

Приспособление устанавливается на кронштейн 12, установочный на боковой стенке механизма привода 1 при помощи гайки специальной 14, шпалты 13 и гайки-барашка 15 (Рисунок 1, 4, 4а).

Линейка направляющая 22 обеспечивает направление движения заготовки при пиления и строгании без прижимного устройства. Линейка устанавливается на плиту пыльную 2 или механизм привода 1 при помощи винтов-барашек 24 и шайб 20 и 21 (Рисунок 3).

Кожух 32 отражает нижнюю часть диска пыльного 37 при выполнении операции пиления.

Кожух 28 закрывает строгальный барабан 62 при выполнении операций пиления, строгания (при использовании не всей длины барабана), сверления и фрезерования. Кожух 28 крепится к приемному столу 60 механизма привода 1 с помощью винтов 29 с шайбами 30 и 31 (Рисунок 7).

Со стороны резбовой части барабана крепится кожух 38 при помощи винтов 16 с шайбами 9 и 17 и закрывает резбовую часть барабана при выполнении операции строгания (Рисунок 5, 6).

Стол 43 крепится на опоры 33 и 34 при помощи винтов 6 с гайками 7 и шайбами 8 и 9 (Рисунок 7). Кожух 42 крепится к подшипниковому корпусу (со стороны резбовой части барабана) при помощи винтов 19 с шайбами 20 и 21 и закрывает сверлильный патрон 48 при выполнении операции сверления. Упор 44 крепится к столу 43 при помощи винтов 24 с шайбами 20 и 21.

Фреза дисковая 47 устанавливается на шайбу 40, и крепится при помощи гайки 41 (Рисунок 8).

Приспособление защитное 46 крепится к плите пыльной 2 при помощи винтов 10 и закрывает дисковую фрезу 47 при выполнении операции фрезерования.

Схема электрическая соединенный приведена на Рисунике 12.

## 6 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

Безопасная работа машины во многом зависит от правильного обращения и ухода, своевременного устранения обнаруженных недостатков.

### ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАЧИНАТЬ РАБОТУ НА МАШИНЕ, НЕ ОЗНАКОМИВШИСЬ С РАЗДЕЛОМ 4.

При подготовке к работе необходимо последовательно выполнить:

- расконсервацию машины;
- сборку машины;
- установку машины;
- настройку строгальных ножей;
- проверку натяжки поликлинового ремня;
- настройку на определенный тип операции;
- пуск машины.

### 6.1 РАСКОНСЕРВАЦИЯ МАШИНЫ

Извлеките машину и комплект поставки из упаковки.

Все поверхности, покрытые консервационной смазкой, протрите обтирочным материалом, смоченным в бензине или уайт-спирите, а затем оботрите насухо.

### 6.2 СБОРКА МАШИНЫ

Сборка машины заключается в установке на ней защитных кожухов и приспособлений, операционных приспособлений и механизмов, установке и настройке инструмента.

На машину необходимо устанавливать следующие приспособления и защитные кожуха (Рисунок 1-8):

- расклинивающий нож 11 при выполнении операции пиления;
- кожух 28, закрывающий часть ножевого барабана при выполнении операции строгания;
- кожух 38, закрывающий резбовую часть барабана при выполнении операции строгания;
- кожух 42, закрывающий патрон сверлильный 48 при выполнении операции сверления и фрезерования пазов цилиндрической фрезой (применяемо только к исполнению ИЭ-6009А4.2-03);
- приспособление защитное 46, закрывающее дисковую фрезу 47 при выполнении операции фрезерования (применяемо только к исполнению ИЭ-6009А4.2-03).

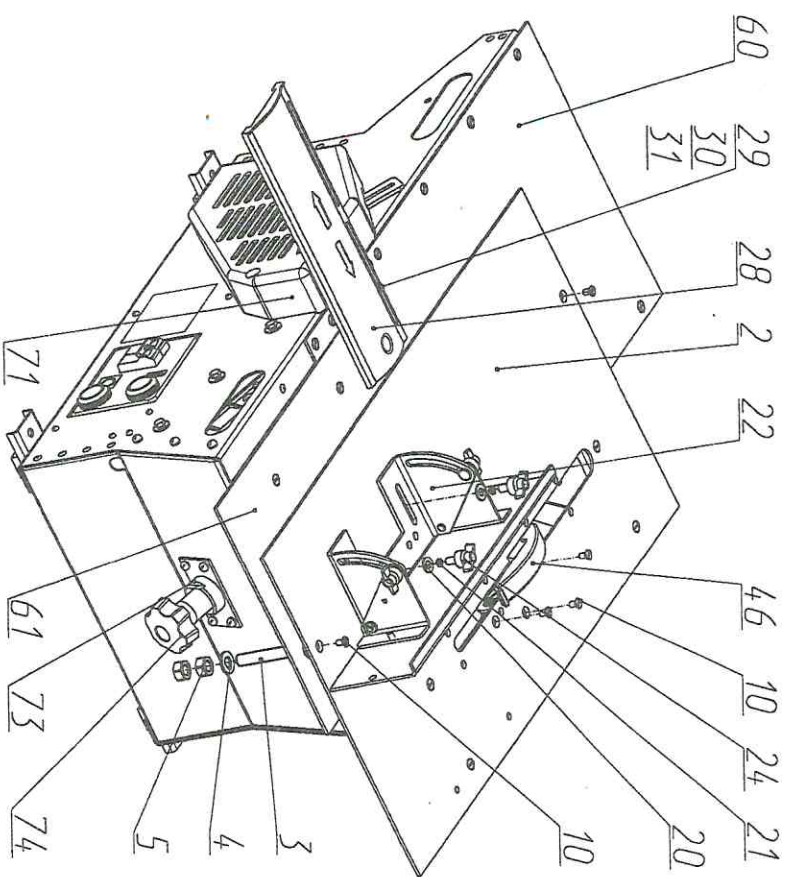


Рисунок 8

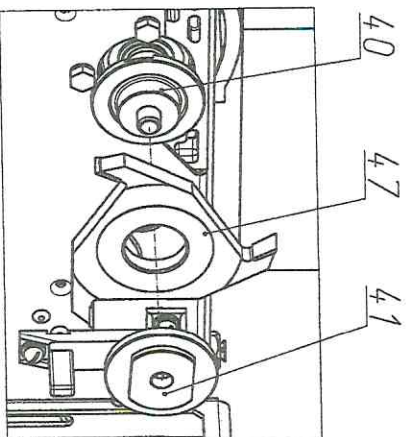


Рисунок 8а

#### 6.4 НАСТРОЙКА НОЖЕЙ СТРОГАЛЬНЫХ

Настройка ножей строгальных 77 заключается в последовательной установке каждого из них, относительно рабочей поверхности призмного (неподвижного) стола 60.

Настройка ножей строгальных 77 выполняется в следующей последовательности (Рисунок 10):

— завернуть болты специальные 75 в клин 76 при помощи шаблона 36, тем самым высвободив нож строгальный 77;

— установить деревянный брусок или планку с прямой кромкой на призмный стол 60;

— поворачивая барабан 62 установить нож строгальный 77 так, чтобы в верхней точке своей траектории (на Рисунке 10 показана пунктирной окружностью) острая ножа касалась бруска (или планки), установленной на поверхности призмного стола 60;

— зафиксировать нож строгальный 77, ОТВОРАЧИВАЯ болт специальный 75 при помощи шаблона 36;

— проверить положение ножа, располагая брусок (планку) в зоне края ножевого барабана 62;

— окончательно зафиксировать нож строгальный;

— выставить второй нож строгальный по аналогии.  
Заводом изготовителем ножевой барабан отбалансирован, а ножи, клинья и болты комплектно подобраны по массе. Во избежание нарушения балансировки ножевого барабана и появления вибраций перевести детали из одного комплекта в другой ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

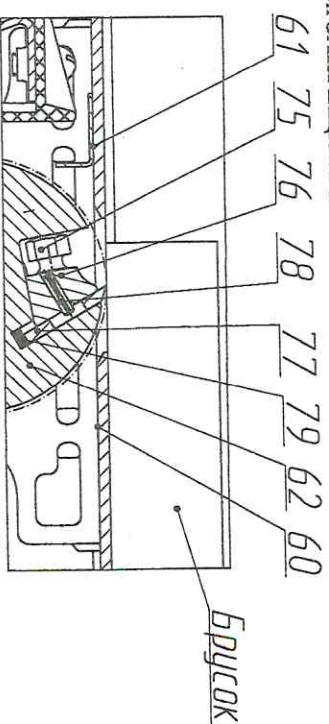


Рисунок 10

После этого еще раз необходимо проверить правильность установки ножей (при необходимости установке ножей повторить).

Правильно установленные ножи строгальные при повороте ножевого барабана должны режущей кромкой слегка касаться нижней грани линейки (бруска) в зонах по краям ножевого барабана. Рекомендуется проверить правильность установки ножей в трех зонах — по краям и посередине ножевого барабана.

Перед включением машины обязательно проверьте надежность закрепления режущего инструмента, защитных и вспомогательных приспособлений.

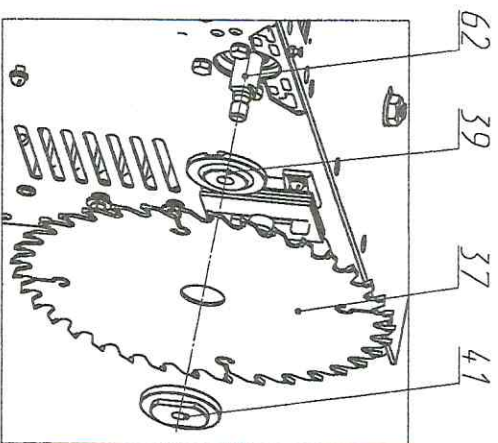


Рисунок 4в

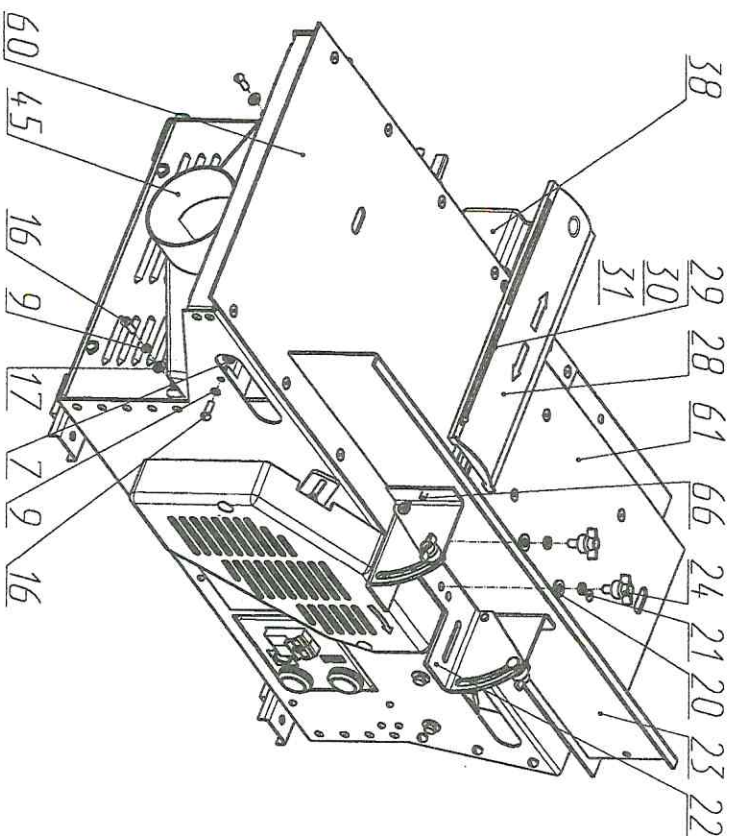


Рисунок 5

- установить в пазы столов 60 и 61 стойки 3, предварительно подложив шайбу 4;
- установить на опоры 33 и 34 пилу пильную 2 с установленной в нее вставкой 25 таким образом, чтобы паз вставки 25 располагался симметрично относительно установленного диска пильного 37;
- закрепить пильную пилу 2 на опорах 33 и 34 при помощи винтов 6 с гайками 7 и шайбами 8 и 9;
- закрепить плиту пильную 2 к стойкам 3 винтами 10;
- установить на резьбу кронштейна 12 гайку специальную 14 и пластину 13, установить на пластину 13 приспособление защитное 11 (продеть через паз в пиле пильной), пластину 13, совместить плоскость распиливающего ножа приспособления защитного с плоскостью диска пильного и закрепить приспособление в нужном положении гайкой-барашкой 15 (при распиловке материала толщиной до 50 мм пластмассовый козырек нижним краем должен касаться плиты 2, при распиловке материала толщиной свыше 50 мм пластмассовый козырек должен быть закреплён в положении, когда его нижний край находится на 1-2 мм выше верхней пласти заготовки) (Рисунок 4а);
- зафиксировать положение стоек 3 при помощи гаек 5 с шайбами 4 на приемном 60 и подающем 61 столах;

- снять планку 23 (если она установлена) с линейки направляющей 22

открутив два винта 66 и установить короткую планку, закрепив ее винтами 66.

Данную планку необходимо снять для предотвращения заклинивания длинных заготовок.

- установить на пилу пильную 2 направляющую линейку 22, предварительно выставив ее на необходимую ширину распиливаемой заготовки, и закрепить ее при помощи винтов 24 с шайбами 20 и 21;

Произвести пуск машины (см. раздел 6.5 настоящего руководства).

### ВНИМАНИЕ!

При выполнении данных операций соблюдайте осторожность: подачу заготовки осуществляйте равномерно со скоростью не более одного метра в минуту, при работе не стойте в зоне плоскости диска пильного, станьте слева или справа от нее, применяйте для проталкивания заготовки в зоне резания специальные устройства для подачи заготовки или деревянный брусок.

### 7.2 СТРОГАНИЕ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ ПО РЕБРУ И ПОД УГЛОМ

Для выполнения этой операции необходимо (Рисунок 1, 2, 5, 6):

- освободить фиксацию подающего стола 61, отвернуть гайку 73 при помощи шаблона 36 и поворотом рукоятки 74 опустить стол 61 на необходимую глубину строгания и зафиксировать его гайкой 73 в нужном положении;
- проверить правильность установки и надежность закрепления ножей в ножевом барабане и натяжение ремня, согласно разделов 6.4 и 8 настоящего руководства;

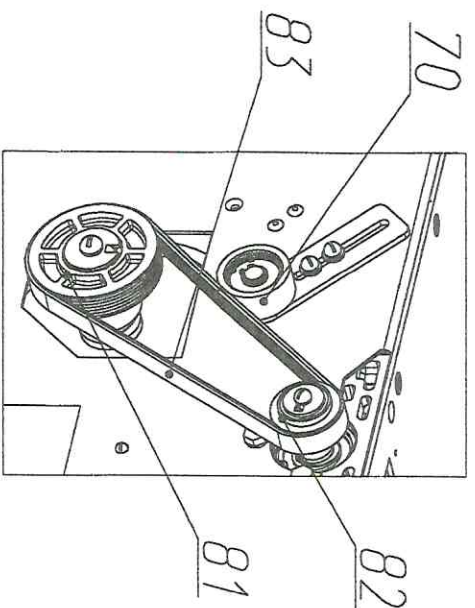


Рисунок 2а

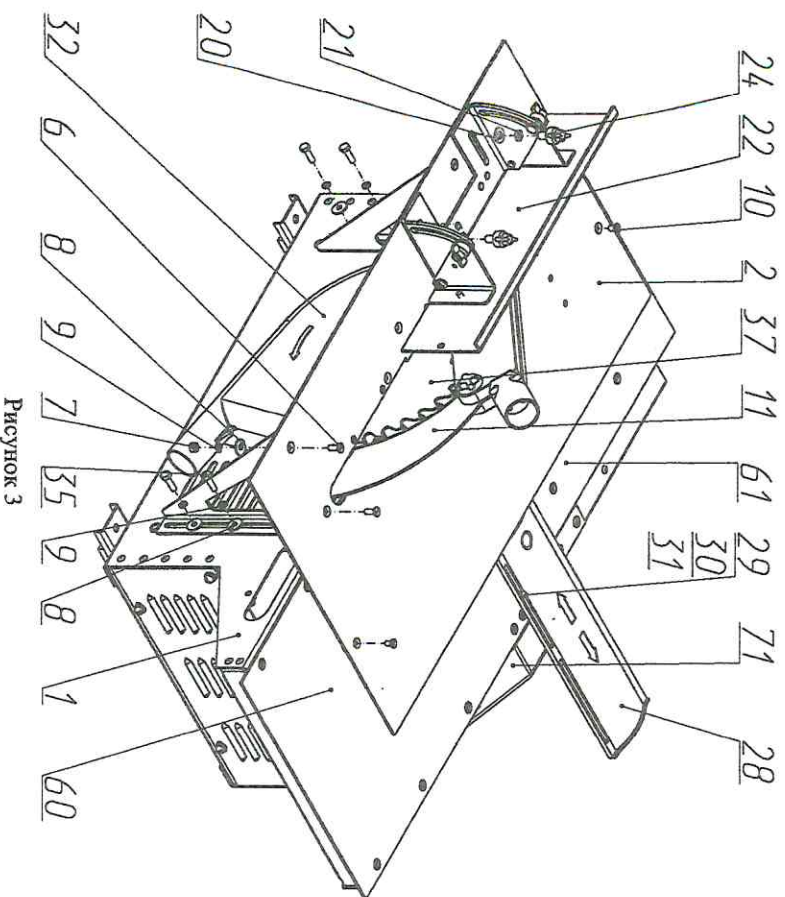


Рисунок 3

#### 7.4 СВЕРЛЕНИЕ И ФРЕЗЕРОВАНИЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ФРЕЗОЙ

##### ОПЕРАЦИЯ ПРИМЕНЕНИЯ ТОЛЬКО ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ ИЭ-6009А4.2-03

Для выполнения этой операции необходимо (Рисунок 1, 7, 8):

- установить кожух 28 и закрепить его при помощи винтов 29 с шайбами 30 и 31;
- проверить правильность натяжения ремня, согласно раздела 8 настоящего руководства;
- установить опоры 33 и 34 (короткой стороной) на боковую стенку механизма привода 1 и закрепить их при помощи болтов 35 с шайбами 8 и 9;
- установить сверлильный патрон 48 на резьбовую часть барабана, наживив его до конца;
- закрепить цилиндрическую фрезу или сверло в патроне (не входит в комплект поставки машины);

- установить стол 43 на опоры 33 и 34 и закрепить его при помощи винтов 6 с гайками 7 и шайбами 8 и 9;

- установить кожух 42 на механизм привода 1 и закрепить его при помощи винтов 19 с шайбами 20 и 21;

- закрепить упор 44 на столе 43 при помощи винтов 24 с шайбами 20 и 21;

- произвести пуск машины (см. раздел 6.5 настоящего руководства).  
Прижимая заготовку к столу 43 и боковой плоскости упора 44, производить подачу пиломатериала со скоростью от 1 до 1,5 м/мин.

#### 7.5 ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ ДИСКОВОЙ ФРЕЗОЙ

##### ОПЕРАЦИЯ ПРИМЕНЕНИЯ ТОЛЬКО ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ ИЭ-6009А4.2-03

Для выполнения этой операции необходимо (Рисунок 1, 3, 4, 8):

- проверить правильность натяжения ремня, согласно раздела 8 настоящего руководства;
- обеспечить фиксацию поднощного стола 61, отвернув гайку 73 при помощи шаблона 36 и поворотом рукоятки 74 поднять поднощный стол 61 в верхнее положение, чтобы он располагался на одном уровне с приемным столом 60;
- установить в пазы столов 60 и 61 стойки 3, подложив шайбу 4;
- установить опоры 33 и 34 (длинной стороной) на боковую стенку механизма привода 1 и закрепить их при помощи болтов 35 с шайбами 8 и 9;
- установить на барабан втулку 40, фрезу 47 и закрепить ее гайкой 41 при помощи шаблона 36;
- снять с плиты пильной 2 вставку 25, открутив винты 26 с гайками 27;
- установить на плиту 2 приспособление защитное 46 и закрепить его с помощью винтов 10;

## 8 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, РЕМОНТ

Каждый раз перед началом работы необходимо произвести ежесменное техническое обслуживание (ЕТО), которое включает:

- внешний осмотр машины;
- осмотр кабеля питания;
- проверку наличия, правильности установки и надежности крепления защитных ограждений и приспособлений;
- проверку состояния режущего инструмента;
- проверку правильности установки и надежности крепления режущего инструмента;
- чистку (протирку) машины (при необходимости).

При внешнем осмотре проверяется состояние машины на предмет отсутствия повреждений. Кабель питания проверяется на предмет отсутствия повреждений, следов контакта с маслом, смазками, растворителями и бензином.

Техническое обслуживание производится с целью поддержания машины в постоянной технической исправности и готовности к работе.

Долговечность ремня в значительной мере зависит от правильного его натяжения. Натяжение ремня в эксплуатации необходимо периодически контролировать и регулировать, особенно в первые часы работы. Первую регулировку натяжения следует произвести после 30 мин работы машины под нагрузкой.

Регулировка: к середине ремня приложить усилие  $Q = 60 \text{ Н}$ . Прогиб между линейкой и ремнем должен быть в пределах от 3 до 6 мм (Рисунок 11).

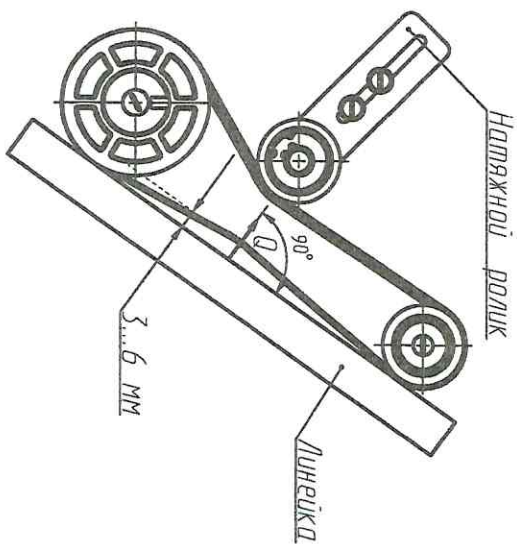


Рисунок 11

Проверку состояния режущего инструмента при ЕТО проверяют на предмет наличия внешних повреждений и видимых признаков его затупления.

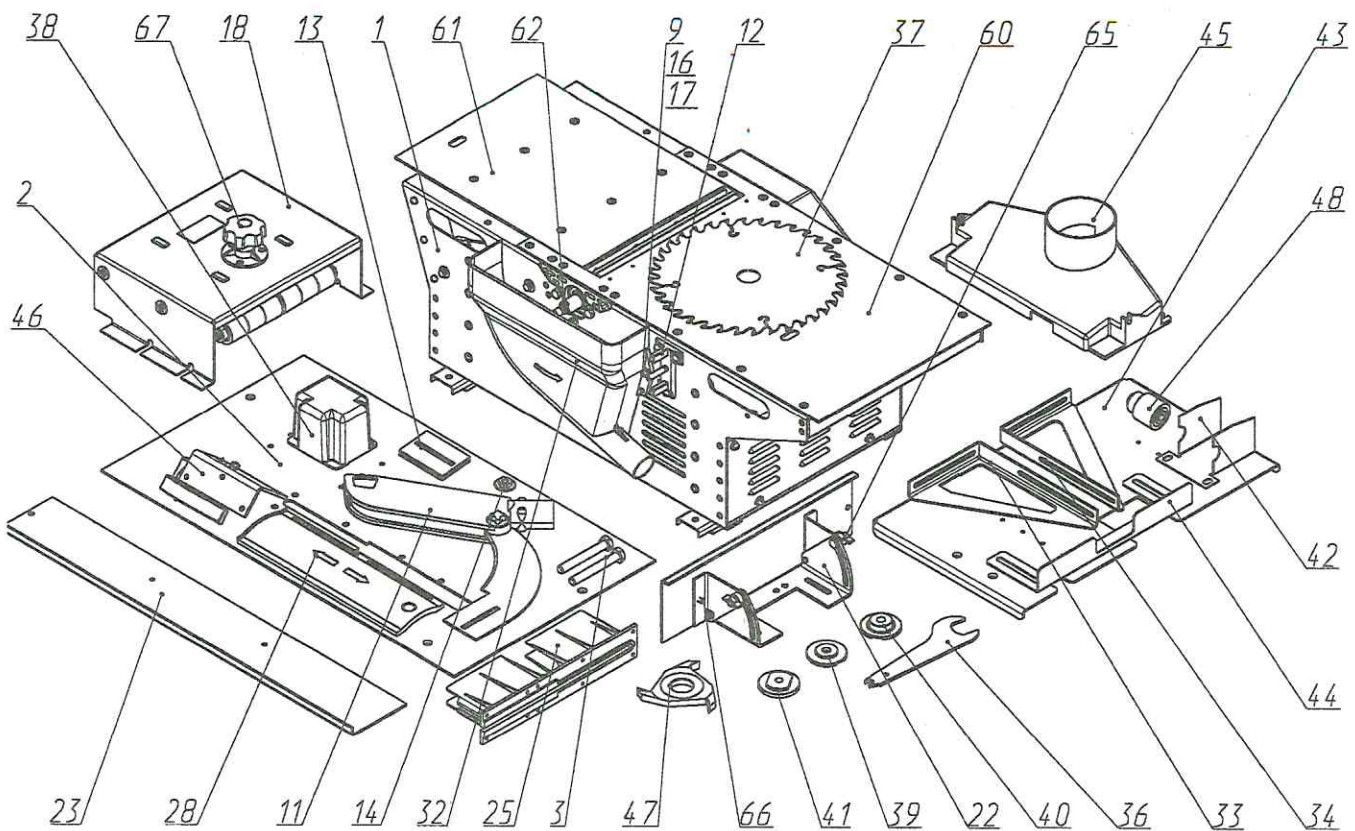


Рисунок 1

#### 4.2 Требования к заготовке и работе с ней

- при обработке коротких, узких и тонких заготовок используйте в качестве толкателя деревянный брусок или специальный толкатель (не входит в комплект машины);
- всегда следите за тем, чтобы в обрабатываемом материале не попадались посторонние предметы (гвозди, проволока, лента, кабель и пр.);
- не обрабатывайте заготовку, имеющую трещины, нарощие сучки, включения гнили или другие пороки древесины;
- масса заготовки не должна превышать 50 кг;
- избегайте при подаче падения (удара) заготовки на диск пильный или расклинивающий нож;
- при обработке длинных или массивных заготовок рекомендуется обработку заготовки проводить с помощником;
- во избежание заклинивания не рекомендуется производить распиливание цилиндрических или округлых заготовок.

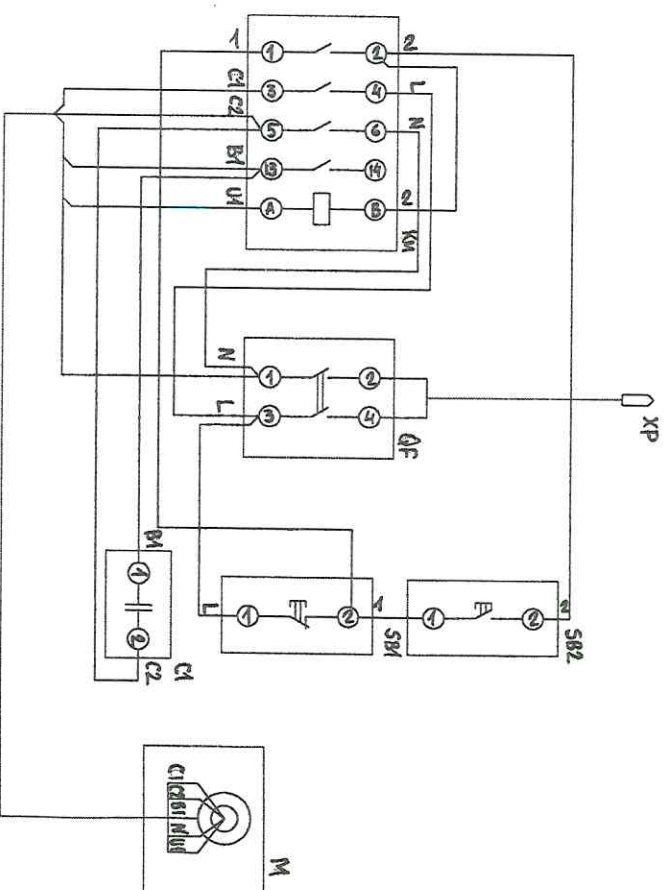
#### 4.3 Требования к рабочему месту и инструменту

- содержите в чистоте машину и рабочее место, обеспечьте его хорошее освещение;
- не работайте в помещениях с пожаро-взрывоопасной или химически активной средой;
- при работе на машине сохраняйте устойчивое положение и не прыгайте дотануться до предметов, находящихся вне зоны досягаемости;
- при работе с диском пильным не стойте в зоне плоскости реза, становитесь слева или справа от него;
- не применяйте поврежденные и деформированные диски пильные и ножи (расклинивающий или строгальный), при работе используйте только диски пильные, ножи и оснастку, рекомендованные изготовителем машины;
- используйте при пилении защитное приспособление с расклинивающим ножом и кожухом, закрывающим диск пильный сверху.

#### ВНИМАНИЕ!

**ЗАВОДОМ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ РАСКЛИНИВАЮЩИЙ НОЖ ВЫПУСКАЕТСЯ ТОЛЩИНОЙ 3 ММ. УБЕДИТЕСЬ ПРИ УСТАНОВКЕ ДИСКА ПИЛЬНОГО, ЧТО ШИРИНА РЕЗА (ШИРИНА ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ПЛАСТИНЫ) БОЛЬШЕ ТОЛЩИНЫ РАСКЛИНИВАЮЩЕГО НОЖА, А ТОЛЩИНА ТЕЛА ДИСКА ПИЛЬНОГО МЕНЬШЕ ЛИБО РАВНА ТОЛЩИНЕ РАСКЛИНИВАЮЩЕГО НОЖА.**

— следите за заточкой режущего инструмента и своевременно его затачивайте, работа затупленным инструментом приводит к перегрузке машины и может привести к травме при отбросе заготовки тупым инструментом;



- C1 — Конденсатор К78-98-а-450 В-50 мкФ±5
  - KM — Пускатель ПМЛ-210004В УХЛ14, В, 220 В, 50 Гц
  - QF — Выключатель ВА77-29-2С16
  - SB1 — Выключатель NP4-02ВН, красный 10 А, 660 В
  - SB2 — Выключатель NP4-20ВН, черный 10 А, 660 В
  - M — Электродвигатель АИРЕ80С2
  - XP — Вилка отпесованная
- Рисунок 12 — Схема электрическая соединений

#### 4 ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

##### ВНИМАНИЕ!

Прежде чем приступить к работе на машине внимательно изучите данные требования по безопасности и следуйте им в дальнейшем.

##### 4.1 Общие требования

Машина должна быть подключена к питающей сети напряжением 230 В частотой 50 Гц, защищенной автоматическим выключателем на ток не более 16 А, медным гибким кабелем с сечением токоведущих жил не менее 1,5 мм<sup>2</sup>.

В связи с превышением уровня максимального относительного изменения напряжения в режиме включения, при необходимости (недостаточное сечение подводных проводов может оказывать влияние на работу компьютера, телевизора и т.д.), согласовывать с органами энергонадзора подключение в сеть. Значение сопротивления  $Z_{\text{min}}=(0,24+0,15) \text{ Ом}$ .

Машина должна применяться в соответствии с назначением, указанным в настольном руководстве.

Перед работой необходимо проверить:

- надежность и правильность крепления инструмента и приспособлений;
- исправность кабеля питания, его защитной трубки и штепсельной вилки;
- работу машины на холостом ходу.

Кабель питания должен быть защищен от случайного повреждения.

Непосредственное соприкосновение кабеля питания с горячими и масляными поверхностями не допускается.

Машина должна быть отключена выключателем при внезапной остановке (вследствие заклинивания инструмента, порыва ремня и т.п.).

Машина должна быть отключена от сети штепсельной вилкой при:

- смене рабочего инструмента и регулировке;
- переносе машины с одного места на другое;
- перерыве в работе, окончании работы;
- при техническом обслуживании;
- при удалении опилок и стружки из отводящих каналов.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ** эксплуатация машины при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:

- повреждение штепсельной вилки, кабеля питания или его защитной трубки;
- появление дыма или запаха, характерного для горющей изоляции;
- появление повышенного шума, стука, вибрации;
- поломка или появление трещин в корпусных деталях, отражателях, защитных кожухах;
- повреждение или поломка рабочего инструмента (ножи строгальные, диск пильный).

При появлении открытого пламени необходимо отключить машину от сети и потянуть пламя углекислотным или порошковым огнетушителем, противопожарным

#### 10 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 6 – Возможные неисправности и методы их устранения

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения
При включении в сеть двигатель машины не работает	Отсутствует напряжение в электросети	Проверить наличие напряжения в розетке, другим, заводом исправным прибором или вольтметром и устранить неисправность
	Обрыв жил кабеля питания	Заменить кабель питания в специализированной мастерской
При работе двигатель отключился	Неисправен выключатель	Устранить неисправность или заменить выключатель
	Нарушены или ослабли контакты в цепи питания	Устранить неисправность
При включении машины слышно гудение в двигателе, барабан не вращается или вращается медленно	Обрыв в цепи питания или отсутствует напряжение в сети	Устранить обрыв и проверить наличие напряжения в сети
	Обрыв в цепи конденсаторов или вышел из строя конденсатор	Устранить обрыв, заменить конденсатор
Двигатель работает нормально, а режущий инструмент не вращается или вращается медленно	Обрыв выводов двигателя	Устранить обрыв
	Недостаточно зажат режущий инструмент	Зажать режущий инструмент
При вращении барабана наблюдается вибрация	Порван ремень	Заменить ремень
	Неправильно установлены ножки	Проверить правильность установки ножек
Двигатель переставается	Ножки с деталями крепления имеют разную массу	Подогнать ножки с деталями крепления по массе
	Машина перегружена большой подачей	Уменьшить подачу
Двигатель переставается	Загустела режущий инструмент	Сменить или заточить режущий инструмент
	Длительная работа станка на холостых оборотах	Сократить время работы станка на холостых оборотах

Продолжение таблицы 5

1	2	3	4	5	6	7
Шайба 8 ГОСТ 11371-78		1а, 3, 5, 6, 7	20	4	4	плоская
Шайба 8 ГОСТ 6402-70		1а, 3, 5, 6, 7	21	4	4	пружинная
ТН237.03.000-02	Линейка направляющая	1, 1а, 8	22	1	1	
ТН237.03.004-03	Планка	1, 3, 5, 8	23	1	1	
ТН205.05.000	Винт	1а, 3, 5, 7, 8	24	2	2	резьба М8х12
ТН205.00.005	Вставка	1, 1а	25	1	1	
Винт М4х10 ГОСТ 17475-80		1а	26	8	8	потайная головка
Гайка М4 ГОСТ 5927-70		1а	27	8	8	
1601.08А	Кожух	1, 3, 5, 7	28	1	1	
Винт М4х10 ГОСТ 17473-80		3, 5, 7	29	2	2	полукруглая головка
Шайба 4 ГОСТ 11371-78		1а, 3, 5, 7	30	2	2	плоская
Шайба 4 ГОСТ 6402-70		1а, 3, 5, 7	31	2	2	пружинная
ТН205.00.003	Кожух <sup>1)</sup>	1, 4	32	1	1	
ТН205.00.011	Опора	1, 4, 7	33	1	1	
ТН205.00.011-01	Опора	1, 4	34	1	1	
Болт М6х20 ГОСТ 7805-70		3, 4	35	4	4	
Шаблон	ТН193.00.013	1	36	1	1	
Диск пильный 280х3,2/2,2х32х36Т		1, 4в	37	1	1	с твердосплавными напайками
ТН193.00.008	Кожух	1, 5, 6	38	1	1	
ТН193.00.023	Шайба <sup>1)</sup>	1, 1а, 4в	39	1	1	
ТН193.00.023-02	Шайба	1, 8а	40	-	1	
ТН193.00.024	Гайка <sup>1)</sup>	1, 4в, 8а	41	1	1	
ТН193.00.027	Кожух	1, 7	42	-	1	
ТН237.00.004	Стол	1, 7	43	-	1	
ТН237.00.006	Упор	1, 7	44	-	1	
ТН205.00.004	Кожух	1, 5	45	1	1	
2200.00	Приспособление защитное	1, 8	46	-	1	
Фреза 3202-0191 ГОСТ 11291-81		1, 8а	47	-	1	125х12х32
Патрон 13-М12х1,25 ГОСТ 22993-78		1, 7	48	-	1	

- ОАО «Рембыттехника»  
246028, Республика Беларусь, г. Гомель, ул. Федосенко, 4  
тел. (0232) 57-33-72
- ОАО «Чайка»  
239029, Республика Беларусь, г. Гродно, ул. Титова, 24  
тел. (0152) 60-73-18
- ОАО «Завод Рембыттехника»  
222310, Республика Беларусь, г. Могилёво, ул. Грамадовская, 47,  
тел. (0176) 77-09-95
- ОАО «Сфера»  
117216, г. Москва, бульвар Дмитрия Донского, д. 9Г, стр. 1  
тел-факс (495) 640-25-15, до 20-24
- ООО «Уралонт-Сервис»  
614068, г. Пермь, ул. Лесозаводская, д. 6  
тел. (3422) 18-24-84
- ИП Шубин  
914524, Пермский край, г. Усть-Качка, ул. Хмельевская, д. 9  
тел. (3422) 93-95-16
- ОАО «Электронрибор»  
344091, г. Ростов-на-Дону, ул. Каширская, д. 1А  
тел. (863) 292-99-45
- ООО «РусСнабКомплект»  
115211, г. Москва, ул. Борисовские пруды, д. 10, корп. 5  
тел. (495) 620-90-45
- ООО «Интерком-сервис»  
190103, г. Санкт-Петербург, набережная Обводного канала,  
д. 187, литера Д  
тел. (812) 575-48-13

Адреса организаций, проводящих гарантийный ремонт могут изменяться.  
Для уточнения адресов можете обратиться на завод изготовитель по телефону:  
**+375(222)740-890**

При обращении на завод-изготовитель потребитель сообщает заводской номер машины и дату выпуска, представленные в руководстве по эксплуатации, и доставляет машину на завод-изготовитель с предварительного его согласия.  
При загождении отзыва о работе (приложение) в пункте «Характер работы машины» указывается, на каких видах работ применялась машина, а также средняя наработка за день в часах.



Продолжение таблицы 1

1	2
Дополнительная справочная информация: - номинальная потребляемая мощность машины, кВт - номинальная мощность двигателя, кВт	2,4 1,9

Таблица 2 – Характеристика подшипников качения

Обозначение подшипников	ГОСТ	Основные размеры, мм	Место установки	Количество подшипников
80204	7242-81	20 x 47 x 14	Барабан ножевой	2
80201	7242-81	12 x 32 x 10	Натяжитель	1

Таблица 3 – Характеристика применяемого ремня, патрона сверлильного и режущего инструмента

Наименование	Обозначение	ГОСТ	Количество, шт.	
			Исполнение машины	
			ИЭ-6009А4.2-02	ИЭ-6009А4.2-03
Ремень поликлиновой	6-PJ-559	-	1	1
Диск пильный	280x3,2/2,2x32x36T	-	1	1
Нож строгальный (L=280 мм)	-	-	2	2
Фреза дереворежущая дисковая пазовая, 125 мм x 12 мм x 32 мм	3202-0191	11291-81	-	1
Патрон сверлильный	13-M12x1,25	22993-78	-	1

Таблица 4 – Сведения о драгоценных металлах

Наименование металла	Место нахождения металла	Количество, г
Серебро	Выключатель ВА 47-29-2С16 Пускатель ПЛМ-210004В, 220 В ТУ У 3.11-05814256-097-97	0,28 2,9283

Таблица 5 – Сведения об установленном электродвигателе

Марка двигателя	АИР Е80 С2 У3 230 В, IM1081, IP54
Тип двигателя	асинхронный однофазный с рабочим конденсатором

Заметки

# 1 НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Машина предназначена для выполнения в бытовых условиях следующих видов механической обработки древесины:

- распиловка вдоль и поперек волокон;
  - строгание пиломатериалов по ребру и под углом;
  - строгание (с прижимным приспособлением) по плоскости при ширине обработки поверхности за один проход до 280 мм и толщине не более 50 мм;
  - отбор четверти дисковой фрезой (только для исполнения машины ИЭ-6009А4.2-03);
  - сверления и фрезерования пазов цилиндрической фрезой диаметром от 3 до 16 мм (только для исполнения машины ИЭ-6009А4.2-03).
- Условия эксплуатации – на открытых площадках, под навесом, в закрытых помещениях (кроме жилых). ЗАПРЕЩАЕТСЯ эксплуатировать машину в условиях воздействия капели и брызг, а также на открытых площадках во время снегопада или дождя.
- Машина не предназначена для работы в производственном технологическом процессе и для работы во взрывоопасных зонах по «Правилам устройства электроустановок» (ПУЭ).
- Машина может работать в следующих условиях:
- высота над уровнем моря – до 1000 м;
  - температура окружающего воздуха – от плюс 5 до плюс 40 °С;
  - относительная влажность окружающего воздуха – не более 80 % при температуре плюс 20 °С.

Корешок талона на гарантийный ремонт машины деревообрабатывающей бытовой ИЭ-6009А4.2

Изъят \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

(наименование сервисной организации)

(фамилия, подпись)

212798, г. Могилев, пр. Мира, 42

ТАЛОН

на гарантийный ремонт

машины деревообрабатывающей бытовой ИЭ-6009А4.2-02

Заводской № 5298 Дата выпуска 25 07 2019 г.

Двигатель № 205384 Дата выпуска двиг. 08 2019 г.

Штамп ОТК \_\_\_\_\_ (подпись инп. ответственных за приемку)

Продана магазином (индивидуальным предпринимателем) \_\_\_\_\_ (наименование торго. № магазина и его адрес)

или фамилия индивидуального предпринимателя и его адрес) \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Дата продажи \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Дата проследования машины через государственную границу Республики Беларусь \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Штамп магазина или индивидуального предпринимателя \_\_\_\_\_ (личная подпись продавца)

Выполнены работы по устранению неисправностей: \_\_\_\_\_

Дата заполнения \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Исполнитель \_\_\_\_\_ (представитель сервисной организации) (подпись)

Владелец \_\_\_\_\_ (фамилия, имя, отчество) (подпись)

(наименование сервисной организации, выполняющий ремонт и ее адрес)

М.П.

(должность и подпись руководителя сервисной организации, выполняющей ремонт)

Содержание

1	Назначение и область применения	4
2	Технические характеристики	5
3	Комплект поставки	7
4	Требования по технике безопасности	10
4.1	Общие требования	10
4.2	Требования к заготовке и работе с ней	12
4.3	Требования к рабочему месту и инструменту	12
4.4	Личная безопасность	13
5	Устройство машины	21
6	Подготовка к работе и порядок работы	23
6.1	Расконсервация машины	23
6.2	Сборка машины	23
6.3	Установка машины	24
6.4	Настройка ножей строгальных	25
6.5	Включение машины	26
7	Основные операции	26
7.1	Распиловка пиломатериалов вдоль и поперек волокон	26
7.2	Строгание пиломатериалов по ребру и под углом	27
7.3	Строгание пиломатериалов по плоскости с прижимными приспособлениями	28
7.4	Сверление и фрезерование пазов цилиндрической фрезой	29
7.5	Фрезерование пазов дисковой фрезой	29
8	Техническое обслуживание, ремонт	31
9	Транспортирование, хранение и утилизация	34
10	Возможные неисправности и методы их устранения	35
11	Свидетельство о приемке	36
12	Гарантийные обязательства	36
13	Цена и отметка о продаже	38
14	Сведения о сертификации	38
	Заметки	39
	Корешок талона на гарантийный ремонт	40
	Отзыв о работе	41

ОТЗЫВ О РАБОТЕ  
МАШИНЫ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ ВЛГОВОЙ ИЭ-6009А12

С целью усовершенствования конструкции, повышения надежности и удобства эксплуатации машины изделия просим заполнить прилагаемый лист отзыва и выслать его в адрес завода.

1. Заводской номер \_\_\_\_\_ дата выпуска \_\_\_\_\_

2. Характер работы изделия \_\_\_\_\_

3. Сколько часов отработано машиной с начала эксплуатации \_\_\_\_\_

4. Какие виды технического обслуживания машины были проведены, их периодичность и количество \_\_\_\_\_

5. Сколько раз и каким видам ремонта была подвергнута машина \_\_\_\_\_

6. Какие составные части машины заменены за период эксплуатации \_\_\_\_\_

7. Какие изменения в конструкции машины и ее составных частях были проведены в процессе эксплуатации и ремонта, с какой целью, их результаты \_\_\_\_\_

8. Какие недостатки выявлены в конструкции машины и меры по их устранению \_\_\_\_\_

9. Ваши пожелания по дальнейшему улучшению качества машины. \_\_\_\_\_

10. Ваш почтовый адрес. \_\_\_\_\_

11. Должность, фамилия, подпись лица, составившего отзыв \_\_\_\_\_

Дата заполнения \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Отзыв направляйте по адресу:  
212798, г. Могилев, Республика Беларусь, пр-кт Мира, 42  
ОАО «Могилевлифтмаш»