



ВЕРСТАТ ДЛЯ ЗАТОЧЕННЯ СТРУГАЛЬНИХ НОЖІВ



Модель TS700

КЕРІВНИЦТВО З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Керівництво з експлуатації

(копія оригіналу)

Шановний покупець, дякуємо Вам за придбання верстата для заточення стругальних ножів моделі TS700 торговельної марки FDB Maschinen.

Зміст

1. Вступ	2
2. Опис верстата	3
3. Основні технічні характеристики верстата	4
4. Принципова будова верстата	4
5. Транспортування. Експлуатація. Технічне обслуговування	6

1. ВВЕДЕННЯ

Дане Керівництво експлуатації (надалі Керівництво) поширюється на верстат для заточення стругальних ножів моделі TS700 (надалі 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 і його конструкцією, порядком виконання технічного обслуговування.



УВАГА!

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

Дане Керівництво не враховує незначних змін, які були внесені виробником у конструкцію верстата після видання даного Керівництва.

Наведені в даному Керівництві специфікації, технічні характеристики й малюнки являють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даного Керівництва.



УВАГА!

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



УВАГА!

Не приступайте до роботи на верстаті не володіючи методам виконання робіт із заточування стругальних ножів і не ознайомившись зі даним Керівництвом.

Даний верстат обладнаний засобами безпеки для обслуговуючого персоналу при роботі на ньому. На верстаті, як правило, застосовуються наступні знаки безпеки:



- небезпечна електрична напруга;



- застосовуйте засіб захисту органів зору;



- напрямок рухові (обертання)

Передбачені конструкцією верстата засоби безпеки не можуть врахувати всі заходи безпеки.

При роботі на верстаті, крім вказівок по заходах безпеки які зазначені в даному Керівництві й знаків безпеки, які нанесені на верстат, необхідно дотримуватись загальноприйнятих заходів безпеки при роботі на верстатах даного типу.



ПОПЕРЕДЖЕННЯ!

Неуважність до використання засобів безпеки верстата й недотримання вимог безпеки при заточенні стругальних ножів може привести до нанесення шкоди здоров'ю й матеріального збитку.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Самостійно вносити зміни в конструкцію верстата і його технічні параметри.

При самостійному внесенні змін у конструкцію верстата претензії до роботи верстата не приймаються.

Верстат повинен експлуатуватися в приміщеннях з температурою навколишнього середовища від +10°C до +40°C і відотною вологістю не вище 80%.



УВАГА!

Недотримання хоча б одного із зазначених у даному Керівництві вимог по заходах безпеки при роботі на верстаті і його технічному обслуговуванні розглядаються як порушення й претензії до роботи верстата не приймаються.

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

Дане Керівництво є важливою частиною вашого встаткування. Вона не повинна бути загублена в процесі роботи. При продажі верстата воно повинне бути передане новому покупцеві.

2. ОПИС ВЕРСТАТА

Верстат призначений для заточення стругальних ножів деревообробних верстатів з ручним переміщенням вузла заточення (електродвигун із заточувальним колом і системою охолодження). Заточення стругальних ножів виконується із застосуванням охолодної рідини. Для заточення застосовується чашковий заточувальний коло.

Керівництво не містить детальних вказівок щодо методів заточення стругальних ножів деревообробних верстатів.



УВАГА!

Верстат поставляється з мінімальною комплектацією.

Верстат повинен експлуатуватися при відсутності прямого впливу атмосферних опадів і сонячних променів при температурі повітря от +5...40°C і відносної вологості повітря не більш 50% при температурі +40°C.

Якщо верстат у зимовий час був внесений з вулиці або неопалюваного приміщення, не розпакуйте, і тим більше не включайте його протягом 8 годин (час необхідний для випару конденсату), поки верстат не прогріється до температури навколишнього середовища даного приміщення.

ПЕРЕД ПОЧАТКОМ РОБОТИ НА ВЕРСТАТІ ПЕРЕВІРТЕ:

- ✓ достатність висвітлення робочого місця;
- ✓ цілісність і міцність кріплення заточувального кола;
- ✓ надійність кріплення захисного кожуха;
- ✓ стан спецодягу. Підберіть звисаючі кінці спецодягу й закріпіть їх на всі передбачені застібки. Довгі волосся підберіть під головний убір. Надягніть засоби захисту органів зору (захисні окуляри або захисну маску);
- ✓ відповідність напруги й розетки електричної мережі конструкції вилці кабелю живлення верстата.

**УВАГА!**

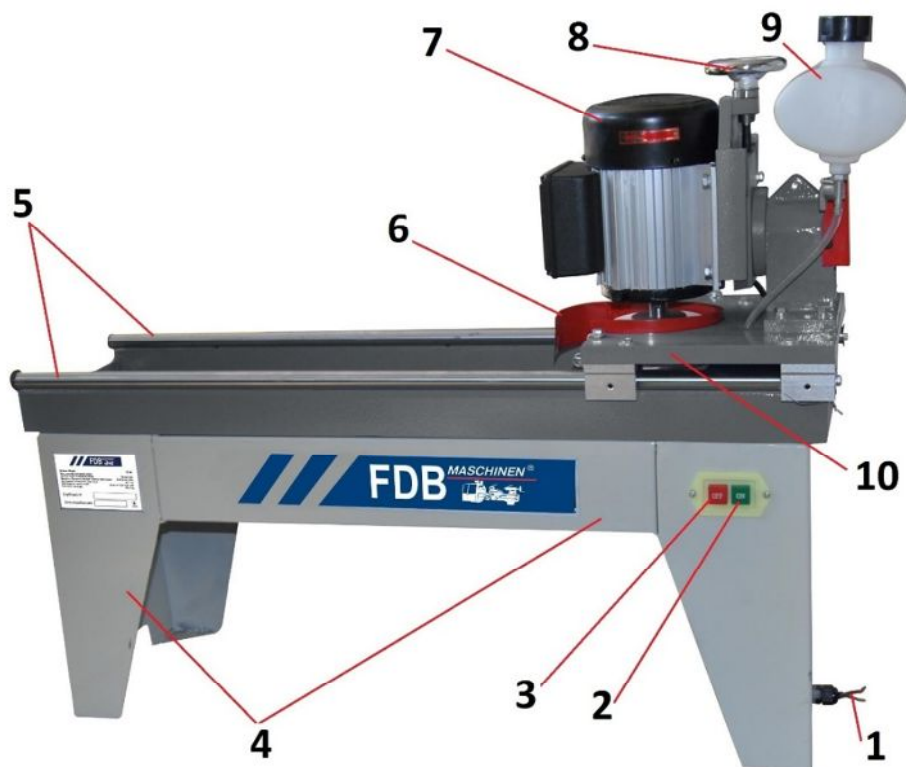
Відсутність навичок заточування інструмента, обточування деталей, виконання гравірувальних робіт може привести до виникнення несправності верстата або одержанню травми.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

- працювати на верстаті при його установці на не рівній поверхні;
- 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 мережу верстат;
- видаляти абразивний пил при працюючому верстаті;
- зупиняти заточувальну коло підручними предметами.

3. ОСНОВНІ ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

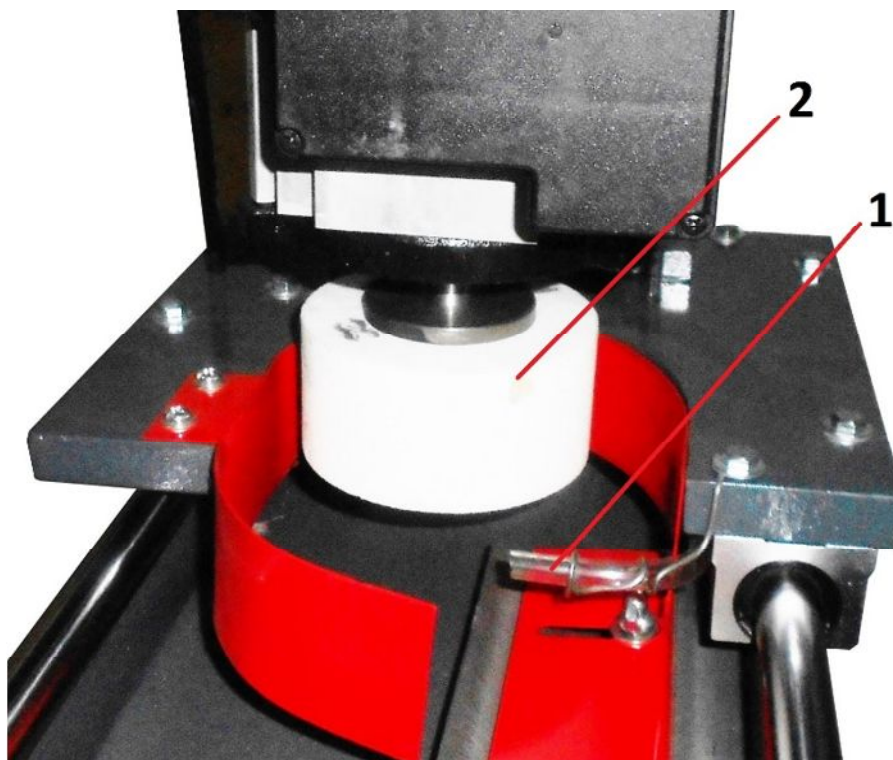
:	
- ,	220
- ,	0,370
,	700
, /	2850
,	34°...42°
,	60
(* *),	880*542*560

4. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА

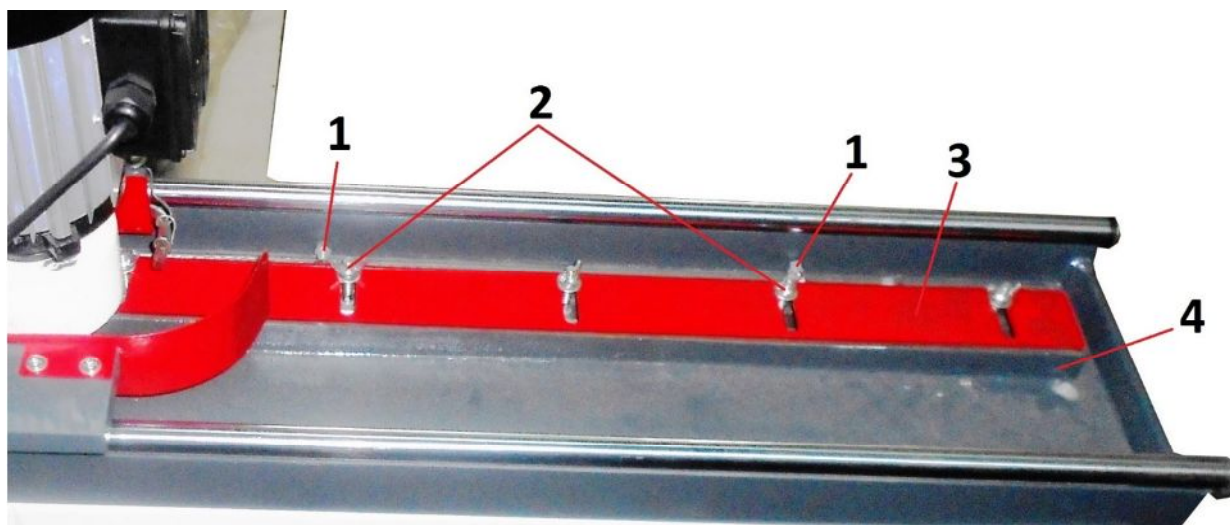
Мал. 1.1 Принципова будова верстата:

1 – кабель приєднання верстата до електричної мережі; 2 – кнопка «Он-Вкл.»; 3 – кнопка «Off-Викл.»; 4 – станина верстата; 5 – напрямні переміщення вузла заточення; 6 – захисне огородження заточувального

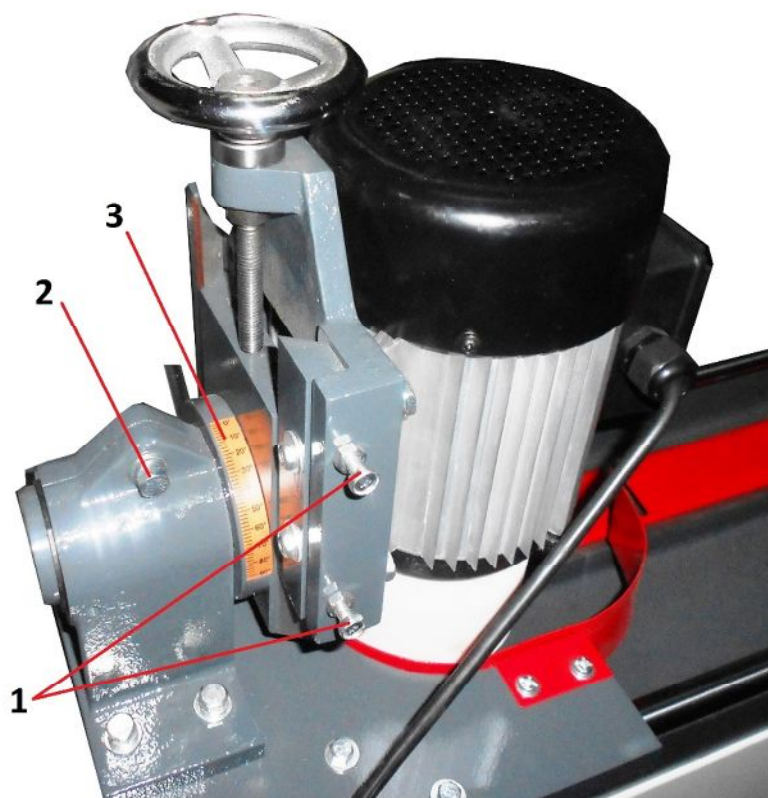
кола; 7 – електродвигун; 8 – маховик вертикального переміщення електродвигуна із заточувальним колом;
9 – бак для охолодної рідини; 10 – підстава вузла заточення



Мал. 1.2 Принципова Будова верстата
1 – трубка підведення охолоджуючої рідини; 2 – заточувальне коло



Мал. 1.3 Принципова будова верстата
1 – опорні болти під стругальний ніж; 2 – гайка-баранчик фіксування притискної планки; 3 – притискна планка; 4 – підстава під стругальний ніж



Мал. 1.4 Принципова будова верстата

1 – болти регулювання переміщення полозка з електродвигуном; 2 – болт фіксування кута нахилу електродвигуна; 3 – шкала зміни кута нахилу електродвигуна

5. ТРАНСПОРТУВАННЯ. ЕКСПЛУАТАЦІЯ. ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Верстат поставляється в упаковці зі знятою ємністю для охолоджуючої рідини.

При транспортуванні верстата дотримуйте обережності. При необхідності застосовуйте засобу малої механізації. При застосуванні засобів малої механізації не піднімайте верстат за вузол заточення.

Верстат повинен бути встановлений на горизонтальній рівній поверхні. Відхилення поверхні установки по горизонталі не допускаються. Вибір місця установки верстата виконуйте із врахуванням наявності вільного простору навколо верстата й вільного доступу до місця приєднання верстата до електричної мережі.

Розпакуйте верстат і дістаньте з упакування верстат, ємність для охолодної рідини й кріпильні з'єднання. Вилучите з верстата і його вузлів захисне антикорозійне покриття. Для зняття антикорозійного покриття рекомендується застосовувати рідини для знежирення поверхонь.

ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!



Застосовувати для видалення захисного антикорозійного покриття агресивні й легкозаймисті рідини.

Після видалення захисного антикорозійного покриття, установіть й прикріпіть на вузол заточення ємність для охолодної рідини. Заповніть ємність охолодною рідиною.

Виконайте заземлення верстата.

Перед початком роботи:

- одягніть спецодяг і застібніть її на всі передбачені застібки, підберіть довге волосся під головний убір;
- перевірте достатню освітленість робочої зони. Затінення робочої зони не допускається;
- перевірте стійкість верстата на місці установки. Хитання верстата не допускається;

- перевірте міцність кріплення підстави вузла заточення (поз. 10 мал. 1.1) до станини (поз. 4 мал. 1.1) і ємності для охолодної рідини (поз. 9 мал. 1.1) до вузла заточення;
- перевірте цілісність і міцність кріплення заточувального кола (поз. 2 мал. 1.10);
- перевірте цілісність, міцність кріплення захисного огороження (поз. 6 мал. 1.1);
- перевірте цілісність кнопок керування (поз. 2, поз. 3 мал. 1.1), кабелю зі штекером для приєднання верстата до електричної мережі й заземлюючого провідника;
- перевірте відключення верстата – натисніть на кнопку вимикання верстата (поз. 3 мал. 1.1);
- приєднаєте верстат до електричної мережі;
- включіть верстат кнопкою включення (поз. 2 мал. 1.1) і дайте йому попрацювати без навантаження («на холостому ході») протягом 2 хв.

УВАГА!



При виникненні в процесі роботи на верстаті сторонніх шумів, заходу гару, вібрації, наявності напруги на корпусі верстата або інших дефектів не властивих нормальної роботі верстата негайно виключите верстат натисканням кнопки вимикання (поз. 3 мал. 1.1) і від'єднаєте верстат від електричної мережі.

Поновлення роботи на верстаті можливо тільки після усунення причин виникнення несправностей, які спричинили припинення роботи на верстаті.

- відключіть верстат кнопкою вимикання (поз. 2 мал. 1.1).

Для установки стругального ножа:

- відгвинтіть гайки-барашки (поз. 2 мал. 1.3);
- зніміть притискну планку (поз. 3 мал. 1.3);
- укладіть ніж на підставу (поз. 4 мал. 1.3). Частина ножа, яка буде заточуватися повинна бути вище й паралельна верхньому краю підстави (поз. 4 мал. 1.3). При необхідності відрегулюйте положення стругального ножа на підставі (поз. 4 мал. 1.3) опорними болтами (поз. 1 мал.1.3);
- установіть притискну планку (поз. 3 мал. 1.3) на стругальний ніж, який покладений на підставу (поз. 4 мал. 1.3) і міцно закріпіть її гайками-баранчиками;
- перевірте паралельність площини поверхні стругального ножа, яка буде заточуватися, і поверхні заточувального кола (поз. 2 мал. 1.2). Для перевірки паралельності послабте болти (поз. 1 мал. 1.4) регулювання переміщення ползка з електродвигуном і, обертаючи маховик (поз. 8 мал. 1.1), опустіть електродвигун із заточувальним колом якнайближче до площини стругального ножа. При необхідності регулювання паралельності (кута заточення) послабте болт (поз. 2 мал. 1.4) фіксування кута нахилу електродвигуна й нахиліть електродвигун до досягнення паралельності площин заточувального кола й стругального ножа. Затягніть болт (поз. 2 мал. 1.4) фіксування електродвигуна в нахиленому стані й підіжміть болти (поз. 1 мал. 1.4) регулювання переміщення ползка з електродвигуном;
- включіть верстат кнопкою включення (поз. 2 мал. 1.1) і зробіть пробне заточування стругального ножа – рівномірно переміщайте заточувальний вузол уздовж стругального ножа. Про початок заточування буде свідчити поява іскор і характерного для заточувального кола шуму заточування.

При заточуванні використовуйте охолодну рідину.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

- установлювати й знімати стругальні ножі при працюючому й не від'єднаному від електричної мережі верстаті;
- працювати на верстаті при поганому самопочутті, у стані сп'яніння, у рукавицях (рукавичках) прикрасах, що звисають, і спецодягу зі звисаючими кінцями, без застосування засобів захисту органів зору;
- залишати без нагляду працюючий і включений в електромережу верстат;
- захарашувати робочий простір у робочій зоні біля верстата.

**УВАГА!**

Після заміни шліфувального кола обов'язково перевірте працездатність верстата на «холостому ході» протягом 2 хв.

Після закінчення роботи й від'єднання верстата від електричної мережі, очистіть верстат від абразивного пилу й залишків охолодної рідини. Для очищення використовуйте щітку з м'яким ворсом і дрантя. Після очищення верстата змажте напрямні 9 поз. 5 мал. 1.1) переміщення вузла заточення тонким шаром консистентного змащення й перевірте легкість переміщення вузла заточення.

При проведенні планових видів ремонту виконаєте змазування підшипників електродвигуна.

Відповідально ставтесь до дотримання термінів технічного обслуговування й ремонту. Очищайте верстат від абразивного пилу після кожного завершення роботи на ньому. Не давайте накопичуватися пилу в нижній частині станини.

При необхідності виконання регульовальних або ремонтних робіт протягом гарантійного строку експлуатації звертайтеся в сервісну організацію ТОВ «Демікс».

ТОВ «Демікс» також виконує післягарантійне сервісне обслуговування.

Руководство по эксплуатации (копия оригинала)

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за приобретение станка для заточки строгальных ножей модели TS700 торговой марки FDB Maschinen.

Содержание

1. Введение	9
2. Описание станка	10
3. Основные технические характеристики станка	11
4. Принципиальное устройство станка	11
5. Транспортировка. Эксплуатация. Техническое обслуживание	13

1. ВВЕДЕНИЕ

Данное Руководство по эксплуатации (в дальнейшем Руководство) распространяется на станок для заточки строгальных ножей модели TS700 (в дальнейшем 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 и его конструкцией, порядком выполнения технического обслуживания.



ВНИМАНИЕ!

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

Данное Руководство не учитывает незначительных изменений, которые были внесены производителем в конструкцию станка после издания данного Руководства.

Приведённые в данном Руководстве спецификации, технические характеристики и рисунки представляют собой общую техническую информацию и актуальны на момент издания данного Руководства.



ВНИМАНИЕ!

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



ВНИМАНИЕ!

Не приступайте к работе на станке не обладая методами выполнения работ по затачиванию строгальных ножей и не ознакомившись с настоящим Руководством.

Данный станок оборудован средствами безопасности для обслуживающего персонала при работе на нём.

На станке, как правило, применяются следующие знаки безопасности:



- опасное электрическое напряжение;



- применяйте средства защиты органов зрения;



- направление движения (вращения)

Предусмотрены конструкцией станка средства безопасности не могут учесть все меры безопасности.

При работе на станке, кроме указаний по мерам безопасности которые указаны в данном Руководстве и знаков безопасности, которые нанесены на станок, необходимо соблюдать общепринятые меры безопасности при работе на станках данного типа.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Невнимание к использованию средств безопасности станка и несоблюдение требований безопасности при заточке строгальных ножей может привести к нанесению вреда здоровью и материального ущерба.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Самостоятельно вносить изменения в конструкцию станка и его технические параметры.

При самостоятельном внесении изменений в конструкцию станка претензии к работе станка не принимаются.

Станок должен эксплуатироваться в помещениях с температурой окружающей среды от + 10°C до +40°C и относительной влажностью не выше 80%.



ВНИМАНИЕ!

Несоблюдение хотя бы одного из указанных в данном Руководстве требований по мерам безопасности при работе на станке и его техническом обслуживании рассматриваются как нарушение и претензии к работе станка не принимаются.

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

Данное Руководство является важной частью вашего оборудования. Она не должна быть утеряна в процессе работы. При продаже станка оно должно быть передано новому покупателю.

2. ОПИСАНИЕ СТАНКА

Станок предназначен для заточки строгальных ножей деревообрабатывающих станков с ручным перемещением узла заточки (электродвигатель с заточным кругом и системой охлаждения). Заточка строгальных ножей выполняется с применением охлаждающей жидкости. Для заточки применяется чашечный заточный круг.

Руководство не содержит детальных указаний относительно методов заточки строгальных ножей деревообрабатывающих станков.



ВНИМАНИЕ!

Станок поставляется с минимальной комплектацией.

Станок должен эксплуатироваться при отсутствии прямого воздействия атмосферных осадков и солнечных лучей при температуре воздуха от +5...40°C и относительной влажности воздуха не более 50% при температуре +40°C .

Если станок в зимнее время был внесён с улицы или неотапливаемого помещения, не распаковывайте, и тем более не включайте его в течение 8 часов (время необходимое для испарения конденсата), пока станок не прогреется до температуры окружающей среды данного помещения.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ НА СТАНКЕ ПРОВЕРЬТЕ:

- ✓ достаточность освещения рабочего места;
- ✓ целостность и прочность крепления заточного круга;
- ✓ надёжность крепления защитного кожуха;

- ✓ состояние спецодежды. Подберите свисающие концы спецодежды и закрепите их на все предусмотренные застёжки. Длинные волосы подберите под головной убор. Наденьте средства защиты органов зрения (защитные очки или защитную маску);
- ✓ соответствие напряжения и розетки электрической сети конструкции вилке кабеля питания станка.



ВНИМАНИЕ!

Отсутствие навыков затачивания инструмента, обтачивание деталей, выполнение гравировальных работ может привести к возникновению неисправности станка или получению травмы.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

- работать на станке при его установке на не ровной поверхности;
- 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 надзора работающий, а также включённый в сеть станок;
- удалять абразивную пыль при работающем станке;
- останавливать заточной круг подручными предметами.

3. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

:		
-	,	220
-	,	0,370
,		700
,	/	2850
,		34°...42°
,		60
(* *),		880*542*560

4. ПРИНЦИПАЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО СТАНКА

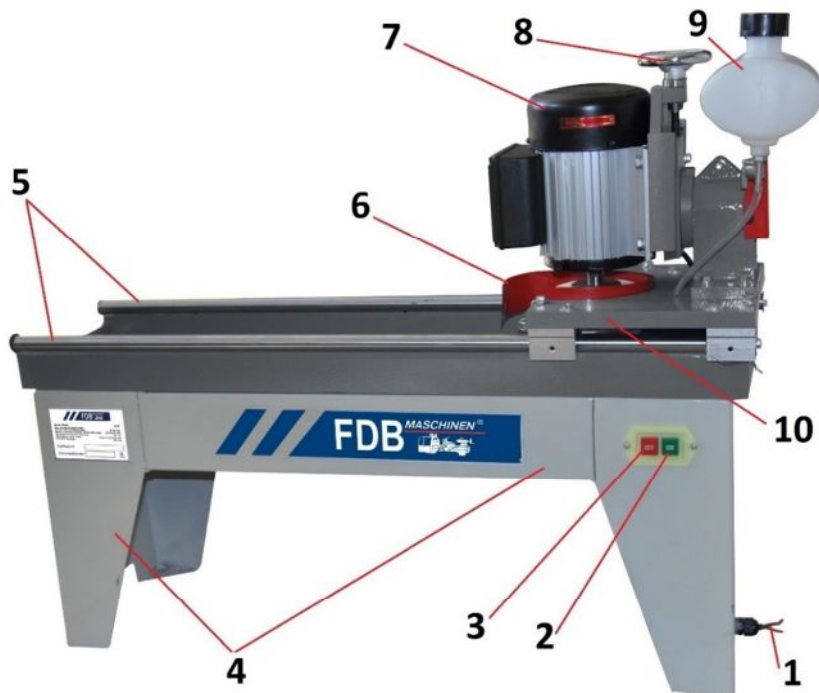


Рис. 1.1 Принципиальное устройство станка:

1 – кабель подсоединения станка к электрической сети; 2 – кнопка «ON-вкл.»; 3 – кнопка «OFF-выкл.»;

4 – станина станка; 5 – направляющие перемещения узла заточки; 6 – защитное ограждение заточного круга; 7 – электродвигатель; 8 – маховик вертикального перемещения электродвигателя с заточным кругом; 9 – бак для охлаждающей жидкости; 10 – основание узла заточки

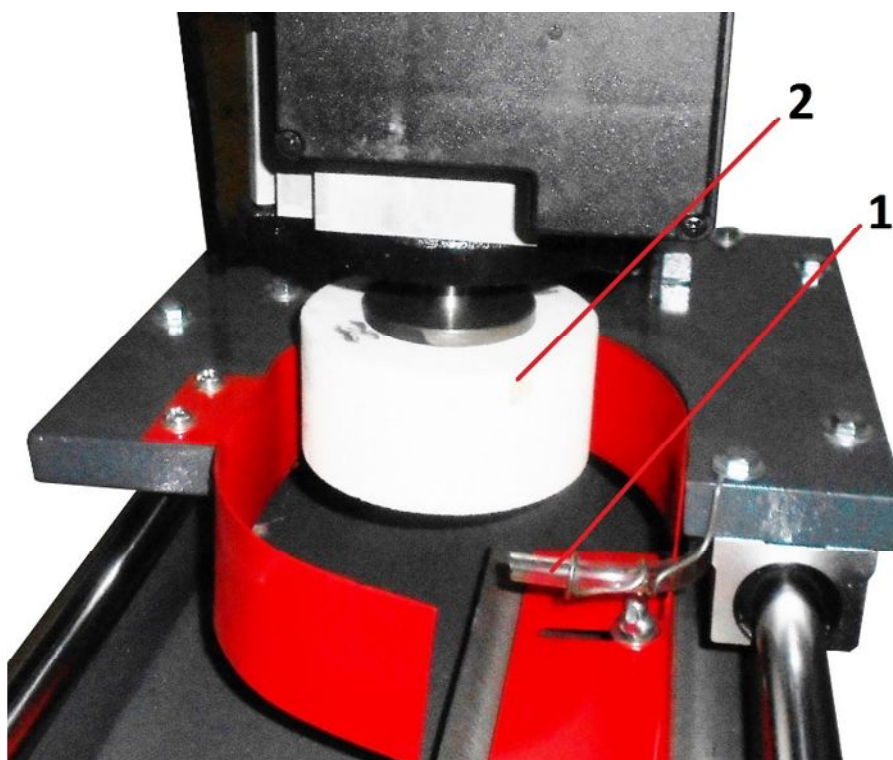


Рис. 1.2 Принципиальное устройство станка
1 – трубка подвода охлаждающей жидкости; 2 – заточной круг

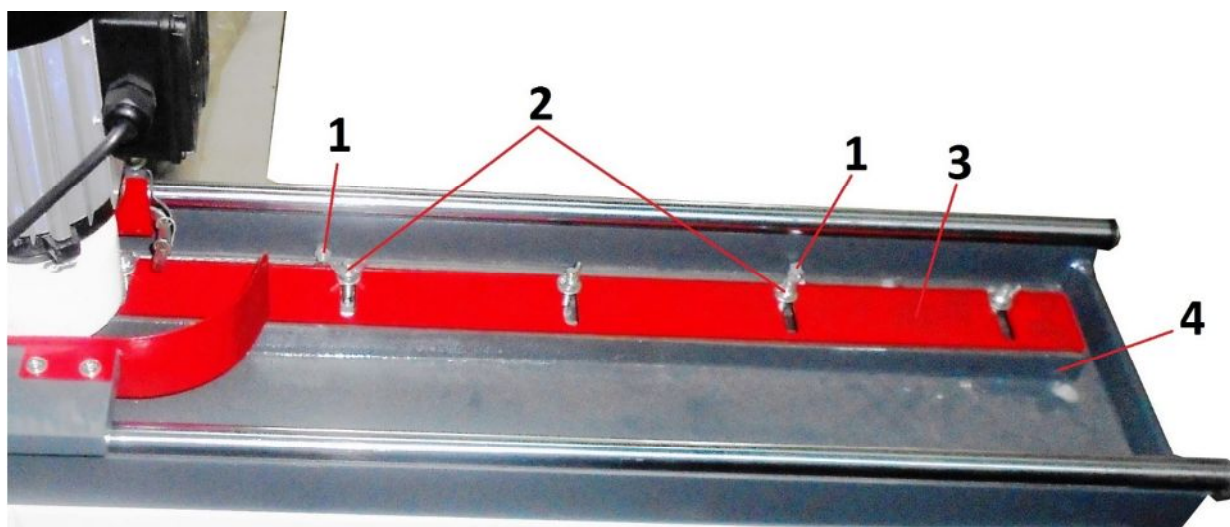


Рис. 1.3 Принципиальное устройство станка
1 – опорные болты под строгальный нож; 2 – гайка-барашек фиксирования прижимной планки; 3 – прижимная планка; 4 – основание под строгальный нож

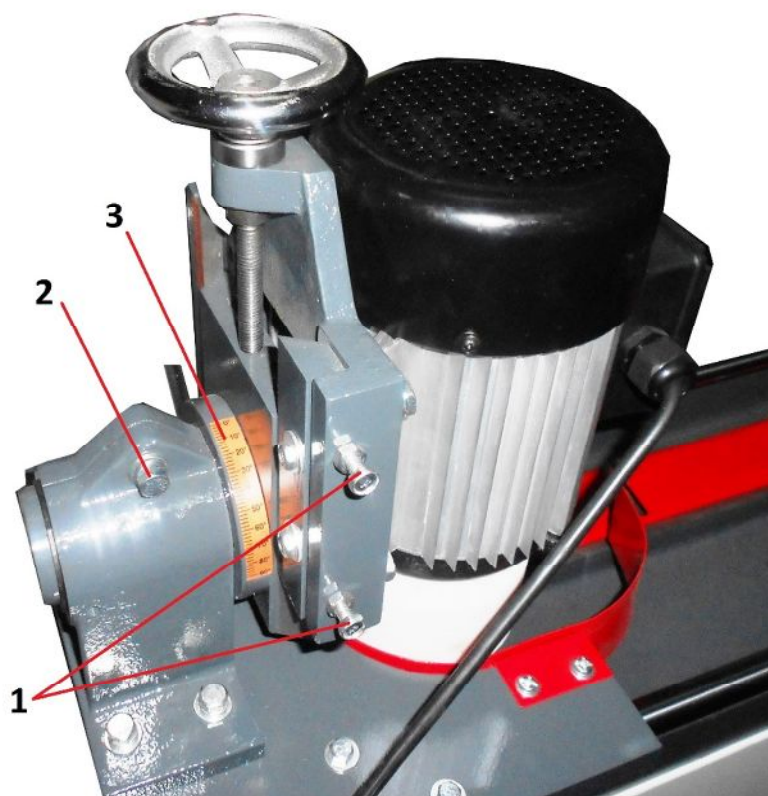


Рис. 1.4 Принципиальное устройство станка

1 – болты регулировки перемещения салазок с электродвигателем; 2 – болт фиксирования угла наклона электродвигателя; 3 – шкала изменения угла наклона электродвигателя

5. ТРАНСПОРТИРОВКА. ЭКСПЛУАТАЦИЯ. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Станок поставляется в упаковке со снятой ёмкостью для охлаждающей жидкости.

При транспортировке станка соблюдайте осторожность. При необходимости применяйте средства малой механизации. При применении средств малой механизации не поднимайте станок за узел заточки.

Станок должен быть установлен на горизонтальной ровной поверхности. Отклонения поверхности установки по горизонтали не допускаются. Выбор места установки станка выполняйте с учётом наличия свободного пространства вокруг станка и свободного доступа к месту подсоединения станка к электрической сети.

Распакуйте станок и достаньте с упаковки станок, ёмкость для охлаждающей жидкости и крепёжные соединения. Удалите со станка и его узлов защитное антикоррозионное покрытие. Для снятия антикоррозионного покрытия рекомендуется применять жидкости для обезжиривания поверхностей.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ!



Применять для удаления защитного антикоррозионного покрытия агрессивные и легковоспламеняющиеся жидкости.

После удаления защитного антикоррозионного покрытия, установите и прикрепите на узел заточки ёмкость для охлаждающей жидкости. Заполните ёмкость охлаждающей жидкостью.

Выполните заземление станка.

Перед началом работы:

- оденьте спецодежду и застегните её на все предусмотренные застёжки, подберите длинные волосы под головной убор;
- проверьте достаточную освещённость рабочей зоны. Затенение рабочей зоны не допускается;
- проверьте устойчивость станка на месте установки. Шатание станка не допускается;

- проверьте прочность крепления основания узла заточки (поз. 10 рис. 1.1) к станине (поз. 4 рис. 1.1) и ёмкости для охлаждающей жидкости (поз. 9 рис. 1.1) к узлу заточки;
- проверьте целостность и прочность крепления заточного круга (поз. 2 рис. 1.10);
- проверьте целостность, прочность крепления защитного ограждения (поз. 6 рис. 1.1);
- проверьте целостность кнопок управления (поз. 2, поз. 3 рис. 1.1), кабеля со штекером для присоединения станка к электрической сети и заземляющего проводника;
- проверьте отключение станка – нажмите на кнопку выключения станка (поз. 3 рис. 1.1);
- подсоедините станок к электрической сети;
- включите станок кнопкой включения (поз. 2 рис. 1.1) и дайте ему поработать без нагрузки («на холостом ходу») в течении 2 мин.

ВНИМАНИЕ!



При возникновении в процессе работы на станке посторонних шумов, запаха гари, вибрации, наличия напряжения на корпусе станка или иных дефектов не свойственных нормальной работе станка немедленно выключите станок нажатием кнопки выключения (поз. 3 рис. 1.1) и отсоедините станок от электрической сети.

Возобновление работы на станке возможно только после устранения причин возникновения неисправностей, которые повлекли прекращение работы на станке.

- отключите станок кнопкой выключения (поз. 2 рис. 1.1).

Для установки строгального ножа:

- отвинтите гайки-барашки (поз. 2 рис. 1.3);
- снимите прижимную планку (поз. 3 рис. 1.3);
- уложите нож на основание (поз. 4 рис. 1.3). Часть ножа, которая будет затачиваться должна быть выше и параллельна верхнему краю основания (поз. 4 рис. 1.3). При необходимости отрегулируйте положение строгального ножа на основании (поз. 4 рис. 1.3) опорными болтами (поз. 1 рис.1.3);
- установите прижимную планку (поз. 3 рис. 1.3) на строгальный нож, который уложен на основание (поз. 4 рис. 1.3) и прочно закрепите её гайками-барашками;
- проверьте параллельность плоскости поверхности строгального ножа, которая будет затачиваться, и поверхности заточного круга (поз. 2 рис. 1.2). Для проверки параллельности ослабьте болты (поз. 1 рис. 1.4) регулировки перемещения салазок с электродвигателем и, вращая маховик (поз. 8 рис. 1.1), опустите электродвигатель с заточным кругом как можно ближе к плоскости строгального ножа. При необходимости регулировки параллельности (угла заточки) ослабьте болт (поз. 2 рис. 1.4) фиксирования угла наклона электродвигателя и наклоните электродвигатель до достижения параллельности плоскостей заточного круга и строгального ножа. Затяните болт (поз. 2 рис. 1.4) фиксирования электродвигателя в наклонённом состоянии и подожмите болты (поз. 1 рис. 1.4) регулировки перемещения салазок с электродвигателем;
- включите станок кнопкой включения (поз. 2 рис. 1.1) и сделайте пробное затачивание строгального ножа – равномерно перемещайте заточной узел вдоль строгального ножа. О начале затачивания будет свидетельствовать появление искр и характерного для заточного круга шума затачивания.

При затачивании используйте охлаждающую жидкость.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ!



- устанавливать и снимать строгальные ножи при работающем и не отсоединённом от электрической сети станке;
- работать на станке при плохом самочувствии, в состоянии опьянения, в рукавицах (перчатках), свисающих украшениях и спецодежде со свисающими концами, без применения средств защиты органов зрения;
- оставлять без присмотра работающий и включённый в электросеть станок;
- загромождать рабочее пространство в рабочей зоне возле станка.

**ВНИМАНИЕ!**

После замены шлифовального круга обязательно проверьте работоспособность станка на «холостом ходу» на протяжении 2 мин.

После окончания работы и отсоединения станка от электрической сети, очистите станок от абразивной пыли и остатков охлаждающей жидкости. Для очистки используйте щётку с мягким ворсом и ветошь. После очистки станка смажьте направляющие (поз. 5 рис. 1.1) перемещения узла заточки тонким слоем консистентной смазки и проверьте лёгкость перемещения узла заточки.

При проведении плановых видов ремонта выполните смазывание подшипников электродвигателя.

Ответственно относитесь к соблюдению сроков технического обслуживания и ремонта. Очищайте станок от абразивной пыли после каждого завершения работы на нем. Не давайте скапливаться пыли в нижней части станины.

При необходимости выполнения регулировочных или ремонтных работ на протяжении гарантийного срока эксплуатации обращайтесь 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