

ПРИСТАВКА

**ВЕРТИКАЛЬНО-
ФРЕЗЕРНАЯ**



1 Назначение и область применения

Приставка вертикально-фрезерная предназначена для фрезерования пиломатериала для получения таких погонажных изделий, как плинтус, вагонка, шпунт, штапик и т.д. Приставка вертикально-фрезерная рассчитана для совместной работы на д/о станках марки, Фермер-2.

2. Технические данные

1. Высота обрабатываемого изделия максимальная, мм.45
2. Ширина обрабатываемого изделия максимальная, мм.150
3. Длина обрабатываемого изделия максимальная, мм.3000
4. Габарит фрезерного стола, не более, мм. 310*630
5. Габарит верстака, не более, мм.740*520*330
6. Масса изделия в сборе, не более, кг.15

3 Комплект поставки:

1. Верстак с поворотной платформой;
2. Фрезерный стол в комплекте с направляющими уголками и боковым прижимом;
3. Пружина для крепления двигателя;
4. Устройство прижимное и фреза наборная в комплект поставки не входят.

4. Порядок работы:

1. Установить фрезерный стол. Для этого необходимо закрепить установочные пластины (Рис.1) с помощью крепежных винтов к боковой стенке станка. После этого положить фрезерный стол на регулировочные винты, прижав его сверху винтами фиксирующими.
2. Установить станок на поворотную платформу(рис 3), закрепив его струбцинами за шпильки станка. Проверить затяжку винтов струбцин и прочность крепления станка к поворотной платформе.

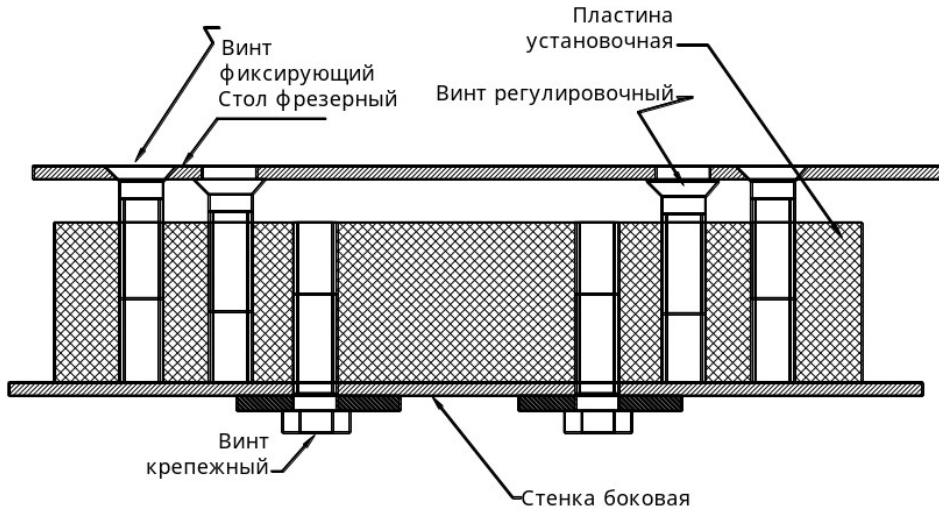


Схема регулировки стола фрезерного

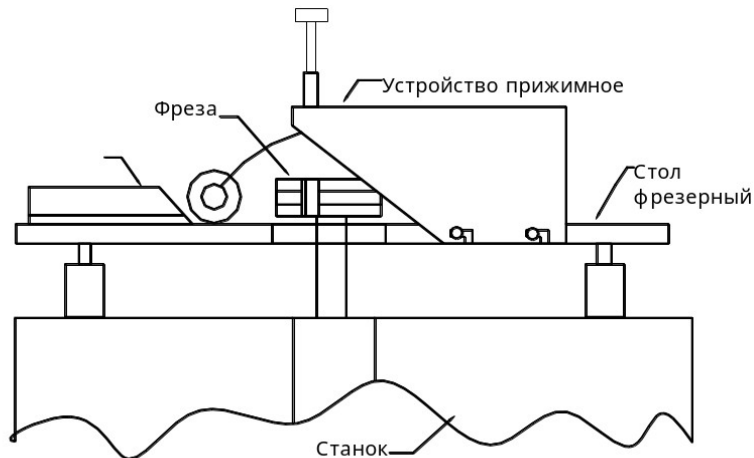


Схема установки устройства прижимного и фрезерной головки

3. При необходимости вертикального фрезерования выкрутить фиксирующие болты, находящиеся на боковых стенках
4. приставки. Станок повернется в плоскости вокруг осевых болтов и встанет в положение «шпинделем вверх».
5. Закрепить поворотную платформу, фиксирующими болтами, в отверстиях, находящихся на боковых стенках приставки. Проверить надежность крепления поворотной платформы.
6. Если натяжение ремня осуществляется с помощью веса двигателя, то при повороте станка на 90° в режим вертикального фрезерования, для натяжения ремня используется пружина, которая в транспортном варианте закреплена одним из болтов на фрезерном столе.
7. Регулирование плоскости фрезерного стола по высоте относительно фрезерной головки необходимо для получения требуемого профиля пиломатериала. Такое регулирование осуществляется с помощью регулировочных винтов (Рис 1). Для этого предварительно отпустите фиксирующие винты, крепящие фрезерный стол. Четырьмя регулировочными винтами установите необходимую высоту стола, избегая его перекоса по горизонтали, затем прочно закрепите его фиксирующими винтами. Для более удобной работы с вертикально-фрезерной приставкой вы можете установить прижимное устройство на фрезерный стол. Технология установки прижимного устройства на фрезерный стол ничем не отличается от технологии установки ПУ на станок для осуществления фугования. На фрезерном столе также существует регулируемый боковой прижим, который обеспечивает плотное прилегание пиломатериала к направляющим уголкам, которые расположены на плоскости фрезерного стола. Направляющие уголки позволяют правильно сориентировать пиломатериал относительно фрезы, с помощью них устанавливается требуемая глубина фрезерования.

5. Требования по технике безопасности.

Перед работой необходимо проверить:

- надежность и правильность крепления режущего инструмента,
- надежность и правильность крепления станка,
- надежность и правильность крепления поворотной платформы,
- наличие и правильность крепления натяжной пружины двигателя.

Рк Рис. 2

-убедитесь в отсутствии в заготовках посторонних предметов и материалов (металлических гвоздей, скоб, песка, цементного раствора и т.д.)

Запрещается эксплуатировать приставку при:

- поломке или появлении трещин в корпусных деталях,
- повреждении рабочего инструмента,
- плохом креплении станка или деталей приставки,
- отсутствии прижимного устройства, закрывающего фрезу,
- размерах пиломатериалов менее: длина-350 мм, ширина-50 мм, высота-5 мм.

