

Рейсмусовий верстат



Модель MB204A

ІНСТРУКЦІЯ ПО ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Інструкція по експлуатації
(копія оригіналу)

Шановний покупець, дякуємо Вам за покупку рейсмусового верстата моделі MB204A торговельної марки FDB Maschinen.

Зміст

1. Вступ	2
2. Опис і робота верстата.....	3
3. Основні технічні характеристики верстата	4
4. Принципова будова верстата	5
5. Розпакування й установка	8
6. Експлуатація й технічне обслуговування	9

1. ВСТУП

Дана Інструкція по експлуатації (далі Інструкція) поширюється на рейсмусовий верстат моделі MB204A (далі верстат) торговельної марки FDB Maschinen, і призначене для ознайомлення споживача (користувача) до початку експлуатації верстата з його призначенням, основними заходами безпеки при його експлуатації, основними характеристиками верстата, конструкцією основних його вузлів, порядком дотримання технічного обслуговування.

Дана Інструкція не містить докладних вказівок щодо методів стругання заготовок у розмір.



УВАГА!

У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, виробник залишає за собою право на зміну конструкції й комплектації верстата без повідомлення постачальника й споживача.

Дана Інструкція не враховує незначних змін, які були внесені виробником у конструкцію верстата після видання даної Інструкції.

Наведені в даній Інструкції специфікації, технічні характеристики й малюнки являють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції.



УВАГА!

До роботи на верстаті допускається персонал, навчений спеціальним знанням, методам і навичкам роботи із простругиванию заготовок у розмір на даному типі верстатів.



УВАГА!

Не приступайте до роботи на верстаті не володіючи методам виконання робіт із стругання заготовок у розмір і не ознайомившись зі справжньою Інструкцією.



УВАГА!

Перед роботою на верстаті обов'язково ознайомтеся зі даною Інструкцією й ознайомтеся з інформацією про заходи безпеки. Безпечна робота на верстаті залежить від застосування Вами засобів індивідуального захисту й дотримання Вами відповідних заходів безпеки при виконанні робіт із простругиванию заготовок у розмір.

Верстат пройшов передпродажну підготовку й відповідає заявленим параметрам по якості й заходам безпеки.



УВАГА!

Перед початком експлуатації виконаєте пусконалагоджувальні роботи згідно з рекомендаціями даної Інструкції.

Пусконалагоджувальні роботи повинні виконувати фахівці, навчені зазначеним видам робіт.



УВАГА!

При самостійному виконанні монтажних і пусконалагоджувальних робіт або залученні не навчених фахівців, претензії до якості роботи верстата виробником не приймаються.

Для забезпечення безвідмовної й безпечної роботи на верстаті дотримуйтеся вимог, зазначених у даній Інструкції.

Дана Інструкція є важливою частиною верстата й не повинне бути загублене в процесі експлуатації верстата. При продажі верстата Інструкція необхідно передати новому власникові.

2. ОПИС І РОБОТА ВЕРСТАТА

Верстат призначений для стругання заготовок з різних порід деревини в розмір по товщині одночасно із двох сторін. Подача заготовки здійснюється за допомогою роликів, що подають.

Стругання заготовки на рейсмусовому верстаті виконують після їхнього попереднього стругання на фугувальному верстаті.

Верстат не призначений для стругання заготовок їх деревних плит і інших матеріалів.

Верстат повинен експлуатуватися при відсутності прямого впливу атмосферних опадів і сонячних променів при температурі повітря від +5...35°C и відносною вологістю повітря не більш 35%...50%.

Даний верстат обладнаний засобами безпеки персоналу при роботі на ньому. Засобу безпеки верстата не можуть урахувати всіх заходів безпеки при роботі на ньому.

На верстаті нанесені наступні знаки безпеки:



- загальна безпека;



- небезпечна електрична напруга;



- небезпека ушкодження кінцівок рук;



- застосовуйте засіб захисту органів зору;

 - напрямок руху (обертання).



ПОПЕРЕДЖЕННЯ!

Неуважність оператора до знаків безпеки й недотримання вимог безпеки цих знаків може спричинити нанесення шкоди здоров'ю оператора й ушкодження верстата.

ПЕРЕД ПОЧАТКОМ РОБОТИ ПЕРЕВІРТЕ:

- ✓ достатню освітленість робочої зони;
- ✓ стійкість (міцність кріплення) верстата на місці установки;
- ✓ справність привода робочого вала й роликів подачі й приймання заготовки;
- ✓ міцність кріплення ножів робочого вала;
- ✓ надійність закриття кожухів механізму привода, електроустаткування;
- ✓ підберіть звисаючі кінці спецодягу й закріпите їх на всі передбачені застібки. Довгі волосся підберіть під головний убір. Надягніть засіб захисту органів зору (захисні окуляри або захисну маску);
- ✓ відповідність приєднання верстата до електричної мережі способом передбаченим конструкцією верстата.

До роботи на верстаті допускається персонал, навчений спеціальним знанням, методам і навичкам роботи на даному типі верстатів.



УВАГА!

Відсутність навичок по виконанню стругальних робіт може привести до поломки верстата або нанесенню шкоди здоров'ю персоналу.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

- працювати на верстаті при поганому самопочутті;
- працювати на верстаті в рукавицях (рукавичках) прикрасах, що звисають, і спецодягу зі звисаючими кінцями, без застосування засобів захисту органів зору;
- залишати без нагляду працюючий, а також включений у електромережу верстат;
- очищати відсік стружковидалення при працюючому верстаті;
- подавати оброблювану заготовку в напрямку протилежному подачі;
- захищувати робочий простір у зоні біля верстата.

3. ОСНОВНІ ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ ВЕРСТАТА

Найменування показника	Величина
Максимальна ширина стругання, мм	400
Висота стругання, мм	8-120
Максимальна глибина стругання верхнього робочого вала, мм	4
Максимальна глибина стругання нижнього робочого вала, мм	2
Мінімальна довжина заготовки, мм	390
Швидкість подачі заготовки, м/хв	8, 12
Швидкість обертання робочого вала, об/хв	5000
Кількість стругальних ножів робочого вала, шт.	4
Електродвигун:	

	- напруга, В	380
	- потужність, кВт	7,5
Вага нетто, кг		580
Габаритні розміри (Д*Ш*В), мм		830*940*1180



УВАГА!

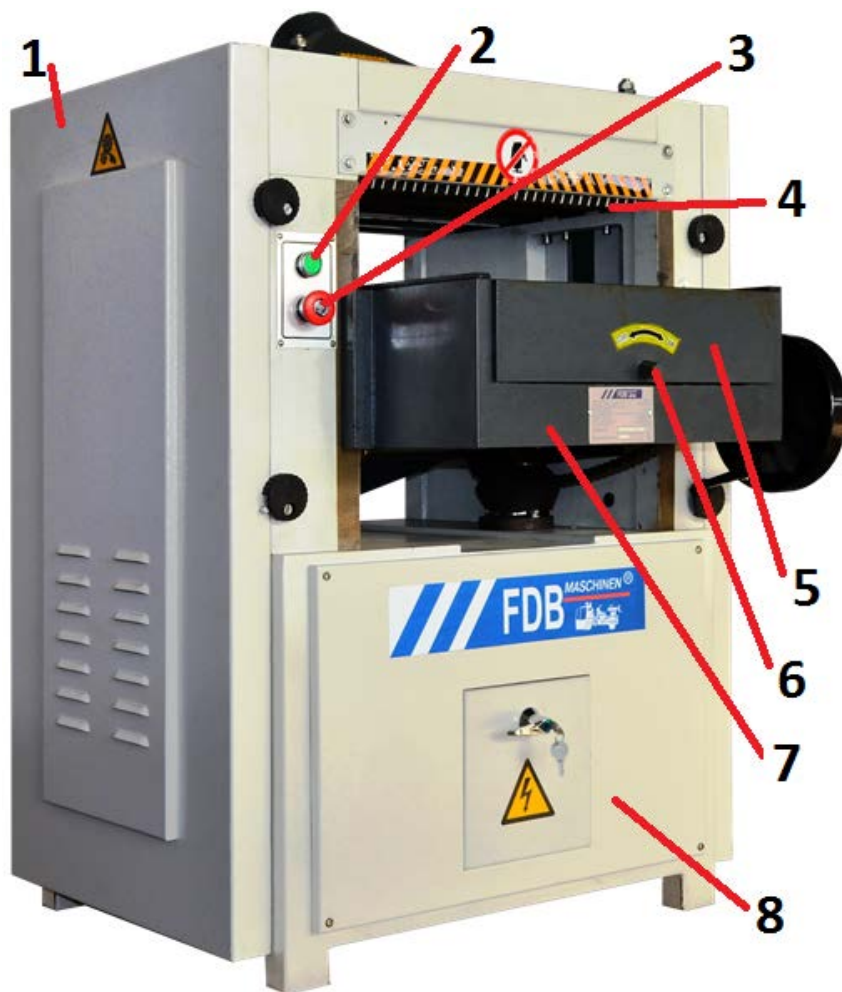
У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, наведені в даній Інструкції технічні характеристики представляють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції.

4. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА



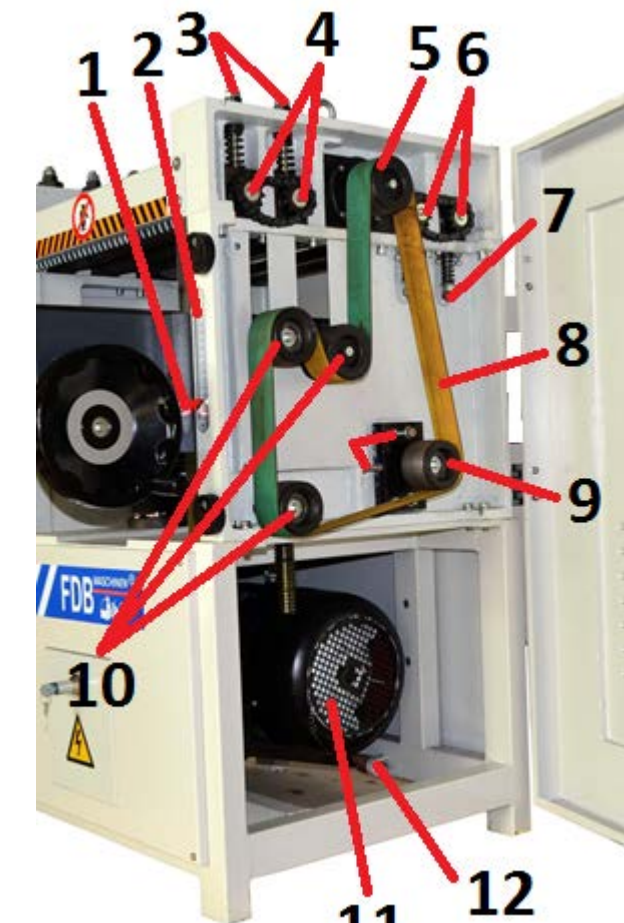
Мал. 1.1 Принципова будова верстата

- 1 - кришка відсіку верхнього робочого вала; 2 – патрубок для приєднання аспіраційної системи;
 3 – дверцята відсіку привода нижнього робочого вала; 4 – ручки закриття/відкриття дверцят відсіків; 5 – маховик переміщення стола; 6 – опора стола

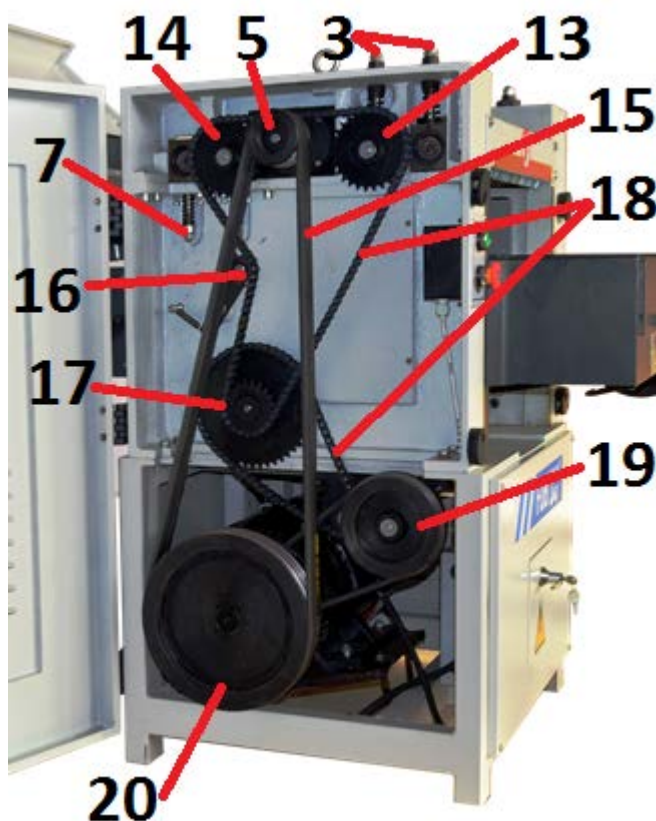


Мал. 1.2 Принципова будова верстата

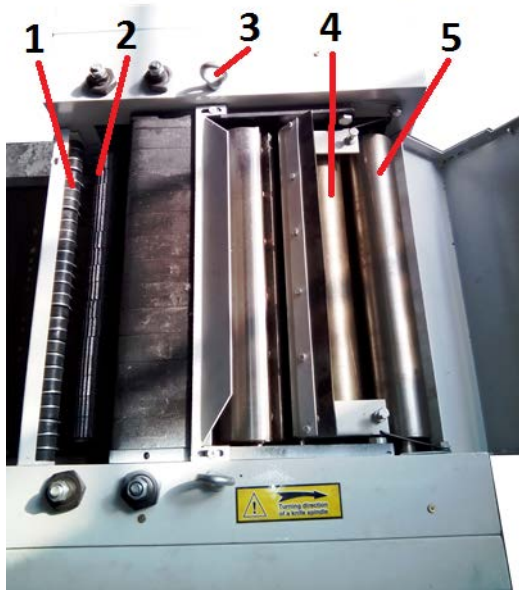
1 – дверцята відсіку привода верхнього вала; 2 – кнопка «ПУСК»; 3 – кнопка «СТОП» (аварійної зупинки); 4 – запобіжний пристрій від виштовхування заготовки; 5 – кришка відсіку нижнього робочого вала; 6 – ручка кришки відсіку нижнього робочого вала; 7 – стіл з нижнім робітником валом; 8 – дверцята електрошафи



- 1 – показчик величини переміщення стола;
- 2 – масштабна лінійка величини переміщення стола;
- 3 – регулювальні пристрої роликів подачі;
- 4 – ролики подачі;
- 5 – шків верхнього робочого вала;
- 6 – приймаючі ролики;
- 7 – регулювальні пристрої приймаючих роликів;
- 8 – приводний пас нижнього робочого вала;
- 9 – шків нижнього робочого вала;
- 10 – проміжні шківки;
- 11 – електродвигун;
- 12 – вісь кріплення електродвигуна;
- 13 – зірочка привода роликів подачі;
- 14 – зірочка привода роликів, що ухвалюють;
- 15 – приводні паси верхнього робочого вала;
- 16 – натяжний пристрій роликового ланцюга привода роликів подачі й приймаючих;
- 17 – провідна зірочка привода роликів подачі й приймаючих;
- 18 – роликові ланцюги привода роликів подачі й приймаючих;
- 19 – шків-зірочка привода роликів подачі й приймаючих;
- 20 – шків електродвигуна

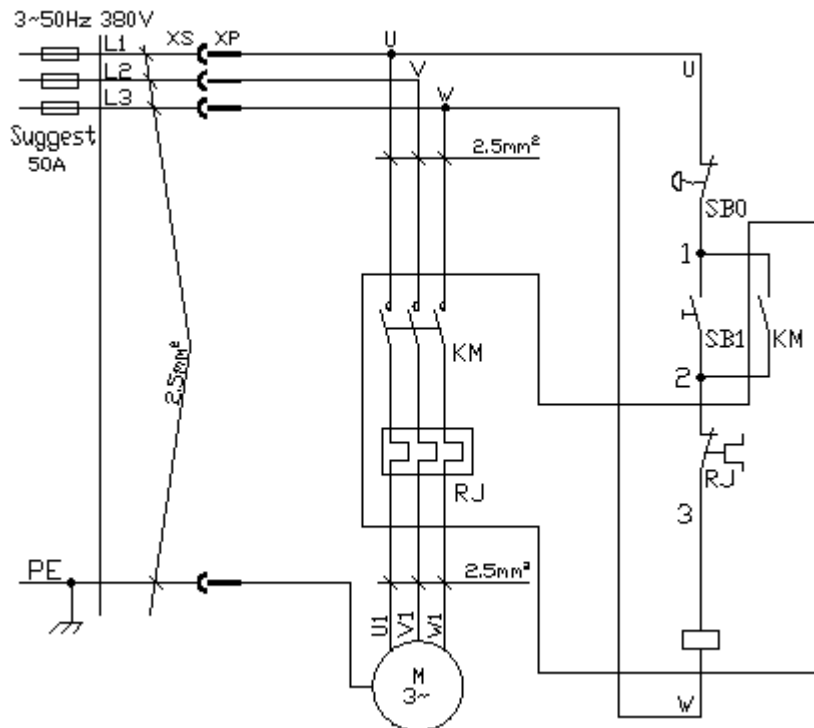


Мал. 1.2 Принципова будова верстата



- 1 – запобіжний пристрій від виштовхування заготовки;
- 2 – ролик, що подає;
- 3 – рим-болт для транспортування верстата;
- 4 – верхній робочий вал;
- 5 – ролик, що ухвалює

Мал. 1.3 Принципова будова верстата



Мал. 2 Принципова електрична схема



УВАГА!

У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, наведені в даній Інструкції малюнки принципової будови верстата представляють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції.

5. РОЗПАКУВАННЯ Й УСТАНОВКА

Верстат постачається в упакованні в зібраному вид із заводськими регулюваннями.

Для транспортування упаковання з верстатом і верстата використовуйте засоби малої механізації. При переміщенні керуйтеся написами й знаками на упакованні.

Верстат повинен бути встановлений на рівну міцну поверхню.

Дістаньте верстат з упакування, видаліть захисне антикорозійне покриття й установіть на заздалегідь підготовлену рівну міцну поверхню.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Використовувати легкозаймісті рідини для видалення антикорозійного покриття.

Прикріпите верстат до місця установки анкерними болтами.

Виконайте заземлення корпусу верстата.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Експлуатація верстата без заземлення його корпусу.

Пусконаладжувальні роботи рекомендується доручити фахівцям, навченим зазначеним видам робіт.



УВАГА!

При самостійному виконанні пусконаладжувальних робіт або залученні не навчених фахівців, претензії до якості роботи верстата не приймаються.

Електроживлення верстата MB204A здійснюється від чотирьохпровідникової електричної мережі напругою 380 В приєднання верстата спеціальним чотирьохпровідниковим штепсельним роз'ємом через захисні пристрої від короткого замикання й перенавантажень на струм 32А.

6. ЕКСПЛУАТАЦІЯ Й ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ



УВАГА!

Перед перевіркою верстата на початку виконання роботи, заміною й регулюванням стругальних ножів, приводних пасів, роликів ланцюгів, регулюванням глибини стругання, очищенням верстата, технічним обслуговуванням і ремонтом від'єднаєте верстат від електричної мережі.

Перед початком роботи, до підключення верстата до електричної мережі, перевірте:

- міцність кріплення верстата до місця установки;
- міцність кріплення вузлів і деталей верстата;
- цілісність і натяг приводних пасів і роликів ланцюгів;
- паралельність поверхонь стругального стола й робочих валів;
- міцність кріплення, заточення, висоту стругальних ножів над поверхнею робочих валів (не більш 1 мм), рівномірність висоти стругальних ножів між суміжними ножами (не більш 0,01 мм);
- цілісність кабелю приєднання верстата до електричної мережі й заземлюючого провідника.

Приєднаєте верстат до аспіраційної системи.

Приєднайте верстат до електричної мережі, включіть верстат кнопкою «ПУСК» (поз. 2 мал. 1.2) і дайте верстату попрацювати без навантаження протягом 2-х хвилин.

Сторонні шуми, вібрація, запах гару не допускаються.



УВАГА!

При виникненні вібрації, запаху гару, сторонніх шумів, не характерних для нормальної роботи верстата, напруги на корпусі верстата негайно відключіть верстат кнопкою аварійної зупинки верстата (поз. 3 мал. 1.2).

Заготовки перед струганням по товщині, перевірте на відсутність цвяхів і попередньо простругайте на фугувальному верстаті.



УВАГА!

Не допускайте стругання деформованих заготовок, без попереднього стругання площин заготовки на стругальному (фугувальному) верстаті.

Подавайте заготовку рівномірно до її захвата роликми подачі. Після захвата заготовки роликми подачі не прикладайте зусилля для подачі заготовки. При необхідності підштовхування заготовки – виконуйте цю операцію заготовкою меншої товщини.



УВАГА!

До роботи на верстаті допускається персонал, навчений спеціальним знанням, методам і навичкам роботи на даному типі верстатів.

Розмір заготовки повинен бути не менш розміру, передбаченого технічними характеристиками



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Працювати на верстаті:

- з відкритими дверцятами (поз 3 мал. 1.1, поз. 1 мал. 1.2) відсіків привода, кришкою (поз.1 мал. 1.1) відсіку верхнього вала, дверцятами (поз. 8 мал. 1.2) електрошафи;

- без приєднання верстата до аспіраційної системи.

Висоту стругальних ножів і їх рівномірність установки стосовно поверхні ножового вала й по окружності регулюють двома крайніми притискними болтами. Після закінчення регулювання закручують усі інші болти кріплення стругальних ножів.

У процесі й після закінчення роботи очищайте верстат від стружки.

Після закінчення роботи очистите верстат від стружки й смоли. Для видалення смоли використовуйте не горючі розчинники.

Регулярно перевіряйте наявність змащення в підшипниках двигуна, робочих валів, роликів подачі й приймаючих, піднімальному механізмі стола.

Заміну змащення в підшипниках виконуйте не рідше чим раз у півроку.

Змащення механізму підйому стола й інших третьових частин виконуйте при необхідності.

Регулярно знімайте кришки (поз. 1 мал. 1, поз. 5 мал. 1.2) відсіків верхнього й нижнього робочих валів і очищайте порожнини від стружки.

При необхідності виконання регулювальних або ремонтних робіт у плинні гарантійного строку експлуатації звернетея в сервісну організацію ТОВ «Демікс».

ТОВ «Демікс» також виконує післягарантійне сервісне обслуговування.

Инструкция по эксплуатации
(копия оригинала)

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за покупку рейсмусового станка модели MB204A торговой марки FDB Maschinen.

Содержание

1. Введение	11
2. Описание и работа станка.....	12
3. Основные технические характеристики станка	13
4. Принципиальное устройство станка	14
5. Распаковка и установка	17
6. Эксплуатация и техническое обслуживание	18

1. ВВЕДЕНИЯ

Данная Инструкция по эксплуатации (далее Инструкция) распространяется на рейсмусовый станок модели MB204A (далее станок) торговой марки FDB Maschinen, и предназначено для ознакомления потребителя (пользователя) до начала эксплуатации станка с его назначением, основными мерами безопасности при его эксплуатации, основными характеристиками станка, конструкцией основных его узлов, порядком соблюдения технического обслуживания.

Данная Инструкция не содержит подробных указаний относительно методов строгания заготовок в размер.



ВНИМАНИЕ!

В связи с постоянным усовершенствованием станка, производитель оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации станка без уведомления поставщика и потребителя.

Данная Инструкция не учитывает незначительных изменений, которые были внесены производителем в конструкцию станка после издания данной Инструкции.

Приведённые в данной Инструкции спецификации, технические характеристики и рисунки представляют собой общую техническую информацию и актуальны на момент издания данной Инструкции.



ВНИМАНИЕ!

К работе на станке допускается персонал, обученный специальным знаниям, методам и навыкам работы по простругиванию заготовок в размер на данном типе станков.



ВНИМАНИЕ!

Не приступайте к работе на станке не обладая методами выполнения работ по строганию заготовок в размер и не ознакомившись с настоящей Инструкцией.



ВНИМАНИЕ!

Перед работой на станке обязательно ознакомьтесь с данной Инструкцией и ознакомьтесь с информацией о мерах безопасности. Безопасная работа на станке зависит от применения Вами средств индивидуальной защиты и соблюдения Вами

соответствующих мер безопасности при выполнении работ по простругиванию заготовок в размер.

Станок прошёл предпродажную подготовку и соответствует заявленным параметрам по качеству и мерам безопасности.



ВНИМАНИЕ!

Перед началом эксплуатации выполните пусконаладочные работы согласно рекомендациям данной Инструкции.

Пусконаладочные работы должны выполнять специалисты, обученные указанным видам работ.



ВНИМАНИЕ!

При самостоятельном выполнении монтажных и пусконаладочных работ или привлечении не обученных специалистов, претензии к качеству работы станка производителем не принимаются.

Для обеспечения безотказной и безопасной работы на станке соблюдайте требования, указанные в данной Инструкции.

Данная Инструкция является важной частью станка и не должно быть потеряно в процессе эксплуатации станка. При продаже станка Инструкция необходимо передать новому владельцу.

2. ОПИСАНИЕ И РАБОТА СТАНКА

Станок предназначен для строгания заготовок из различных пород древесины в размер по толщине одновременно с двух сторон. Подача заготовки осуществляется с помощью подающих роликов.

Строгание заготовки на рейсмусовом станке выполняют после их предварительного строгания на фуговальном станке.

Станок не предназначен для строгания заготовок их древесных плит и прочих материалов.

Станок должен эксплуатироваться при отсутствии прямого воздействия атмосферных осадков и солнечных лучей при температуре воздуха от +5...35°C и относительной влажностью воздуха не более 35%...50%.

Данный станок оборудован средствами безопасности персонала при работе на нём. Средства безопасности станка не могут учесть всех мер безопасности при работе на нём.

На станке нанесены следующие знаки безопасности:



- общая безопасность;



- опасное электрическое напряжение;



- опасность повреждения конечностей рук;



- применяйте средства защиты органов зрения;



- направление движения (вращения).



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Невнимание оператора к знакам безопасности и несоблюдение требований безопасности этих знаков может повлечь нанесения вреда здоровью оператора и повреждение станка.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ ПРОВЕРЬТЕ:

- ✓ достаточную освещённость рабочей зоны;
- ✓ устойчивость (прочность крепления) станка на месте установки;
- ✓ исправность привода рабочего вала и роликов подачи и приёма заготовки;
- ✓ прочность крепления ножей рабочего вала;
- ✓ надёжность закрытия кожухов механизма привода, электрооборудования;
- ✓ подберите свисающие концы спецодежды и закрепите их на все предусмотренные застёжки. Длинные волосы подберите под головной убор. Наденьте средство защиты органов зрения (защитные очки или защитную маску);
- ✓ соответствие присоединения станка к электрической сети способом предусмотренным конструкцией станка.

К работе на станке допускается персонал, обученный специальным знаниям, методам и навыкам работы на данном типе станков.



ВНИМАНИЕ!

Отсутствие навыков по выполнению строгальных работ может привести к поломке станка или нанесению вреда здоровью персонала.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

- работать на станке при плохом самочувствии;
- работать на станке в рукавицах (перчатках), свисающих украшениях и спецодежде со свисающими концами, без применения средств защиты органов зрения;
- оставлять без присмотра работающий, а также включённый в электросеть станок;
- очищать отсек стружкоудаления при работающем станке;
- подавать обрабатываемую заготовку в направлении противоположном подаче;
- загромождать рабочее пространство в зоне возле станка.

3. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Наименование показателя	Величина
Максимальная ширина строгания, мм	400
Высота строгания, мм	8-120
Максимальная глубина строгания верхнего рабочего вала, мм	4
Максимальная глубина строгания нижнего рабочего вала, мм	2
Минимальная длина заготовки, мм	390

Скорость подачи заготовки, м/мин	8, 12
Скорость вращения рабочего вала, об/мин	5000
Количество строгальных ножей рабочего вала, шт.	4
Электродвигатель:	
- напряжение, В	380
- мощность, кВт	7,5
Вес нетто, кг	580
Габаритные размеры (Д*Ш*В), мм	830*940*1180



ВНИМАНИЕ!

В связи с постоянным усовершенствованием станка, приведённые в данной Инструкции технические характеристики представляют собой общую техническую информацию и актуальны на момент издания данной Инструкции.

4. ПРИНЦИПАЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО СТАНКА



Рис 1.1 Принципиальное устройство станка

1 - крышка отсека верхнего рабочего вала; 2 – патрубок для подсоединения аспирационной системы; 3 – дверца отсека привода нижнего рабочего вала; 4 – ручки закрытия/открытия дверец отсеков; 5 – маховик перемещения стола; 6 – опора стола

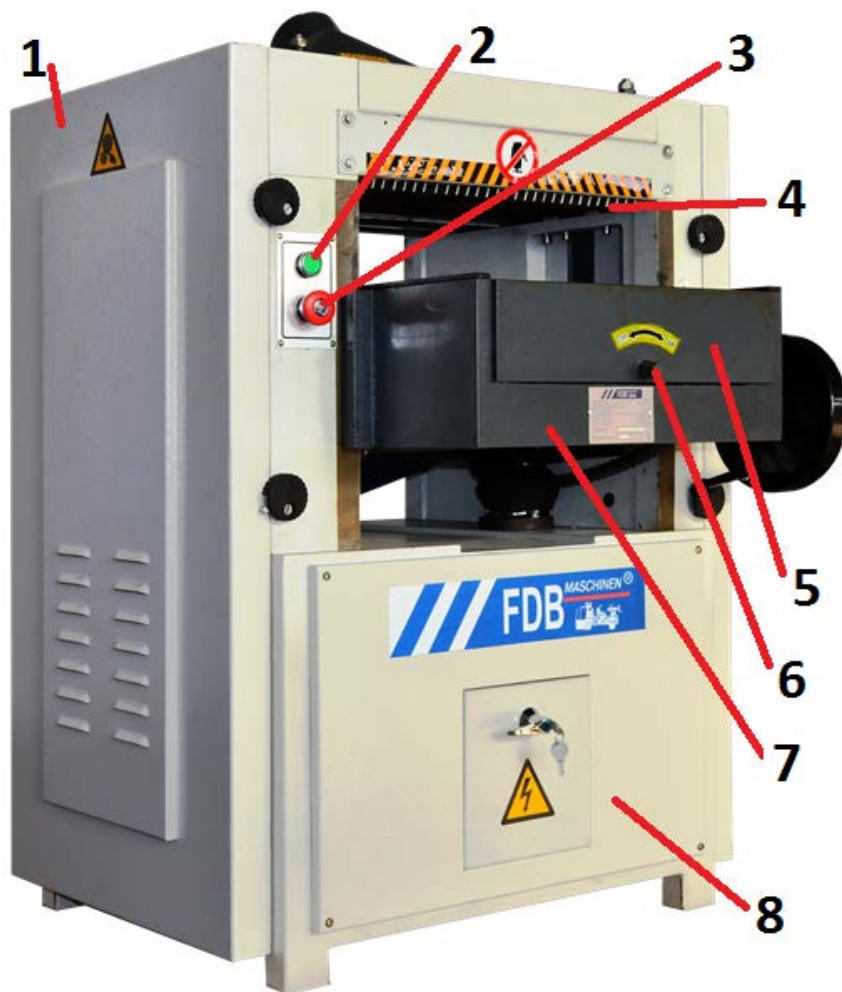
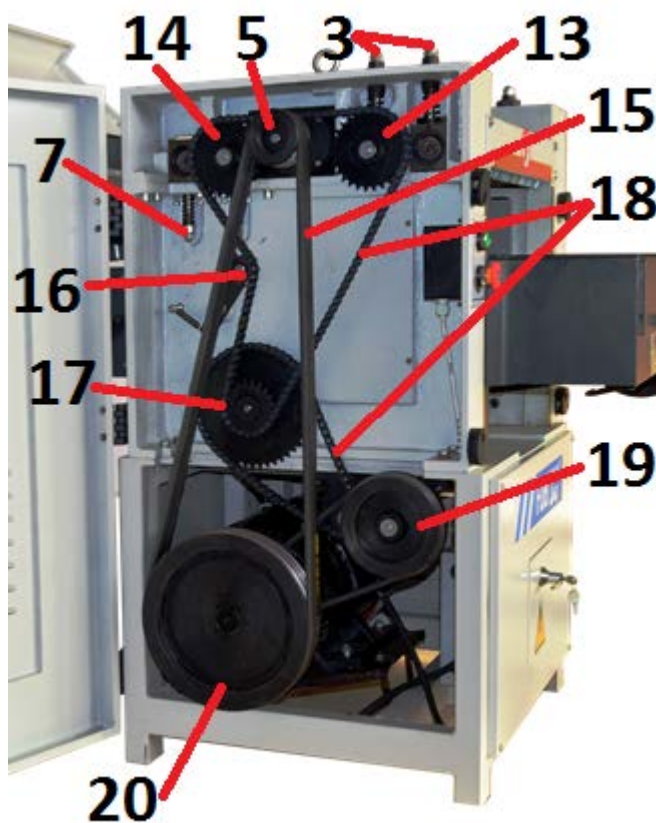
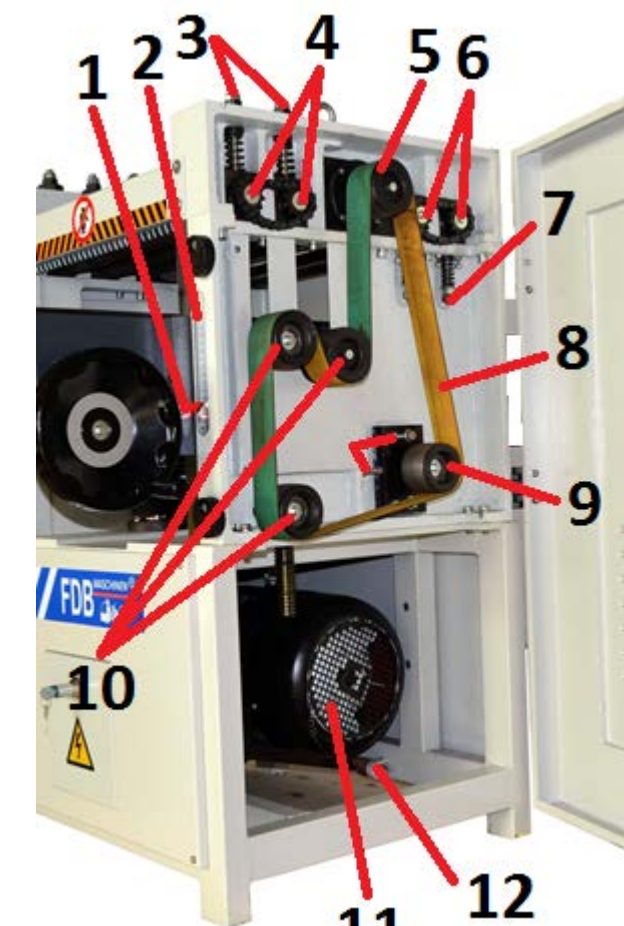


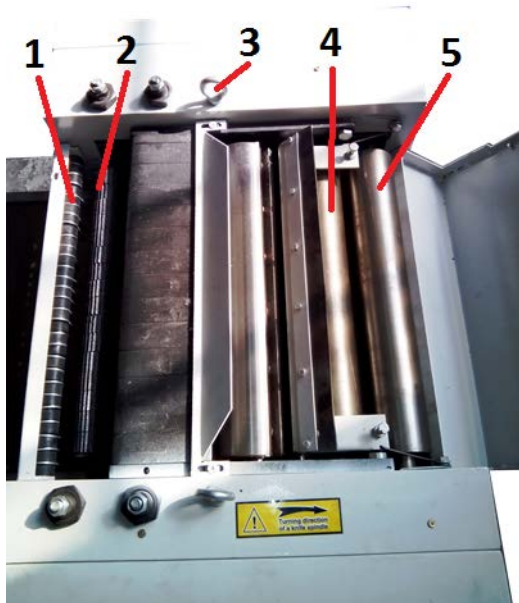
Рис. 1.2 Принципиальное устройство станка

1 – дверца отсека привода верхнего вала; 2 – кнопка «ПУСК»; 3 – кнопка «СТОП» (аварийной остановки); 4 – предохранительное устройство от выталкивания заготовки; 5 – крышка отсека нижнего рабочего вала; 6 – ручка крышки отсека нижнего рабочего вала; 7 – стол с нижним рабочим валом; 8 – дверца электрошкафа



- 1 – указатель величины перемещения стола;
- 2 – масштабная линейка величины перемещения стола;
- 3 – регулировочные устройства подающих роликов;
- 4 – подающие ролики;
- 5 – шкив верхнего рабочего вала;
- 6 – принимающие ролики;
- 7 – регулировочные устройства принимающих роликов;
- 8 – приводной ремень нижнего рабочего вала;
- 9 – шкив нижнего рабочего вала;
- 10 – промежуточные шкивы;
- 11 – электродвигатель;
- 12 – ось крепления электродвигателя;
- 13 – звёздочка привода роликов подачи;
- 14 – звёздочка привода принимающих роликов;
- 15 – приводные ремни верхнего рабочего вала;
- 16 – натяжное устройство роликовой цепи привода подающих и принимающих роликов;
- 17 – ведущая звёздочка привода подающих и принимающих роликов;
- 18 – роликовые цепи привода подающих и принимающих роликов;
- 19 – шкив-звёздочка привода подающих и принимающих роликов;
- 20 – шкив электродвигателя

Рис. 1.2 Принципиальное устройство станка



- 1 – предохранительное устройство от выталкивания заготовки;
- 2 – подающий ролик;
- 3 – рым-болт для транспортировки станка;
- 4 – верхний рабочий вал;
- 5 – принимающий ролик

Рис. 1.3 Принципиальное устройство станка

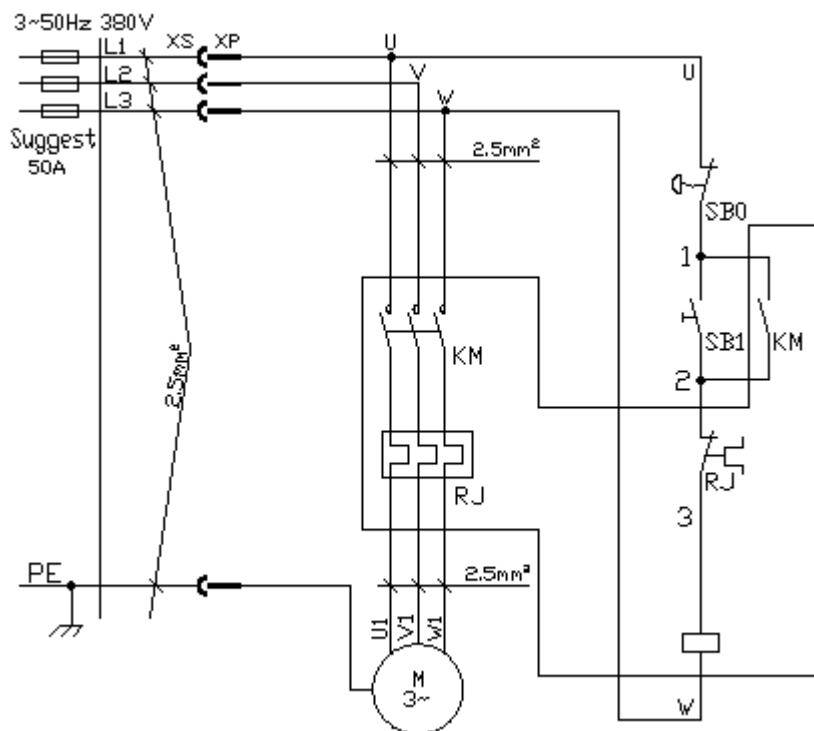


Рис. 2 Принципиальная электрическая схема



ВНИМАНИЕ!

В связи с постоянным совершенствованием станка, приведённые в данной Инструкции рисунки принципиального устройства станка представляют собой общую техническую информацию и актуальны на момент издания данной Инструкции.

5. РАСПАКОВКА И УСТАНОВКА

Станок поставляется в упаковке в собранном вид с заводскими регулировками.

Для транспортировки упаковки со станком и станка используйте средства малой механизации. При перемещении руководствуйтесь надписями и знаками на упаковке.

Станок должен быть установлен на ровную прочную поверхность.

Достаньте станок из упаковки, удалите защитное антикоррозионное покрытие и установите на заранее подготовленную ровную прочную поверхность.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Использовать легковоспламеняемые жидкости для удаления антикоррозийного покрытия.

Прикрепите станок к месту установки анкерными болтами.

Выполните заземление корпуса станка.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Эксплуатация станка без заземления его корпуса.

Пусконаладочные работы рекомендуется поручить специалистам, обученным указанным видам работ.



ВНИМАНИЕ!

При самостоятельном выполнении пусконаладочных работ или привлечении не обученных специалистов, претензии к качеству работы станка не принимаются.

Электропитание станка MB204A осуществляется от четырёхпроводной электрической сети напряжением 380 В присоединения станка специальным четырёхконтактным штепсельным разъёмом через защитные устройства от короткого замыкания и перенагрузок на ток 32А.

6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ!

Перед проверкой станка в начале выполнения работы, заменой и регулировкой строгальных ножей, приводных ремней, роликовых цепей, регулировкой глубины строгания, очисткой станка, техническим обслуживанием и ремонтом отсоедините станок от электрической сети.

Перед началом работы, до подключения станка к электрической сети, проверьте:

- прочность крепления станка к месту установки;
- прочность крепления узлов и деталей станка;
- целостность и натяжение приводных ремней и роликовых цепей;
- параллельность поверхностей строгального стола и рабочих валов;
- прочность крепления, заточку, высоту строгальных ножей над поверхностью рабочих валов (не более 1 мм), равномерность высоты строгальных ножей между смежными ножами (не более 0,01 мм);
- целостность кабеля подсоединения станка к электрической сети и заземляющего проводника.

Подсоедините станок к аспирационной системе.

Подсоедините станок к электрической сети, включите станок кнопкой «ПУСК» (поз. 2 рис. 1.2) и дайте станку поработать без нагрузки в течении 2-х минут.

Посторонние шумы, вибрация, запах гари не допускаются.



ВНИМАНИЕ!

При возникновении вибрации, запаха гари, посторонних шумов, не характерных для нормальной работы станка, напряжения на корпусе станка немедленно отключите станок кнопкой аварийной остановки станка (поз. 3 рис. 1.2).

Заготовки перед строганием по толщине, проверьте на отсутствие гвоздей и предварительно прострогайте на фуговальном станке.



ВНИМАНИЕ!

Не допускайте строганием деформированных заготовок, без предварительного

строгания плоскостей заготовки на строгальном (фуговальном) станке.

Подавайте заготовку равномерно до её захвата подающими ролики. После захвата заготовки подающими роликами не прикладывайте усилия для подачи заготовки. При необходимости подталкивания заготовки – выполняйте эту операцию заготовкой меньшей толщины.



ВНИМАНИЕ!

К работе на станке допускается персонал, обученный специальным знаниям, методам и навыкам работы на данном типе станков.

Размер заготовки должен быть не менее размера, предусмотренного техническими характеристиками



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Работать на станке:

- с открытыми дверцами (поз 3 рис. 1.1, поз. 1 рис. 1.2) отсеков привода, крышкой (поз.1 рис. 1.1) отсека верхнего вала, дверцей (поз. 8 рис. 1.2) электрошкафа;

- без подсоединения станка к аспирационной системе.

Высоту строгальных ножей и их равномерность установки по отношению к поверхности ножевого вала и по окружности регулируют двумя крайними прижимными болтами. После окончания регулировки закручивают все остальные болты крепления строгальных ножей.

В процессе и после окончания работы очищайте станок от стружки.

После окончания работы очистите станок от стружки и смолы. Для удаления смолы используйте не горючие растворители.

Регулярно проверяйте наличие смазки в подшипниках двигателя, рабочих валов, подающих и выдающих роликов, подъёмном механизме стола.

Замену смазки в подшипниках выполняйте не реже чем раз в полгода.

Смазку механизма подъёма стола и других трущихся частей выполняйте при необходимости.

Регулярно снимайте крышки (поз. 1 рис. 1, поз. 5 рис. 1.2) отсеков верхнего и нижнего рабочих валов и очищайте полости от стружки.

При необходимости выполнения регулировочных или ремонтных работ в течении гарантийного срока эксплуатации обратитесь в сервисную организацию ООО «Демикс».

ООО «Демикс» также выполняет послегарантийное сервисное обслуживание.



Ексклюзивний представник ТМ «FDB Maschinen» в Україні ТОВ «Демікс»:

м. Дніпро, вул. В. Моссаковського, 1а, тел.: +38 (056) 375-43-21

www.demixstanki.com.ua