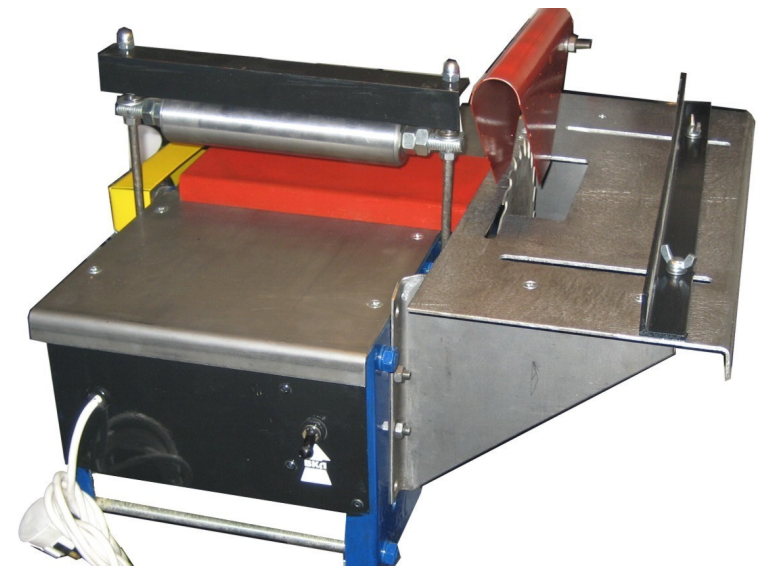


Станок  
деревообрабатывающий  
бытовой  
Фермер-2 (СДБ-4)



## **ВНИМАНИЕ !**

Прежде чем начать работу со станком, внимательно изучите руководство по эксплуатации, и строго соблюдайте его.

Наличие в станке деревообрабатывающем подвижных частей и электрооборудования требует строгого соблюдения правил техники безопасности при ее эксплуатации.

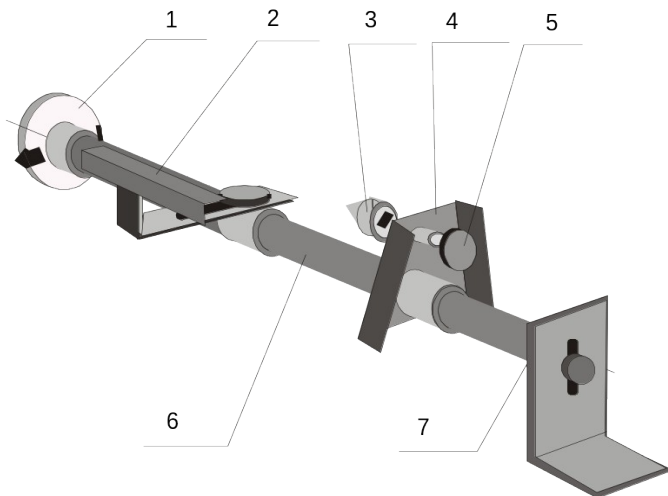
По степени защиты от поражения электрическим током станок относится к приборам класса II по ГОСТ 27570.0-87 (все части машины, доступные для прикосновения, отделены от частей, находящихся под напряжением, двойной изоляцией).

Станок без отметки о продаже магазином к гарантийному обслуживанию не принимается.

При покупке станка требуйте включения изделия в электрическую сеть для проверки его работоспособности и проверки комплектности согласно разделу "Комплект поставки".

## Токарная приставка

1. Фланец
2. Подручник
3. Конус
4. Стойка задней бабки
5. Маховик
6. Труба
7. Задняя опора



### Подготовка и порядок работы

- выполнить в заготовке центровые отверстия глубиной (6...10)мм, на одном из торцов заготовки ручной пилой сделать прорез для зацепления с гребнем поводка;
- придвинуть стойку задней бабки к поводку и закрепить деталь, обеспечивая соосность конуса задней бабки и поводка станка;
- закрепить фланец (1) приставки под шпинделем на боковой стенке станка;
- установить трубу (6) в отверстие фланца (1);
- установить на вал станка поводок;
- установить заготовку между поводком и конусом (3)
- поджать заготовку маховиком (5) и законтрить гайкой, при этом поводок должен войти в заготовку на (3...5) мм., а конус в отверстие заготовки на (5...8) мм; Будьте внимательны. При чрезмерном зажатии заготовки возможно заклинивание подшипников. Тогда открутите винт на пол оборота и проверните несколько раз заготовку рукой. Убедитесь, что заготовка легко вращается и надежно закреплена;
- включить станок и обрабатывать заготовку резцами;

**ПРИМЕЧАНИЕ:** при выборе заготовок для обработки следить за отсутствием в древесине посторонних включений (гвоздей, шурупов и т.п.) При наличии в древесине сучьев обработку производить плавно, уменьшить подачу.

## 1 НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станок деревообрабатывающий Фермер-2(СДБ – 4) представляет собой компактное настольное устройство и предназначен для выполнения следующих видов механической обработки древесины:

- строгания по плоскости при ширине обрабатываемой поверхности за один проход до 200 мм и толщине не более 60 мм;
- строгания по ребру:
- распиловки вдоль и поперек волокон;
- фрезерование пазов дисковой и концевыми фрезами;
- сверление диаметром от 3 мм до 16 мм;
- шлифование.

Станок должен использоваться в закрытых бытовых помещениях, кроме жилых.

Исполнение по степени защиты от влаги – незащищенное. Станок может работать в следующих условиях:

- температура окружающего воздуха - от плюс 5°С до плюс 40°С;
- относительная влажность окружающего воздуха - не более 80%, при температуре 20° С.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Глубина пропила, мм. не более.....60;

Наибольшая глубина строгания за один проход, мм. ....3,0;

Наибольшая ширина строгания за один проход, мм. ....200;

Частота вращения ножевого барабана, об/мин. ....2000\5000;

Род тока.....переменный, однофазный;

Напряжение, В.....220 +- 10% Частота, Гц 50;

Потребляемая мощность, Вт, не более.....1500;

Вид двигателя..... однофазный;

## 3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки и стоимость станка дополнительно входят:

1. ножи фуговальные 250/35/4;
2. пильный стол с направляющим уголком и кронштейнами;

### **ПРЕДПРИЯТИЕ ПОСТАВЛЯЕТ НЕЗАТОЧЕННЫЙ ИНСТРУМЕНТ.**

**ВНИМАНИЕ!** Комплект поставки может меняться, в зависимости от наличия комплектующих на складе.

**Допуск при фуговании в зависимости от инструмента и характера древесины, скорости подачи может составлять от 0,2-0,8 мм.**

#### 4 ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Станок должен применяться в соответствии с назначением, указанным в настоящем руководстве. Разрешается одновременно работать только с одной из имеющихся насадок (одним инструментом). При фуговании пила, фреза, полировальный круг должны быть сняты. При ослаблении крепления инструмента и заготовок немедленно остановите станок. При фуговании, пилении, фрезеровании находитеcь сбоку от работающего инструмента.

Перед работой необходимо проверить:

- надежность и правильность крепления режущего инструмента;
- надежность и правильность крепления приспособлений;
- исправность шнура, его защитной трубки и штепсельной вилки;
- работу станка на холостом ходу;
- убедиться в отсутствии в заготовках посторонних твердых предметов (металлических гвоздей, скоб, песка, цементного раствора и т.д.). Обработка заготовок с подобными включениями не допустима.

Шнур станка должен быть защищен от случайного повреждения.

Непосредственное соприкосновение шнура с горячими и масляными поверхностями не допускается.

Станок должен быть отключен тумблером "СЕТЬ" при внезапной остановке (вследствие заклинивания инструмента, порыва ремня и т.п.).

Станок должен быть отключен от сети штепсельной вилкой при:

- смене рабочего инструмента или его регулировке;
- переносе станка с одного места на другое;
- перерыве в работе, окончания работы.

#### **ЗАЗЕМЛЕНИЕ СТАНКА ОБЯЗАТЕЛЬНО**

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ** эксплуатировать станок при возникновении во время работ хотя бы одной из следующих неисправностей:

- повреждения штепсельной вилки, шнура или его защитной трубки;
- появления дыма и запаха, характерного для горячей изоляции;
- появления повышенного шума, стука, вибрации;
- поломок или появления трещин в корпусных деталях;
- повреждения рабочего инструмента.

#### **ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

- производить строгание пиломатериалов размерами, мм. менее:  
длина - 350, ширина - 50, высота - 5;
- применение удлинителей ключей, а также ударного инструмента при креплении режущего инструмента;
- эксплуатировать станок в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках: во время снегопада или дождя;
- устанавливать и снимать инструмент, устранять неисправность при включенном питании станка.

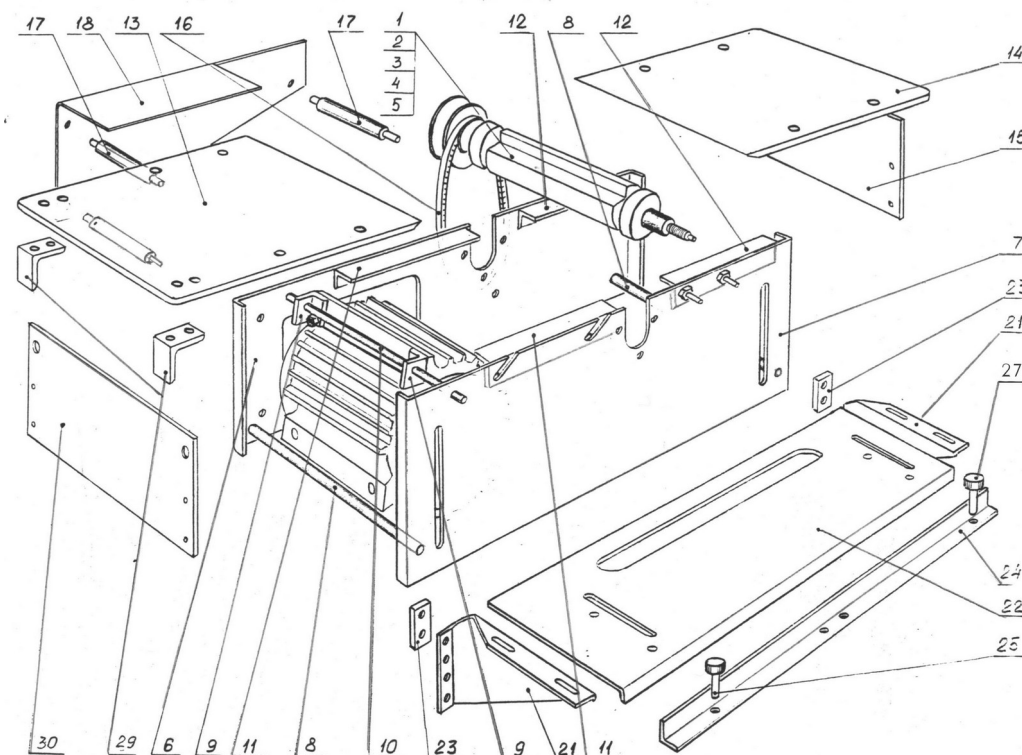
#### **- производить включение станка при снятых защитных кожухах;**

-При работе на станке желательно использовать противозумные вкладыши. имеющие интегральную величину акустической эффективности не менее 10 дБА.

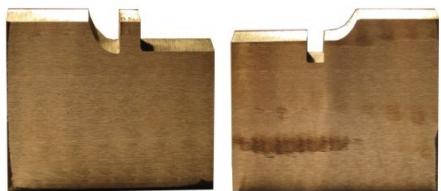
-Использование станка в промышленных условиях.

-Производить фугование с установленным пильным диском.

#### СДБ-4



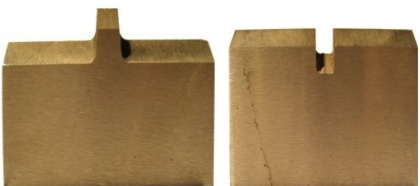
- 1;2;3;4;5. Фуговальный вал в сборе;
- 6;7. Боковые стенки;
- 8. Стяжка;
- 9. Кронштейны крепления двигателя;
- 10. Шпилька;
- 11;12. Уголки крепления фуговальных столов;
- 13;14. Столы фуговальные;
- 15. Стенка торцевая;
- 16. Ремень приводной;
- 17. Шпильки крепления кожуха;
- 18. Кожух;
- 21. Кронштейны крепления пильного стола;
- 22. Пильный стол;
- 23. Прижимные планки;
- 24. Направляющий уголок;
- 27. Винт крепежно-регулирующий;
- 29. Регулятор глубины фугования;
- 30. Стенка передняя;



**ЕВРО-ШПУНТ , ПАРКЕТ.**



**ШПУНТ ПОЛОВОЙ-ПОТОЛОЧНЫЙ.**



**ШПУНТ ВАГОНОЧНЫЙ.**



**ШТАПИК.**



**ПЛИНТУС.**



**ОКОННАЯ РАМА.**



**ДЕКОРАТИВНЫЙ.**



**ЧЕТВЕРТЬ .**



**ТЫЛЬНЫЙ ПЛИНТУС.**

**ПЛИНТУС.**

## 5. УСТРОЙСТВО СТАНКА

Станок состоит из следующих механизмов и приспособлений:

- механизма привода;
- стола для пиления и фрезерования;
- приспособления защитного;

Механизм привода состоит из двух стенок с отверстиями для крепления этих стенок резьбовыми шпильками. Стенки предназначены для размещения подшипников ножевого барабана. На стенках выполнены пазы для крепления приспособлений. В верхней части стенок выполнены резьбовые отверстия для крепления фуговальных столов.

Натяжение приводного ремня осуществляется поворотом двигателя относительно шпильки. С внутренней стороны стенок закреплен кожух для отвода стружки. На выходном конце вала двигателя на шпонке смонтирован ведущий шкив. Передача крутящего момента ножевому барабану осуществляется при помощи клинового ремня.

В двух пазах ножевого барабана крепятся ножи. Барабан вращается на двух подшипниках качения. Для предотвращения попадания пыли в корпусах подшипникового узла устанавливаются крышки.

На одном конце вала барабана на шпонке установлен ведомый шкив. Другой конец вала барабана выполнен резьбовым для установки втулки токарной приставки и патрона.

Устройство прижимное устанавливается сверху станка и крепится двумя гайками.. Максимальная толщина обрабатываемого материала - 60 мм ;

Стол для пиления и фрезерования состоит из плиты, кронштейнов, направляющей линейки. Плита закрепляется посредством кронштейнов на боковой стенке станка и перемещается в горизонтальной и вертикальной плоскостях, может устанавливаться под углом. Фиксация приспособления осуществляется с помощью гаек. **Примечание.** Изделие может иметь некоторые конструктивные отличия, не отраженные в данном руководстве.

## 6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

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

Запрещается начинать работу на станке, не ознакомившись с разделом "Требования по технике безопасности".

Предельное превышение температуры нагрева наружных частей фуговального механизма над температурой окружающего воздуха не должна быть более 80°C.

## 7. СТРОГАНИЕ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

Для выполнения этой работы:

. При повороте ножевого барабана правильно установленные ножи должны слегка касаться краями режущей кромки нижней грани шаблона. После выверки болты клиньев, крепящих ножи, надежно затяните.

Установленные заводом-изготовителем в отбалансированный ножевой барабан ножи, клинья и болты комплектно подобраны по массе. Во избежание нарушения балансировки ножевого барабана и появления вибрации переводить детали из одного комплекта в другой запрещается;

## 8. РАБОТА С ПРИЖИМНЫМ УСТРОЙСТВОМ

Установите прижимное приспособление так, чтобы направление подачи материала, указанное на корпусе прижимного приспособления, было в сторону подающего стола. Надежно прикрепите приспособление прижимное к фуговальному столу винтами, находящимися в отверстиях корпуса. Головкой, расположенной сверху приспособления, установите прижимные ролики на нужную толщину обрабатываемого изделия.

При строгании коротких брусьев пиломатериала обязательно пользуйтесь дополнительным бруском для подталкивания пиломатериала, при этом работающий должен всегда находиться слева от механизма фуговального, а не позади обрабатываемого пиломатериала.

При строгании пиломатериала, бывшего в употреблении, тщательно проверьте, чтобы в материале не было гвоздей.

При выполнении данных операций соблюдайте осторожность при выходе обрабатываемого материала, так как верхняя зона режущих ножей не закрыта для прикосновения.

Условия гарантийного обслуживания  
(в соответствии с Законом РФ «О защите прав потребителя»)

1. Мы бесплатно, в течение 24 месяцев со дня продажи изделия, устраним неполадки, возникшие в нем, при условии, что эти неполадки не возникли вследствие нарушения покупателем правил пользования, транспортировки, хранения, действий третьих лиц, попадания внутрь прибора домашних животных, бытовых насекомых и грызунов, а также действия непреодолимой силы (пожара, природной катастрофы и т.п.). Гарантия также теряет свою силу, если в гарантийный период ремонт производился неуполномоченными нами лицами. Гарантийный срок начинается со дня приобретения товара. Гарантийное обслуживание осуществляется при наличии товарного чека с отметкой о продаже и заполненного гарантийного талона.

2. Гарантия не распространяется на приборы с неисправностями, возникшими вследствие существенных нарушений технических требований, не предусмотренных в инструкции по эксплуатации, в том числе нестабильности электросети (отклонение частоты от номинальной более 0,5%, напряжения более 7%), а также существенных воздействий окружающей среды.

3. Безвозмездное устранение неисправностей, если они не попадают под перечисленные выше, производится в нашей мастерской.

4. Неисправные детали в гарантийный период бесплатно ремонтируются нами или заменяются новыми. Решение вопроса о целесообразности замены или ремонта детали принимается нашей мастерской. Заменяемые детали переходят в собственность службы сервиса.

### Гарантия не распространяется:

На станок, имеющий дефекты, вызванные эксплуатацией изделия с нарушением требований паспорта:

- работой изделия в условиях перегрузки;
- механическими повреждениями в результате удара, падения и т.п.;
- повреждениями в результате огня, агрессивных веществ и т.п.;
- проникновением жидкостей, посторонних предметов и веществ внутрь изделия;
- подключением в электрическую сеть с параметрами, отличными от указанных в паспорте;
- использованием сменного рабочего инструмента (пильного диска), не предусмотренного паспортом, или с недопустимыми параметрами;
- обработкой материалов, непредусмотренных паспортом;

Гарантия не распространяется:

- 1) на разъемы РМ;
- 2) на электрические вилки;
- 3) на ремни привода вала;
- 4) на режущий инструмент;
- 5) на электрические тумблеры и кнопки;

Гарантия на электродвигатель 12 мес. со дня продажи.

**В гарантийный ремонт принимается станок очищенный от опилок и стружки, без пильного стола и навесного оборудования.**

## Гарантийные обязательства.

Завод – изготовитель гарантирует нормальную работу станка при соблюдении условий эксплуатации и хранения. Срок гарантии 24 мес. со дня продажи. Завод-изготовитель обязуется безвозмездно отремонтировать вышедший из строя станок при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, указанных в данном руководстве.

тел: (812)448-3823

## Заполняет торговое предприятие.

№ \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_

М.П.

### Свидетельство о приемке.

Станок бытовой деревообрабатывающий Фермер-2, заводской номер \_\_\_\_\_ соответствует ГОСТ 12.2.026.0-93 и признан годным к эксплуатации. Изделие подвергнуто консервации.

Дата выпуска : сентябрь 2014 г.

Масса станка : не более 40 кг.

### Сведения о сертификации :

Номер регистрационный сертификата соответствия

**РОСС RU АВ 24. ВО 1255 от 18.06.2009**

### Орган по сертификации :

ООО «СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ «СТАНДАРТ-ТЕСТ»

Адрес органа по сертификации :

121359 Г.Москва УЛ. Маршала Тимошенко дом 4 офис 1 тел (495) 7415932

### Адрес завода изготовителя:

ООО «Элегия» 194044 Санкт-Петербург пр. Сампсониевский М дом 2А

## 9. РАСПИЛОВКА ПИЛОМАТЕРИАЛОВ ВДОЛЬ И ПОПЕРЕК ВОЛОКОН

Для выполнения этой работы:

возьмите пильный диск с наклонным зубом, которым производится распиловка пиломатериалов вдоль волокон (число зубьев 24);

- установите пильный стол с помощью кронштейнов;

- установите диск на вал барабана, предварительно застопорив вращение барабана деревянной планкой, вставленной паз его, закрепите диск ступицей;

20 установите меньшее (2000) число оборотов барабана, для чего поверните двигатель для ослабления ремня, снимите и переставьте ремень в канавку большего диаметра шкива барабана и в канавку меньшего диаметра шкива двигателя, (допустимое смещение осей канавок шкива не более 0,4мм); поворотом двигателя относительно шпильки натяните ремень;

20 установите на пильный стол линейку направляющую, выставьте ее на нужную ширину раскроя доски параллельно плоскости пильного диска и закрепите винтами с шайбами.

Подачу доски осуществите равномерно со скоростью не более двух метров в минуту.

Распиловка пиломатериалов поперек волокон производится пильным диском с числом зубьев 35 (прямой зуб). Наладка станка та же, что и при распиловке вдоль волокон. При распиловке длинных заготовок направляющая линейка должна быть снята.

## 10. ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ

Для выполнения этой операции:

-установите на вал фрезу, застопорите барабан деревянной планкой и закрепите фрезу ступицей;

-выставьте направляющую линейку на требуемый размер от боковой плоскости фрезы посредством применения уголков линейки, а также на нужную глубину фрезерования путем подъема или опускания пильного стола.

Прижимая заготовку к плите и боковой плоскости линейки, производите равномерную подачу со скоростью от 1 до 1,5 м/мин.

## 11. СВЕРЛЕНИЕ И ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ

Для выполнения данных операций используется сверлильный патрон с резьбой М12\*1,25.

- установите пильный стол ниже вала станка;

- выставьте направляющую линейку на нужную глубину фрезерования;

- закройте барабан защитным кожухом;

- закрепите в сверлильном патроне сверло или фрезу дереворежущую концевую цилиндрическую;

- отрегулируйте стол для сверления и фрезерования по высоте относительно инструмента и закрепите его гайками;

При фрезеровании пазов в сверлильном патроне закрепите фрезу деревообрабатывающую концевую цилиндрическую, остальная наладка та же, что и при сверлении.

Фрезерование производится по разметке. Подача осуществляется перемещением по столу обрабатываемого материала.

## 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Техническое обслуживание проводится с целью поддержания станка в постоянной технической исправности и готовности к работе.

Резьбу разъемов «РМ» обрабатывать смазкой ЛИТОЛ или ЦИАТИМ.

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

Рекомендуемые углы заострения ножей: для мягких пород древесины – 35°, для твердых пород древесины – 45°.

Для снятия заусенцев после заточки следует произвести доводку ножей точильным бруском. Режущая кромка ножа должна быть острой и не иметь завалов, на ней не должно быть зазубрин, грубых рисок и трещин.

При установке запасных 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 барабана, не должна превышать 1г.

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

Зубья пил затачиваются путем сошлифовывания части металла с передней грани. Заточку пил необходимо производить специальным плоским шлифовальным кругом типа ЗП с малым углом конического профиля или напильником.

Углы заострения зубьев затачиваемых пил указаны на рис.2. Заточку зубьев пилы для продольной распиловки производите согласно профилю 1, для поперечной – согласно профилю 2 (рис.2).

В пильных дисках для продольной распиловки переднюю грань затачивать без скоса, т.е. под прямым углом к боковой поверхности (прямая заточка). Заднюю верхнюю грань зуба рекомендуется затачивать под углом к боковой поверхности;

Угол косой заточки задней верхней грани – 20...30°. Зуб, отогнутый вправо, должен иметь скос верхней задней грани влево, и наоборот.

В пильных дисках для поперечной распиловки переднюю грань затачивать под острым углом к боковой поверхности (косая заточка).

Косую заточку делать поочередно на правую и левую стороны. Угол косой заточки передней грани зуба для мягких пород древесины – 30°, для твердых – 20°.

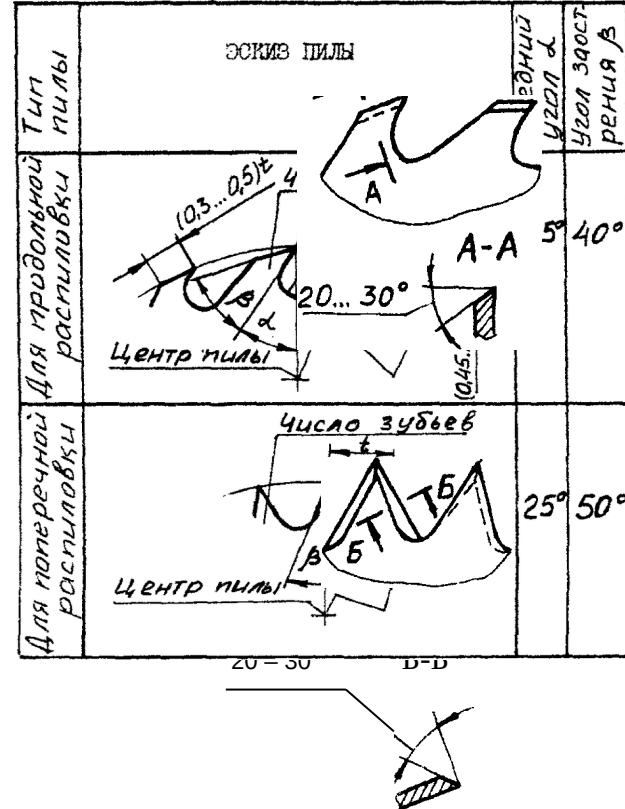


рис.2

После заточки зубья пилы необходимо развести. Оптимальная величина развода зубьев зависит от породы и влажности древесины. Рекомендуемые величины развода пил приведены в таблице. Развод зубьев должен быть одинаковым на обе стороны, иначе пила будет резать в сторону большего развода. Хранить станок следует в стапливаемом и вентилируемом помещении при температуре от 5 до 40°С с относительной влажностью воздуха не выше 80% при 25°С. В случае длительного хранения наружные поверхности деталей машины, подвергающиеся коррозии, следует очистить и покрыть смазкой К-17 ГОСТ 10877-76 или другой аналогичного назначения.