

Руководство по эксплуатации

_____ Фуговально-рейсмусовый станок

_____ ADH 200

_____ ADH 250

_____ ADH 305



ADH 250



ADH 200



ADH 305

СЕРИЯ ADH

Выходные данные

Идентификация изделия

Фуговально-рейсмусовый станок	Артикул
ADH 200	5905200
ADH 250	5905250
ADH 305	5905305

Производитель

Компания «Stürmer Maschinen GmbH»
Д-р Роберт-Пфлегер-Штрассе 26
Д-96103 Хальштадт
Факс: 0049 (0) 951 96555 – 55
Эл. почта: info@holzstar.de
Интернет: www.holzstar.de

Информация о руководстве по эксплуатации

Оригинальное руководство по эксплуатации
Издание: 17.08.2020 г.
Версия: 2.03
Язык: немецкий
Автор: ES/FL

Информация об авторских правах

Copyright © 2020 г. Компания «Stürmer Maschinen GmbH», г. Хальштадт, Германия
Текстовое содержание данного руководства по эксплуатации является собственностью исключительно компании «Stürmer Maschinen GmbH». Запрещается передавать или копировать данный документ, а также использовать или передавать информацию о его содержании без явного согласия. Нарушение авторских прав преследуется по закону. Возможно внесение технических изменений и устранение ошибок.

Содержание

Выходные данные	2
Содержание	2
1 Введение	3
1.1 Авторское право	3
1.2 Обслуживание клиентов	3
1.3 Ограничение ответственности	3
2 Безопасность	3
2.1 Разъяснение символов	3
2.2 Ответственность пользователя	4
2.3 Квалификация персонала	5
2.4 Средства индивидуальной защиты	5
2.5 Знаки безопасности на фуговально-рейсмусовом станке	6
2.6 Защитные приспособления	6
3 Надлежащее применение	6
4 Технические характеристики	7
4.1 Таблица	7
4.2 Заводская табличка	7
5 Транспортировка, упаковка, хранение	7
5.1 Доставка и транспортировка	7
5.2 Упаковка	8
5.3 Хранение	8
6 Описание станка	8
6.1 Станок	8
6.2 Объем поставки	9
7 Установка и подключение	9
7.1 Требование к месту установки	9
7.2 Установка фуговально-рейсмусового станка	9
7.3 Электрическое подсоединение	10
8 Эксплуатация фуговально-рейсмусового станка	10
8.1 Фугование заготовок	11
8.2 Рейсмусование заготовок	12
8.3 Регулировка строгального ножа	13
8.4 Рабочий процесс	13
9 Уход, техническое обслуживание и текущий ремонт / ремонт	14
9.1 Обслуживание после окончания работы	14
9.2 Технического обслуживания и текущий ремонт / ремонт	14
10 Устранение неисправностей	15
11 Утилизация, вторичная переработка отслуживших свой срок приборов	15
11.1 Вывод из эксплуатации	15
11.2 Утилизация смазочных материалов	16
11.3 Утилизация через коммунальные пункты сбора вторсырья	16
12 Запасные части	16
12.1 Заказ запасных частей	16
12.2 Чертежи запасных частей	17
13 Схема электропроводки	20
14 Декларация соответствия требованиям ЕС	21

1 Введение

Благодарим за покупку фуговально-рейсмусового станка компании «HOLZSTAR», вы сделали хороший выбор.

До ввода в эксплуатацию внимательно изучите руководство по эксплуатации.

В руководстве представлена информация по грамотному вводу в эксплуатацию, надлежащему применению, а также по безопасному и эффективному управлению и техническому обслуживанию фуговально-рейсмусового станка. Руководство по эксплуатации является составной частью фуговально-рейсмусового станка. Данное руководство по эксплуатации должно постоянно храниться в месте использования фуговально-рейсмусового станка

1.1 Авторское право

Содержание данного руководства защищено авторским правом. Его применение допускается только в рамках использования фуговально-рейсмусового станка. Запрещается использовать данный станок не по назначению без письменного разрешения производителя.

Для защиты наших продуктов мы заявляем о наших правах на товарный знак, патент и дизайн. Наша компания выступает против любого посягательства на нашу интеллектуальную собственность.

1.2 Обслуживание клиентов

По вопросам, касающимся фуговально-рейсмусового станка, или для получения технической информации просьба обращаться к специализированному продавцу. Пользователи смогут получить квалифицированную консультацию и нужную информацию

Германия:

Компания «Stürmer Maschinen GmbH»
Д-р-Роберт_Пфлегер-Штрассе 26
Д-96103 Халльштадт

Ремонтная служба:

Факс: 0049(0)951 96555-111
Эл. почта: service@stuermer-maschinen.de
Интернет: www.holzstar.de

Заказ запасных частей:

Факс: 0049(0)951 96555-119
Эл. почта: ersatzteile@stuermer-maschinen.de

Мы проявляем постоянный интерес к информации и опыту, вытекающему из практической работы и способствующему улучшению наших продуктов.

1.3 Ограничение ответственности

Вся информация и указания в данном руководстве составлены с учетом действующих стандартов и предписаний, современного технического уровня, а также наших многолетних знаний и опыта.

В следующих случаях производитель не несет ответственности за ущерб:

- несоблюдение данного руководства
- ненадлежащее применение
- использование необученного персонала
- самовольная переделка
- технические изменения
- применение не разрешенных запасных частей

Фактический объем поставки при особом заказе, использовании в заказе дополнительных опций или в связи с последними техническими изменениями может отличаться от приведенных здесь пояснений и изображений.

Действуют согласованные в договоре на поставку обязательства, общие коммерческие условия, а также условия поставки производителя и действующие на момент заключения договора нормы законодательства.

2 Безопасность

В данной главе дается обзор всех важнейших комплексов обеспечения безопасности для защиты людей, а также для безопасной и бесперебойной эксплуатации. Другие указания по безопасности, касающиеся определенных работ, приводятся в отдельных главах.

2.1 Разъяснение символов

Правила техники безопасности

Правила техники безопасности в данном руководстве по эксплуатации отмечаются символами. Правила техники безопасности сопровождаются сигнальными словами, которые обозначают степень опасности.



ОПАСНОСТЬ!

Данная комбинация из символа и сигнального слова указывает на непосредственно опасную ситуацию, которая, если ее не предотвратить, ведет к смерти или тяжелому увечью.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Данная комбинация из символа и сигнального слова указывает на возможно опасную ситуацию, которая, если ее не предотвратить, ведет к смерти или тяжелому увечью.

**ОСТОРОЖНО!**

Данная комбинация из символа и сигнального слова указывает на возможно опасную ситуацию, которая, если ее не предотвратить, ведет к небольшим или легким увечьям.

**ВНИМАНИЕ!**

Данная комбинация из символа и сигнального слова указывает на возможно опасную ситуацию, которая, если ее не предотвратить, ведет к материальному или экологическому ущербу.

**УКАЗАНИЕ!**

Данная комбинация из символа и сигнального слова указывает на возможно опасную ситуацию, которая, если ее не предотвратить, ведет к материальному и экологическому ущербу.

Советы и рекомендации**Советы и рекомендации!**

Данным символом выделяются полезные советы и рекомендации, а также информация по эффективной и бесперебойной эксплуатации.

Для уменьшения рисков ущерба для людей и материальных ценностей и для предотвращения опасных ситуаций необходимо следовать приведенным в данном руководстве по эксплуатации правилам техники безопасности.

2.2 Ответственность пользователя

Пользователем считается человек, который самостоятельно использует станок для ремесленных или промышленных целей или передает его для использования либо применения третьему лицу, и несет ответственность во время эксплуатации по защите оператора, персонала или третьего лица.

Обязанности пользователя:

Если станок применяется в ремесленной сфере, то на пользователя станком налагаются установленные законом обязанности по безопасности труда. Поэтому необходимо соблюдать правила техники безопасности, указанные в данном руководстве по эксплуатации, а также действующие для области применения станка предписания по безопасности, предотвращению несчастных случаев и по защите окружающей среды. При этом особое значение имеет следующее:

- Пользователь должен обладать информацией о действующих положениях по охране труда и в оценке производственных рисков, определить дополнительные опасности, возникающие из-за специфических условий работы в месте использования станка. Это должно быть отображено в форме рабочей инструкции по эксплуатации станка.
- Пользователь на протяжении всего времени использования станка должен проверять, соответствуют ли составленные рабочие инструкции по актуальному состоянию регламентирующих правил, и, при необходимости, приводить инструкции в соответствие с этими правилами.
- Пользователь должен четко регламентировать и установить зоны ответственности для монтажа, управления, устранения неполадок, технического обслуживания и очистки.
- Пользователь должен следить за тем, чтобы все лица, работающие со станком, изучили данное руководство по эксплуатации. Помимо этого персонал должен проходить регулярное обучение и информироваться об опасностях.
- Пользователь должен предоставить персоналу необходимые защитные средства и указать на обязательное ношение необходимых защитных средств.
- Также пользователь постоянно отвечает за безупречное техническое состояние станка. Из этого вытекает следующее:

- Пользователь должен следить за соблюдением описанных в данном руководстве интервалов технического обслуживания.
- Пользователь должен регулярно проверять работоспособность и комплектность всех защитных устройств.

2.3 Квалификация персонала

Описанные в данном руководстве различные задачи ставят различные требования к квалификации лиц, занятых на этих работах.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Опасность при недостаточной квалификации работников!

Недостаточно квалифицированные работники не могут оценить риски при обращении со станком и подвергают себя и других людей опасности получения тяжелых или смертельных увечий.

- Все работы осуществляются только квалифицированными работниками.
- Из рабочей зоны удалить недостаточно квалифицированный персонал.

Ко всем работам допускаются только ответственные работники. Запрещается допускать к работе лиц под воздействием медикаментов или в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

Далее в данном руководстве по эксплуатации указывается квалификация работников для различных задач:

Оператор:

Пользователь должен проинструктировать оператора о возлагаемых на него задачах и возможных опасностях при ненадлежащем поведении. Задачи, выходящие за рамки обычной работы, оператор может осуществлять, если только они указаны в данном руководстве по эксплуатации и однозначно поручены пользователем.

Специалист-электрик:

Специалист-электрик, основываясь на своем профессиональном обучении, знаниях и опыте, а также знании соответствующих стандартов и положений, в состоянии осуществлять работы на электрическом оборудовании и самостоятельно

распознавать и предотвращать возможные опасности.

Квалифицированный специалист:

Квалифицированный специалист, основываясь на своем профессиональном обучении, знаниях и опыте, а также знании соответствующих стандартов и положений, в состоянии осуществлять возложенные на него работы самостоятельно распознавать и предотвращать возможные опасности.

Производитель:

Определенные работы могут осуществляться только квалифицированными специалистами производителя. Любой другой персонал не имеет права на проведение данных работ. Для выполнения возникших работ свяжитесь с нашей службой поддержки клиентов.

2.4 Средства индивидуальной защиты

Средства индивидуальной защиты служат для защиты работников при угрозе безопасности и здоровью во время работы. Во время проведения различных работ на станке персонал должен использовать средства индивидуальной защиты, которые обозначены в отдельных главах данного руководства.

В последующих разделах представлено пояснение по средствам индивидуальной защиты:



Защита органов слуха и головы

Защита органов слуха предотвращает повреждение слуха из-за шума. Промышленная каска защищает голову от падающих предметов и от соударений с неподвижными предметами.



Защитные очки

Защитные очки служат для защиты глаз от разлетающихся частиц.



Защитные перчатки

Защитные перчатки служат для защиты рук от острых конструктивных деталей, а также от трения, ссадин или глубоких ран..



Защитная обувь

Защитная обувь служит для защиты ног от зажимов, падающих деталей и скольжения на скользкой поверхности.



Защитная рабочая одежда

Защитная рабочая одежда представляет собой плотно прилегающую рабочую одежду, без выступающих деталей, с низким сопротивлением разрыву.

2.5 Знаки безопасности на фуговально-рейсмусовом станке

На фуговально-рейсмусовом станке установлены следующие знаки безопасности (рис. 1), на которые следует обращать внимание и следовать им.



Рис. 1: Знаки безопасности

- 1 Предупреждение об опасности / 2 Предупреждение об опасном электрическом напряжении / 3 Предупреждение о ранении рук / 4 Предупреждение об опасности затягивания / 5 Перчатки запрещены / 6 Правила техники безопасности

Запрещается удалять нанесенные на станок знаки безопасности. Поврежденные или отсутствующие знаки безопасности могут привести к неправильным действиям, ущербу для здоровья и материальным ценностям. Они подлежат немедленной замене. Если знаки безопасности не распознаются с первого взгляда и непонятны, то станок необходимо немедленно вывести из эксплуатации до тех пор, пока не будут установлены новые знаки безопасности.

2.6 Защитные приспособления

Защита от обратного удара

Защита от обратного удара препятствует удару по оператору отбрасываемой заготовкой при вращающемся ножовом вале, который не должен быть изогнут.

Защитный выключатель вытяжного колпака для стружки

Защитный выключатель вытяжного колпака для стружки находится под рабочим столом. Если вытяжной колпак не установлен, то выключатель препятствует запуску двигателя.

3 Надлежащее применение

Фуговально-рейсмусовый станок серии ADH служит для правки и рейсмусования досок и планок из дерева. Возможна обработка цельной древесины, ДСП, панелей и профилей. Станок должен эксплуатироваться с подходящим вытяжным устройством. Он предназначен только для личного использования, а не для промышленного применения. К надлежащему применению относится также соблюдение всех спецификаций, приведенных в данном руководстве. Любое применение, выходящее за рамки надлежащего применения, либо использование любого другого вида считается неправильным применением.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Опасность при неправильном применении!!

Неправильное применение фуговально-рейсмусового станка может привести к опасным ситуациям.

- Эксплуатировать фуговально-рейсмусовый станок только в рабочем диапазоне, указанном в технических характеристиках.
- Запрещается обходить или выводить из эксплуатации защитные приспособления.
- Запрещается использовать материалы, не указанные при надлежащем применении.
- Фуговально-рейсмусовый станок эксплуатировать только в технически безупречном состоянии.
- Запрещается обрабатывать несколько деталей одновременно.

При конструктивных и технических изменениях компания «Stürmer Maschinen GmbH» не несет

никакой ответственности. Претензии любого рода из-за ущерба, вызванного ненадлежащим применением, исключаются.

4 Технические характеристики

4.1 Таблица

Модель	ADH 200	ADH 250	ADH 305
Общая информация			
Мощность двигателя 230 В / 50 Гц	1,5 кВт	1,5 кВт	1,8 кВт
Количество оборотов двигателя	8500 мин ⁻¹	8500 мин ⁻¹	8500 мин ⁻¹
Количество строгальных ножей	2	2	2
Размеры (ДхШхВ) (мм)	790х470х465	1105х550х570	1135х600х570
Вес	29 кг	40 кг	42 кг
Ø патрубка для удаления стружки	58 мм	80 мм	100 мм
Уровень звукового давления в воздухе (L _{pAm})	Около 98 дБ(А)	Около 98 дБ(А)	Около 98 дБ(А)
Уровень звуковой мощности (L _{wA})	Около 107 дБ (А)	Около 107 дБ (А)	Около 107 дБ (А)
Уровень звукового давления на рабочем месте (L _{pA})	Около 89 дБ (А)	Около 89 дБ (А)	Около 89 дБ (А)
Фугование			
Мак. ширина строгания	204 мм	254 мм	305 мм
Мак. толщина снимаемой стружки	2 мм	2 мм	2 мм
Размеры упора	590 x 102 мм	610 x 122 мм	610 x 127 мм
Угол наклона упора	90° - 135°	90° - 135°	90° - 135°
Размеры рабочего стола	737 x 210 мм	1050 x 260 мм	1075 x 310 мм
Рейсмусование			
Макс. ширина	204 мм	254 мм	305 мм
Мин./макс. высота заготовки	5 – 120 мм	6 – 160 мм	6 – 160 мм
Мак. толщина снимаемой стружки	2 мм	2 мм	1 мм

Размеры рабочего стола	255 x 204 мм	450 x 254 мм	500 x 305 мм
------------------------	--------------	--------------	--------------

4.2 Заводская табличка

Фуговально-рейсмусовый станок			
Тип	ADH200	Серийный №	
№ артикула	590 5200	Год выпуска	
Мощность двигателя	1,5 кВт	Питание сети	230 В / 50 Гц
		Компания «Stürmer Maschinen GmbH» Д-р Роберт-Пфлегер-Штрассе 26 Д-96103 Хальштадт Германия	

Рис. 2: Заводская табличка ADH 200

5 Транспортировка, упаковка, хранение

5.1 Доставка и транспортировка

Доставка

После доставки проверить фуговально-рейсмусовый станок на видимые повреждения при транспортировке. В случае обнаружения повреждений на фуговально-рейсмусовом станке незамедлительно сообщить об этом фирме-перевозчику либо продавцу.

Транспортировка

Ненадлежащая транспортировка травмоопасна и может привести к повреждениям или функциональным сбоям станка, за которые наша компания не несет ответственности либо не предоставляем гарантии.

Объем поставки, зафиксированный от смещения или опрокидывания, транспортируется с помощью погрузчика соответствующих размеров или краном к месту монтажа.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Тяжелейшие увечья вплоть до смертельного случая при опрокидывании или падении деталей станка с вилочного погрузчика, грузоподъемной тележки или грузовика. Следовать инструкциям и информации на транспортировочном ящике.

Учитывать общий вес станка. Вес станка указывается в «Технические характеристики». После распаковки станка вес также можно прочитать на заводской табличке.

Использовать только транспортные средства и грузозахватные приспособления, могущие поднять общий вес станка.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Тяжелейшие увечья вплоть до смертельного случая из-за поврежденных подъемных механизмов или грузозахватных приспособлений с недостаточной грузоподъемностью, которые разрываются под нагрузкой. Проверить подъемные механизмы и грузозахватные приспособления на достаточную грузоподъемность и безупречное состояние. Соблюдать предписания по предотвращению несчастных случаев, составленные соответствующим страховым союзом или другими надзорными органами. Тщательно крепить грузы.

Общие опасности при внутризаводской транспортировке



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Опасность опрокидывания

В незафиксированном состоянии станок можно приподнимать максимально на 2 см. Работники должны находиться вне опасной зоны подальше от груза. Предупредить работников и указать на опасность.

К транспортировке станка допускаются только авторизованные и квалифицированные лица. При транспортировке действовать с осознанием ответственности и постоянно помнить о последствиях. Запрещается предпринимать опасные и рискованные действия.

Особо опасны участки с подъемами и уклонами (например, пандусы, рампы и т.п.). Если езду по таким участкам невозможно избежать, то действовать с особой осторожностью.

До начала транспортировки проверить путь транспортировки на возможные опасные места, неровности и дефекты, а также на достаточную прочность и несущую способность.

Опасные места, неровности и дефекты обязательно должны быть осмотрены до транспортировки. Устранение опасных мест, неровностей и дефектов на момент транспортировки силами других работников ведет к значительным опасностям.

Поэтому обязательно тщательное планирование внутризаводской транспортировки.

5.2 Упаковка

Все используемые упаковочные материалы и вспомогательные упаковочные средства фуговально-рейсмусового станка пригодны для вторичной переработки и всегда должны передаваться для вторичной переработки. Составные части упаковки из картона в измельченном состоянии сдаются в пункты сбора макулатуры.

Пленки состоят из полиэтилена (PE) и частей подкладки из полистирола (PS). Эти материалы сдаются в пункты приема вторсырья или в соответствующую фирму по утилизации.

5.3 Хранение

До складирования в сухом, чистом и морозостойком помещении фуговально-рейсмусовый станок должен быть основательно чищен. Закройте станок защитным чехлом. Диапазон температуры окружающей среды: от -25 до +55 °C.

6 Описание станка

6.1 Станок

Рисунки в данном руководстве по эксплуатации могут отличаться от оригинала.



Рис. 3: Фуговально-рейсмусовый станок ADH 200

- 1 Упор
- 2 Перестановка высоты рейсмуса
- 3 Фуговальный стол
- 4 Кожух ножевых валов
- 5 Переключатель Вкл./Выкл.
- 6 Защитный перегрузочный выключатель
- 7 Вытяжной шланг
- 8 Перестановка высоты кожуха ножевых валов

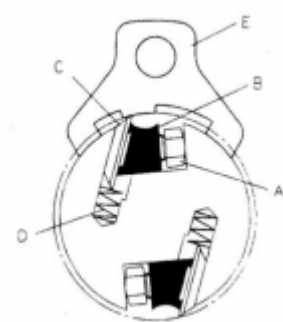


Рис. 4: Ножевой вал строгального станка

- A Винт
- B Зажимной сегмент
- C Строгальный нож
- D Пружина
- E Опора

6.2 Объем поставки

6.2.1. ADN 200

- Строгальный станок
- Переставляемый колпак вытяжки стружки
- Встроенное вытяжное устройство
- Мешок для сбора стружки
- Бесступенчато наклоняемый алюминиевый упор правки от 0° до 45°
- Руководство по эксплуатации

6.2.2. ADN 305

- Строгальный станок
- Встроенный ящик для хранения
- 2 строгальных ножа HSS
- Руководство по эксплуатации

7 Установка и подключение

7.1 Требование к месту установки

Фуговально-рейсмусовый станок устанавливается на ровной и прочной поверхности. Следите за наличием достаточной свободы перемещения при работе. Место размещения должно соответствовать следующим критериям:

- Пол должен быть ровным, прочным и свободным от вибрации.
- Пол не должен пропускать смазочный материал.
- Место установки либо рабочее помещение должно быть сухим с хорошей вентиляцией.
- Вблизи станка не должны работать другие станки, вырабатывающие пыль и стружку.
- Необходимо иметь достаточно места для обслуживающего персонала,

Установка и подключение

транспортировки материала, а также для работ по регулировке и техническому обслуживанию.

- Место установки должно хорошо освещаться.
- Требуется наличие вытяжного устройства мощностью мин. 690 м³/ч, скоростью потока на всасывающем патрубке мин. 20 м/с; диаметр шланга смотри в «Технические характеристики», длина шланга макс. 4 м.

7.2 Установка фуговально-рейсмусового станка



ОСТОРОЖНО!

Опасность увечий из-за неустойчиво размещенного станка!

После установки на прочном полу проверить устойчивость станка.



ОСТОРОЖНО!

Учитывать вес станка!

Станок должен устанавливаться только силами двух человек.

Проверить вспомогательные средства на достаточные размеры и несущую способность.



ВНИМАНИЕ!

Для обеспечения достаточной устойчивости станка он должен быть жестко привинчен к полу. Для этого внизу на корпусе станка имеются 4 отверстия.

Фуговально-рейсмусовый станок поставляется в коробке и большей частью уже собран. Только некоторые детали должны быть смонтированы после доставки.

С помощью следующих шагов станок приводится в рабочее положение:

Шаг 1: После распаковки приподнимите станок и разместите в желаемом месте использования. Фуговально-рейсмусовый станок стоит на 4 резиновых ножках.

Монтаж на верстаке

Фуговально-рейсмусовый станок также можно установить на верстаке. На последующих эскизах указаны расстояния между опорными ножками фуговально-рейсмусового станка.

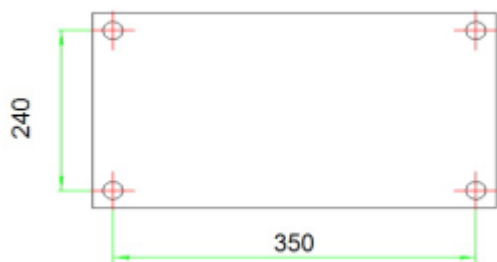


Рис. 5: Расстояния между отверстиями ADH 200



Рис. 6: Расстояния между отверстиями ADH 250

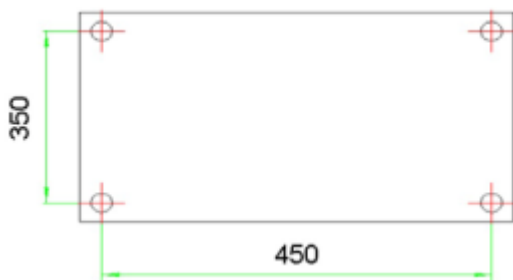


Рис. 7: Расстояния между отверстиями ADH 305

Монтаж деталей

- Шаг 1: Смонтируйте упор с помощью болтов на фуговально-рейсмусовом станке.
- Шаг 2: Установите вытяжной колпак для стружки в зависимости от рабочего режима с помощью двух креплений, активировав этим защитный выключатель.
- Шаг 3: Подсоедините вытяжной шланг и мешок для пыли.

Монтаж вытяжного шланга



Советы и рекомендации!

Вытяжное устройство для стружки и пыли должно обеспечивать мощность мин. 690 м³/ч. при скорости потока мин. 20 м/с.

- Шаг 1: С помощью шлангового хомута закрепите вытяжной шланг на всасывающем патрубке на корпусе станка. Второй конец вытяжного шланга с помощью шлангового

хомута закрепите на всасывающем штуцере вытяжного устройства.

7.3 Электрическое подключение



ОПАСНОСТЬ!

Опасность поражения электрическим током!

Контакт с токопроводящими конструктивными деталями опасен для жизни. Включенные электрические конструктивные детали могут совершать неконтролируемые передвижения и привести к тяжелым увечьям.



ВНИМАНИЕ!

Любые работы по электромонтажу должны выполняться только специалистом-электриком.

8 Эксплуатация фуговально-рейсмусового станка



ОПАСНОСТЬ!

Опасность поражения электрическим током!

Контакт с токопроводящими конструктивными деталями опасен для жизни. Включенные электрические конструктивные детали могут совершать неконтролируемые передвижения и привести к тяжелым увечьям.

- До начала настройки станка вытянуть сетевой штекер.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Опасно для жизни!

При невыполнении следующих правил существует опасность для жизни оператора и других лиц.

- Управлять фуговально-рейсмусовым станком может только опытный работник, прошедший инструктаж.
- Оператору запрещается работать под воздействием алкоголя, наркотиков или медикаментов.
- Оператору запрещается работать при переутомлении и наличии заболеваний, нарушающих координацию.
- Фуговально-рейсмусовый станок должен управляться только одним человеком.

Другие лица должны во время работы находиться вне рабочей зоны.



Осторожно! Опасность зажима!

При ненадлежащей работе на станке существует опасность увечий верхних конечностей.



ВНИМАНИЕ!

Перед вводом в эксплуатацию проверить электрическое подсоединение, кабели и контакты.



Надевать средства защиты органов слуха!



Надевать защитные очки!



Надевать защитную обувь!



Надевать защитную рабочую одежду!

8.1 Фугование заготовок

За один проход фугования может быть состругано до 2 мм. Данная толщина строгания может применяться только при наличии:

- острых строгальных ножей
- мягкой древесины
- максимальной ширины заготовки.

Если эти параметры не выдерживаются, то существует опасность перегрузки.

Поэтому действует правило: заготовку обрабатывать в несколько проходов, пока не будет достигнута желаемая толщина материала.

Фугование заготовок с помощью станка происходит следующим образом:

Шаг 1: Установите вытяжной колпак для стружки внизу на столе станка. На вытяжном колпаке для стружки находятся два штекера, которые после позиционирования в направлении стола станка должны быть нажаты. Для позиционирования два штекера соответственно должны быть вытянуты наружу.

Эксплуатация фуговально-рейсмусового станка



УКАЗАНИЕ!

Фиксатор (смотри рис. 8, желтая стрелка) на вытяжном колпаке для стружки активирует защитный выключатель на станке. Если этот защитный выключатель не активирован, то запустить станок невозможно!



Рис. 8: Монтаж вытяжного колпака для стружки

Шаг 2: Установите желаемый наклон упора. Опускать и фиксировать упор можно посредством винта зажимного рычага. На шкале нанесен угол.



Рис. 9: Регулировка упора

Шаг 3: Установите желаемую глубину фугования, выставив на шкале с помощью рукоятки высоту фугования.

Шаг 4: В конце выставьте кожух строгальных валов так, чтобы строгальный вал был прикрыт.

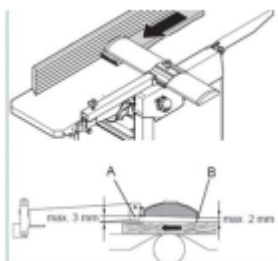


Рис. 10: Регулировка кожуха ножевых валов

Шаг 5: Включите станок с помощью зеленого выключателя.

Шаг 6: Одной рукой прижмите заготовку к фуговальному столу и упору. Затем второй рукой равномерно подайте заготовку.

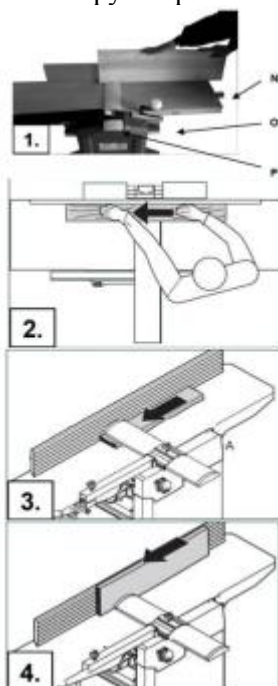


Рис. 11: Регулировка и подача материала для фугования

Шаг 7: После завершения рабочей операции выключите станок с помощью красной кнопки остановки.

Шаг 8: При последующем рабочем процессе необходимо пождать полной остановки строгального ножа.

8.2 Рейсмусование заготовок

Шаг 1: Сначала необходимо убедиться, что станок выключен и отсоединен от электропитания.

Шаг 2: Демонтируйте боковой упор и откиньте кожух строгальных валов в крайнее правое положение.

Шаг 3: Поднимите кожух ножевых валов в самое высокое положение.

Шаг 4: Сначала демонтируйте шланг вытяжки пыли. Затем откройте фиксаторы вытяжного колпака для стружки и демонтируйте его. Положите вытяжной колпак для стружки на стол и снова установите фиксаторы. Обратите внимание на надлежащую фиксацию. Фиксаторы одновременно служат и в качестве концевых выключателей.



УКАЗАНИЕ!

Фиксатор (смотри рис. 12, желтая стрелка) на вытяжном колпаке для стружки активирует защитный выключатель на станке. Если этот защитный выключатель не активирован, то запустить станок невозможно!



Рис. 12: Монтаж вытяжного колпака для стружки

Шаг 5: Снова установите вытяжной шланг.

Шаг 6: Выставьте высоту стола с помощью ручного колеса и шкалы. Обратите внимание: актуальная высота заготовки за вычетом желаемой толщины снимаемой стружки является конечной высотой.

Шаг 7: Включите станок с помощью зеленого выключателя.

Шаг 8: Уложите заготовку обрабатываемой поверхностью вверх.

Если заготовка больше не перемещается посредством автоматической подачи, вручную вытяните заготовку.

Шаг 10: После завершения рабочей операции выключите станок с помощью красной кнопки остановки.

Шаг 11: При последующем рабочем процессе необходимо подождать полной остановки строгального ножа.

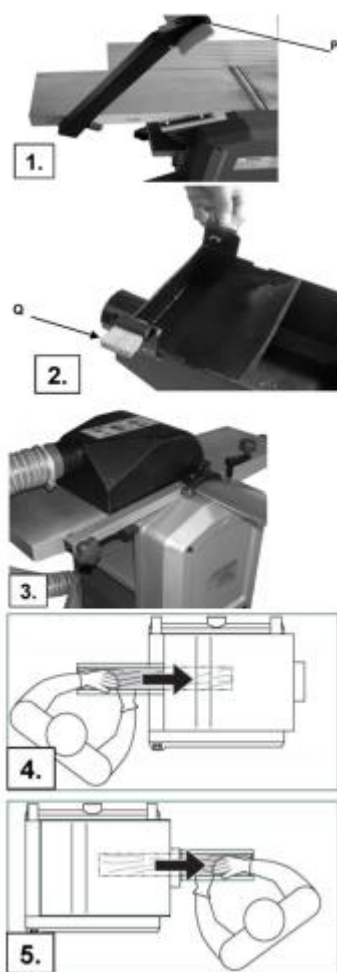


Рис. 13: Регулировка и подача материала для рейсмусования

8.3 Регулировка строгального ножа



УКАЗАНИЕ!

До регулировки строгального ножа необходимо вытянуть сетевой штекер.

С помощью регулировочного калибра можно установить строгальный нож с правильным выступом.



УКАЗАНИЕ!

Регулировочный калибр не входит в объем поставки и должен заказываться отдельно.

Шаг 1: Выключите станок и вытяните сетевой штекер.

Шаг 2: Выставьте высоту стола на ноль и уложите регулировочный калибр на стол.

Шаг 3: Регулировочный калибр с обеими подкладками А уложите на столе и проверните строгальный вал. Поверхность В должна стоять непосредственно над

Эксплуатация фуговально-рейсмусового станка

ножом. Слегка ослабьте болты строгального ножа.



Носить защитные перчатки!



ВНИМАНИЕ!

Использовать защитные перчатки, так как строгальный нож имеет острую кромку.



Рис. 14: Регулировка строгального ножа на поверхности В

Шаг 4: Проверните строгальный вал и выставьте нож на высоту поверхности В (рис. 15). Снова затяните болты строгального ножа. Еще раз проверьте высоту, проворачивая строгальный вал. При этом нож должен слегка касаться поверхности В. Если этого не происходит, еще раз повторите шаги 2 и 3.



Рис. 15: Регулировка строгального ножа на поверхности В

8.4 Рабочий процесс



ВНИМАНИЕ!

До начала работ проверить, установлены ли кожух вала строгального ножа и вытяжной колпак для стружки. Кроме этого, строгальный нож должен быть правильно отрегулирован и заточен.

Шаг 1: Проведите регулировки на станке для процесса строгания и подсоедините вытяжное устройство.

Шаг 2: Вставьте сетевой штекер в розетку.

- Шаг 3: Включите вытяжное устройство.
- Шаг 4: Запустите станок с помощью зеленой пусковой кнопки.
- Шаг 5: Уложите заготовку и проведите процесс строгания.
- Шаг 6: После завершения строгальных работ выключите станок с помощью красной кнопки остановки и вытяните сетевой штекер. Отключите вытяжное устройство.

9 Уход, техническое обслуживание и текущий ремонт / ремонт



ОПАСНОСТЬ!

Опасность поражения электрическим током!

Контакт с токопроводящими конструктивными деталями опасен для жизни. Включенные электрические конструктивные детали могут совершать неконтролируемые передвижения и привести к тяжелым увечьям.

- До начала работ по очистке и техническому обслуживанию отключить станок и вытянуть сетевой штекер.
- Подсоединения и ремонтные работы на электрооборудовании должны осуществляться только специалистом-электриком.

9.1 Обслуживание после окончания работы



Носить защитные перчатки!



УКАЗАНИЕ!

При любых работах по очистке никогда не использовать едкие чистящие средства. Это может привести к повреждению или разрушению станка.

- Шаг 1: Вытяните сетевой штекер из розетки.
- Шаг 2: Опорожните и очистите вытяжное устройство.
- Шаг 3: Очистите станок от стружки и деревянной пыли (внимание: надевайте защитные очки и респиратор!) сжатым воздухом и/или сухой тряпкой.
- Шаг 4: Все неокрашенные металлические поверхности обработайте антикоррозийным спреем либо смажьте маслом.

- Шаг 5: Смажьте вал и подшипники.
- Шаг 6: Проверьте станок на повреждения защитных приспособлений и строгального ножа. При необходимости проведите ремонт, соблюдая правила безопасности.
- Шаг 7: Регулярно проверяйте станок на:
- подходящее натяжение приводного ремня
 - ослабление болтов и гаек
 - изношенность или повреждение выключателей
 - изношенность или повреждение строгальных ножей.
- Шаг 8: Каждые 3 месяца, при каждодневном использовании – ежемесячно, проверяйте приводной ремень, при износе или повреждении – замените.

9.2 Техническое обслуживание и текущий ремонт / ремонт

Работы по техническому обслуживанию и текущему ремонту должны осуществляться исключительно квалифицированным персоналом. Если фуговально-рейсмусовый станок работает ненадлежащим образом, необходимо обратиться к специализированному продавцу или в нашу службу обслуживания клиентов. Контактные данные приведены в главе 1.2 «Обслуживание клиентов». После завершения работ по ремонту и техническому обслуживанию все защитные и предохранительные устройства должны быть немедленно снова установлены.

9.2.1. Функциональное испытание

Фуговально-рейсмусовый станок поставляется в готовом к работе состоянии.

Перед каждым использованием проводите функциональное испытание.

Шаг 1: Приводной ремень должен быть натянут.

Шаг 2: Строгальный нож должен свободно вращаться и не заклинивать.

Шаг 3: Проверьте соединительный кабель на повреждения.

9.2.2. Вытяжка

Ежедневно проверяйте вытяжку на достаточную работоспособность. Если вытяжка не работает либо ограниченно работает, то она должна быть приведена в исправное положение. Только после этого фуговально-рейсмусовый станок может быть введен в эксплуатацию.

9.2.3. Смазка

Регулярно смазывайте подшипники, особенно подшипник приводного колеса, а также все направляющие станка. Смазывайте маслом резьбовые шпильки и валы.

9.2.4. Замена приводного ремня

Приводной ремень не должен вступать в контакт с маслом или жиром. Он должен регулярно проверяться на износ, трещины или ломкость. При

необходимости замените приводной ремень, но не реже одного раза в год.

9.2.5. Регулярный осмотр лезвия строгального ножа

Регулярно проверяйте лезвие строгального ножа, так как большинство проблем при строгании возникает из-за тупых ножей.

10 Устранение неисправностей

Неисправность	Возможные причины	Устранение
Не работает двигатель	Отсутствует напряжение сети. Неисправен соединительный кабель Сработал защитный выключатель	Специалист-электрик должен проверить подсоединение электрического тока. Дать двигателю остыть, затем снова запустить.
Двигатель работает, строгальный нож не крутится	Обрыв приводного ремня	Заменить приводной ремень
Двигатель нагревается	1. Короткое замыкание двигателя 2. Перегрузка двигателя 3. Тупые строгальные ножи	1. Вытянуть сетевой штекер и отремонтировать станок силами квалифицированного персонала. 2. Дать двигателю остыть. 3. Заточить или заменить строгальные ножи.
Двигатель глохнет, заготовка при строгании горит	1. Тупые строгальные ножи 2. Инструмент погнут	1. Заточить или заменить строгальные ножи. 2. Заменить инструмент.
Ручные колеса двигаются с трудом	1. Грязь или стружка отложились в станке или блокируют ручное колесо.	1. Почистить станок и смазать подшипники

11 Утилизация, вторичная переработка отслуживших свой срок приборов

В своих собственных интересах и в интересах экологии следует обеспечить утилизацию всех составных частей станка предусмотренным и разрешенным путем.

11.1 Вывод из эксплуатации

Отслужившие свой срок приборы подлежат немедленному квалифицированному выводу из эксплуатации для предотвращения последующего злоупотребления и угрозы для окружающей среды или людей.

Шаг 1: Из отслуживших приборов удалите все вредные для экологии производственные материалы.

Шаг 2: По возможности разберите станок на удобные для обращения и пригодные для применения конструктивные группы и составные части.

Шаг 3: Компоненты станка и производственные материалы отправьте на утилизацию предусмотренными для этого путями.

Утилизация электрических приборов

Необходимо учитывать, что электрические приборы содержат большое количество пригодных к повторному использованию материалов, а также вредных для экологии компонентов. Следует содействовать тому, чтобы эти составные части отдельно и квалифицированно утилизировались. В случае

сомнений следует обратиться к коммунальным службам по сбору и утилизации отходов. Для процесса переработки необходимо при возможности обратиться за помощью к специализированному предприятию по утилизации.

11.2 Утилизация смазочных материалов

Указания по утилизации использованных смазочных материалов предоставляет производитель смазочных материалов. При необходимости следует запросить технические паспорта на соответствующие продукты.

11.3 Утилизация через коммунальные пункты сбора вторсырья

Утилизация использованных, электрических и электронных приборов (применяется в странах

Европейского Союза и других европейских странах с отдельной системой сбора для этих приборов).

 Символ на продукте или его упаковке указывает на то, что с данным продуктом запрещается обращаться, как с обычными бытовыми отходами, а следует направить его пункт приема для вторичной переработки электрических и электронных приборов. Своим вкладом в правильную утилизацию данного продукта вы защищаете окружающую среду и здоровье граждан. Неправильная утилизация наносит вред окружающей среде и здоровью. Вторичная переработка материалов способствует снижению потребности в сырье. Дополнительную информацию по вторичной переработке данного продукта можно получить в своем муниципалитете, коммунальных предприятиях по утилизации или в магазине, где был куплен данный продукт.

12 Запасные части



ОПАСНОСТЬ

Опасность увечий из-за применения неправильных запасных частей!!

Из-за использования неправильных или дефектных запасных частей могут возникнуть опасности для оператора, а также повреждения и неправильное функционирование.

- Использовать исключительно оригинальные запасные части от производителя или от производителя разрешенных запасных частей.
- При неясностях всегда связываться с производителем.



Советы и рекомендации!

При использовании неразрешенных запасных частей гарантия производителя теряет свою действенность.

12.1 Заказ запасных частей

Запасные части можно приобрести через поставщика или напрямую у производителя. Контактные данные приводятся в главе 1.2 «Обслуживание клиентов». При запросах или заказе запасных частей указать следующие основные данные:

- тип прибора

- номер артикула
- номер позиции
- год выпуска
- количество
- желаемый вид пересылки (почта, автомобильный, морской, воздушный транспорт, экспресс-доставка)
- адрес доставки

Заказ запасных частей без указанных выше данных может быть не учтен. При отсутствии данных по виду пересылки пересылка осуществляется по усмотрению поставщика. Данные по типу прибора, номеру артикула и году выпуска указываются на заводской табличке, установленной на приборе.

Пример

Необходимо заказать двигатель для фуговально-рейсмусового станка ADH 200. Двигатель имеет номер 92 на чертеже запасных частей 1. При заказе запасных частей прислать дилеру или в отдел запасных частей копию чертежа запасных частей (1) с отмеченной конструктивной деталью (двигатель) и отмеченным номером позиции (92) и сообщить следующие данные:

- Тип прибора: **Фуговально-рейсмусовый станок ADH 200**
- Номер артикула: **5905200**
- Номер чертежа: **1**
- Номер позиции: **92**

12.2 Чертежи запасных частей

Последующие чертежи помогут идентифицировать необходимые запасные части в случае осуществления сервисного обслуживания. Для заказа необходимо направить поставщику копию чертежа деталей с отмеченными конструктивными деталями.

12.2.1. Чертеж запасных частей ADH 200

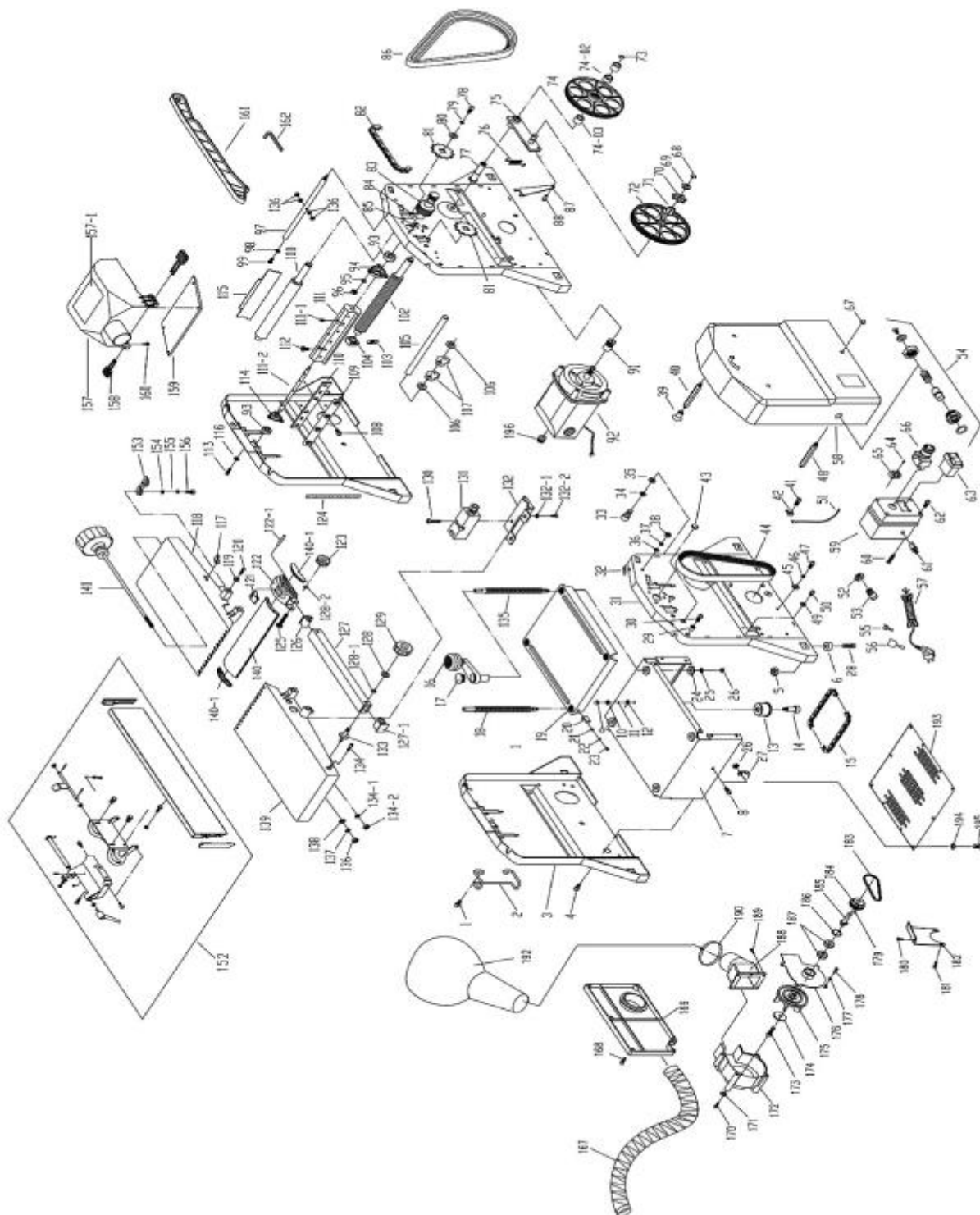


Рис. 16: Чертеж запасных частей фуговально рейсмусового станка ADH 200

12.2.2. Чертеж запасных частей ADH 250

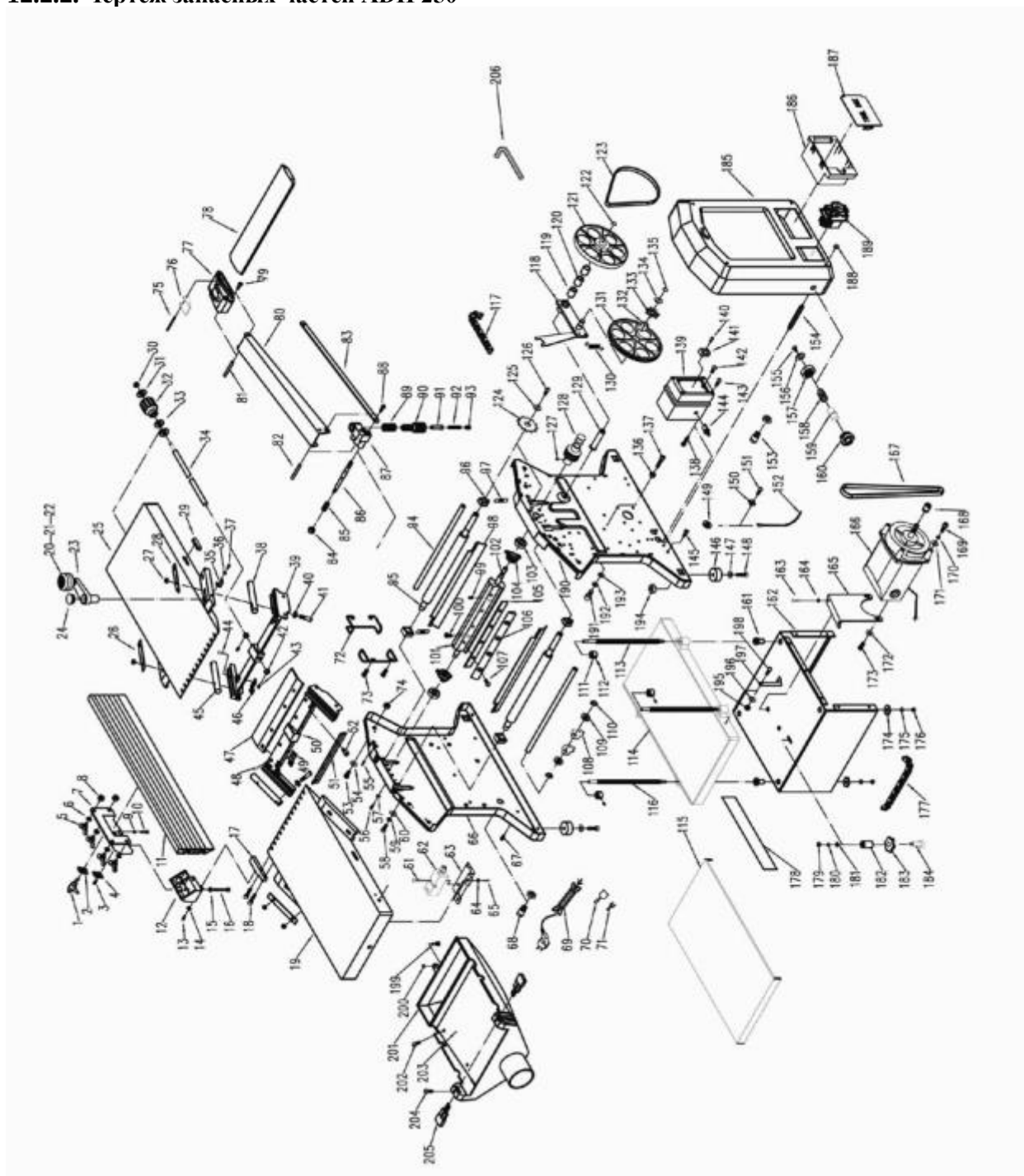


Рис. 17: Чертеж запасных частей фуговально рейсмусового станка ADH 250

12.2.3. Чертеж запасных частей ADH 305

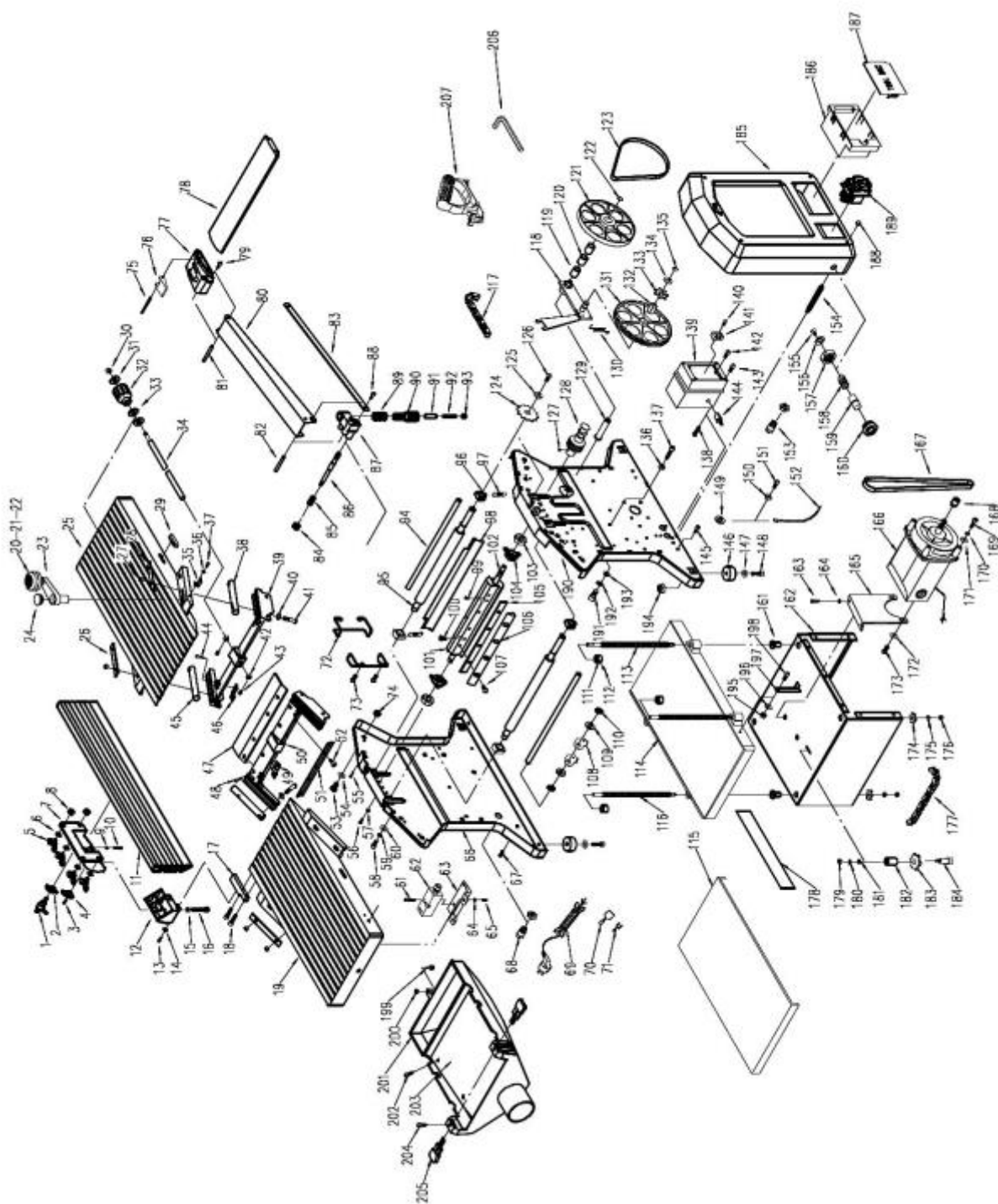


Рис. 18: Чертеж запасных частей фуговально рейсмусового станка ADH 305

13 Схема электропроводки

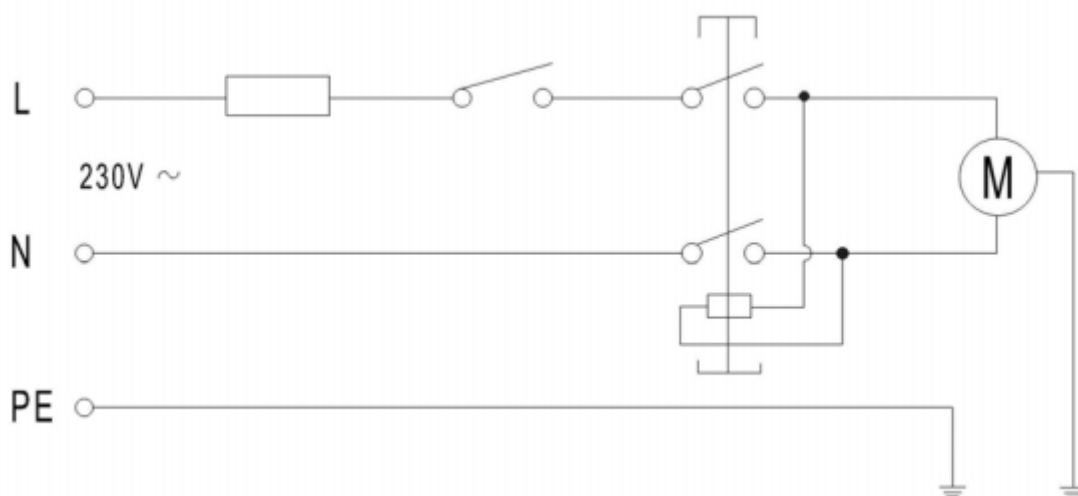


Рис. 19: Схема электропроводки серии ADH

14 Декларация соответствия требованиям ЕС

Согласно директиве о машинах 2006/42/EG, приложение II 1.А

Производитель / поставщик: Компания «Stürmer Maschinen GmbH»
Д-р- Роберт-Пфлегер- Штрассе 26
Д-96103 Халльштадт

настоящим заявляет, что следующий продукт

Товарная группа: Holzstar® станки по обработке древесины

Тип станка: Фуговально-рейсмусовый станок

Обозначение станка*:	☐ ADH 200	Номер артикула*:	☐ 5905200
	☐ ADH 250		☐ 5905250
	☐ ADH 305		☐ 5905305

Серийный номер*:

Год выпуска*:

20

* эти поля заполнить на основании данных в заводской табличке

отвечает требованиям всех соответствующих положений, названных выше директив, а также других примененных директив (последующих) – включая их изменения, действующие на момент составления заявления.

Соответствующие директивы ЕС: 2014/30/EU Директива по электромагнитной совместимости
2012/19/EU Директива об утилизации электрического и электронного оборудования

Были применены следующие гармонизированные стандарты:

EN 60204-1:2007-06	Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. Часть 1: Общие требования
DIN EN ISO 12100:2010	Безопасность машин и оборудования. Общие принципы проектирования. Оценка и снижение рисков (ISO 12100:2010)
DIN EN 861	Безопасность деревообрабатывающих станков. Горизонтально-строгальные и рейсмусовые станки.

Ответственный за документацию: Килиан Штюмер, компания «Stürmer Maschinen GmbH», Д-р-Роберт_Афлегер-Штрассе 26, Д-96103 Халльштадт

г. Халльштадт

(подпись)

Килиан Штюмер
Управляющий



