

ИНТЕРСКОЛ



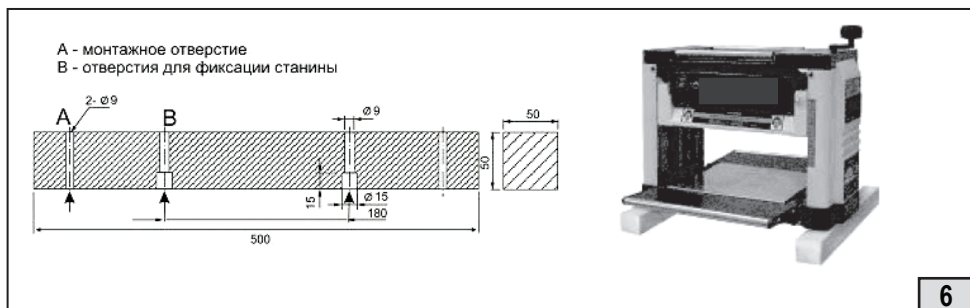
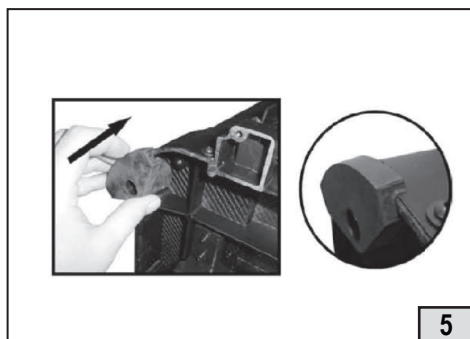
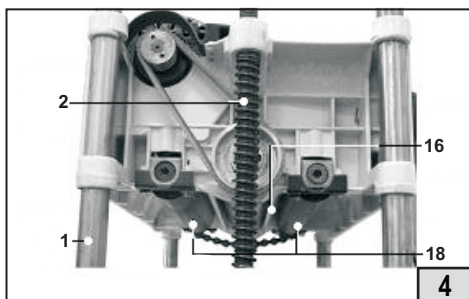
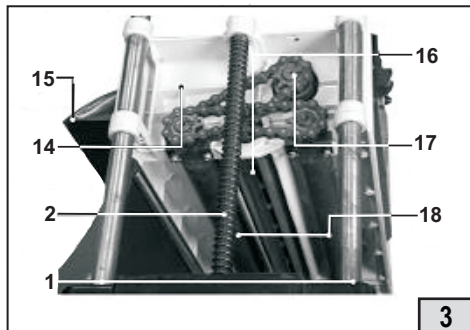
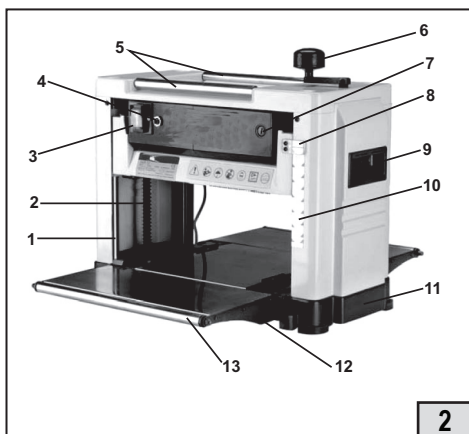
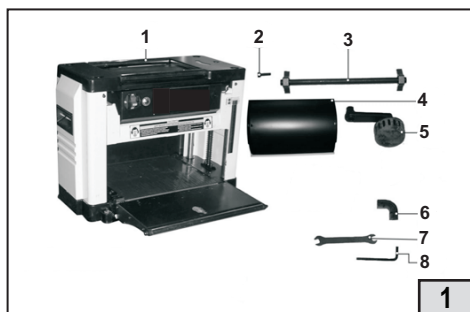
**СТАНОК РЕЙСМУСОВЫЙ
ОДНОСТОРОННИЙ**

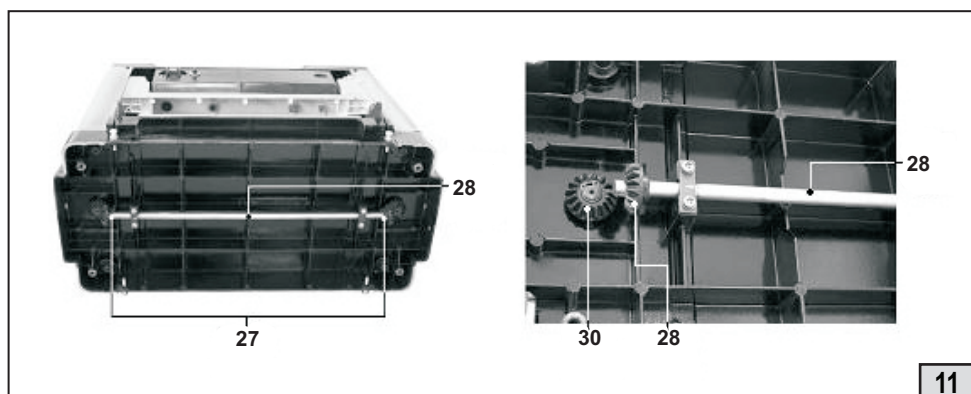
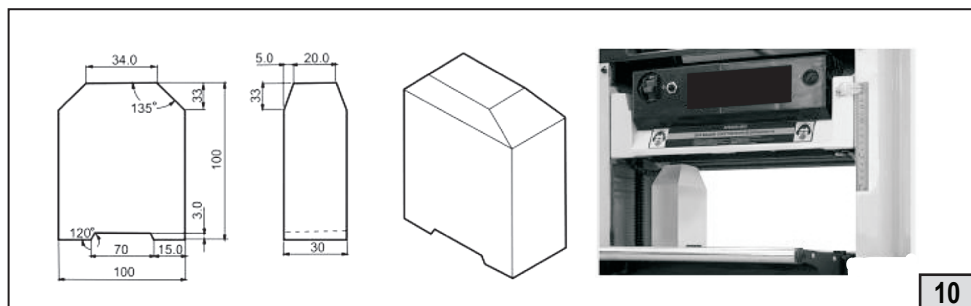
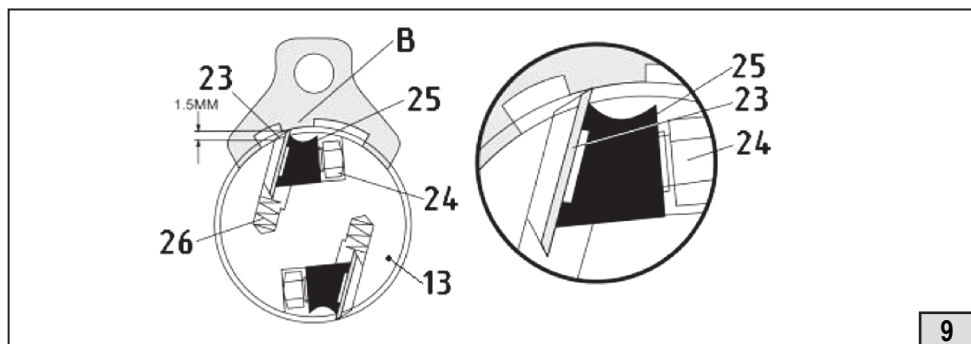
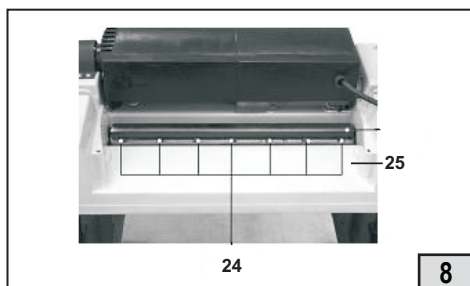
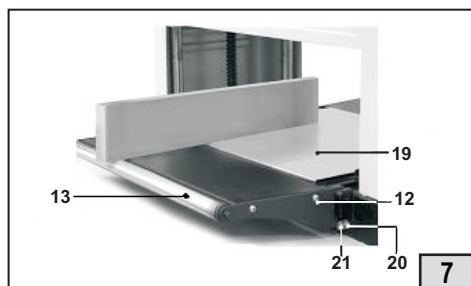
РС-254/1500

РС-318/1500



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
И ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ**





Уважаемый потребитель!

При покупке станка рейсмусового одностороннего:

- требуйте проверки его исправности путем пробного включения, а также комплектности согласно сведениям соответствующего раздела настоящего руководства по эксплуатации;
- убедитесь, что гарантийный талон оформлен должным образом, содержит дату продажи, штамп магазина и подпись продавца.



Перед началом работы на станке изучите Инструкцию по безопасности и Руководство по эксплуатации. Неукоснительно соблюдайте содержащиеся в них правила техники безопасности при работе. Бережно относитесь к Руководству и Инструкции и храните их в доступном месте в течение всего срока службы машины.



Помните: электроинструмент является источником повышенной опасности!

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

Производитель гарантирует работоспособность машины в соответствии с требованиями технических условий изготовителя.

Гарантийный срок эксплуатации машины составляет 12 месяцев со дня продажи её потребителю. В случае выхода машины из строя в течение гарантийного срока по вине изготовителя владелец имеет право на её бесплатный ремонт при предъявлении оформленного соответствующим образом гарантийного талона.

Условия и правила гарантийного ремонта изложены в гарантийном талоне на машину.

Ремонт осуществляется в уполномоченных ремонтных мастерских, список которых приведён в гарантийном талоне.

ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

1

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ МАШИН



ВНИМАНИЕ! Прочтите все предупреждения и указания мер безопасности и все инструкции. Невыполнение предупреждений и инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и (или) серьезным повреждениям.

Сохраните все предупреждения и инструкции для того, чтобы можно было обращаться к ним в дальнейшем.

Термин “электрическая машина” используется для обозначения Вашей машины с электрическим приводом, работающим от сети (снабженного шнуром) или машины с электрическим приводом, работающим от аккумуляторных батарей.

1) Безопасность рабочего места

a) Содержите рабочее место в чистоте и обеспечьте его хорошее освещение.

Если рабочее место загромождено или плохо освещено, это может привести к несчастным случаям.

b) Не следует эксплуатировать электрические машины в взрывоопасной среде (например, в присутствии воспламеняющихся жидкостей, газов или пыли). Машины с электрическим приводом являются источником искр, которые могут привести к возгоранию пыли или паров.

c) Не подпускайте детей и посторонних лиц к электрической машине в процессе её работы. Отвлечение внимания может привести Вас к потере контроля.

2) Электрическая безопасность

a) Штепсельные вилки электрических машин должны подходить под розетки. Никогда не изменяйте штепсельную вилку каким-либо образом. Не используйте каких-либо переходников для машин с заземляющим проводом. Использование неизменных вилок и соответствующих розеток уменьшит риск поражения электрическим током

b) Не допускайте контакта тела с заземленными поверхностями, такими, как трубы, радиаторы, плиты и холодильники. Существует повышенный риск поражения электрическим током, если Ваше тело заземлено.

c) Не подвергайте электрическую машину воздействию дождя и не держите их во влажных условиях. Вода, попадая в электрическую машину, увеличивает риск поражения электрическим током.

d) Обращайтесь аккуратно со шнуром. Никогда не используйте шнур для переноса, перетаскивания электрической машины и вытаскивания вилки из розетки. Исключите воздействие на машину тепла, масла, острых кромок или движущихся частей. Поврежденные или скрученные шнуры увеличивают риск поражения электрическим током.

e) При эксплуатации электрической машины на открытом воздухе пользуйтесь удлинителем, пригодным для использования на открытом воздухе. Применение шнура, предназначенного для использования на открытом воздухе, уменьшает риск поражения электрическим током.

f) Если нельзя избежать эксплуатации электрической машины во влажных условиях, используйте источник питания, снабженный устройством защитного отключения (УЗО). Использование УЗО уменьшает риск поражения электрическим током.

3) Личная безопасность

а) Будьте бдительны, следите за своими действиями и руководствуйтесь здравым смыслом при эксплуатации электрических машин. Не пользуйтесь электрическими машинами, если Вы устали, находитесь под действием наркотических средств, алкоголя или лекарственных препаратов. Кратковременная потеря концентрации внимания при эксплуатации электрических машин может привести к серьезным повреждениям.

б) Пользуйтесь индивидуальными защитными средствами. Всегда надевайте средства для защиты глаз. Защитные средства – такие, как маски, предохраняющие от пыли, обувь, предохраняющая от скольжения, каска или средства защиты ушей, используемые в соответствующих условиях – уменьшат опасность получения повреждений.

с) Не допускайте случайного включения машин. Обеспечьте, чтобы выключатель находился в положении “Отключено” перед подсоединением к сети и (или) к аккумуляторной батарее при подъеме и переноске машин. Если при переноске машины палец находится на выключателе или происходит подключение к сети машины, у которой выключатель находится в положении “Включено”, это может привести к несчастному случаю.

д) Перед включением машины удалите все регулировочные или гаечные ключи. Ключ, оставленный во вращающейся части машины, может привести к травмированию оператора.

е) При работе не пытайтесь дотянуться до чего-либо, всегда сохраняйте устойчивое положение. Это позволит обеспечить лучший контроль над машиной в неожиданных ситуациях.

ф) Одевайтесь надлежащим образом. Не носите свободной одежды или ювелирных изделий. Не приближайте свои волосы, одежду и перчатки к движущимся частям машины. Свободная одежда, ювелирные изделия и длинные волосы могут попасть в движущиеся части.

г) Если предусмотрены средства для подсоединения к оборудованию для отсоса и сбора пыли, обеспечьте их надлежащее присоединение и эксплуатацию. Сбор пыли может уменьшить опасности, связанные с пылью.

4) Эксплуатация и уход за электрической машиной.

а) Не перегружайте электрическую машину. Используйте электрическую машину соответствующего назначения для выполнения необходимой Вам работы. Лучше и безопаснее выполнять электрической машиной ту работу, на которую она рассчитана.

б) Не используйте электрическую машину, если её выключатель неисправен (не включает или не выключает). Любая электрическая машина, которая не может управляться с помощью выключателя, представляет опасность и подлежит ремонту.

с) Отсоединить вилку от источника питания и (или) аккумуляторную батарею от электрической машины перед выполнением каких-либо регулировок, замены принадлежностей или помещении её на хранение. Подобные превентивные меры безопасности уменьшают риск случайного включения машин.

д) Храните неработающую машину в месте, недоступном для детей, и не разрешайте лицам, не знакомым с машиной или данной инструкцией, пользоваться

машиной. Электрические машины представляют опасность в руках неквалифицированных пользователей.

е) Обеспечьте техническое обслуживание электрических машин. Проверьте машину на предмет правильности соединения и закрепления движущихся частей, поломки деталей и иных несоответствий, которые могут повлиять на работу машины. В случае неисправности отремонтируйте машину перед использованием. Часто несчастные случаи происходят из-за плохого обслуживания машины.

ф) Храните режущие инструменты в заточенном и чистом состоянии. Режущие инструменты с острыми кромками, обслуживаемые надлежащим образом, режут заклинивают, и ими легче управлять.

г) Используйте электрические машины, приспособления, инструменты и пр. в соответствии с данной инструкцией с учетом условий и характера выполняемой работы. Использование машины для выполнения операций, на которые она не рассчитана, может создать опасную ситуацию.

5) Обслуживание

а) Ваша машина должна обслуживаться квалифицированным персоналом, использующим только оригинальные запасные части. Это обеспечит безопасность машины.

2

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ РЕЙСМУСОВЫХ СТАНКОВ

- Техника безопасности включает в себя также соблюдение инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию, предоставленные изготовителем.

- Всегда храните инструкцию, предохраняя её от грязи и влажности; передавайте дальнейшим пользователям.

- Ежедневно перед включением станка проверяйте функционирование необходимых защитных устройств. Установленные дефекты станка или защитных устройств необходимо незамедлительно устранить с помощью уполномоченных для этого специалистов. Не включайте в таких случаях станок, отключите его от сети электропитания.

- Применяйте необходимые согласно предписаниям средства личной защиты. Надевайте плотно прилегающую одежду, снимайте украшения, кольца и наручные часы. Если у Вас длинные волосы, надевайте защитную сетку для волос или головной убор. Для безопасного обращения со

строгальными ножами необходимо надевать подходящие защитные перчатки.

- Удаляйте посторонних, особенно детей, из опасной зоны.

- Перед строганием удалите из заготовок гвозди и другие инородные предметы.

- Минимальные и максимальные размеры заготовок должны быть соблюдены. При работе с длинными заготовками используйте соответствующие удлинения стола, роликовые опоры.

- Следите за тем, чтобы все заготовки при обработке надежно удерживались и безопасно перемещались. Нельзя строгать слишком маленькие заготовки. Удалять стружку и заготовки только при выключенном моторе и при полной остановке станка.

- По соображениям безопасности на этом станке необходимо работать, используя обе

руки. Не разрешается работа на станке с использованием каких-либо подставок и лестниц.

- Не оставляйте без присмотра работающий станок. Перед уходом с рабочего места отключите станок.

- Строгальный вал должен достичь максимального числа оборотов, прежде чем начать строгание.

- Учитывайте время выбега строгального вала станка при торможении, оно не должно превышать 10 секунд.

- Следите за тем, чтобы станок устойчиво стоял на твердом и ровном основании. Станок должен быть установлен так, чтобы было достаточно места для его обслуживания и направления заготовок.

- Следите за хорошим освещением. Не используйте станок поблизости от горючих жидкостей и газов. Принимайте во внимание возможности сообщения о пожаре и борьбе с огнем, например с помощью расположенных на пожарных щитах огнетушителей.

- Не применяйте станок во влажных помещениях и не подвергайте его воздействию дождя.

- Постоянно обращайтесь внимание на то, чтобы не образовывалось слишком много пыли – всегда применяйте подходящую вытяжную установку. Древесная пыль является взрывоопасной и может быть вредной для здоровья.

- Работы на электрическом оборудовании станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

- Не перегружайте станок. Он работает намного лучше и дольше, если его мощность используется надлежащим образом.

- Никогда не используйте станок, если выключатель не функционирует надлежащим образом. Следите за тем, чтобы электрическая проводка не мешала рабочему процессу, и чтобы об неё нельзя было споткнуться. Удлинительный кабель необходимо полностью разматывать с барабана. Немедленно заменяйте поврежденный сетевой кабель.

- Необходимо постоянно обращать внимание на то, чтобы вентиляционные прорези мотора были всегда открытыми и чистыми.

- Переоснащение, регулировку и очистку, производить только после полной остановки станка и отключении электропитания.

- Поврежденные строгальные ножи должны быть немедленно заменены.

- Не прилагайте дополнительные усилия при подаче заготовки. Дайте возможность машине осуществлять подачу заготовки в автоматическом режиме со скоростью, на которую она рассчитана.

- Время от времени проверяйте состояние подающих роликов. В результате накопления пыли, стружки, смолы между узлами на обрешеченных поверхностях, ролики не обеспечивают жесткий прижим заготовки к столу, что может стать причиной выбрасывания заготовки назад.

- Машина предназначена только для строгания древесины. Используйте сухую древесину без шатающихся сучков с минимальным количеством жестко сидящих сучков.

- Не стойте на линии подачи или выхода материала. Занимайте положение сбоку по отношению к машине.

- Острые ножи опасны для ваших рук. Соблюдайте осторожность при работе с ножами или с валом с закрепленными на нем ножами.

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Руководство ЗАО «ИНТЕРСКОЛ»
(Россия, 141400 Московская область, г. Химки, ул. Ленинградская, 29, ИНН 5047073660)
настоящим заявляет, что станки рейсмусовые односторонние, выпускаемые ЗАО
«ИНТЕРСКОЛ», соответствуют техническим регламентам "О безопасности машин и
оборудования" и "О безопасности низковольтного оборудования".

От лица изготовителя:
Генеральный директор
ЗАО "ИНТЕРСКОЛ"
Супроткин В.С.



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Станок рейсмусовый односторонний моделей РС-254/1500 и РС-318/1500 (далее машина) предназначен для строгания заготовок из древесины в предварительно заданные размеры в производственных и бытовых условиях.

1.2 Станок предназначен для эксплуатации при температуре окружающей среды от -10°С до +40°С, относительной влажностью воздуха не более 80% и отсутствием прямого воздействия атмосферных осадков.

1.3 Станок соответствует техническим условиям изготовителя ТУ 383122-001-13386627-10.

1.4 Настоящее руководство содержит сведения и требования, необходимые и достаточные для надёжной, эффективной и безопасной эксплуатации машины. В связи с постоянной деятельностью по совершенствованию изделия изготовитель оставляет за собой право вносить в её конструкцию незначительные изменения, не отражённые в настоящем руководстве и не влияющие на эффективную и безопасную работу пилы.

2

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРА	РС-254/1500	РС-318/1500
Напряжение, В~	220	
Номинальный потребляемый ток, А	8	
Частота тока, Гц	50	
Номинальная потребляемая мощность, Вт	1500	
Шнур питания	H05VV-F 3x1мм ²	
Предохранитель, А	13	
Число оборотов ножевого вала на холостом ходу, об/мин	9000	
Диаметр ножевого вала, мм	48	
Количество строгальных ножей, шт	2	
Длина строгальных ножей, мм	254	319
Ширина строгальных ножей, мм	18	
Толщина строгальных ножей, мм	3	
Максимальная глубина строгания, мм	3	
Максимальная ширина строгания	254	318
Минимальная длина обрабатываемой заготовки, мм	127	130
Диапазон толщины обрабатываемых заготовок, мм	5...130	5...153
Скорость подачи заготовки, м/мин	8	
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	510x422x460	600x355x463
Масса станка, кг	24	32

3

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки машины входят:

- | | |
|---|------|
| 1. Станок рейсмусовый | 1шт. |
| 2. Винт крепления рукоятки регулировки | 1шт. |
| 3. Приспособление для установки ножей | 1шт. |
| 4. Кожух защитный с стружкоотводом | 1шт. |
| 5. Рукоятка регулировки глубины строгания | 1шт. |
| 6. Опора резиновая | 4шт. |
| 7. Ключ гаечный рожковый | 1шт. |
| 8. Ключ шестигранный | 1шт. |

Комплектация модели может меняться изготовителем.

4

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 КОНСТРУКЦИЯ.

Общий вид станка представлен на Рис.2, 3, 4

1. Стойки стальные
2. Винт подъема ножевого вала
3. Кнопка выключателя
4. Выключатель защиты от перегрева
5. Ролики верхние
6. Рукоятка регулировки глубины строгания
7. Крышка щеточного узла
8. Указатель глубины строгания
9. Рукоятки для переноски
10. Шкала глубины строгания
11. Основание
12. Удлинитель рабочего стола
13. Ролики вспомогательные
14. Рабочая платформа
15. Кожух защитный с стружкоотводом
16. Вал ножевой (строгальный)
17. Механизм привода подачи
18. Ролики подачи обрешиненные

4.1.1 Ограждения и защитный кожух

Машина собрана на литом основании **11** со стальными несущими стойками **1** по углам. По стойкам **1** и винтам **2** подъема ножевого вала **16** при помощи коленчатой рукоятки **6** перемещается рабочая платформа **14**. Сверху машина закрыта защитным кожухом, являющимся одновременно опорой для дополнительных роликов **5** и связывающим элементом для несущих стоек **1**. Боковые стороны закрыты металлическими ограждениями с выемками **9** для переноски машины. Сзади рабочая зона машины закрывается от стружек защитным кожухом **15**, конструкция которого позволяет использовать систему стружкоотсоса.

4.1.2 Электропривод и понижающий редуктор привода подачи

Ножевой вал **16** с закрепленными на нем строгальными ножами приводится во вращение коллекторным двигателем через ременную передачу (рис.4). Конструктивно узел привода объединен в один блок **17** и включает понижающий редуктор с цепной передачей для перемещения заготовок в рабочую зону.

4.1.3 Ведущие и вспомогательные ролики.

Подача обрабатываемой заготовки из древесины к вращающемуся ножовому валу **16** осуществляется автоматически через ведущие подпружиненные обрезиненные ролики **18**. Заготовки подаются к ведущим роликам по вспомогательным роликам **13**, установленным на удлинителях рабочего стола **12**. На верхнем ограждении машины для облегчения возврата предварительно обработанной заготовки на исходную позицию для повторного прогона предусмотрены дополнительные металлические ролики **5**.

4.1.4 Ножовый вал со строгальными ножами

Строгальные ножи машины данного варианта комплектации – стальные, односторонние. Ножи фиксируются клиновыми планками с помощью **7** винтов (подробную информацию см. в разделе 6.2).

4.1.5 Рабочий стол, удлинители стола и рабочая платформа

Рабочий стол литого основания покрыт полированным стальным листом с невысокими боковыми ограничителями. Для обеспечения повышенной точности обработки заготовок машина снабжена откидывающимися удлинителями рабочего стола **12** с вспомогательными роликами **13**, облегчающими продвижение и строгание заготовок.

4.1.6 Сетевой выключатель и тепловой прерыватель

Сетевой выключатель **3**, помимо функции включения – выключения машины в штатном режиме, обеспечивает защитную функцию, предотвращая несанкционированное включение при отсутствии оператора, поскольку выключатель снабжен съемным ключом. Если вы намереваетесь оставить машину на длительное время и не имеете возможности ограничить к ней доступ посторонних лиц или детей, извлеките блокирующий ключ в положении выключателя «**ВЫКЛ**». Храните его в надежном месте в вашей мастерской. Для включения машины вновь установите блокирующий ключ и переведите выключатель в положение «**ВКЛ**». Машина может работать.

Для защиты от перегрузок в машине предусмотрен прерыватель питания **4. При возникновении перегрузки срабатывает тепловое реле, кнопка поднимается над панелью, и электропитание машины прерывается. В этой ситуации подождите несколько минут, после чего нажмите кнопку, опустив ее в исходное положение.**



ВНИМАНИЕ! Перед включением машины в электрическую сеть выключатель всегда должен находиться в положении «**ВЫКЛ**».

5

РАСПАКОВКА И СБОРКА

5.1 Откройте упаковку и извлеките машину и все комплектующие детали из упаковки.

5.2 Проверьте комплектность машины, отсутствие забоин и вмятин на ее защитных ограждениях, отсутствие иных видимых повреждений. (Если машина и ее комплектация при продаже не проверялись).

ПРИМЕЧАНИЕ: Если машина внесена в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте ее в течение 8 часов, чтобы она прогрелась до температуры окружающего воздуха. В противном случае машина может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на холодных поверхностях элементов электро-

двигателя.

Перед проведением монтажно-наладочных работ отключите станок от электросети! Удалите защитную смазку с поверхности металлических деталей с помощью мягких рашпирителей. Установите станок на плоскую поверхность. Смонтируйте резиновые ножки (рис.5) и рукоятку регулировки высоты 6.

5.3 Установка станка на деревянные бруски (Рис.6)

Если машина не смонтирована на основании из комплекта поставки, предполагается ее монтаж на двух деревянных брусках. Это обеспечит дополнительную устойчивость машины. Подберите два деревянных бруска, соответствующих размеру, предлагаемому на рис.6. Установите и закрепите машину через монтажные отверстия с помощью винтов на деревянной платформе.

5.4 Перемещение и транспортировка станка

Машину можно перемещать или транспортировать в любое удобное место, держа ее за углубления 9 в левой и правой сторонах корпуса. Предварительно закройте удлинительные панели 12, подняв рабочую платформу 14.

Перед перемещением убедитесь в том, что машина выключена, и вилка шнура питания отсоединена от розетки электросети.

6

НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКИ МАШИНЫ

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

6.1 Юстировка роликов удлинителя стола (Рис.7)

6.1.1 Поднимите рабочую платформу 14 коленчатой рукояткой 6 до предела так, чтобы вам было хорошо видно рабочую зону, и вы могли бы удобно работать над юстировкой удлинителей 12.

6.1.2 Поместите ровный фугованный брусок длиной около 500 мм на рабочий стол 19 и удлинитель 12, который предстоит юстировать (брусок не должен касаться второго удлинителя)

6.1.3 Если рабочий стол 19 и верхний край ролика 13 удлинителя 12 не совпадают по высоте, отрегулируйте высоту ролика 13 (меняя угол установки удлинителя 12), ослабив гайку 20 и вращая винт 21, до момента совпадения на одной линии (нижняя плоскость бруска) верхних точек ролика 13 и рабочего стола 19. Проверьте положение ролика 13 удлинителя 12 относительно левой и правой стороны рабочего стола 19. Повторите эту регулировку для второго удлинителя. По окончании регулировки, удерживая винт 21, зафиксируйте его затяжкой гайкой 20.

ПРИМЕЧАНИЕ: Положение ролика 13 относительно удлинителя стола 19 устанавливается заводом-изготовителем и не требует дополнительной регулировки.

6.2 Демонтаж и монтаж ножей на строгальном валу, установка высоты ножей (Рис.8,9)

6.2.1 Демонтируйте защитный кожух 15, открутив барашковые гайки.

6.2.2 Ослабьте прижимную планку **25** и нож **23**, вращая фиксирующие винты **24** по часовой стрелке. Ножи **23** подпружинены и выйдут из паза, как только узел фиксации ослабнет.

6.2.3 Извлеките прижимную планку **25** и нож **23**. Следите за тем, чтобы пружины **26**, подпирающие ножи **23** в пазах, не были утеряны.

Завершив работы, для которых пришлось демонтировать ножи, необходимо провести обратную операцию – установить ножи на место. Для этого:

6.2.4 Убедитесь, что все пружины **26**, подпирающие ножи **23** в пазах ножевого вала **16**, находятся на месте.

6.2.5 Установите прижимную планку **25** в паз.

6.2.6 Установите нож **23** на ножевой вал **16**, предварительно убедившись, что нож **23** будет закреплен в правильном положении.

6.2.7 Легко затяните прижимную планку **25** винтами **24**, вращая их против часовой стрелки. При этом, вылет ножей **23** может быть близок к минимальному

6.2.8 Приспособление из комплекта поставки для установки ножей **23** (Рис.1), плотно прижмите к ножевому валу **16**. С помощью приспособления вылет ножей **23** устанавливается приблизительно на 1,5мм.

6.2.9 Ослабьте **7** винтов **24**, вращая их рожковым ключом по часовой стрелке.

6.2.10 Когда нож **23** поднимется пружинами **26** над поверхностью ножевого вала **16** и на определенной высоте упрется в выступы калибровочных дуг, затяните **7** винтов **24**. Сначала крайние, затем средний, далее – в любой последовательности. Жестко зафиксируйте ножи **23** на ножевом валу **16** прижимной планкой **25**, подтянув все винты **24**.

Высота ножей **23 должна быть отрегулирована каждый раз, когда ножи демонтировались по тем или иным причинам. Не забудьте установить защитный кожух после монтажа и регулировок ножей **23**.**



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 надежную затяжку узла фиксирующих болтами.

6.3 Юстировка оси ножевого вала относительно плоскости стола (Рис.10,11)

6.3.1 Прострогайте на машине заготовку (по возможности предельной ширины) и измерьте ее толщину с левой и правой стороны после прогона (строгания). Если толщина обеих сторон заготовки различна и составляет «X» мм, выполните следующее:

6.3.2 Из твердой породы древесины изготовьте опорный брусок в соответствии с эскизом на рис.10.

6.3.3 Установите брусок между рабочим столом **19** и рабочей платформой **14**. Вращая коленчатую рукоятку **6** установки высоты, легко обоприте платформу **14** на брусок, оберегая при этом ножи **23** и прижимные ролики **18**.

6.3.4 Наклоните машину назад и извлеките пружинное кольцо **27** с передаточного вала **28** под литым основанием со стороны, где толщина заготовки «занижена», как показано на рис.11.

6.3.5 Выведите из зацепления коническую шестерню **29** рядом с извлеченным пружинным кольцом **27**, сдвинув ее по передаточному валу **28**.

6.3.6 Вращайте ответную коническую шестерню **30**, неподвижно закрепленную на вертикальной резьбовой оси, компенсируя выявленный перекося для ведущей оси (оси

с коленчатой рукояткой) против часовой стрелки; для ведомой оси (ось с левой резьбой) – по часовой стрелке. Поворот шестерни **30** на один зуб дает 0,12 мм увеличения толщины. Требуемый угол поворота шестерен для компенсации перекоса составит: (в целых числах количества зубьев конической шестерни) - X (мм), деленное на 0,12(мм). После регулировки, введите в зацепление коническую шестерню **29** и возвратите пружинное кольцо **27** на место.

6.3.7 Несколько уменьшив высоту строгания, повторите операции, начиная с п. 6.3.1 с учетом полученного результата.

6.4 Регулировка уровня строгания и установка указателя шкалы (Рис.2,4,7)

Толщина заготовки, проходящей через машину, контролируется расстоянием, установленным вами между режущими ножами строгального вала **16** и рабочим столом **19**.

Для производительной и безопасной работы вашей машины очень важно, чтобы шкала **10** уровня строгания давала истинные значения. Для калибровки шкалы выполните следующее:

6.4.1 Используйте заготовку, с помощью которой вы провели установку параллельности оси рабочей платформы **14** и рабочего стола **19**. Размер ее вам известен.

6.4.2 Сравните измеренную толщину доски с показаниями на шкале **10** по указателю **8**.

6.4.3 Если показания на шкале **10** не соответствуют истинному значению, ослабьте винты, фиксирующие пластмассовый указатель **8** и, соответственно, отрегулируйте его положение. Зафиксируйте винтами новое положение указателя **8**.

6.4.4 После регулировки указателя **8** глубины проверьте показания, прострогав отрезок доски из отходов. После этого сверьте действительный размер доски с показанием указателя **8** на шкале **10**. Значения должны быть одинаковыми. Если они различны, произведите повторную регулировку.

7

ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

7.1. Предварительное строгание

Предварительное строгание необходимо для получения заготовки желаемой толщины и одновременного создания ровной поверхности, параллельной противоположной стороне заготовки. Навык предварительного строгания состоит, главным образом, из правильной оценки глубины строгания в различных ситуациях. Вы должны учитывать не только ширину заготовки, но и твердость древесины, ее влажность, прямолинейность, направление слоев и их структуру.

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.

7.1.1 Всегда начинайте работу с легкого поверхностного прохода. Глубина строгания при последующих прогонах может быть увеличена до 3 мм. Помните, что малая глубина строгания создает более гладкую поверхность, чем большая.

7.1.2 Для установки глубины строгания, поворачивайте коленчатую рукоятку **6**. Значение глубины считывается по шкале **10**.

Устанавливаемое значение меняется на 2 мм с каждым оборотом ручки (6).



ВНИМАНИЕ! Никогда не устанавливайте глубину строгания более 3мм за один прогон и не пытайтесь строгать заготовки длиной менее 130мм. Внимательно следите за тем, чтобы обрабатываемая заготовка в процессе строгания перемещалась перпендикулярно роликам 18 подачи заготовки. Одновременная обработка нескольких (особенно коротких) заготовок **ЗАПРЕЩЕНА**, т. к. ролики 18 подачи заготовки могут не захватить самую тонкую из заготовок, и она будет с силой выброшена назад ножами строгального вала 16. Невыполнение этих требований может привести к заклиниванию заготовки между роликами 18 подачи заготовки и элементами машины и, как следствие, к поломке звездочек и обрыву цепей привода 17 роликов 18 подачи заготовки.

Всегда защищайте лицо соответствующим защитным щитком или очками.

Не обрабатывайте заготовки толщиной менее 6мм и более 153мм.

7.2 Дополнительные операции и чистовое строгание

Если предстоит снять большое количество материала, коленчатой рукояткой 6, опустите рабочую платформу 14 (не более чем на 3 мм) и выполните проход. Повторяйте эту операцию до достижения желаемой толщины. Чистовое строгание, как и предварительная прогонка, наилучшим образом достигается малой глубиной строгания заготовки. Однако, на качество чистовой обработки оказывают влияние еще несколько факторов:

- Всегда осуществляйте подачу заготовки стороной, позволяющей ножам строгального вала 16 машины срезать мелкую стружку (по слоям волокон древесины), а не задирать или рвать их. Выщербленные слои придают неприглядный вид поверхности.

- Подача против слоев также заставляет ножи строгального вала 16 поднимать крупные стружки с поверхности заготовки, в результате чего поверхность выглядит не лучшим образом.

8

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1 Накопление опилок, смолы на роликах подачи и прочего мусора может стать причиной потери точности вашей машины. Периодическая чистка не только рекомендована, но она является обязательным условием точной работы машины.

8.2 Удаляйте смолу и прочие загрязнения с подающих, вспомогательных роликов и рабочего стола, используя невоспламеняющиеся растворители.

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

8.4 Регулярно проводите заточку ножей строгального вала, т. к. тупой нож может быть причиной некачественной обработки заготовок, перегрузки электродвигателя машины, поломки звездочек и обрыва цепей роликов подачи заготовки. Заточите или замените тупые ножи немедленно. Оба ножа необходимо заточить одинаково.

8.5 Рекомендуемый уход за цепями роликов подачи сводится к обычному протиранию цепей «начисто». При наличии значительных отложений пыли, грязи и опилок покройте цепь тонким слоем масла (после очистки) но никогда не лейте масло непосредственно на цепь.

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 ра-

бочей платформы. Подшипники ножевого вала смазаны производителем. Они не требуют дополнительного ухода.

9

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Главным в получении оптимальных результатов при использовании рейсмусовой машины является ее правильная регулировка, настройка и регулярное техническое обслуживание. Если вам кажется, что машина 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	Способы их устранения
Двигатель работает медленно или мощности недостаточно	Низкое напряжение в сети питания	Запросите местную компанию-производителя энергии провести проверку напряжения или используйте стабилизатор
	Двигатель неисправен	Проверьте, отремонтируйте или замените двигатель
	Выключатель неисправен	Проверьте, отремонтируйте или замените выключатель
	Цепь питания перегружена, источниками освещения или иным оборудованием	Разгрузите цепь питания
Двигатель регулярно перегревается:	Низкое напряжение в сети питания	Запросите местную компанию-производителя энергии провести проверку напряжения или используйте стабилизатор
	Затупленные ножи	Заточите или замените ножи
	Древесные опилки внутри станка препятствуют потоку воздуха	Прочистите строгальный станок
	Слишком большая толщина срезанного слоя за один проход	Уменьшите толщину слоя, удаляемого за один проход
Двигатель не запускается	Нет электричества в сети питания	Проверьте источник питания
	Поврежден выключатель, двигатель или силовой провод	Должна быть произведена проверка станка квалифицированным лицом
	Отключение питания двигателя из-за перегрузки	Охладите станок в течение 10-15 минут

Плохое качество обработки изделия	Затупленные/поврежденные ножи	Проверьте и замените лезвия
	Ножи заблокированы стружкой, резиной или подобными материалами	Прочистите ножи
	Слишком большая толщина срезанного слоя за один проход	Уменьшите толщину слоя, удаляемого за один проход
	Слишком высокая влажность обрабатываемого изделия	Просушите обрабатываемый материал или подберите другое обрабатываемое изделие



Все виды ремонта и технического обслуживания машины должны производиться квалифицированным персоналом уполномоченных ремонтных мастерских.



Внимание! При ремонте машины должны использоваться только оригинальные запасные части!

Машина, отслужившая свой срок эксплуатации и не подлежащая восстановлению, должна утилизироваться согласно нормам, действующим в стране эксплуатации.

В других обстоятельствах:

- не выбрасывайте машину вместе бытовым мусором;
- рекомендуется обращаться в специализированные пункты вторичной переработки сырья.

ЗАО "ИНТЕРСКОЛ"

Россия, 141400, Московская обл.

г. Химки, ул. Ленинградская, д. 29

тел. (495) 665-76-31

Тел. горячей линии

8-800-333-03-30

www.interskol.ru