



# **РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**ФУГОВАЛЬНО-РЕЙСМУСНЫЙ СТАНОК**

**PC 1500**

Модель: РС 1500;

## УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за выбор фуговально-рейсмусного станка «ELITECH»! Мы рекомендуем Вам внимательно ознакомиться с данным руководством и тщательно соблюдать предписания по мерам безопасности, эксплуатации и техническому обслуживанию Вашего станка.

Содержащаяся в руководстве информация основана на технических характеристиках, имеющихся на момент выпуска руководства. Технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления, так как мы постоянно стремимся повышать качество нашей продукции.

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения .....	3
2. Технические характеристики .....	3
3. Правила техники безопасности .....	3
4. Устройство станка.....	4
5. Сборка и регулировка .....	5
6. Эксплуатация .....	5
7. Техническое обслуживание .....	6
8. Возможные неисправности и методы их устранения .....	7
9. Гарантия .....	7

## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Фуговально-рейсмусный станок (далее станок) предназначен для фугования и рейсмусования поверхностей заготовок из дерева с помощью вращающегося ножа. Сначала производится фугование заготовки, с целью выравнивания неровных поверхностей, например, зачистки ребер досок. Рейсмусование используется для утончения заготовки с уже обстроганной плоской поверхностью.

Станок предназначен для работы от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В и частотой 50 Гц.

Станок рассчитан для эксплуатации в следующих условиях:

- температура окружающей воздуха от 1 до 35 °С;
- относительная влажность воздуха до 80 % при температуре 25 °С.

Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не включайте его до тех пор, пока он не прогреется до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

Параметры/ модель	РС 1500
Напряжение сети/частота, В/Гц	220/50
Потребляемая мощность, Вт	1500
Частота вращения рабочего вала, об/мин	9000
Максимальная ширина заготовки, мм	254
Проход по высоте (рейсмус), мм	5-120
Глубина среза фуганка, мм	0-3
Глубина среза рейсмуса, мм	0-2
Скорость подачи, м/мин	6
Размер стола строгания, мм	964x263
Размер рейсмусного стола, мм	270x303
Размеры ножа, мм	261x16,5x1,5
Количество ножей, шт	2
Габаритные размеры, мм	900x490x150
Вес, кг	33,5

## 3. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Станок представляет собой источник опасности, способный нанести тяжелые травмы в случае несоблюдения правил техники безопасности при обращении с ним.

При эксплуатации станка следует соблюдать приведенные ниже указания по технике безопасности, направленные на предотвращение угрозы нанесения вреда здоровью людей или имущественного ущерба.

- Содержите рабочее место в чистоте – беспорядок увеличивает опасность возникновения несчастных случаев.

- При выполнении работ будьте внимательны, тщательно обдумывайте свои действия и руководствуйтесь здравым смыслом. Не работайте на станке, если не можете целиком сконцентрироваться на выполняемой работе.
- Не выполняйте работ, находясь под воздействием алкоголя, наркотических веществ или медицинских препаратов, замедляющих психические реакции.
- Принимайте во внимание условия окружающей среды. Позаботьтесь о хорошем освещении.
- Избегайте неустойчивых положений тела, позаботьтесь о наличии устойчивой опоры и возможности постоянного сохранения равновесия.
- Обработывая длинные заготовки, используйте подходящие приспособления для их удержания.
- Не эксплуатируйте станок вблизи от мест нахождения горючих жидкостей или газов.
- Ввод данного станка в эксплуатацию и выполнение работ на нем должны осуществляться только лицами, знающими принципы управления станком и правила техники безопасности. Несовершеннолетние могут допускаться к проведению работ со станком только в рамках производственного обучения под надзором наставника.
- Не допускайте посторонних лиц (в особенности детей) в опасную зону. В процессе эксплуатации не допускайте контакта посторонних лиц с элементами станка или сетевым кабелем.
- Не перегружайте станок – используйте его лишь для выполнения работ, соответствующих параметрам его производительности (см. "Технические характеристики").
- Выключайте станок на время перерывов в его использовании.

#### 4. УСТРОЙСТВО СТАНКА

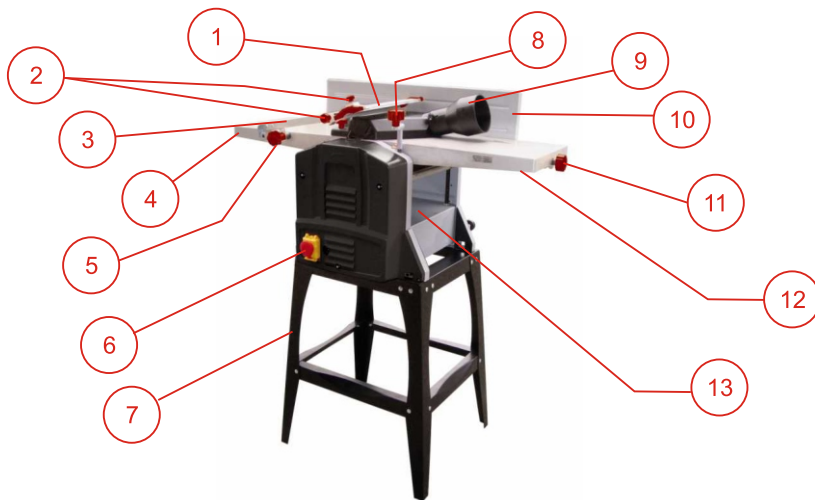


Рис 1

- |                                     |  |
|-------------------------------------|--|
| 1 – планка защитная рабочего вала;  | 8 – регулятор высоты стола для рейсмуса; |
| 2 – винты фиксации защитной планки; | 9 – пылесборник;                         |
| 3 – кронштейн планки защитной;      | 10 – направляющая планка (упор);         |
| 4 – стол выходной;                  | 11 – регулятор высоты стола подачи;      |
| 5 – винт установочный кронштейна;   | 12 – стол подачи;                        |
| 6 – выключатель;                    | 13 – стол для рейсмусования.             |
| 7 – подставка;                      |  |

## 5. СБОРКА И РЕГУЛИРОВКА

### Установка станка

Станок должен устанавливаться на прочной, ровной, горизонтальной поверхности с учетом веса станка и обрабатываемой заготовке. При выборе места для установки станка убедитесь, что помещение достаточно освещено, и оператор не будет работать в собственной тени. С каждой стороны станка должно быть достаточно места для работы с заготовками планируемого размера.

### Сборка

1. Соберите подставку (7) (рис 1);
2. Установите на станок резиновые ножки;
3. Установите и закрепите станок на подставке;
4. Установите и закрепите направляющую планку (10);
5. Установите кронштейн защитной планки рабочего вала и саму защитную планку (1);
6. Установите пылесборник (9).

### Подключение к электросети

Подключать станок необходимо к однофазной розетке переменного тока с контактом заземления. Для безопасности станок нужно подключать к электросети через автомат номиналом 10А. Используйте удлинитель с сечением кабеля не менее 1,5кв.мм.

### Регулировка направляющей планки

Ослабьте фиксацию винта регулировки направляющей планки и установите направляющую планку (10) по шкале или по угольнику, угломеру, шаблону или образцу относительно стола подачи (12). Выбранное положение зафиксируйте винтом регулировки направляющей планки.

### Регулировка защитной планки рабочего вала

Защитная планка рабочего вала (1) играет роль крышки, закрывающей рабочий вал. Она закрывает участок рабочего вала, не используемого при строгании заготовки.

1. Ослабьте винты фиксации (2) защитной планки (1) рабочего вала так, чтобы защитная планка могла свободно перемещаться вперед или назад.
2. Установите заготовку на стол подачи (12).
3. Переместите защитную планку (1) до необходимой используемой ширины рабочего вала и закрепите винты фиксации (2) защитной планки (1) рабочего вала в нужном положении.
4. При изменении глубины строгания необходимо изменить угол наклона кронштейна защитной планки, ослабив винт фиксации кронштейна планки (5).
5. Переместите защитную планку так, чтобы её грани касались стола подачи (12) и выходного стола (4).
6. Положение зафиксируйте винтом (5).

## 6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

К работе на станке допускаются лица не моложе 16 лет, подготовленные и имеющие опыт работы с деревообрабатывающими станками. Приступая к выполнению работ на станке, необходимо изучить руководство по эксплуатации и устройство станка, назначение каждого органа управления станка.

1. Поворотом регулятора высоты стола подачи (11) установите высоту стола подачи (12), выбрав соответствующую глубину строгания по шкале (рис.1).
2. Установите защитную планку (1), как указано в пункте 5.

3. При строгании плоскости заготовок или кромки (боковой плоскости) установите угол наклона направляющей планки (10) относительно стола подачи (12)  $90^{\circ}$ .
4. При строгании фаски установите требуемый угол наклона направляющей планки (10) относительно стола подачи (12).

**Внимание! Никогда не включайте станок, если не установлена защитная планка рабочего вала.**

5. Прижимая заготовку к столу подачи (12), подавайте её вперед, навстречу направлению вращения рабочего вала. Подавайте заготовку с равномерной скоростью. Любая остановка заготовки образует неровность или ступень на обрабатываемой поверхности заготовки. В целях собственной безопасности защитная планка (1) должна закрывать часть ножей, не используемых при строгании.

Во избежание получения травмы при обработке коротких заготовок и в финишной стадии строгания, производите подачу заготовки только специальным толкателем.

**Внимание! Неравномерная или увеличенная скорость подачи заготовки ухудшает качество обрабатываемой поверхности.**

6. Регулятором высоты стола для рейсмуса (8), Рис.1, по шкале установите рабочий стол (13) в положение, соответствующее максимально толстому участку заготовки, после чего установите глубину строгания.
7. Подавайте заготовку обработанной стороной вниз по поверхности рабочего стола (13) со стороны выходного стола (4) до момента захвата заготовки протяжными роликами (автоматическая подача). По необходимости поддерживайте заготовку, не форсируя и не замедляя скорость прохождения заготовки.

#### **Удаление стружки при строгании**

Машина оборудована патрубком пылесборника (9), Рис.1, для удаления стружки и древесной пыли, к которому необходимо подсоединить и закрепить шланг пылесоса для сбора стружки и древесной пыли.

Перед началом строгания включите пылесос, после окончания – выключите машину и затем пылесос.

## **7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

**ВНИМАНИЕ! Не приступайте к техническому обслуживанию станка пока не убедитесь, что он отключен от сети.**

Регулярно очищайте рабочие столы и рабочий вал от пыли, опилок и щепок. Производите смазку подшипников рабочего вала и роликов подачи и приема заготовки.

Регулярно очищайте столы (приёмный, выхода и рейсмуса) от смолы. Для этого необходимо очищать поверхности с применением керосина или бензина с последующим покрытием поверхности тонким слоем воска, способствующим лучшему скольжению заготовки по столам.

Заменяйте угольные щетки, когда они изношены. Щетки необходимо менять парами. Для безопасной и надежной работы станка помните, что ремонт, обслуживание и регулировка должны проводиться в сертифицированных сервисных центрах с использованием только оригинальных запасных частей и расходных материалов.

Останавливайте станок, проверяйте состояние крепления и положения всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов после 50 часов наработки.

## 8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 2

Неисправность	Возможная причина	Метод устранения
1. Двигатель не запускается	1. Нет напряжения в сети питания	1. Проверьте наличие напряжения в сети
	2. Неисправен выключатель	2. Проверьте выключатель
	3. Статор или ротор сгорели	3. Обратитесь в специализированный сервисный
	4. Повышенный износ щёток	4. Замените щётки на новые
2. Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение	1. Проверьте напряжение в сети
	2. Перегрузка по сети	2. Проверьте напряжение в сети
	3. Сгорела обмотка или обрыв в обмотке	3. Обратитесь в специализированный сервисный
	4. Слишком длинный удлинительный	4. Замените шнур на более короткий
3. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	1. Двигатель перегружен	1. Уменьшите скорость подачи заготовки
	2. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке	2. Обратитесь в специализированный сервисный
	3. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную	3. Установите предохранители или прерыватели соответствующей мощности
4. Повышенная вибрация	1. Не заточены ножи	1. Заточите ножи
	2. Не отрегулированы ножи	2. Правильно установите выступ ножей
	3. Рабочий вал плохо закреплён	3. Затяните болты крепления рабочего вала
	4. Прочие причины	4. Проверьте машину в специализированном сервисном центре

## 9. ГАРАНТИЯ

Гарантийный срок эксплуатации станка со дня продажи через торговую сеть -12 (двенадцать) месяцев, при соблюдении потребителем правил эксплуатации и условий по техническому обслуживанию, указанных в настоящем руководстве.

Если в течение гарантийного периода в изделии появился дефект по причине некачественного изготовления или применения некачественных конструкционных материалов, гарантируется выполнение бесплатного гарантийного ремонта дефектного изделия.

Обмен неисправных деталей, вышедших из строя в период гарантийного срока, осуществляется в соответствии с действующими правилами обмена промышленных товаров, купленных в розничной сети.

В ремонт не принимаются и не обмениваются отдельные детали станка.

Случаи, при которых изделие не подлежит бесплатному гарантийному ремонту, указаны в гарантийном талоне.