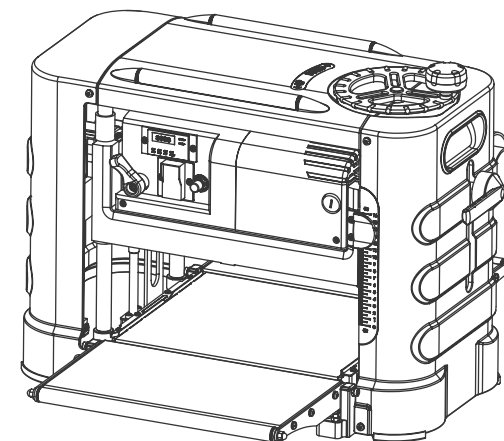
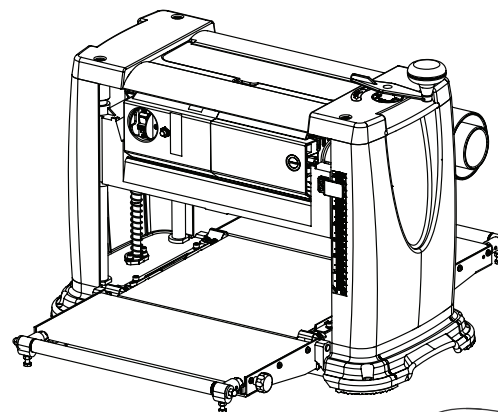


Станок рейсмусовый

WMT-1800-318

WMT-2200-330

Инструкция
по эксплуатации



EAC

КРАТОН

Уважаемый покупатель!

Благодарим за доверие, которое Вы оказали, выбрав станок рейсмусовый (далее в тексте «станок»). Перед первым использованием станка внимательно ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации! В данной инструкции Вы найдете все указания, выполнение которых обеспечит безопасную эксплуатацию и длительный срок службы станка.

Все дополнительные обязательные сведения о данном станке размещены в приложении А (вкладыш в инструкцию по эксплуатации станка). При возникновении любых вопросов, касающихся продукции зарегистрированной торговой марки **Кратон**, Вы можете разместить их на странице Форума сайта «www.kraton.ru».

Уважаемый покупатель! Приобретая станок, проверьте его работоспособность и комплектность!

Содержание

Основные технические данные.....	4
Комплектность.....	5
Назначение и общие указания.....	5
Знаки безопасности.....	6
Предупреждение для пользователя.....	6
Правила безопасности.....	7
Подключение станка к источнику электропитания.....	12
Устройство станка.....	14
Подготовка к работе.....	17
Работа на станке.....	20
Установка и заточка строгальных ножей.....	23
Техническое обслуживание.....	26
Транспортирование и правила хранения.....	28
Утилизация.....	29
Неисправности и методы их устранения.....	30
Сведения о действиях при обнаружении неисправности.....	31
Гарантия изготовителя.....	32
Гарантийное свидетельство.....	33
Приложение А — вкладыш в инструкцию по эксплуатации (1 лист, А5)	

Основные технические данные

Основные технические данные станка приведены в таблице 1.

Таблица 1 «Основные технические данные»

Наименование параметра	Значение параметра	
Наименование и тип	Станок рейсмусовый	
Модель	WMT-1800-318	WMT-2200-330
Артикул	4 01 01 012	4 01 01 013
Напряжение электропитания, В	220±10 %	
Частота тока, Гц	50	
Род тока	переменный, однофазный	
Тип электродвигателя	коллекторный	
Номинальная мощность, Вт	1500	1800
Степень защиты от попадания твердых частиц и влаги, обеспечиваемая защитной оболочкой	IP20	
Класс защиты от поражения электрическим током	низковольтное оборудование I класса	
Уровень звукового давления (шума), дБ	100	100
Частота вращения ножевого вала, мин ⁻¹	9000	9000
Количество строгальных ножей, шт.	2	2
Максимальная глубина строгания, мм	2,5	3
Максимальная ширина строгания, мм	318	330
Максимальная высота строганой заготовки, мм	150	150
Минимальная высота строганой заготовки, мм	7	7
Минимальная длина заготовки, мм	114	140
Скорость автоматической подачи, м/мин	5,7	3,5 / 6,0
Габаритные размеры, мм	634 × 693 × 486	742 × 650 × 500
Масса, кг	30,3	40,4
Срок службы, лет	5	

Гарантийное свидетельство

КРАТОН

Наименование _____

Модель _____

Артикул _____

Серийный номер _____

Наименование торгующей организации _____

Дата продажи _____

Фамилия и подпись продавца _____

М. П. _____

Срок гарантии — 24 месяца со дня продажи

ВНИМАНИЕ! Гарантийное свидетельство действительно при наличии даты продажи, подписи продавца и печати торгующей организации. На каждое изделие выписывается отдельное гарантийное свидетельство. В связи с удаленностью производителя от покупателя срок гарантийного ремонта не превышает 45 дней с даты обращения в авторизованный сервисный центр.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен и согласен, паспорт изделия на русском языке получен, исправность и комплектность проверены в моем присутствии. Претензий не имею.

Наименование предприятия покупателя _____

Фамилия, имя, отчество покупателя _____

Гарантийный случай №3

Наименование _____

Модель _____

Артикул _____

Серийный номер _____

Сервисный центр _____

Дата приемки _____

Дата выдачи _____

Фамилия клиента _____

Подпись клиента _____

М. П. сервисного центра

КРАТОН

Гарантийный случай №2

Наименование _____

Модель _____

Артикул _____

Серийный номер _____

Сервисный центр _____

Дата приемки _____

Дата выдачи _____

Фамилия клиента _____

Подпись клиента _____

М. П. сервисного центра

КРАТОН

Гарантийный случай №1

Наименование _____

Модель _____

Артикул _____

Серийный номер _____

Сервисный центр _____

Дата приемки _____

Дата выдачи _____

Фамилия клиента _____

Подпись клиента _____

М. П. сервисного центра

КРАТОН

Гарантия изготовителя

Производитель гарантирует надежность работы изделия при условии соблюдения всех требований указанных в настоящей инструкции по эксплуатации. Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 24 месяца со дня продажи розничной сетью. В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, явившимся следствием производственных дефектов. Гарантийный ремонт изделия производится только при наличии правильно оформленного гарантийного свидетельства (наименование изделия, модель, заводской номер, наименование торгующей организации, дата продажи, печать и подпись).

Гарантия производителя не распространяется:

- на случаи утраты или внесения исправлений в текст гарантийного свидетельства;
- на инструменты с истекшим сроком гарантии;
- на случаи обслуживания вне гарантийной мастерской, попытки самостоятельно устранить дефект или монтажа не предназначенных деталей, самостоятельного вскрытия инструмента (поврежденные шлицы винтов, пломбы, защитные наклейки и т. д.);
- на случаи использования бытового изделия в производственных или иных целях, связанных с извлечением прибыли;
- на случаи, если у изделия забиты вентиляционные каналы пылью и стружкой;
- на случаи, если изделие вышло из строя при перегрузке и заклинивании (одновременный выход из строя ротора и статора, обеих обмоток статора);
- на случаи сильного загрязнения инструмента как внешнего, так и внутреннего;
- на случаи механического повреждения корпуса (сколы, трещины) и повреждений, вызванных воздействием агрессивных сред, высоких температур, высокой влажности;
- на случаи механического повреждения сетевого шнура или штепселя;
- на случаи, когда инструмент эксплуатировался с нарушением инструкции по эксплуатации;
- на дефекты, которые являются результатом естественного износа;
- на быстроизнашивающиеся части (стартер, угольные щетки, зубчатые ремни и колеса, резиновые уплотнения, сальники, защитные кожухи, направляющие ролики, втулки, стволы и т. п.), сменные принадлежности (аккумулятор, топливные и воздушные фильтры, свечи зажигания, пилки, ножи, элементы их крепления, патроны, подошвы, цанги, сверла, буры, шины, цепи, звездочки и т. п.);
- на инструмент с частично либо полностью удаленным заводским номером, а также на случаи несоответствия данных на электроинструменте данным в гарантийном свидетельстве.

Срок гарантии продлевается на время нахождения изделия в гарантийном ремонте.

Претензии о некомплектности после продажи изделия не принимаются.

Комплектность

Комплектность станка приведена в таблице 2.

Таблица 2 «Комплектность станка»

Наименование и тип	Станок рейсмусовый	
Модель, артикул	WMT-1800-318, 4 01 01 012	WMT-2200-330, 4 01 01 013
	Количество, шт.	
Станок рейсмусовый	1	1
Ручка, винт, шайба	1+1+1	1+1+1
Опора	4	4
Приспособление для установки строгальных ножей	1	1
Винт	4	9
Ключ шестигранный	2	2
Ключ гаечный	1	1
Патрубок для пылесоса	—	1
Ручка	—	1
Инструкция по эксплуатации	1	1
Коробка картонная	1	1

Назначение и общие указания

- Станок относится к типу универсальных полуавтоматических рейсмусовых (пропускных) односторонних дереворежущих станков. Станок предназначен для обработки брусковых деревянных деталей на заданную толщину.
- Станок предназначен для работы от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В±10 % и частотой 50 Гц.
- Станок предназначен для эксплуатации в следующих условиях:
 - температура окружающей среды от +5 °С до +35 °С;
 - относительная влажность воздуха до 80 % при температуре +25 °С.
- Станок не предназначен для использования во взрывоопасной и пожароопасной окружающей среде.
- Изготовитель (продавец) оставляет за собой право изменять комплектность товара без изменения его потребительских свойств, основных технических характеристик и цены товара исходя из коммерческой целесообразности.
- В связи с постоянным техническим совершенствованием конструкции станка возможны некоторые отличия между приобретенным Вами изделием и сведениями, приведенными в настоящей инструкции по эксплуатации, не влияющие на его основные технические параметры и эксплуатационную надежность.

Знаки безопасности



Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации перед использованием станка



Опасность получения травмы или повреждения станка в случае несоблюдения данного указания



Риск возникновения пожара



Опасность поражения электрическим током



Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию)



Беречь от загрязнений окружающую среду. Не сорить, поддерживать чистоту. Упаковку и упаковочные материалы станка следует сдавать для переработки

Предупреждение для пользователя

ВНИМАНИЕ! Не разрешается вносить какие-либо изменения в конструкцию станка без разрешения производителя. Неавторизованное изменение конструкции станка и использование неоригинальных запасных частей может привести к травме пользователя или поломке станка.

Не подключайте станок к сети электропитания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в данной инструкции рекомендациями и не изучите его устройство, применение, настройку, ограничения и возможные опасности.

продолжение таблицы 4

Внешнее проявление неисправностей	Вероятная причина	Метод устранения
Сильная вибрация станка при вращении ножевого вала	Неправильная установка строгальных ножей	Проверить и правильно установить строгальные ножи
	Вышли из строя подшипники вследствие недостаточной смазки или ее полного отсутствия	Заменить подшипники
	Прочие причины	Обратитесь в сервисный центр

Рекомендации пользователю

- Электропривод станка должен быть немедленно отключен от сети в случаях:
 - появления дыма или огня из электродвигателя или его пуско-регулирующей аппаратуры;
 - появлении сильной вибрации, угрожающей целостности электродвигателя и станка;
 - недопустимо резкого нагрева подшипников станка;
 - резкого снижения скорости вращения вала электродвигателя, сопровождающегося его быстрым нагревом.
- Работать на станке, имеющим какие-либо дефекты категорически воспрещается.

Сведения о действиях при обнаружении неисправности

Сведения о действиях, которые необходимо предпринять при обнаружении неисправности станка

- При возникновении неисправностей в работе станка выполните действия указанные в таблице 4 «Неисправности станка и методы их устранения».
- При обнаружении других неисправностей пользователю (владельцу) станка необходимо обратиться в сервисный центр.
- **Уважаемый покупатель!** Актуальный список адресов сервисных центров, обслуживающих изделия торговой марки Кратон, находится на сайте компании «www.kraton.ru».

Неисправности и методы их устранения

Таблица 4 «Неисправности станка и методы их устранения»

Внешнее проявление неисправностей	Вероятная причина	Метод устранения
Электродвигатель не запускается	Нет напряжения в сети электропитания	Проверить наличие напряжения в сети электропитания
	Неисправна коробка электровыключателей	Обратиться в сервисный центр
	Вышли из строя статор или ротор электродвигателя	Обратиться в сервисный центр
	Износились угольные щетки электродвигателя	Заменить угольные щетки электродвигателя
Электродвигатель не развивает полное число оборотов и не работает на полную мощность	Низкая величина электрического напряжения	Обеспечить напряжение электрической сети 220 В
	Перегрузка по электросети	Проверить величину напряжения в сети
	Вышла из строя обмотка электродвигателя или имеется обрыв в ней	Обратиться в сервисный центр
	Избыточная длина удлинительного электрического кабеля	Заменить удлинительный электрический кабель
Электродвигатель перегревается и отключается, срабатывает реле теплозащиты	Перегрузка станка	Уменьшить подачу при строгании заготовки
	Вышла из строя обмотка электродвигателя или имеется обрыв в ней	Обратиться в сервисный центр
	Неправильная настройка реле теплозащиты	Обратиться в сервисный центр

Правила безопасности

Чтобы свести к минимуму риск возникновения пожара, поражения электрическим током и получения травмы, при работе со станком всегда следуйте указаниям инструкции по правилам безопасности. Прежде чем приступить к работе со станком, внимательно прочтите и запомните требования правил безопасности. Бережно храните данную инструкцию для дальнейшего использования.

Общие требования охраны труда

- **ВНИМАНИЕ!** Подключение станка, его техническое обслуживание, ремонт и эксплуатация должны соответствовать и осуществляться в соответствии с требованиями «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» и «Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей». При эксплуатации станка должны соблюдаться требования правил пожарной безопасности. Персонал, производящий монтаж, техническое обслуживание и эксплуатацию станка должен иметь квалификацию соответствующую выполняемой работе.
- Станок выполнен в соответствии с современным уровнем техники, действующими нормами по технике безопасности и отличается надежностью в эксплуатации. Это не исключает, однако, опасности для пользователя и посторонних лиц, а также нанесения материального ущерба в случае неквалифицированной эксплуатации и использования не по назначению.
- К работе на станке могут быть допущены лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинский осмотр и признанные годными для выполнения данного вида работы, прошедшие инструктаж, обучение и проверку знаний по охране труда, пожарной безопасности, оказанию первой доврачебной помощи и имеющие квалификационное удостоверение на право работы на деревообрабатывающих станках.
- Станочник, совмещающий профессии, должен быть обучен безопасным приемам работы на деревообрабатывающих станках и пройти инструктаж по охране труда на всех выполняемых работах.
- Станочник должен:
 - знать конструкцию станка, устройство и назначение всех его частей, ограждений и предохранительных приспособлений, точки заземления электродвигателя и пусковых устройств;
 - уметь определять неисправности станка, его устройств и механизмов;

— знать требования, предъявляемые к режущему инструменту и правильные способы его заточки и установки;

— знать и соблюдать режимы резания на данном станке.

• Во время работы станочник должен пользоваться средствами индивидуальной защиты — спецодежда, противоударные очки, спецобувь, головной убор и средства защиты органов слуха.

• Рабочее место и рабочая зона должна иметь достаточное освещение. Свет, излучаемый от осветительных устройств, не должен ослеплять глаза станочника.

• Для замены режущего инструмента, приспособлений и других рабочих органов, очистки станка, уборки рабочего места следует пользоваться слесарным инструментом (гаечный ключ, отвертка и т.д.) и вспомогательными инструментами (крючком, лопатой или совком, щеткой, скребком и др.).

• На рабочем месте необходимо соблюдать правила пожарной безопасности. Курение разрешается только в специально отведенных для этого местах.

Требования охраны труда перед началом работы

• Перед началом работы станочник должен надеть спецодежду, обувь, головной убор и другие средства индивидуальной защиты. Длинные волосы следует убрать под головной убор. Одежда станочника не должна иметь свисающих концов, которые могут быть захвачены движущимися частями механизмов станка. Станочник не должен надевать перчатки, галстук и украшения, так как во время работы они могут попасть в движущиеся части станка.

• Станочник должен работать в специальных противоударных защитных очках.

• При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления, станочник должен использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку древесностружечная пыль, возникающая при обработке некоторых пиломатериалов, может вызвать аллергические осложнения. Во время работы станочник должен принимать необходимые меры для защиты органов слуха и использовать соответствующие средства (вкладыши или наушники).

• Станочник должен произвести внешний осмотр станка и убедиться:

— в свободном доступе к пусковым устройствам (электровыключатели станка, электрический щит и т.д.);

— в исправности электрооборудования и заземляющих устройств, пусковых и блокировочных устройств путем кратковременного включения станка;

— в наличии ограждений, их исправности и надежности крепления.

• Перед работой на данном станке следует произвести внешний осмотр станка и убедиться:

— в остроте заточки строгальных ножей;

— в отсутствии на строгальных ножах трещин и зазубрин;

— в надежности крепления строгальных ножей;

— в том, что режущие кромки строгальных ножей при вращении описывают окружность одного радиуса и выступают над ножевым валом на одинаковую высоту;

Утилизация

Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию). Следует беречь от загрязнений окружающую среду. Нельзя сорить, и следует поддерживать чистоту при использовании станка. Упаковку и упаковочные материалы станка следует сдавать для переработки.

Утилизация

• Данный станок изготовлен из безопасных для окружающей среды и здоровья человека материалов и веществ. Тем не менее, для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, по окончании использования станка (истечении срока службы) и его непригодности к дальнейшей эксплуатации изделие подлежит сдаче в приемные пункты по переработке металлолома.

• Утилизация станка и комплектующих узлов заключается в его полной разборке и последующей сортировке по видам материалов и веществ, для последующей переплавки или использования при вторичной переработке.

• Упаковку станка следует утилизировать без нанесения экологического ущерба окружающей среде в соответствии с действующими нормами и правилами на территории страны использования данного оборудования.

Защита окружающей среды

• Настоящая инструкция по эксплуатации изготовлена из макулатуры по бесхлорной технологии, что позволяет в некоторой степени сохранять лесные деревья, используемые для изготовления бумаги.

Транспортирование и правила хранения

Транспортирование

- Станок, упакован в соответствии с требованиями действующей нормативной и технической документации на его изготовление и поставку. Упакованный станок транспортируется авиационным, железнодорожным, морским, речным и автомобильным транспортом.
- Погрузку и раскрепление упакованного станка, и его последующее транспортирование, выполняют в соответствии с действующими техническими условиями и правилами перевозки грузов на используемом виде транспорта

Правила хранения

- При постановке станка на длительное хранение необходимо:
 - отключить его от электропитания и свернуть сетевой электрокабель;
 - очистить станок от древесной стружки и пыли;
 - продуть станок и электродвигатель сжатым воздухом;
 - смазать индустриальным машинным маслом металлические поверхности не имеющие лакокрасочного покрытия;
 - рабочий рейсмусовый стол станка накрыть промасленной бумагой.
- Хранить станок следует в отапливаемом, вентилируемом помещении при отсутствии воздействия климатических факторов (атмосферные осадки, повышенная влажность и запыленность воздуха) при температуре воздуха не ниже +1 °С и не выше +40 °С с относительной влажностью воздуха не выше 80 %.

- в отсутствии радиального биения ножевого вала и его правильной балансировке;
- в надежности крепления защитных крышек станка;
- в отсутствии механических повреждений и задиров на подающем валике механизма автоматической подачи заготовки.

Требования охраны труда во время работы

- Осмотр и замену режущего инструмента, очистку, регулировку, смазку станка, закрепление ограждений следует производить только после выключения станка и при его полной остановке.
- На данном станке не разрешается работать в перчатках или рукавицах.
- При рейсмусовании необходимо убедиться, что ножевой вал вращается навстречу движению материала.
- При рейсмусовании не разрешается:
 - работать в рукавицах. Для защиты рук следует пользоваться специальными наладонниками;
 - снимать за один проход стружку толщиной более чем, предусмотрено техническими характеристиками;
 - обрабатывать мерзлую древесину, древесину с большими трещинами.
- Подачу заготовок к подающему валику механизма автоматической подачи производить без рывков, торец в торец. При этом не держать руки на торце детали.
- Необходимо следить за тем, чтобы толщина строгаемых деталей была одинаковой. Не следует подводить руки близко к подающему валику механизма автоматической подачи заготовки.
- Наименьшая длина обрабатываемого материала должна быть не менее чем указано в технических характеристиках станка.
- Рейсмусование заготовок длиной более 2 м производить с помощью вспомогательных столов с роликами, установленных спереди и сзади станка.
- При заедании заготовки в валиках остановить станок, и после полной остановки ножевого вала вытащить ее.
- Необходимо обязательно согласовывать свои действия со вспомогательным рабочим, принимающим заготовки после рейсмусования.

Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком

- Всегда работайте в устойчивой позе. Следите за правильным положением ног и тела. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие, не наклоняйтесь над вращающимися деталями и узлами станка. Не опирайтесь на работающий станок.
- Работа на данном станке требует концентрации внимания от станочника. Не отвлекайтесь во время работы. Не эксплуатируйте станок, если Вы находитесь под действием алкоголя, наркотических веществ или медицинских препаратов, а также в болезненном или утомленном состоянии.
- Прежде чем включать станок, убедитесь в том, что все неиспользуемые детали,

инструменты и принадлежности удалены и не будут препятствовать работе.

- Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от работающего станка.
- Исключите попадание влаги на электрические соединения и электродвигатель станка.
- Не выключайте станок из розетки электросети, выдергивая непосредственно кабель электропитания. Используйте для этой цели штепсельную вилку кабеля электропитания.
- Недопустимо использовать станок с поврежденным кабелем электропитания или другими электрическими узлами. Если Ваш станок работает ненормально, в его конструкции отсутствуют какие-либо детали и имеются механические повреждения, Вам необходимо обратиться в сервисный центр.
- Кабель электропитания располагайте в удалении от горячих поверхностей и острых кромок и оберегайте его от повреждений.
- Не прикасайтесь к штепсельной вилке кабеля электропитания станка мокрыми руками.
- **ПОМНИТЕ!** Маломощный или поврежденный удлинительный кабель электропитания может стать причиной пожара или поражения электрическим током.
- Перед каждым включением станка производите его осмотр. Если какие-либо части отсутствуют, деформированы или пришли в негодность, или электрические узлы работают ненадлежащим образом, выключите станок и отключите его от сети. Произведите замену поврежденных, вышедших из строя частей и установку отсутствующих деталей. Только после этого эксплуатацию станка можно возобновить.
- При чистке станка используйте средства защиты дыхательных путей (респиратор) и глаз (защитные очки).
- Перед использованием станка полностью размотайте кабель электропитания.
- Используйте только оригинальные и рекомендованные комплектующие запасные части.
- Не перегружайте и не модифицируйте станок. Станок будет работать надежно и безопасно при выполнении только тех операций и с нагрузкой, на которую он рассчитан. Не изменяйте конструкцию станка для выполнения работ, на которые он не рассчитан и не предназначен.
- **ОСТОРОЖНО!** Применение любых принадлежностей и приспособлений, а также выполнение любых операций помимо тех, которые рекомендованы данной инструкцией, может привести к несчастному случаю.
- Перед началом любых работ по техническому обслуживанию, замене приспособлений или чистке станка отсоедините вилку кабеля электропитания станка от розетки электросети.
- Контролируйте исправность деталей станка и надежность соединений подвижных деталей. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.
- Не оставляйте работающий станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее

- После окончания работы со станком необходимо очистить его от пыли, древесной стружки и опилок с помощью щетки и крючка.
- Не реже одного раза в месяц необходимо выполнять полную общую уборку станка и рабочего места:
 - очистить станок и обдуть его сжатым воздухом;
 - снять все ограждения и кожухи станка и протереть их изнутри;
 - снять крышки и протереть кинематические передачи (шкивы и ремни, цепи и звездочки, механизмы подачи и регулировочные приспособления) от налипшей пыли и грязи.
- Во избежание работы станка с повышенной нагрузкой, периодически проверяйте заточку строгальных ножей. При необходимости производите заточку ножей. При необходимости заточки даже одного строгального ножа, чтобы не нарушить балансировку ножевого вала, необходимо затачивать и балансировать все строгальные ножи.
- Периодически проверяйте состояние крепления и положение всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов станка.

Замена изношенных электрических щеток

- При износе электрических щеток до критической длины необходимо произвести их замену. При износе электрических щеток может наблюдаться сильное искрение коллекторного узла электродвигателя или отказы в работе. Замену электрических щеток необходимо производить парами.
- С помощью отвертки отверните и снимите крышки 11 щеточных узлов. Демонтируйте электрические угольные щетки.
- Возьмите годные электрические щетки и проверьте их на отсутствие механических повреждений.
- Установите годные электрические щетки в обоймы щеточного коллекторного узла и закрепите их. Установите крышки 11 и заверните их, не прилагая чрезмерного усилия.
- Включите станок и дайте поработать электродвигателю в течение 5 минут на холостом ходу для установления надежного контакта между щетками и коллектором.

Техническое обслуживание

ВНИМАНИЕ! При выполнении любых операций по обслуживанию, отключите станок от электрической питающей сети. Своевременно очищайте станок и рабочую зону вокруг него от древесной стружки и промасленных обтирочных материалов. Невыполнение этого требования может привести к пожару.

Техническое обслуживание

- Для обеспечения длительной и безаварийной работы станка и Вашей личной безопасности необходимо выполнять следующие требования:
 - перед началом работы всегда проверять общее техническое состояние станка путем визуального осмотра и пробного пуска;
 - проверять исправность электрооборудования и электродвигателя станка путем включения и выключения;
 - проверять исправность осветительных устройств у станка (общее и местное освещение рабочей зоны);
 - проверять исправность приточно-вытяжной вентиляции и пылесоса для сбора древесной стружки и пыли (при наличии);
 - проверять рейсмусовый стол, на отсутствие механических повреждений;
 - очищать от стружки и древесной пыли электродвигатель и станок;
 - периодически производить смазку шарнирных соединений и пар трения станка и своевременно производить замену смазки;
 - пролитое при смазке станка масло должно немедленно удаляться с поверхностей станка обтирочным материалом, а с пола путем посыпания древесными опилками с последующим удалением;
 - проверять исправность и работоспособность зажимных устройств, защитных кожухов и ограждений, крышек и приспособлений станка;
 - перед началом работы всегда проверять надежность закрепления режущего инструмента и в случае необходимости производить дополнительную затяжку и регулировку.
- Во избежание перегрева обмоток и предупреждения осаждения древесной стружки и пыли в электродвигателе, наружных поверхностях и в механизмах станка, после окончания работы необходимо продувать станок и электродвигатель (через вентиляционные отверстия) сжатым воздухом и протирать чистой ветошью рейсмусовый стол станка.
- Перед началом работы необходимо проверять исправность кабеля электропитания с вилкой, электровыключателей станка.

место, выключите станок, дождитесь его полной остановки и отключите вилку кабеля электропитания от розетки электросети.

Дополнительные указания по обеспечению безопасности

- **ОСТОРОЖНО!** Начинайте работу с этим станком только после того, как полностью соберете и проверите его в соответствии с указаниями данной инструкции по эксплуатации.
- Перед первым включением станка обратите внимание на правильность сборки и надежность его установки.
- Не включайте и не выключайте станок, если заготовка вплотную прижата к режущему инструменту — это может привести к травме или поломке инструмента. Отведите заготовку от режущего инструмента.
- Не используйте для обработки на данном станке деревянные заготовки с трещинами, расколами и другими механическими повреждениями древесины. Удалите из заготовки вкрученные шурупы, саморезы, винты, вбитые гвозди и другие инородные включения.
- Осматривайте заготовку и обрабатывайте только качественную древесину. Проверьте заготовку на отсутствие сучков, гнили, трухлявости и других природных дефектов древесины. Не обрабатывайте некачественную древесину.
- При обработке заготовки большой длины используйте дополнительные опоры для поддержки ее незакрепленных концов. Занимайте позицию сбоку от линии подачи заготовки на режущий инструмент. Тем самым, Вы избежите травм при возможной отдаче заготовки от режущего инструмента.
- Измерения обработанной заготовки производите измерительным инструментом (рулетка, штангенциркуль, шаблон и др.) вне станка (на рабочем столе, верстаке).
- Используйте только заточенный режущий инструмент. Риск травмы, поломки станка или порчи заготовки увеличивается, если режущий инструмент затуплен или непригоден к использованию.
- **ВНИМАНИЕ!** Запрещается работать на станке без установленного защитного кожуха с пылесборным патрубком.
- **ВНИМАНИЕ!** Даже при правильном использовании станка возникают приведенные ниже опасности:
 - опасность получения травмы от вращающегося ножа в рабочей зоне;
 - опасность из-за разрушения строгальных ножей;
 - опасность ранения отлетевшими частями заготовок;
 - опасность от шума и пыли. Обязательно надевайте средства личной защиты (защита глаз, ушей и дыхательных путей). Применяйте вытяжные установки;
 - опасность из-за разлетающихся частей заготовок;
 - опасность поражения электрическим током при неправильной прокладке электрического кабеля.

Подключение станка к источнику электропитания

Станок был разработан для работы только при одной величине электрического питающего напряжения. Перед началом работы убедитесь, что напряжение источника электропитания соответствует техническим характеристикам станка.

ВНИМАНИЕ! Для Вашей собственной безопасности никогда не подключайте кабель электропитания к розетке электросети до окончания сборки станка, изучения инструкции по эксплуатации и правил безопасности.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Станок по классу защиты от поражения электрическим током относится к низковольтному оборудованию I класса. Это означает, что для предотвращения поражения пользователя электрическим током, станок должен быть обязательно заземлен через розетку с заземляющим контактом.

Электрические соединения и требования к кабелю электропитания

- В случае поломки или неисправности, заземление создает путь наименьшего сопротивления для электрического тока и снижает опасность поражения электрическим током. Этот станок оснащен электрическим кабелем, оборудованным заземляющим проводом и заземляющей клеммой на вилке. Вилка должна вставляться в соответствующую розетку, имеющую надежное заземление.
- Запрещается переделывать штепсельную вилку кабеля электропитания станка, если она не входит в приемное отверстие розетки питающей электрической сети.
- Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.
- При повреждении кабеля электропитания его необходимо заменить. Замену кабеля электропитания должен производить только изготовитель станка или сервисный центр.
- Используйте только трехжильные удлинительные кабели с трехконтактными вилками с заземлением и соответствующие розетки, в которые вилка включается.
- При повреждении кабеля электропитания отключите станок и отсоедините вилку от розетки электросети.
- **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Этот станок предназначен для использования только в сухом помещении. Нельзя допускать установки станка во влажных помещениях и в местах попадания влаги.

- Снимите и проверьте строгальные ножи. В случае обнаружения дефектов, трещин, повреждений строгальных ножей произведите их замену.
- Для предотвращения возможного дисбаланса ножевого вала следует производить одновременную замену всех строгальных ножей.
- Плоскости и пазы ножевого вала, на которые опираются строгальные ножи, должны быть чистыми, без выбоин и выщербин.
- Заточивать строгальные ножи данного станка рекомендуется на универсальных заточных станках, оснащенных шлифовальным кругом и технологическими приспособлениями для зажима.
- Для контроля геометрических параметров режущей части строгальных ножей после заточки следует применять универсальные угломеры с диапазоном измерений 0° – 180° или угловые шаблоны.
- Заточку строгальных ножей следует производить только по задней поверхности. Задний угол α заточки строгального ножа зависит от твердости древесины. Для мягких пород дерева (липа, осина, сосна, ель) рекомендуемый задний угол заточки должен быть $\alpha = 35^{\circ}$, для твердых пород (бук, дуб, кизил) $\alpha = 45^{\circ}$.
- Режущая кромка строгального ножа после заточки должна быть прямолинейной по всей длине, острой и не иметь завалов. На ней не должно быть зазубрин, рисок и трещин.
- Для снятия заусенцев после заточки следует выполнить доводку строгальных ножей доводочным абразивным бруском.
- Перед тем как установить на станок ножи, их следует хорошо заточить и отбалансировать, чтобы они имели одинаковую длину, ширину, толщину и массу. Балансировку ножей производят на специальном приспособлении или на балансировочных весах. Разность в весе ножей допускается не более 0,5 %. Кроме того, ножевой вал, на который крепят ножи, и крепежные детали должны быть также отбалансированы.

Установка и регулировка строгальных ножей.

- Вращая рукоятку 10, опустите в нижнее положение строгальный блок 9.
- Снимите защитный кожух с пылесборным патрубком 17.
- Ослабьте крепление прижимной планки 23, отворачивая болты 20 (см. рис. 2). Строгальный нож 24 подпружинен, и выдвинется вверх из паза ножевого вала 21. Рисунок 2 в данной инструкции может не отражать некоторые особенности крепления строгальных ножей, и приведен для ознакомления с общими принципами настройки станка. Если имеются некоторые различия, то необходимо при выполнении этой операции использовать схему сборки станка.
- Извлеките прижимную планку 23 и строгальный нож 24. Следите за тем, чтобы пружины, подпирающие строгальный нож 24 не были утеряны. За ремень, проверните ножевой вал 21 и аналогичную операцию сделайте для второго строгального ножа 24.
- Снимите и проверьте строгальные ножи 24 на отсутствие трещин и повреждений, и степень заточенности. Если строгальные ножи 24 имеют какие-либо повреждения или трещины, их необходимо заменить.
- Убедитесь, что пружины, подпирающие строгальный нож 24 в пазу вала находятся на месте.
- Установите прижимную планку 23 в паз ножевого вала 21. Установите строгальный нож 24, так чтобы его режущая кромка была правильно ориентирована относительно ножевого вала 21. Заверните болты 20, но не затягивайте их.
- Установите приспособление 22 для установки строгальных ножей 24 на ножевой вал 21 (см. рис. 2) и прижмите его. Ослабьте болты 20, строгальный нож 24 выдвинется из паза и упрется своей режущей кромкой в калибровочную призму приспособления 22.
- Надежно затяните болты 20, сначала крайние болты, затем средний болт и далее в любой последовательности. Жестко зафиксируйте строгальный нож 24 прижимной планкой 23, подтянув все болты 20. Повторите аналогичную операцию для второго строгального ножа 24.
- После регулировки режущие кромки строгальных ножей 24 должны быть параллельны образующей ножевого вала 21 и выступать над ней на высоту не более 1,5 мм.
- Строгальные ножи 24 на ножевом валу 21 должны быть установлены с минимальной разницей радиусов вращения их режущих кромок. Разность радиусов не должна быть более 0,1 мм.
- После каждого демонтажа строгальных ножей 24 необходимо производить регулировку их положения относительно ножевого вала 21.
- Установите защитный кожух с пылесборным патрубком 17 и закрепите его.

Замена и заточка строгальных ножей

- Сильная вибрация станка и ножевого вала, появление дефектов на строганных заготовках указывают на затупленность строгальных ножей и возможные их повреждения.

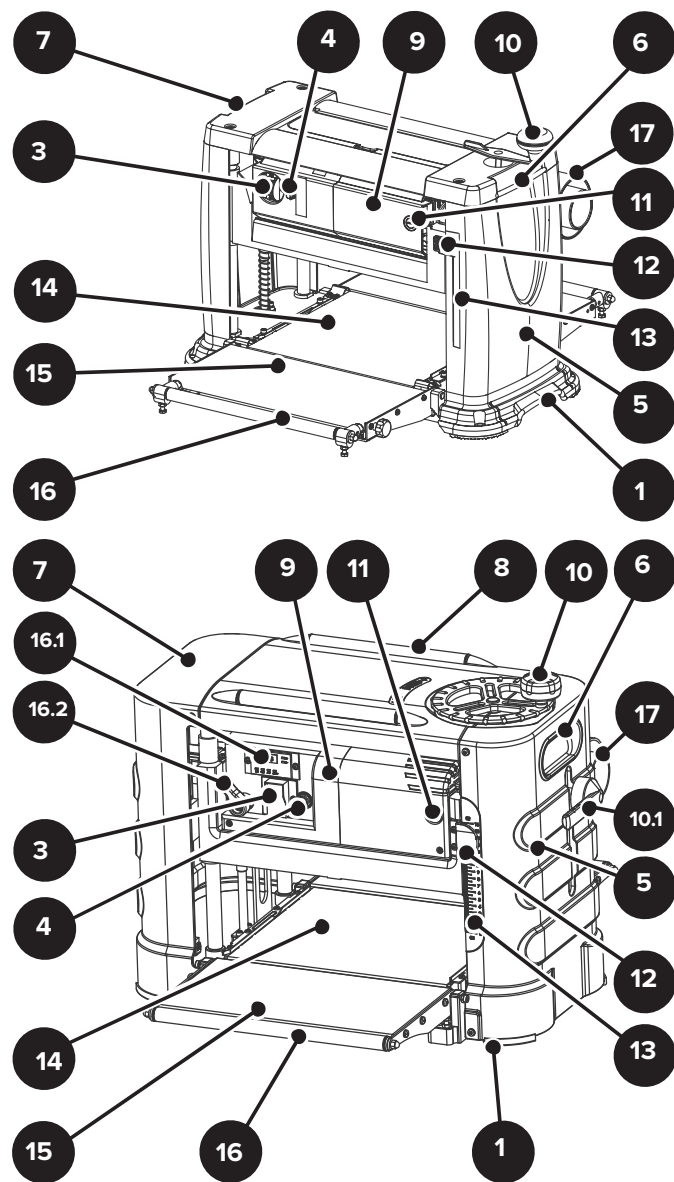
Требования к электродвигателю

- **ВНИМАНИЕ!** Для исключения опасности повреждения электродвигателя, регулярно очищайте его ребра от опилок и древесной пыли. Таким образом, обеспечивается его беспрепятственное охлаждение.
- Если электродвигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите станок.
- Отсоедините вилку кабеля электропитания станка от розетки и попытайтесь найти и устранить возможную причину.
- Колебания напряжения электросети в пределах $\pm 10\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу станка, но необходимо, чтобы на электродвигатель станка подавалось электрическое напряжение 220 В.
- Чаще всего проблемы с электродвигателем станка возникают при некачественных контактах в разъемах электрических соединений, при перегрузках, пониженном напряжении электрического питания.
- Квалифицированный электрик должен периодически проверять все электроразъемы, напряжение в электрической питающей сети и величину тока, потребляемого станком.
- При необходимости используйте удлинительный кабель, соответствующий номинальной мощности станка (см. раздел «Основные технические данные»). При использовании катушек обязательно полностью разматывайте кабель.
- **ПОМНИТЕ!** При значительной длине удлинительного кабеля и малом поперечном сечении подводящих проводов происходит дополнительное падение напряжения, которое может привести к неустойчивой работе электродвигателя станка.
- Приведенные в таблице 3 «Длина удлинительного электрического кабеля и размеры поперечного сечения проводов в зависимости от потребляемого тока» данные относятся к расстоянию между электрическим распределительным щитом, к которому подсоединен станок, и его штепсельной вилкой. При этом не имеет значения, осуществляется ли подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку, а на другом — розетку, совместимую с электрической вилкой Вашего станка.

Таблица 3 «Длина удлинительного электрического кабеля и размеры поперечного сечения проводов»

Длина удлинительного кабеля, м	Электрическое напряжение, В	Поперечное сечение жилы медных проводов удлинительного кабеля, мм ²
до 10	220	1,5
до 20		2,5

Устройство станка



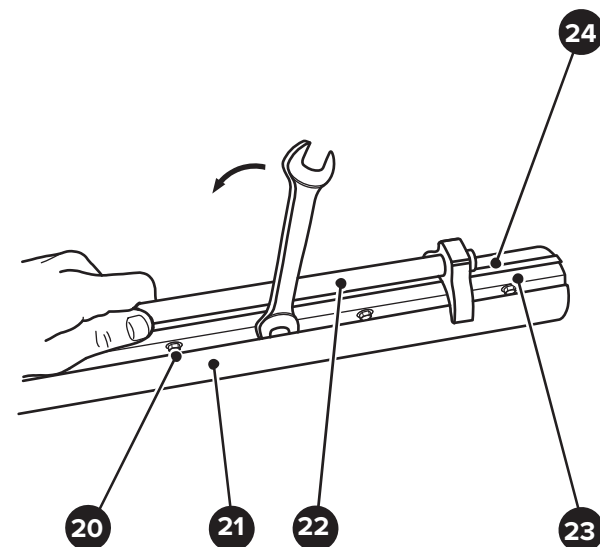
WMT-1800-318

WMT-2200-330

Рисунок 1 — Общие виды станков

Установка и заточка строгальных ножей

Перед снятием или заменой строгальных ножей, сборкой или наладкой, обязательно отключите станок от питающей сети. Регулярно проверяйте, чтобы строгальные ножи были заточенными, без дефектов или повреждений. Рейсмусование на станке с затупленными или неотрегулированными ножами может привести к травме. Во избежание травм все действия со строгальными ножами выполняйте в защитных перчатках.



20. Болт
21. Вал ножевой
22. Приспособление для установки строгальных ножей

23. Планка прижимная
24. Строгальный нож

Рисунок 2 — Установка и регулировка строгальных ножей

- Рейсмусование длинных заготовок необходимо осуществлять за несколько проходов, число которых должно быть тем больше, чем больше высота неровностей строгаемой поверхности. Увеличение числа проходов, при правильно выбранной глубине строгания, дает более высокую геометрическую точность и плоскостность заготовки.

- Не выполняйте операцию рейсмусования на заготовках, максимальные и минимальные параметры которых, отличаются от указанных в технических характеристиках (см. табл. 1). Для заготовок длиной менее чем указано в технических характеристиках (см. табл. 1), используйте толкатель.

- Подавайте заготовки к ножевому валу только с загрузочной позиции.

- Заготовки подают в станок впритык, т.е. торец в торец. Заготовки, имеющие ярко выраженные дефекты, подавать в станок не следует, так как после строгания бруски будут забракованы.

- Простроганные заготовки не должны иметь заколов, вырывов, ворсистости, рисок (выпуклых). Наличие ворсистости и риск указывает на то, что заготовки обрабатывали затупленными строгальными ножами.

- Для повышения качества обработки, обеспечения безопасных условий работы следите за состоянием рейсмусового стола 14 и дополнительных столов 15. Рабочая поверхность рейсмусового стола 14 и дополнительных столов 15 должна быть гладкой и чистой, без задиров, вмятин и других механических повреждений.

- Перед работой на станке следует проверить установку и заточку строгальных ножей.

- **ВНИМАНИЕ!** При обработке длинных заготовок используйте специальные регулируемые роликовые опоры, установленные по высоте в одной плоскости с рейсмусовым столом 14 с обеих сторон станка. Равномерно установите роликовые опоры так, чтобы их длина с каждой стороны станка была равна длине деревянной заготовки. Обязательно подключите станок к промышленному пылесосу для отсоса большого объема образующейся древесной стружки. Настройте станок на возможную минимальную глубину строгания для данной модели. **ПОМНИТЕ!** Только при обязательном соблюдении указанных требований можно гарантировать качественную обработку заготовки и выдержать требуемый параметр по высоте на всей ее длине.

- Периодически проверяйте состояние подающего валика механизма автоматической подачи при отключенном станке. В результате накопления пыли, стружек, смолы между узлами и на обрешиненных поверхностях, валик не обеспечивает жесткий прижим заготовки к столу, что может стать причиной ее выбрасывания назад в сторону станочника.



Рисунок 1.1 — Дисплей станка WMT-2200-330.

- | | |
|------------------------------|--|
| 1. Основание станка | 12. Указатель |
| 3. Выключатель | 13. Линейка |
| 4. Кнопка термopедохранителя | 14. Стол рейсмусовый |
| 5. Стенка (2 шт.) | 15. Стол дополнительный |
| 6. Ручка | 16. Ролик (2 шт.) |
| 7. Крышка | 16.1 Дисплей |
| 8. Ролик (2 шт.) | 16.2 Ручка управления скоростью подачи |
| 9. Блок строгальный | 17. Патрубок для подключения пылесоса |
| 10. Рукоятка | |
| 10.1 Ручка фиксации высоты | |
| 11. Крышка щеточного узла | |

Устройство и принцип работы станка

- Общий вид станков приведен на рис. 1. Рисунки и фотографии в данной инструкции могут не отражать особенности конструкции и состояние поставки станка, и приведены для изучения правил его безопасной эксплуатации. Расположение некоторых элементов и узлов является индивидуальным для каждой модели станка, и при существенной необходимости в тексте сопровождается записью «если предусмотрено конструкцией станка».

- Конструктивно станок собран по жесткой пространственной схеме на основании 1 со стальными несущими осями. По осям при помощи механизма подачи и рукоятки 10 может перемещаться строгальный блок 9, являющийся механизмом резания станка. Сверху станок закрыт крышкой 7, являющейся одновременно опорой для роликов 8 (если предусмотрено конструкцией станка). Боковые стороны станка закрыты крышками 5 с углубленными в них ручками 6. Ручки 6 предназначены для переноски станка. С задней стороны рабочая зона станка закрыта защитным кожухом с присоединительным патрубком 17, который позволяет присоединить его к промышленному пылесосу.

- Подача обрабатываемой заготовки к вращающимся строгальным ножам осуществляется автоматически с помощью механизма подачи станка. С помощью ручки 16.2 управляют скоростью автоматической подачи заготовки (если предусмотрено конструкцией станка). Заготовка укладывается на дополнительный стол 15, осна-

щенный роликом 16, проталкивается на рейсмусовый стол 14, и далее происходит ее захват и обработка. После пропуска и строгания заготовка выходит на дополнительный стол 15, расположенный с противоположной стороны станка. В верхней части станка, на крышке 7 расположены ролики 8. Ролики 8 предназначены для облегчения возврата предварительно обработанной заготовки на исходную позицию и для ее повторного пропуска через станок.

- Стол рейсмусовый 14 снабжен ограничительными буртиками и предназначен для базирования заготовки. Наладку станка на определенный размер заготовки выполняют рукояткой 10 механизма подачи строгального блока 9. Фиксацию строгального блока 9, после настройки с помощью рукоятки 10, выполняют с помощью ручки 10 (если предусмотрено конструкцией станка). Размер толщины заготовки контролируют по линейке 13 и указателю 12.

- На дисплее 16.1 (если предусмотрено конструкцией станка) отображаются основные параметры станка WMT-2200-330. Назначение кнопок дисплея: Кнопка ZERO — для очистки данных и повторной калибровки источника измерения. Кнопка in/mm — смена единицы измерения. Кнопка ABS — в состоянии включения нажмите кнопку, чтобы войти в режим измерения относительного значения, на ЖК-дисплее все параметры равны 0, если в это время перемещать строгальный блок, то отобразится значение относительного смещения, а затем нажмите кнопку ABS для восстановления режима измерения относительного значения и отмены подсказки INC. Кнопка ON/OFF — ВКЛЮЧИТЬ/ВЫКЛЮЧИТЬ дисплей. Кнопка SET — корректировка минимальной глубины строгания, нажмите и удерживайте кнопку «SET» в течение 3 секунд, а затем отпустите кнопку, чтобы войти в режим SET. В это время на ЖК-дисплее отобразятся 4 цифры и метка SET. Кнопка P+/-: в режиме SET временно нажмите кнопку «SET» для выбора числа, которое необходимо суммировать, при этом число будет мигать. В этот момент временно нажмите кнопку P+/-, чтобы сложить начальное значение. Когда начальное значение будет установлено, нажмите и удерживайте кнопку «SET» для выхода из режима SET.

- Электропитание к станку подводится сетевым электрокабелем, оснащенным вилкой. Для включения и выключения станка предусмотрен выключатель 3. Для защиты от перегрузок, в станке предусмотрено реле термозащиты, которое управляется при помощи кнопки 4 (если предусмотрено конструкцией станка). Доступ к угольным щеткам коллекторного узла электродвигателя обеспечивают крышки 11.

- От электродвигателя крутящий момент через кинематическую цепь станка передается на ножевой вал строгального блока 9. На ножевом валу закреплен режущий инструмент станка — строгальные ножи. Процесс резания заготовки осуществляется вращающимися строгальными ножами.

весной стружки (если предусмотрено конструкцией станка). Дождитесь, когда ножевой вал станка наберет номинальную частоту вращения и приступите к рейсмусованию деревянной заготовки.

- **ВНИМАНИЕ!** Во избежание обратного выталкивания и предотвращения травм не подвергайте строганию на данном станке заготовки длиной менее чем указано в технических характеристиках (см. табл. 1). Не приближайте руки к зоне механизма автоматической подачи заготовки и остерегайтесь их захвата.

- Уложите заготовку на дополнительный стол 15 и подайте ее вперед на рейсмусовый стол 14 до того момента, пока не произойдет ее захват валиком механизма автоматической подачи заготовки. Далее пропуск заготовки через станок осуществляется автоматически. При необходимости поддерживайте заготовку, но, не форсируя и не замедляя скорость прохождения заготовки.

- Обслуживать данный станок рекомендуется двум рабочим. Один рабочий подает заготовки в механизм автоматической подачи станка, другой принимает обработанные заготовки и возвращает их для строгания с противоположной стороны по роликам 8 (см. рис. 1).

- **ВНИМАНИЕ!** Глубину строгания необходимо устанавливать с учетом скорости автоматической подачи, твердости и влажности пиломатериала и ширины строгания заготовки, придерживаясь следующего требования — с увеличением твердости и ширины заготовки, глубина строгания должна быть пропорционально уменьшена.

- Рейсмусовый станок работает эффективнее, если заготовка имеет минимум одну плоскую поверхность, предварительно обработанную на строгальном станке.

- Для предотвращения поломки строгальных ножей периодически (после каждого пропуска через станок) проверяйте поверхности обрабатываемой заготовки на отсутствие в ней инородных тел.

- При обработке длинных заготовок используйте роликовые опоры, установленные по высоте в одной плоскости с рейсмусовым столом 14 и дополнительными столами 15.

- Для приема, складирования и контроля обработанных заготовок, прошедших весь цикл рейсмусования, необходимо предусмотреть стеллаж или стол.

- Не рекомендуется производить рейсмусование заготовок из древесины с высоким содержанием смол, т.к. возможно налипание древесной смолы и опилок на строгальные ножи и ножевой вал станка.

- Строгайте заготовку по возможности вдоль волокон древесины. При подаче против волокон древесины на обработанной поверхности заготовки могут появиться задиры, рваные слои и выщербленные участки.

- Если заготовка застряла под ножевым валом, то возможно, что завышена глубина строгания. Остановите и выключите станок, вытащите заготовку и уменьшите глубину строгания, вращая рукоятку 10.

- Узкую кромку заготовки обрабатывают также, как и широкую, если ее размеры обеспечивают устойчивость при установке. Как показывает опыт работы на данном станке и проведенные расчеты, заготовка вполне устойчива, когда отношение толщины к ширине не больше 1:8.

Работа на станке

ВНИМАНИЕ! Категорически запрещается работать на станке без защитных устройств, предусмотренных его конструкцией. Перед снятием режущего инструмента, сборкой или наладкой, обязательно отсоедините станок от электрической питающей сети. Регулярно проверяйте, чтобы строгальные ножи были заточенными, без дефектов или повреждений. Рейсмусование на станке с затупленными или неотрегулированными ножами может привести к травме. Во избежание травм все действия со строгальными ножами выполняйте в защитных перчатках.

Общие сведения о рейсмусовании

- **ВНИМАНИЕ!** На станке не допускается обработка: металлов, асбоцементных материалов, камня и подобных материалов, мягких пластмассовых и резиновых материалов.
- Настройку, регулировку, наладку и техническое обслуживание станка владелец станка должен осуществлять самостоятельно или возложить на подготовленный и обученный персонал.
- Рейсмусование (строгание в размер по толщине) — это дереворежущая технологическая операция со снятием стружки. На данном станке обрабатывают заготовку на заданную толщину по одной поверхности, при наличии уже строганной противоположной поверхности — предварительное фугование. Допускается производить обработку заготовки последовательно по двум поверхностям, когда предварительное фугование не требуется.
- Для рейсмусования на данном станке используйте подготовленный и просушенный пиломатериал, геометрические размеры и состояние поставки которого позволяют выполнять обработку на данном станке. При работе на станке не превышайте максимальную глубину строгания.

Подготовка станка и рейсмусование заготовки

- Настройте станок на необходимую глубину строгания. Для этого вращая рукоятку 10 по линейке 13 и указателю 12 (см. рис. 1), выставите строгальный блок 9 в необходимое положение. Разность значений толщины заготовки до рейсмусования и показаний на линейке 13 составляет настроенную глубину строгания.
- Далее выполните необходимые операции для пуска станка — смотри раздел «Подготовка к работе».
- К пылесборному патрубку подсоедините промышленный пылесос для сбора дре-

Подготовка к работе

ВНИМАНИЕ! Перед пробным пуском необходимо убедиться в том, что: на станке установлены все защитные крышки и ограждения; на рейсмусовом столе нет обрезков досок и посторонних предметов; свободному вращению ножевого вала ничто не препятствует. Сравните технические данные станка с данными электрической сети в том помещении, где станок будет эксплуатироваться. Напряжение и частота тока в электрической сети должны соответствовать техническим данным станка. Не включайте и не выключайте станок под нагрузкой.

Распаковка и подготовка рабочего места

- Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте его в течение 8 часов. Станок должен прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за влаги, сконденсировавшейся на деталях электродвигателя.
- Откройте картонную коробку, в которую упакован станок и комплектующие детали. Проверьте комплектность станка и отсутствие видимых механических повреждений.
- **ВНИМАНИЕ!** На некоторые узлы станка нанесено защитное антикоррозийное покрытие. Перед началом сборки станка следует удалить антикоррозийное покрытие. Защитное антикоррозийное покрытие легко удаляется с помощью мягкой салфетки смоченной в уайт-спирите. Для очистки окрашенных, пластмассовых и резиновых деталей используйте салфетку с мыльной водой.
- Подготовьте рабочее место для станка и стеллаж для хранения пиломатериалов и заготовок. Помещение, в котором производится работа, должно быть оборудовано системой приточно-вытяжной вентиляции и иметь общее освещение. Зону установки станка рекомендуется снабдить местным дополнительным освещением и промышленным пылесосом для сбора древесной стружки и пыли;
 - предусмотрите под установку станка специальное место с ровной, твердой и устойчивой поверхностью (рабочий стол или верстак);
 - произведите сборку станка;
 - выполните монтаж станка на предусмотренное место, обеспечив свободный доступ к нему со всех сторон. Рабочая зона вокруг станка должна быть необходимой и достаточной для обеспечения безопасной работы, эффективного технического обслуживания и наладки.

• **ВНИМАНИЕ!** Обязательно закрепите станок на устанавливаемой поверхности — это обеспечит устойчивость и предотвратит его падение в процессе работы. Проверьте по уровню положение рейсмусового стола 14 в горизонтальной плоскости и при необходимости выполните регулировку положения станка.

• Подключите станок к электрической питающей линии с заземляющим проводом. Для защиты электрооборудования станка и электропроводки от перегрузок, на электрическом щите подключения данной линии необходимо применять плавкие предохранители или автоматические выключатели на 25 А. Напряжение и частота тока в электрической питающей линии должно соответствовать техническим данным станка.

Проверка работы станка и пробный пуск

• **ВНИМАНИЕ!** Перед проверкой работы и пробным пуском станка проверьте надежность закрепления режущего инструмента, отсутствие посторонних предметов на рейсмусовом столе. Ножевой вал должен свободно, без заклинивания и заеданий, вращаться в подшипниковых узлах.

• Установите защитный кожух с пылесборным патрубком 17, и закрепите его.

• Приведите автоматический выключатель на электрическом распределительном щите во включенное состояние.

• Вставьте вилку кабеля электропитания в розетку электрической питающей сети (220 В, 50 Гц).

• **ВНИМАНИЕ!** Станок данной модели оснащен магнитным пускателем, предотвращающим самопроизвольное включение двигателя после отключения электропитания.

• С помощью выключателя 3 запустите станок. При этом электродвигатель станка включится, и ножевой вал начнет вращаться.

• Для выключения станка используйте выключатель 3. Электродвигатель станка выключится, и ножевой вал в течение нескольких секунд остановится.

• На станке установлено реле термозащиты от перегрева при длительной работе на предельных режимах. Реле термозащиты управляется при помощи кнопки термопредохранителя 4 (см. рис. 1, если предусмотрено конструкцией станка). При перегрузке станка срабатывает реле термозащиты, и кнопка термопредохранителя 4 выдвигается вперед. При срабатывании реле термозащиты нельзя включать станок и необходимо дождаться, пока не произойдет полное естественное охлаждение корпуса электродвигателя до температуры окружающего воздуха. Для восстановления цепи электропитания, после выяснения и устранения причин перегрузки станка, необходимо нажать на кнопку термопредохранителя 4, тем самым вернув ее в исходное положение.

• **ВНИМАНИЕ!** Перед включением станка в сеть кнопка термопредохранителя 4 всегда должна находиться в исходном положении.

• При пробном пуске не должно быть вибраций станка, нагрева подшипниковых узлов, проскальзывания ремня на шкивах привода, перегрева и характерного

гудения электродвигателя. Гул работающего электродвигателя и привода станка должен быть ровный, без постороннего металлического шума.

• Работу на станке следует начинать только после того, как скорость вращения вала электродвигателя и ножевого вала достигнет номинальной частоты. Для этого станок должен поработать без нагрузки в течение 2–3 минут, при этом станочник должен убедиться, что выполнены все требования правил безопасности, приведенных в настоящей инструкции. Только после этого можно приступать к работе.

• Подача заготовки к режущему инструменту осуществляется с помощью механизма автоматической подачи. Поэтому станочник должен учитывать твердость и влажность обрабатываемого материала, степень заточенности режущего инструмента и режимы резания (глубина и скорость резания, величина подачи).