

<p>Дата «.....» 20... г. _____ подпись механика</p> <p>Владелец рейсмусового станка _____ личная подпись</p> <p>Утверждаю: _____ руководитель ремонтного предприятия</p> <p>Наименование ремонтного предприятия или его штамп</p> <p>Дата «.....» 20... г. _____ личная подпись</p> <p>Место для заметок</p>	<p>Дата «.....» 20... г. _____ подпись механика</p> <p>Владелец рейсмусового станка _____ личная подпись</p> <p>Утверждаю: _____ руководитель ремонтного предприятия</p> <p>Наименование ремонтного предприятия или его штамп</p> <p>Дата «.....» 20... г. _____ личная подпись</p> <p>Место для заметок</p>	<p>Дата «.....» 20... г. _____ подпись механика</p> <p>Владелец рейсмусового станка _____ личная подпись</p> <p>Утверждаю: _____ руководитель ремонтного предприятия</p> <p>Наименование ремонтного предприятия или его штамп</p> <p>Дата «.....» 20... г. _____ личная подпись</p> <p>Место для заметок</p>	<p>Дата «.....» 20... г. _____ подпись механика</p> <p>Владелец рейсмусового станка _____ личная подпись</p> <p>Утверждаю: _____ руководитель ремонтного предприятия</p> <p>Наименование ремонтного предприятия или его штамп</p> <p>Дата «.....» 20... г. _____ личная подпись</p> <p>Место для заметок</p>
--	--	--	--



КОРВЕТ 27

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»

СТАНОК РЕЙСМУСОВЫЙ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 90270

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

EAC

<p>КОРЕШОК № 1 На гарантийный ремонт Рейсмусовый станок модели «Корвет 27» Гарантийный талон изъят «.....» 20.....года Ремонт произвел</p>	<p>КОРЕШОК № 2 На гарантийный ремонт Рейсмусовый станок модели «Корвет 27» Гарантийный талон изъят «.....» 20.....года Ремонт произвел</p>	<p>КОРЕШОК № 3 На гарантийный ремонт Рейсмусовый станок модели «Корвет 27» Гарантийный талон изъят «.....» 20.....года Ремонт произвел</p>	<p>КОРЕШОК № 4 На гарантийный ремонт Рейсмусовый станок модели «Корвет 27» Гарантийный талон изъят «.....» 20.....года Ремонт произвел</p>
----- Линия отреза -----			
<p><i>Гарантийный талон</i> ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394026, г.Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2д, каб.17. ТАЛОН № 1 На гарантийный ремонт рейсмусового станка «КОРВЕТ 27» зав. № Изготовлен «.....» / / М. П. Продан наименование торго или штамп Дата «.....» 20...г. подпись продавца Владелец: адрес, телефон</p> <p>Выполнены работы по устранению дефекта</p>	<p><i>Гарантийный талон</i> ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394026, г.Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2д, каб.17. ТАЛОН № 2 На гарантийный ремонт рейсмусового станка «КОРВЕТ 27» зав. № Изготовлен «.....» / / М. П. Продан наименование торго или штамп Дата «.....» 20...г. подпись продавца Владелец: адрес, телефон</p> <p>Выполнены работы по устранению дефекта</p>	<p><i>Гарантийный талон</i> ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394026, г.Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2д, каб.17. ТАЛОН № 3 На гарантийный ремонт рейсмусового станка «КОРВЕТ 27» зав. № Изготовлен «.....» / / М. П. Продан наименование торго или штамп Дата «.....» 20...г. подпись продавца Владелец: адрес, телефон</p> <p>Выполнены работы по устранению дефекта</p>	<p><i>Гарантийный талон</i> ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394026, г.Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2д, каб.17. ТАЛОН № 4 На гарантийный ремонт рейсмусового станка «КОРВЕТ 27» зав. № Изготовлен «.....» / / М. П. Продан наименование торго или штамп Дата «.....» 20...г. подпись продавца Владелец: адрес, телефон</p> <p>Выполнены работы по устранению дефекта</p>

15. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ, УТИЛИЗАЦИЯ

15.1. Критериями предельного состояния рейсмусового станка считаются поломки (износ, коррозия, деформация, старение, трещины или разрушения) узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных центров оригинальными деталями или экономическая нецелесообразность проведения ремонта.

Критериями предельного состояния станка «Корвет» являются:

- глубокая коррозия или механические повреждения узлов и механизмов рейсмуса;
- естественный износ узлов и деталей рейсмуса (срок службы).

15.2. Рейсмусовый станок и его детали, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдавать в специальные приёмные пункты по утилизации. Не выбрасывайте вышедшие из строя узлы и детали в бытовые отходы.

16. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Главным в получении оптимальных результатов при использовании рейсмусового станка является его правильная регулировка, настройка и регулярное техническое обслуживание. Если вам кажется, что рейсмус работает неточно, проверьте все установки и регулировки. Помните, изменение одних регулировок может привести к нарушению и других регулировок. Поэтому необходимо после устранения выявленных недостатков проверить все установки и регулировки.

Неисправность	Вероятная причина	Действия по устранению
Станок не запускается	Станок не включен в электросеть Сработал прерыватель Двигатель вышел из строя Нарушены контактные соединения Защита от перегрузки не снимается.	Проверьте питание Включите нажатием кнопку теплового реле Проверьте двигатель Проверьте целостность электрических цепей Дайте станку остыть и произведите повторный запуск.
Сбой в питании, в результате чего останавливается электродвигатель	Слишком длинный или тонкий удлинитель шнура. Тупые ножи. Низкое напряжение питания	Используйте удлинитель с проводом большего сечения Заточите или замените ножи Проверьте напряжение.
Выщербленная поверхность на поверхности заготовки, рваные слои, задиры	Высокое содержание влаги в древесине. Тупые ножи. Слишком грубое строгание. Ножи режут против волокон	Просушите древесину Заточите ножи. Установите надлежащую глубину строгания Подавайте материал по волокнам, переверните заготовку или замените ее
Недостаточная скорость подачи заготовки	Грязный стол Поврежден подающий ролик. Сбой в редукторе	Произведите очистку стола Замените подающий ролик Проверьте редуктор.
Повреждена заготовка	Неверная высота установки ножей	Установите ножи на требуемую высоту.
Непараллельность строгального вала и рабочего стола	Высота ножа неравномерна. Нарушена параллельность оси строгального вала и стола.	Установите высоту ножа. Выставьте строгальный вал параллельно рабочему столу.
Толщина заготовки не соответствует показаниям шкалы	Указатель шкалы высоты строгания неправильно установлен	Правильно установите и закрепите указатель

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели электрический рейсмусовый станок, изготовленный в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж». Перед вводом в эксплуатацию рейсмусового станка внимательно и до конца прочтите настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования рейсмусового станка.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ
4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ
5. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УКАЗАНИЯ ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ БЕЗОПАСНОСТИ
6. РАСПАКОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТАНКА
7. МОНТАЖ станка
8. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ
- 8.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания
- 8.2. Требования к двигателю
9. УСТРОЙСТВО РЕЙСМУСА И ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ
10. СБОРКА, НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКИ РЕЙСМУСА
11. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
- 11.1. Сетевой выключатель и тепловой прерыватель
- 11.2. Предварительное строгание
- 11.3. Регулировка уровня строгания и установка указателя шкалы
- 11.4. Чистовое строгание и дополнительные операции
- 11.5. Опора роликовая
- 11.6. Пылесосы для сбора стружки и древесной пыли
12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ
14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА
15. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ, УТИЛИЗАЦИЯ
16. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ
- ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации электрического рейсмусового станка модели "КОРВЕТ 27"

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- 1.1. Электрический рейсмусовый станок модели «Корвет 27» (далее станок, рейсмус) предназначен для индивидуального использования для строгания заготовок из древесины в предварительно заданные размеры по высоте. Не допускается обработка металлов, асбоцементных материалов, камня и подобных материалов, мягких пластмассовых и резиноподобных материалов. Станок не рассчитан на работу при непрерывном производстве.
- 1.2. Станок предназначен для работы от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.
- 1.3. Станок рассчитан для эксплуатации в нормальных климатических условиях:
 - температура окружающей среды от 1 до 35⁰С;
 - относительная влажность воздуха до 80 % (при температуре 25⁰С.)
- 1.4. Приобретая станок, проверьте его работоспособность, комплектность, наличие гарантийных талонов в руководстве по эксплуатации, дающих право на бесплатное устранение заводских дефектов в период гарантийного срока. Убедитесь в наличии на них даты продажи, штампа магазина и разборчивой подписи или штампа продавца.
- 1.5. После продажи станка претензии по комплектности не принимаются.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры рейсмуса приведены в таблице 1

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
Номинальное напряжение питания, В	220 ± 22
Частота сети, Гц.	50
Род тока	Переменный, однофазный
Номинальная потребляемая мощность, Вт	1800
Тип двигателя	коллекторный
Передача	ремённая
Строгание	одностороннее
Частота вращения строгального вала (на холостом ходу), об/мин.	9000
Количество ножей на строгальном валу, шт.	2
Подача заготовок	Автоматическая
Число скоростей автоматической подачи	2
Скорость автоматической подачи, м/мин	4; 6
Макс. толщина обрабатываемой заготовки, мм	150
Мин. толщина обрабатываемой заготовки, мм	5
Макс. ширина обрабатываемой заготовки, мм	330
Макс. глубина строгания за один проход, мм	3
Минимальная длина обрабатываемой заготовки, мм	130
Диаметр строгального вала, мм	48
Размер рабочего стола, мм	330x285
Размер рабочего стола с удлинителями, мм	362x679
Диаметр патрубка для пылесборника, мм	64/102
Уровень шума, дБА	LpA ≤99,6; KpA=3; LwA≤112,6;
Масса (нетто), кг	40

Строгальные возможности рейсмуса модели «КОРВЕТ 27» приведены в таблице 2.

Таблица 2

Ширина заготовки	Глубина строгания за 1 проход	Скорость подачи заготовки
до 150 мм	не более 2,5 мм	6,0 м/мин
от 150 до 240 мм	не более 1,5 мм	
от 240 до 300 мм	не более 1,0 мм	
от 300 до 330 мм	не более 0,5 мм	

2.2. По электробезопасности станок модели "КОРВЕТ 27" соответствует I классу защиты от поражения электрическим током.

В связи с постоянным совершенствованием технических характеристик моделей, оставляем за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектность. При необходимости информация об этом будет прилагаться к «Руководству» отдельным листом.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

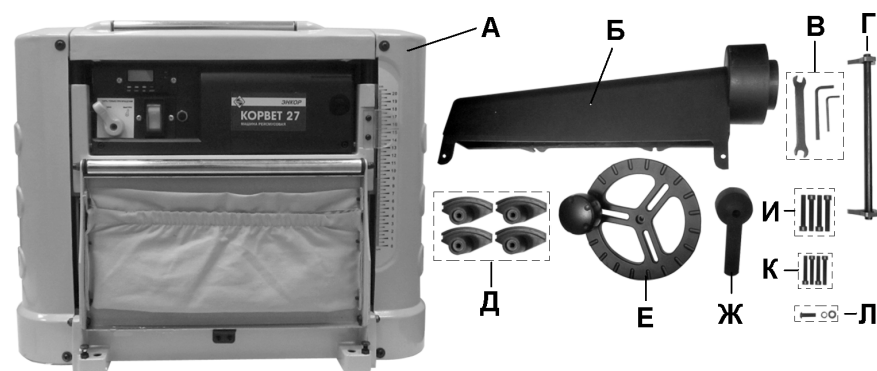


Рис.1

А. Станок рейсмусовый	1 шт.	Ж. Ручка фиксации подъема	1 шт.
Б. Патрубок пылеотводный	1 шт.	И. Болт (монтажный)	4 шт.
В. Комплект ключей 3шт.	1 компл.	К. Болт (резиновых опор)	4 шт.
Г. Калибр для установки ножей	1 шт.	Л. Крепёж (рукоятки подъёма)	1 компл.
Д. Опора резиновая	4 шт.	Руководство по эксплуатации	1 экз.
Е. Рукоятка подъема	1 шт.	Упаковка	1 шт.

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: не подключайте станок к сети питания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в «Руководстве» рекомендациями и поэтапно не изучите все пункты настройки и регулировки.

- выход из строя (естественный износ) быстроизнашивающихся деталей и комплектующих (угольных щеток, приводных ремней и колес, резиновых уплотнений, сальников, смазки, направляющих роликов, защитных кожухов и т.д.), сменных приспособлений (пазовальных насадок, пилок, ножей, цепей, звездочек, пильных и отрезных дисков, пильных лент, сверл, элементов их крепления, патронов сверлильных, цанг, подошв шлифовальных и ленточных машин, болтов, гаек и фланцев крепления, шлангов, фильтров и т.д.);
- обслуживание машины (станка) в условиях не авторизованного сервисного центра, очевидные попытки вскрытия и самостоятельного ремонта (повреждены шлицы крепежных элементов, пломбы, защитные стикеры и т.д.), при внесении самостоятельных изменений в конструкцию (в т.ч., удлинение шнура питания и т.д.);
- ремонт с использованием неоригинальных запасных частей;
- профилактическое обслуживание (регулировка, чистка, смазка, промывка и прочий уход).

Техническое обслуживание машины (станка), проведение регламентных работ, регулировок, указанных в руководстве по эксплуатации, диагностика не относятся к гарантийным обязательствам и оплачиваются согласно действующим расценкам сервисного центра;

- Эксплуатация машины (станка) при любых повреждениях изоляции шнуров питания (механических, термических) категорически запрещается в связи с опасностью причинения вреда жизни/здоровью владельца. Владелец, подписывая настоящие условия гарантии, подтверждает право авторизованного сервисного центра, при обнаружении указанных повреждений, осуществить замену шнуров питания без дополнительного согласования с владельцем по действующим на момент замены расценкам.

Предметом гарантии не является неполная комплектация машины (станка), которая могла быть выявлена при продаже. Претензии от третьих лиц не принимаются.

Срок гарантии продлевается на время нахождения машины (станка) в гарантийном ремонте.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:

Во всех случаях нарушения нормальной работы машины (станка), например: падение оборотов, изменение шума, появление постороннего запаха, дыма, вибрации, стука, повышенного искрения на коллекторе – прекратите работу и обратитесь в сервисный центр «Корвет» или гарантийную мастерскую.

При заключении договора купли-продажи машины (станка), указанного в настоящем гарантийном талоне, покупатель был ознакомлен:

- с гарантийным сроком, сроком службы, (сроком годности или моторесурсом, если указан) на приобретаемый товар, а также со сведениями о необходимых действиях покупателя по истечении указанных сроков и возможных последствий в случае невыполнения таких действий, если товар по истечении указанных сроков представляет опасность для жизни, здоровья и имущества потребителя или окружающих, или становится непригодным для использования по назначению;

- с правилами эффективной и безопасной эксплуатации, хранения, транспортировки и утилизации приобретаемой машины (станка), рекомендованными изготовителем.

Данные правила покупателю понятны. Покупатель обязуется ознакомить с этими правилами лиц, которые будут непосредственно эксплуатировать приобретенную машину (станок).

При заключении договора купли-продажи покупатель ознакомлен с назначением приобретаемой машины (станка), её техническими характеристиками, номинальными и максимальными возможностями.

При заключении договора купли-продажи машины (станка), указанного в гарантийном талоне, продавец передал, а покупатель получил руководство по эксплуатации и заполненный гарантийный талон на приобретаемую машину (станок) на русском языке.

Машина (станок) получена в исправном состоянии в полной комплектации, указанной в руководстве по эксплуатации, проверена продавцом в моем присутствии и мной лично. На момент продажи видимых повреждений не обнаружено (царапины, вмятины, трещины на корпусе и прочие внешние недостатки). Претензий по качеству, работоспособности и комплектации машины (станка) не имею.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.

Подпись владельца: _____

Сервисный центр "Корвет" тел./ факс (473) 239-24-84, 2619-645

E-mail: ivannikov@enkor.ru E-mail: orlova@enkor.ru

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД.

Китай-офис 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, КНР

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»: 394026,

Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2д, каб.17. Тел./факс: (473) 239-03-33

E-mail: opt@enkor.ru

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

Электрический рейсмусовый станок модели «Корвет 27» Зав. № _____ соответствует требованиям технических регламентов таможенного союза: ТР ТС 010/2011; ТР ТС 004/2011; ТР ТС 020/2011, ТР ЕАЭС 037/2016, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признан годным к эксплуатации.

Полную информацию о сертификате/декларации соответствия или копию сертификата/декларации на товар (если товар подлежит обязательной сертификации/декларированию) покупатель всегда может получить у непосредственного продавца, а также на официальном сайте Росаккредитации <https://fsa.gov.ru/>.

“ _____ ” 20 г. _____ Входной контроль “ _____ ” 20 г. _____
(дата изготовления) (штамп отк) (дата проверки) (штамп вк)

Дата продажи “ _____ ” 20 г. _____
(подпись продавца) (штамп магазина)

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации машины (станка) составляет **36 месяцев** с даты продажи через розничную сеть. Назначенный срок службы машины (станка) – 5 лет.

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж» устанавливает **«безусловную гарантию» на первые 12 месяцев**, при которой выполняется бесплатный ремонт по устранению любых дефектов машины (станка) «Корвет» только в условиях авторизованных сервисных центров и при наличии правильно заполненного гарантийного талона и свидетельства о приемке и продаже, кроме случаев:

- механические повреждения, связанные с неаккуратной эксплуатацией, сборкой, транспортировкой и хранением;
- после проведения самостоятельного вскрытия и ремонта, изменения конструкции или ремонта в не авторизованном сервисном центре;
- если причиной поломки стала эксплуатация машины (станка) не по назначению.

Производитель гарантирует надёжную работу машины (станка) модели «Корвет» при соблюдении условий хранения, правильности монтажа, использования по назначению, соблюдении правил эксплуатации и обслуживания, указанных в руководстве по эксплуатации.

По окончании действия **«безусловной гарантии»** вступают в силу следующие условия гарантийного обслуживания:

В течение последующего периода гарантийного срока владелец имеет право на бесплатное устранение неисправностей, которые явились следствием производственных дефектов. Техническое освидетельствование изделия на предмет установления гарантийного случая производится только в авторизованных сервисных центрах, перечисленных на сайте www.enkor.ru.

Гарантийный ремонт производится только при наличии гарантийного талона. При отсутствии отметок в «свидетельстве о приёмке и продаже», а также при незаполненном гарантийном талоне гарантийный ремонт не производится и претензии по качеству изделия не принимаются.

Машина (станок) предоставляется в ремонт в чистом виде, только в полной комплектации, включая рабочий и режущий инструмент. Заменяемые по гарантии детали переходят в собственность мастерской.

Гарантийные обязательства не распространяются на следующие случаи:

- отсутствие, повреждение или изменение заводского номера на машине (станке) или в гарантийном талоне, или их несоответствие;
- несоблюдение пользователем предписаний руководства по эксплуатации, ненадлежащее хранение и обслуживание, использование машины (станка) не по назначению;
- эксплуатация машины (станка) с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари);
- механические повреждения (трещины, сколы, вмятины, деформации, повреждение кабелей и т.д.);
- повреждения, вызванные действием агрессивных сред и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др., например, коррозия металлических частей;
- повреждения, вызванные ненадлежащим уходом, сильным внутренним или внешним загрязнением, попаданием в машину (станок) инородных тел: например, песка, камней, материалов и веществ, не являющихся отходами, сопровождающими применение машины (станка) по назначению;
- повреждения и поломки вследствие эксплуатации машины (станка) без надлежащих средств пылеудаления, предписанных производителем в руководстве по эксплуатации;
- неисправности, возникшие вследствие перегрузки, повлекшие выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например: ротора и статора, первичной обмотки трансформаторов, а также вследствие несоответствия параметров электросети напряжению, указанному в таблице номинальных параметров для данного изделия;
- неисправности, возникшие вследствие равномерного естественного износа упорных, трущихся, передаточных деталей и материалов;

- 4.1. Ознакомьтесь с устройством и назначением вашего станка.
- 4.2. Правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии все защитные устройства.
- 4.3. Выработайте в себе привычку: прежде чем включать станок, убедитесь в том, что все используемые при настройке инструменты удалены с рабочего стола.
- 4.4. Место проведения работ станка должно быть ограждено. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Не допускайте использование станка в помещениях со скользким полом, например, засыпанном опилками или натертым воском.
- 4.5. Не работайте в опасных условиях. Не пользуйтесь электрическими устройствами в сырых помещениях и помещениях с высокой влажностью воздуха. Позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места и свободе передвижения вокруг станка.
- 4.6. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места. Запирайте рабочее помещение на замок. Станок не предназначен для использования людьми (включая детей), у которых есть физические, нервные или психические отклонения или недостаток опыта и знаний, за исключением случаев, когда за такими лицами осуществляется надзор или проводится их инструктирование относительно использования станка лицом, отвечающим за их безопасность. Необходимо осуществлять надзор за детьми с целью недопущения их игр со станком.
- 4.7. Не перегружайте станок. Ваша работа будет выполнена лучше и закончится быстрее, если вы будете выполнять её так, чтобы станок не перегружался. **Нормальной нагрузкой** вашего станка считается режим работы до достижения номинальной потребляемой мощности в силовой цепи электродвигателя (см. п.2).
- 4.8. Используйте станок только по назначению. Не допускается самостоятельное проведение модификаций, а также использование станка для работ, на которые он не рассчитан.
- 4.9. Одевайтесь правильно. При работе со станком не надевайте излишне свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения, убирайте назад длинные волосы. Работайте в нескользящей обуви.
- 4.10. Всегда работайте в защитных очках; обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам; работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума.
- 4.11. При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку древесная пыль некоторых пород может вызывать аллергические осложнения.
- 4.12. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие.
- 4.13. Контролируйте исправность узлов и деталей, правильность регулировки подвижных деталей, соединений подвижных деталей, правильность установок под планируемые операции. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.
- 4.14. Содержите станок в чистоте, в исправном состоянии, правильно его обслуживайте.
- 4.15. Перед началом любых работ по настройке или техническому обслуживанию отключите вилку шнура питания станка из розетки электросети, дождитесь полной остановки строгального вала.
- 4.16. Используйте только рекомендованные комплектующие. Соблюдайте указания, прилагаемые к комплектующим. Применение несоответствующих комплектующих может стать причиной несчастного случая.
- 4.17. Не оставляйте станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь полной остановки строгального вала и извлеките вилку шнура питания из розетки электросети.

5. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УКАЗАНИЯ ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1. Перед первым включением рейсмуса обратите внимание на правильность сборки и надёжность установки. **ВНИМАНИЕ! Прочтите надписи с предупреждающими указаниями на наклейках, расположенных на станке. Для исключения возможности поражения электрическим током не подвергайте станок воздействию повышенной влажности.**
- 5.2. Никогда не включайте рейсмус при снятом строгальном вале или снятом кожухе привода.
- 5.3. Никогда не производите строгание заготовок глубже, чем указано в технических характеристиках.
- 5.4. Из заготовки необходимо предварительно удалить гвозди или иные инородные предметы, которые могут стать причиной поломки ножей строгального вала.
- 5.5. Будьте осторожны при регулировке или замене ножей, чтобы не порезать руки.
- 5.6. Никогда не опускайте руку или иные предметы в отверстие патрубка пылесборника, если станок включен в электрическую сеть.
- 5.7. После включения станка перед началом строгания подождите, чтобы строгальный вал достиг максимальной скорости.
- 5.8. При строгании заготовок необходимо помнить о максимальных технических возможностях рейсмуса (см. табл.1).
- 5.8. Не выполняйте операции строгания на заготовках короче 200 мм.
- 5.10. Подавайте заготовки к строгальному валу только навстречу направлению его вращения.
- 5.11. Никогда не включайте станок, если заготовка касается строгальных ножей.
- 5.12. Заготовки, длиннее чем длина стола, необходимо поддерживать с помощью опоры роликовой или другого приспособления высотой равной высоте стола.
- 5.13. Не допускайте попадание рук непосредственно под строгальный вал.
- 5.14. Не используйте станок вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.
- 5.15. Не строгайте одновременно несколько заготовок.
- 5.16. Будьте особенно внимательны при строгании больших, очень маленьких или неудобных заготовок, особенно при выполнении повторяющихся монотонных действий. Не успокаивайтесь ошибочным чувством безопасности.

- 5.17. Если вам что-то показалось ненормальным в работе станка, немедленно прекратите его эксплуатацию.
- 5.18. Не допускайте неправильную эксплуатацию шнура. Не тяните за шнур при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур от нагревания, попадания на него масла или воды и от повреждения об острые кромки.
- 5.19. Не используйте станок для строгания заготовок из других материалов, кроме древесины.
- 5.20. **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** Пыль, образующаяся от некоторых пород древесины, содержащей специальные пропитки, может быть опасной для здоровья. Всегда работайте в хорошо вентилируемом помещении с использованием соответствующих средств защиты и удаления пыли.

6. РАСПАКОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТАНКА

- 6.1. Откройте упаковку и извлеките станок и все комплектующие детали из упаковки.
- 6.2. Проверьте комплектность станка. Проверьте отсутствие забоин и вмятин на ее защитных ограждениях, отсутствие иных видимых повреждений связанных с транспортировкой.
- ВНИМАНИЕ:** На некоторые узлы и детали нанесено защитное покрытие. Для обеспечения правильной сборки и работы удалите покрытие. Защитное покрытие легко удаляется уайт-спиритом с помощью мягкой кисти или салфетки. Растворители могут повредить поверхность. Для очистки окрашенных, пластмассовых и резиновых деталей используйте мыло и воду. Тщательно протрите все детали чистой сухой салфеткой и слегка смажьте жидким маслом все обработанные поверхности.
- ПРИМЕЧАНИЕ:** Если станок вносен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте его в течение 8 часов, чтобы он прогрелся до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за конденсировавшейся влаги на холодных поверхностях элементов электродвигателя.
- 6.3. Станок можно перемещать или транспортировать в любое удобное место, держа его за углубления в левой и правой стороне корпуса. Предварительно закройте удлинители стола.
- Перед перемещением убедитесь в том, что станок выключен и вилка шнура питания отсоединена от розетки электросети.**

7. МОНТАЖ СТАНКА

Рейсмус необходимо устанавливать на прочной, ровной горизонтальной поверхности верстака с учётом веса станка с обрабатываемой заготовкой. При выборе места для установки рейсмуса убедитесь, что помещение достаточно освещено, что оператор не будет работать в собственной тени, и с каждой стороны станка достаточно места для работы с заготовками планируемого размера. Для повышенной устойчивости станка необходимо прикрепить к верстаку болтовым соединением (И) через отверстия установки.

8. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

ВНИМАНИЕ: Проверьте соответствие напряжения источника питания и соединений требованиям вашего станка. Для этого достаточно взглянуть на табличку с техническими данными на рейсмусе.

8.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания

- 8.1.1. Запрещается переделывать вилку, если она не входит в розетку. Вместо этого квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.
- 8.1.2. При повреждении шнура питания его должен заменить изготовитель или сертифицированный сервисный центр.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Этот станок предназначен для использования только в сухом помещении. Не допускайте установку станка во влажных помещениях.

8.2. Требования к двигателю

ВНИМАНИЕ! Для исключения опасности повреждения двигателя регулярно очищайте двигатель от опилок и древесной пыли. Так обеспечивается его беспрепятственное охлаждение.

8.2.1. Если двигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите станок. Отключите вилку шнура питания станка от розетки и попытайтесь по таблице возможных неисправностей найти и устранить возможную причину.

8.2.2. Устройство защиты или автомат защиты необходимо регулярно проверять, если:

- двигатель постоянно перегружается;
 - колебания напряжения сети в пределах $\pm 10\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу станка. Однако, при тяжёлой нагрузке необходимо, чтобы на двигатель подавалось напряжение 220 В.
- 8.2.3. Чаще всего проблемы с двигателем возникают при плохих контактах в разъёмах, при перегрузках, пониженном напряжении питания (возможно, вследствие недостаточного сечения подводящих проводов). Поэтому всегда с помощью квалифицированного электрика проверяйте все разъёмы, рабочее напряжение и потребляемый ток.

8.2.4. При большой длине и малом поперечном сечении подводящих проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с двигателем. Поэтому для нормального функционирования этого станка необходимо достаточное поперечное сечение подводящих проводов. Приведённые в таблице данные о длине подводящих проводов относятся к расстоянию между распределительным щитом, к которому подсоединен станок, и вилкой штепсельного разъёма станка. При этом не имеет значения, осуществляется подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку с заземляющим контактом, а на другом – розетку, совместимую с вилкой вашего станка.

Длина подводящих проводов до 15м

Необходимое поперечное сечение медных проводов - 1,5 мм²

Внимание: конструкция рейсмуса оборудована защитным блокиратором (36), предотвращающим вращение строгального вала при снятом защитном щитке (38). Не включайте рейсмус при не установленном и не закреплённом защитном щитке (38) – при включении подгорит или порвётся ремень передачи и перегреется электродвигатель.

Для демонтажа ножей:

- 12.6.1. Ослабьте прижимную планку (32) и нож (30), вращая фиксирующие винты (33) по часовой стрелке, Рис. 10. Ножи (30) подпружинены и выйдут из паза, как только узел фиксации ослабнет.

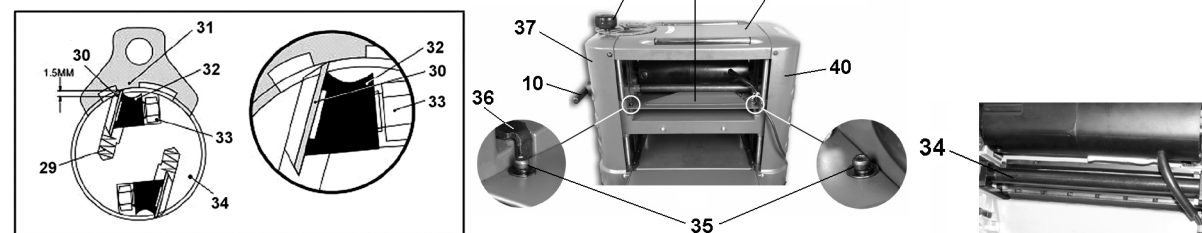


Рис.10

Рис. 11

Рис.12

- 12.6.2. Извлеките прижимную планку (32) и нож (30). Следите за тем, чтобы пружины (29), подпирающие ножи (30) в пазах, не были утеряны.

ВНИМАНИЕ: Режущая кромка ножей очень хрупкая. Во избежание сколов кромки будьте внимательны, манипулируя вблизи ее направляющей для установки высоты ножей.

Чтобы избежать несчастных случаев во время строгания, необходимо произвести надежное крепление узла фиксирующими болтами.

Для установки ножей:

- 12.6.3. Убедитесь, что все пружины (29) и ножи (30) в пазах строгального вала (34) находятся на месте.
- 12.6.4. Установите прижимную планку (32) в паз.
- 12.6.5. Установите нож (30) в строгальный вал (34), предварительно убедившись, что нож (30) будет закреплен в правильном положении. (См. Рис 10).
- 12.6.6. Слегка (предварительно) закрепите прижимную планку (32), вращая винты (33) против часовой стрелки. При этом, вылет ножей (30) может быть минимальный.
- 12.6.7. Калибр (31) из комплекта поставки для установки строгальных ножей (30), Рис.10, плотно прижмите к строгальному валу (34). С помощью калибра (31) вылет ножей (30) устанавливается приблизительно на 1,5 мм.
- 12.6.8. Ослабьте винты (33), вращая их рожковым ключом по часовой стрелке.
- 12.6.9. Когда нож (30) поднимется пружинами (29) над поверхностью строгального вала (34) и на определенной высоте упрется в выступы калибровочных дуг, затяните винты (33). Сначала крайние, затем средний, далее – в любой последовательности. Надёжно зафиксируйте ножи (30) на строгальном валу (34) прижимной планкой (32) и винтами (33).

Высота ножей (30) должна быть отрегулирована каждый раз, когда ножи (30) демонтировались по тем или иным причинам. Не забудьте установить защитные кожухи и все узлы и детали после монтажа и регулировки ножей (30).

12.7. Натяжение и замена ремня передачи, Рис. 13,14.

12.7.1. Для доступа к ремню передачи (45) необходимо демонтировать ручки (8 и 10), боковую панель (37) и защитный кожух (41).

12.7.2. Для натяжения приводного ремня (45) необходимо ослабить винт крепления (43) натяжителя (44), электродвигатель со шкивом (42) передвинуть в сторону натяжения ремня (42).

12.7.3. Для замены приводного ремня (45) необходимо ослабить винт крепления (43) натяжителя (44), электродвигатель со шкивом (42) передвинуть в сторону шкива (46) – ослабить натяжение ремня (45).

Снимите ремень (45) со шкивов (42 и 46). Новый ремень, (Код для заказа 56871) наденьте на шкив (42), потом аккуратно наденьте на шкив (46), как описано выше, натяните ремень передачи (45).

12.7.4. Установите защитный кожух (41), боковую панель (37) и ручки (8 и 10).

12.8. Замена щёток электродвигателя, Рис. 15,16.

12.8.1. Периодически проверяйте состояние щёток (48) электродвигателя (6).

12.8.2. Выключите станок, отключите вилку шнура питания от электрической сети.

12.8.3. Аккуратно монетой выкрутите крышку щёткодержателя (47), достаньте щётку (48) осмотрите и при необходимости очистите или замените. Замена подлежат щётки (48) длиной менее 4,8мм, имеющие сколы и трещины.

12.8.4. Аккуратно, без перекосов вставьте новые щётки точно такого типоразмера и установите крышку щёткодержателя (47).

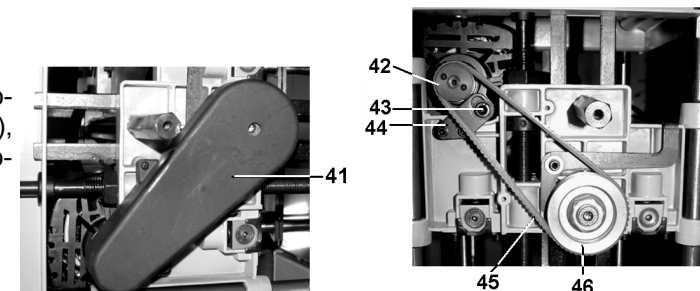


Рис. 13

Рис. 14

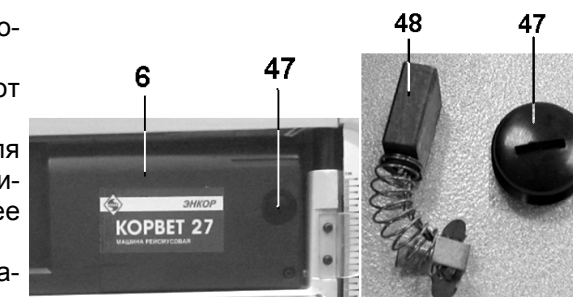


Рис.15

Рис. 16

11.5. Опора роликовая

Для создания удобства при работе с рейсмусом рекомендуем приобрести опору роликовую, Рис.8, которая облегчит работу с заготовками большой длины как при подаче заготовки на обработку, так и передаче готового изделия после обработки.



Код для заказа 29940



Код для заказа 29941



Код для заказа 29942

Рис. 8

11.6. Пылесосы для сбора стружки и древесной пыли

Для сбора стружки и древесной пыли при работе деревообрабатывающих станков модели «КОРВЕТ», рекомендуем использовать пылесосы «КОРВЕТ» различных модификаций (Рис.9), которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят ваше здоровье.



Рис. 9

	КОРВЕТ 60	КОРВЕТ 61	КОРВЕТ 64	КОРВЕТ 65	КОРВЕТ 66	КОРВЕТ 67
Напряжение питания	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	380В, 50 Гц	380В, 50 Гц
Потребляемая мощность	750 Вт	750 Вт	1500 Вт	2200 Вт	3750 Вт	3750 Вт
Расход воздуха	13,9 м ³ /мин.	14,2 м ³ /мин.	42,6 м ³ /мин.	62,3 м ³ /мин.	70,8 м ³ /мин.	76 м ³ /мин.
Объем фильтра		0,064м ³	0,153м ³	0,306м ³	0,306м ³	0,7м ³
Объем пылесборника	0,015м ³	0,064м ³	0,153м ³	0,306м ³	0,43м ³	0,59м ³
Код для заказа	90600	90610	90640	90650	90660	90670

12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

12.1. Накопление опилок, смолы на роликах подачи и прочего мусора может стать причиной потери точности вашего станка. Периодическая чистка не только рекомендована, но является обязательным условием точной работы рейсмуса.

12.2. Удаляйте смолу и прочие загрязнения с подающих, вспомогательных роликов и рабочего стола, используя неагрессивные растворители.

12.3. Плотно совмещаемые части, такие как прижимные планки и пазы строгального вала, несущего строгальные ножи, после разборки необходимо очищать щеткой от загрязнения и устанавливать на места их крепления слегка смазанными и протёртыми насухо.

12.4. Регулярно проводите заточку ножей строгального вала, т. к. тупой нож является основной причиной некачественной обработки заготовок, перегрузки электродвигателя станка, поломки звездочек и обрыва цепей роликов подачи заготовки. Заточите или замените тупые ножи немедленно. Оба ножа необходимо затачивать одинаково. Строгальные ножи подлежат замене только комплектом.

12.5. Рекомендуемый уход за редуктором и цепями роликов подачи сводится к их очистке. При наличии на цепи значительных отложений пыли, грязи и опилок, очистите ее механическим способом, промойте кистью с керосином и протрите маслом. Не смазывайте цепи густым маслом.

Избыток масла приводит к обратному эффекту, способствуя накоплению пыли, опилок и т.д., и внедряет их в звенья цепи. Это ускоряет износ и приводит к преждевременной их замене.

Рекомендация относится к цепям редуктора, к резьбовым осям установки высоты рабочей платформы. Подшипники строгального вала смазаны производителем и герметичны. Они не требуют дополнительного ухода.

12.6. Демонтаж и монтаж ножей на строгальном валу, установка высоты ножей, Рис 3; 10-13.

Для доступа к строгальному валу (34) необходимо демонтировать ручки (8 и 10), две боковые и верхнюю панели (37;40 и 39) рейсмусового станка, пылеотводный патрубок (16) и защитный щиток (38).

9. УСТРОЙСТВО РЕЙСМУСА И ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ

9.1. Рейсмусовый станок состоит из следующих сборочных единиц и деталей

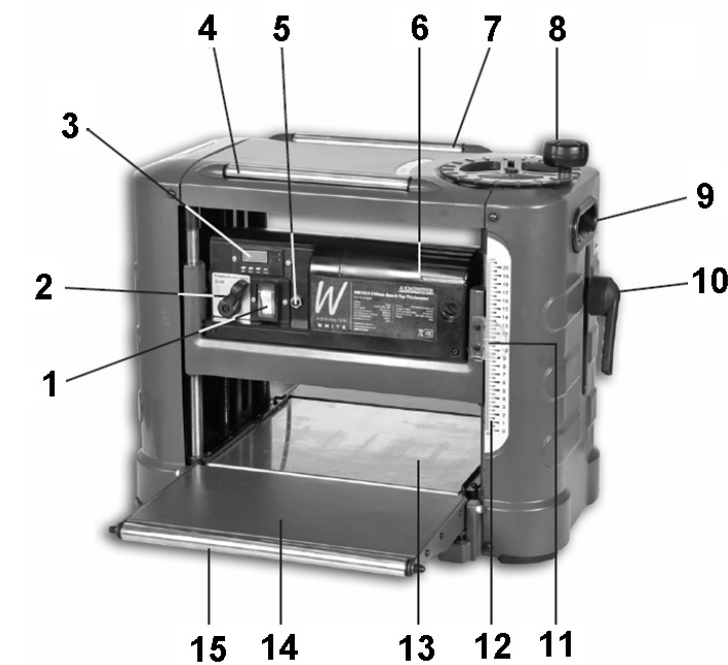


Рис.2

1. Выключатель (магнитный пускатель)
2. Переключатель скорости автоподачи
3. Индикатор цифровой (дисплей)
4. Ролик (передний, вспомогательный)
5. Кнопка (тепловой защиты от перегрузки двигателя)
6. Электродвигатель
7. Ролик (задний, вспомогательный)
8. Ручка установки глубины строгания
9. Ручка для переноски
10. Ручка фиксации (установки глубины строгания)
11. Указатель высоты заготовки

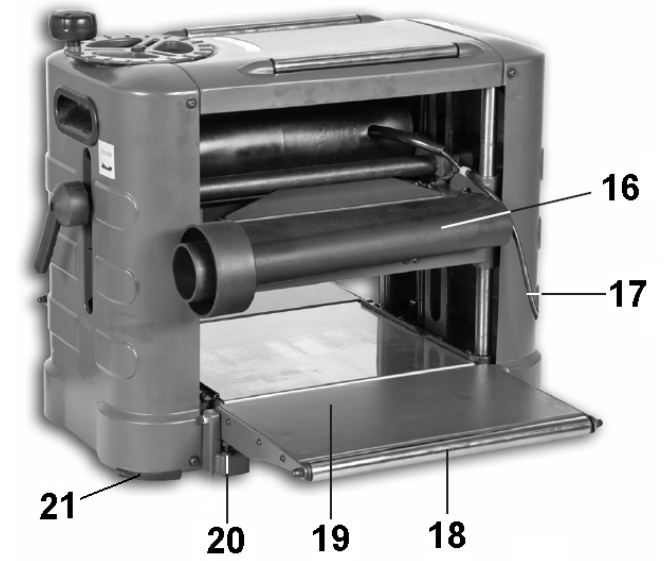


Рис.3

12. Шкала
13. Рабочий стол
14. Удлинитель стола (передний)
15. Ролик рабочего стола (передний)
16. Патрубок пылеотводный
17. Шнур электропитания
18. Ролик рабочего стола (задний)
19. Удлинитель рабочего стола (задний)
20. Болт регулировочный (удлинителя рабочего стола)
21. Опора резиновая

10. СБОРКА, НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКИ РЕЙСМУСА

10.1. Установите резиновые опоры (Д), Рис.1.

10.2. Установите и закрепите ручку фиксации (10). Ручку установки глубины строгания (8) установите и закрепите винтом (Л), Рис. 1;2..

10.3. Для работы рейсмуса настоятельно рекомендуем использовать систему принудительного удаления древесной стружки (см. п.11.6.). При работе с системой принудительного удаления древесной стружки установите пылеотводный патрубок (16), для чего демонтируйте винты крепления, Рис. 4, установите и винтами крепления закрепите пылеотводный патрубок (16).

Внимание: При работе без системы принудительного удаления древесной стружки (пылесоса) пылеотводный патрубок (16) не устанавливайте. При работе (строгании) постоянно следите и периодически удаляйте накопившуюся стружку с рейсмуса.

Запрещается производить строгание с установленным пылеотводным патрубком (16), но без пылесоса.

ВНИМАНИЕ: Помните, перед любыми ремонтными и регулировочными работами необходимо отключить станок, перевести выключатель в положение «ВЫКЛ»; отсоединить вилку шнура питания от розетки электросети. Включайте станок после регулировочных или ремонтных работ, убрав весь инструмент и приняв все меры предосторожности.

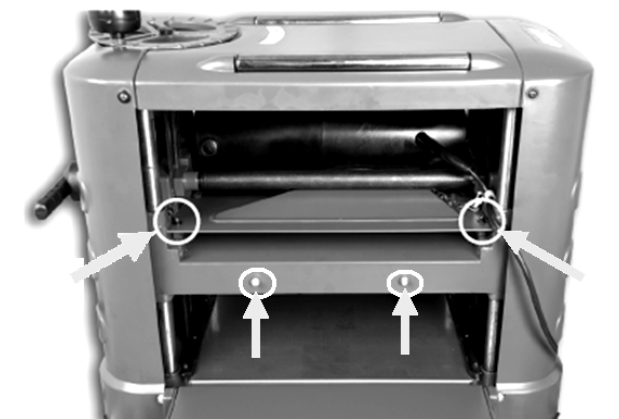


Рис. 4

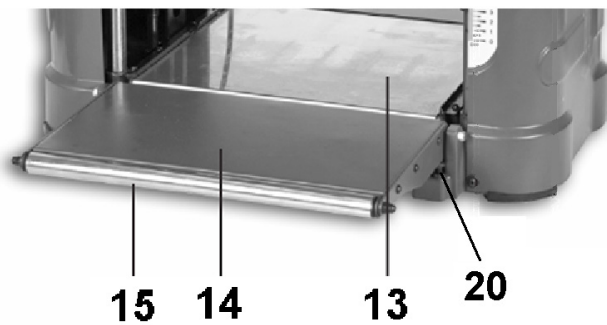


Рис.5 (вид спереди)

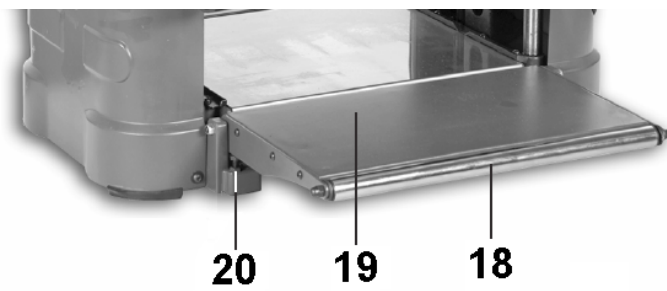


Рис.6 (вид сзади)

10.4. Юстировка роликов удлинителя стола (Рис. 2; 3; 5; 6)

10.4.1. Поднимите блок электродвигателя (6) ручкой (8) до предела так, чтобы вам было хорошо видно рабочую зону, и вы могли бы удобно работать над юстировкой удлинителей стола (14 и 19).

10.4.2. Поместите ровный фугованный брусок или линейку, правило и т.п. длиной около 500 мм на рабочий стол (13) и ролик (15) удлинителя стола (14), который предстоит юстировать (брусок не должен касаться второго удлинителя стола).

10.4.3. Если рабочий стол (13) и верхний край ролика (15) удлинителя стола (14) не находятся в плоскости рабочего стола (13), отрегулируйте высоту ролика (15). Для чего ослабьте гайку регулировочного болта (20). Вращая болт (20) до момента совпадения на одной линии (нижняя плоскость бруска) верхних точек ролика (15) и плоскости рабочего стола (13), проверьте положение ролика (15) удлинителя стола (14) относительно левой и правой стороны рабочего стола (13). Повторите эту регулировку для заднего удлинителя стола (19). По окончании регулировки, удерживая болт (20), зафиксируйте его положение контргайкой.

11. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

11.1. Сетевой выключатель и тепловой прерыватель (Рис. 2)

Для включения рейсмуса нажмите клавишу магнитного пускателя в положение «ВКЛ» (I).

Для выключения рейсмуса нажмите клавишу магнитного пускателя в положение «ВЫКЛ» (O).

Для защиты от перегрузок в станке предусмотрен прерыватель электропитания. При возникновении перегрузки срабатывает тепловое реле, кнопка (5) поднимается над панелью, и электропитание станка прерывается. В этой ситуации подождите несколько минут, после чего нажмите кнопку (5), опустив ее в исходное положение.

После чего для включения станка нажмите клавишу магнитного пускателя в положение «ВКЛ» (I).

ВНИМАНИЕ: Перед включением рейсмуса в электрическую сеть проверьте, чтобы кнопка магнитного пускателя (1) находилась в положении «ВЫКЛ» (O) – например, не прижата заготовками, обрезками, инструментом и т.д.

11.2. Предварительное строгание

Предварительное строгание необходимо для получения заготовки желаемой толщины и одновременного создания ровной поверхности, параллельной противоположной (профугованной) стороне заготовки.

Качество строгания состоит, главным образом, из правильной оценки глубины и скорости строгания заготовок разной ширины из различных материалов. Вы должны учитывать не только ширину заготовки, но и твердость древесины, ее влажность, прямолинейность, направление слоев и их структуру.

Ручкой (8), Рис.2, по шкале (12) установите положение, соответствующее максимально толстому участку заготовки, после чего установите глубину строгания.

Степень влияния этих факторов на качество законченной работы можно узнать только опытным путем. Во всех случаях рекомендуется при работе с новым видом древесины (или имеющим необычные свойства) сделать пробную обработку с использованием обрезков этого материала.

11.2.1. Всегда начинайте работу с легкого поверхностного прохода. Глубина строгания при последующих проходах может быть увеличена, (см. табл. 2). Помните, что малая глубина строгания создает более гладкую поверхность, чем большая.

11.2.2. Заготовку подавайте обработанной стороной вниз по поверхности рабочего стола (13) со стороны переднего удлинителя стола (14) до момента захвата заготовки протяжными роликами (автоматическая подача); по необходимости поддерживайте заготовку, не форсируя и не замедляя скорость прохождения заготовки, Рис.2.

Для установки глубины строгания, поворачивайте ручку (8). Значение глубины считывается по шкале (12) или цифровому индикатору (3). Перед изменением глубины строгания необходимо ослабить фиксацию ручкой (10). Для стабильной обработки заготовок установленное положение надёжно закрепляйте ручкой фиксации (10).

Устанавливаемое значение меняется на 2 мм с каждым оборотом ручки (8).

ВНИМАНИЕ: Никогда не устанавливайте глубину строгания более 3,0 мм за один проход и не пытайтесь строгать заготовки длиной менее 130 мм. Внимательно следите за тем, чтобы обрабатываемая заготовка в процессе строгания перемещалась перпендикулярно роликам подачи заготовки. Одновременная обработка нескольких (особенно коротких) заготовок ЗАПРЕЩЕНА, т. к. ролики подачи заготовки могут не захватить самую тонкую из заготовок, и она будет с силой выброшена назад ножами строгального вала. Невыполнение этих требований может привести к заклиниванию заготовки между роликами подачи и элементами рейсмуса и, как следствие, к поломке звездочек и обрыву цепей привода, роликов подачи заготовки и т.п. Всегда защищайте глаза и лицо соответствующими средствами индивидуальной защиты.

11.3. Регулировка уровня строгания и установка указателя шкалы

11.3.1. Толщина обработанной заготовки должна соответствовать показаниям указателя (11) по шкале (12).

11.3.2. Произведите пробное строгание заготовки. Сравните измеренную толщину обработанной заготовки с показаниями на шкале (12) по указателю (11).

11.3.3. Если показания на шкале (12) не соответствуют истинному значению, ослабьте винты, фиксирующие указатель (11) и, соответственно, отрегулируйте его положение. Зафиксируйте винтами положение указателя (11).

11.3.4. Один полный оборот ручки (8) изменяет ранее установленное положение высоты на 2мм.

11.3.5. Для более точных работ на рейсмусе установлен цифровой индикатор (10).

11.3.6. Включение и выключение цифрового индикатора (3) производится нажатием кнопки (25). Свечение цифровых значений указывает на включение цифрового индикатора.

Перевод цифровых значений (мм – дюйм) производится нажатием кнопки (23); при этом, с левой стороны дисплея соответственно высвечивается надпись (mm - in).

Для корректировки значений цифрового индикатора нажмите на кнопку (22). При этом сверху над цифровыми значениями дисплея высветится надпись (set).

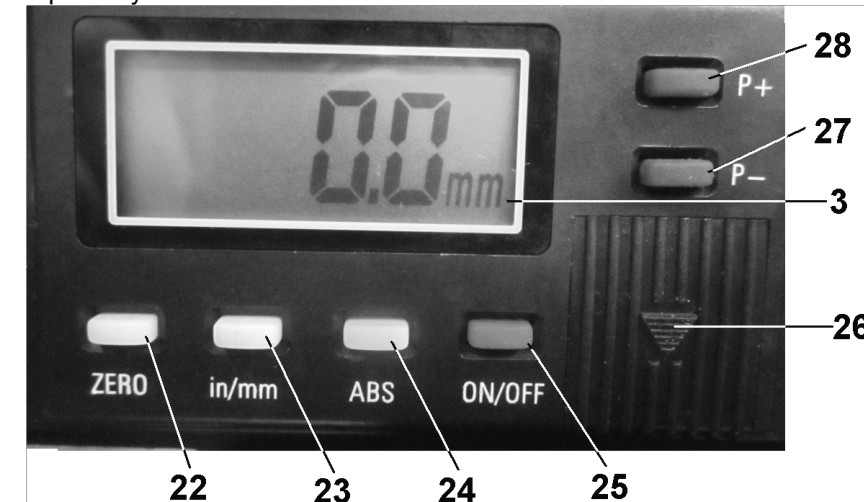


Рис.7

Удерживая кнопку (22), нажмите на кнопку (27 или 28). Через 5-7 сек. отпустите обе кнопки, надпись (set) продолжает мигать. При последующем нажатии и удержании кнопок (27 или 28) цифровые значения соответственно изменяются. Если значения изменяются слишком быстро, отпустите и снова нажмите соответствующую кнопку. По завершению корректировки нажмите на кнопку (22); надпись (set) исчезнет.

Внимание: при нажатии на кнопку (22) всегда будет высвечиваться установленное числовое значение, независимо от истинной высоты – значения по шкале (12). На кнопку (22) нажимайте только для корректировки.

При нажатии на кнопку (24) над цифровыми значениями дисплея высветится надпись (inc), на экране цифрового индикатора высветится нулевое значение – начало отсчёта величины опускания или подъема. Вращая ручку установки глубины строгания (8), на дисплее будет отражаться величина изменения после нажатия на кнопку (24). При повторном нажатии на кнопку (24) с экрана исчезнет надпись (inc) и появится числовое значение, равное прежней величине с учётом величины изменения (истинная высота). При повторном нажатии на кнопку (24) начнётся новый отсчёт от нулевого значения.

ПОМНИТЕ: перед выполнением ответственных работ необходимо выполнить пробное строгание обрезка заготовки, произвести инструментальное измерение результатов строгания, при необходимости произвести корректировку показаний измерительных устройств и приспособлений рейсмусового станка. Только после достижения необходимых результатов приступайте к выполнению ответственных работ. Стругание производите только при зафиксированном положении установки глубины строгания.

11.4. Чистовое строгание и дополнительные операции (Рис. 2)

Если предстоит обработать две или более заготовок в одинаковый размер по толщине необходимо выполнять пооперационное строгание всех заготовок, т.е. при каждой настройке рейсмусового станка пропускать поочередно все заготовки.

Окончательное (чистовое) строгание рекомендуем выполнять в несколько проходов (не менее 2х) с минимальной глубиной строгания и минимальной скоростью автоподачи, для чего переключатель (2) установите в положение, соответствующее скорости автоподачи 4 м/мин.

ЗНАЙТЕ, что при обработке заготовок на рейсмусовом станке концы обработанной заготовки имеют ступеньку на длине расстояния между прижимными валиками до середины строгального вала. Поэтому перед распиловкой длины заготовки необходимо это учитывать.

Для получения хорошего качества строгания научитесь определять направление волокон древесины, подавайте заготовку так, чтобы ножи срезали стружку по волокнам древесины, а не задирали слои. При необходимости выполните пробное (предварительное) строгание заготовок (или обрезков) в разных направлениях и сравните чистоту обработки.

Помните, чем больше ширина строгания, тем меньше должна быть скорость подачи и глубина строгания.

Помните, что усилие резания заготовки из дуба в 2 раза, а берёзы - в 1,5 раза больше чем у сосны.

Станок не рассчитан для обработки заготовок толщиной менее 5 мм и более 150 мм.

Переключение скорости автоподачи производите только при работающем двигателе, но не в процессе обработки заготовки.

На верхней панели рейсмуса для облегчения возврата предварительно обработанной заготовки на исходную позицию для повторного прогона предусмотрены дополнительные металлические ролики (4 и 7), Рис. 2.