

ООО «МОССКЛАД»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОГРН 1067746719446, ИНН 7703597369, КПП 774301001

8 (800) 333-51-02

+7 (495) 150-85-87

info@mossklad.ru

www.mossklad.ru



Высокопроизводительный фуговально-рейсмусовый станок

РТ260



FABTEC



Всегда во время использования
деревообрабатывающего
оборудования носите защитные очки.



Всегда перед использованием
деревообрабатывающего оборудования
читайте предоставленные руководства.

ДЛЯ ВАШЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ
ПРОЧТИТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	3
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	3
3. УСТРОЙСТВО СТАНКА	7
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	8
5. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	8
6. СБОРКА	9
7. НАСТРОЙКА УПОРА	11
8. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ	11
9. РЕГУЛИРОВКА И НАСТРОЙКА СТАНКА	12
10. СТРОГАНИЕ	12
11. РЕЙСМУСОВАНИЕ	13
12. ЗАМЕНА НОЖЕЙ	15
13. НАТЯЖЕНИЕ ПРИВОДНОГО РЕМНЯ	16
14. УХОД И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	16
15. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	17
16. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ	17
18. ПРОБЛЕМЫ И РЕШЕНИЯ	17
19. ДЕТАЛИРОВКА	20

1. ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Некоторая информация и иллюстрации в данном руководстве могут отличаться от имеющейся у вас машины



WARNING

Указывает на неизбежные риски, которые могут привести к серьезным травмам оператора или других лиц. Будьте внимательны и скрупулезно следуйте инструкциям.



CAUTION

Предупреждение о необходимости проявлять осторожность, чтобы серьезные последствия не привели к повреждению материальных ценностей, таких как актив или продукт.

1.2 ИДЕНТИФИКАЦИЯ МАШИНЫ

К машине прикреплена идентификационная табличка (шильдик), содержащая данные производителя, год выпуска, серийный номер и технические характеристики.

1.3 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ КЛИЕНТОВ

Передайте машину квалифицированному и уполномоченному техническому персоналу для выполнения любых операций, связанных с разборкой деталей.



CAUTION

Только квалифицированный и уполномоченный персонал должен использовать и обслуживать машину после прочтения данного руководства.

Соблюдайте правила предотвращения несчастных случаев и общие правила техники безопасности и промышленной медицины.

Для правильного использования машины следуйте инструкциям, содержащимся в данном руководстве.

2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Перед сборкой, установкой и использованием данного продукта убедитесь, что вы внимательно прочли и полностью поняли инструкции, представленные в данном руководстве. Храните данное руководство в безопасном месте для будущего обращения.

Производитель не несет никакой ответственности за ущерб, причиненный людям или вещам, который может быть вызван несоблюдением правил техники безопасности.



ВНИМАНИЕ: в целях вашей собственной безопасности, запрещено пытаться работать на данном станке до его полной сборки и установки в соответствии с данными инструкциями.

ВНИМАНИЕ: во время использования любого станка необходимо следовать основным правилам техники безопасности, чтобы уменьшить риск возгорания, удара электрическим током и физических травм.

- Оператор станка должен иметь все необходимые разрешения для работы со сложным оборудованием.
- Запрещается использовать машину в состоянии алкогольного, наркотического опьянения.
- Все операторы должны быть соответствующим образом обучены использованию, настройке и эксплуатации машины.
- Оператор должен внимательно прочитать руководство, обращая особое внимание на предупреждения и указания по технике безопасности. Кроме того, он должны быть проинформированы об опасностях, связанных с использованием машины, и мерах предосторожности, которые необходимо принять, а также должны быть проинструктированы о периодической проверке предохранительных устройств.
- Перед выполнением работ по наладке, ремонту или очистке отключите машину от электросети, установив главный выключатель в положение "Стоп".
- После долгого времени работы приводные ремни могут ослабнуть; это приводит к увеличению времени остановки инструмента (время остановки должно составлять менее 10 секунд). Немедленно затяните их.
- Рабочая зона вокруг машины должна всегда содержаться в чистоте, чтобы иметь легкий доступ к распределительному щиту.
- Никогда не вставляйте материалы, отличные от тех, которые предписаны для использования в машине. Обрабатываемый материал не должен содержать металлических деталей.
- Никогда не обрабатывайте детали, которые могут быть слишком маленькими или слишком широкими, это не соответствует производительности машины.
- Не обрабатывайте древесину, имеющую явные дефекты (трещины, сучки, металлические детали

и т.д.).

- Никогда не прикасайтесь руками к движущимся частям и/или материалам.
- Держите руки подальше от инструмента; подавайте заготовку с помощью толкателя.
- Храните инструменты в чистоте и подальше от посторонних лиц.
- Никогда не используйте потрескавшиеся или неправильно заточенные инструменты.
- Никогда не используйте инструменты с превышением скорости, рекомендованной производителями.
- Тщательно очистите остальные поверхности инструментов и убедитесь, что они расположены идеально горизонтально и вообще без вмятин.**
- При работе с инструментами всегда надевайте перчатки.
- Установите инструменты в правильном направлении обработки.
- Никогда не запускайте машину до правильной установки всех защитных устройств.
- Подсоедините пылеулавливающие колпаки к соответствующей системе всасывания; всасывание всегда должно включаться, когда машина работает.
- Никогда не открывайте двери или ограждения во время работы машины или системы.
- Опыт показал, что любой человек может носить предметы, которые могут привести к серьезным несчастным случаям.

Поэтому, прежде чем приступить к работе, снимите аксессуары такие, как браслет, часы или кольца.

- Хорошо застегните рукава рабочей одежды вокруг запястий.
- Снимите любую одежду, которая при вывешивании может запутаться в ДВИЖУЩИХСЯ УЗЛАХ.
- Всегда надевайте прочную рабочую обувь, как предписано правилами предотвращения несчастных случаев во всех странах.
- Используйте защитные очки. Используйте соответствующие средства защиты органов слуха (наушники, беруши и т.д.) и пылезащитные маски.
- Никогда не позволяйте посторонним лицам ремонтировать, обслуживать или эксплуатировать машину.
- Производитель не несет ответственности за любой ущерб, возникший в результате произвольных модификаций, внесенных в машину.
- Любая транспортировка, сборка и демонтаж должны выполняться только обученным персоналом, который должен обладать специальными навыками для выполнения указанной операции.
- Оператор ни в коем случае не должен оставлять машину без присмотра во время работы.
- Во время любого перерыва в рабочем цикле выключайте машину.
- В случае длительных перерывов в рабочем цикле отключите общий источник питания.
- Способ эксплуатации, которого следует придерживаться в случае аварии или поломки, машину следует немедленно выключить, отключить от сети и обратиться за помощью к уполномоченным лицам. Если существует вероятность засорения, заготовку следует немного отодвинуть назад и обеспечить безопасную разблокировку оборудования.

2.2 ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

Несмотря на соблюдение всех правил техники безопасности и использование в соответствии с правилами, описанными в данном руководстве, остаточные риски все еще могут присутствовать, среди которых наиболее частыми являются:

- контакт с инструментом

- контакт с движущимися частями (ремнями, шкивами и т.д.)
- вылет изделия рабочей зоны
- несчастные случаи из-за деревянных сколов или осколков
- выталкивание инструментальной вставки
- поражение электрическим током от контакта с токоведущими частями
- опасность из-за неправильной установки инструмента
- обратное вращение инструмента из-за неправильного электрического подключения
- опасность вдыхания пыли при работе без пылесоса.

Имейте в виду, что использование любого станка сопряжено с риском.

Соблюдайте надлежащую осторожность и концентрацию при любом типе обработки (в том числе и самой простой).

Высочайшая безопасность находится в ваших руках.

2.3 СИГНАЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ИНФОРМАЦИОННЫЕ СИГНАЛЫ

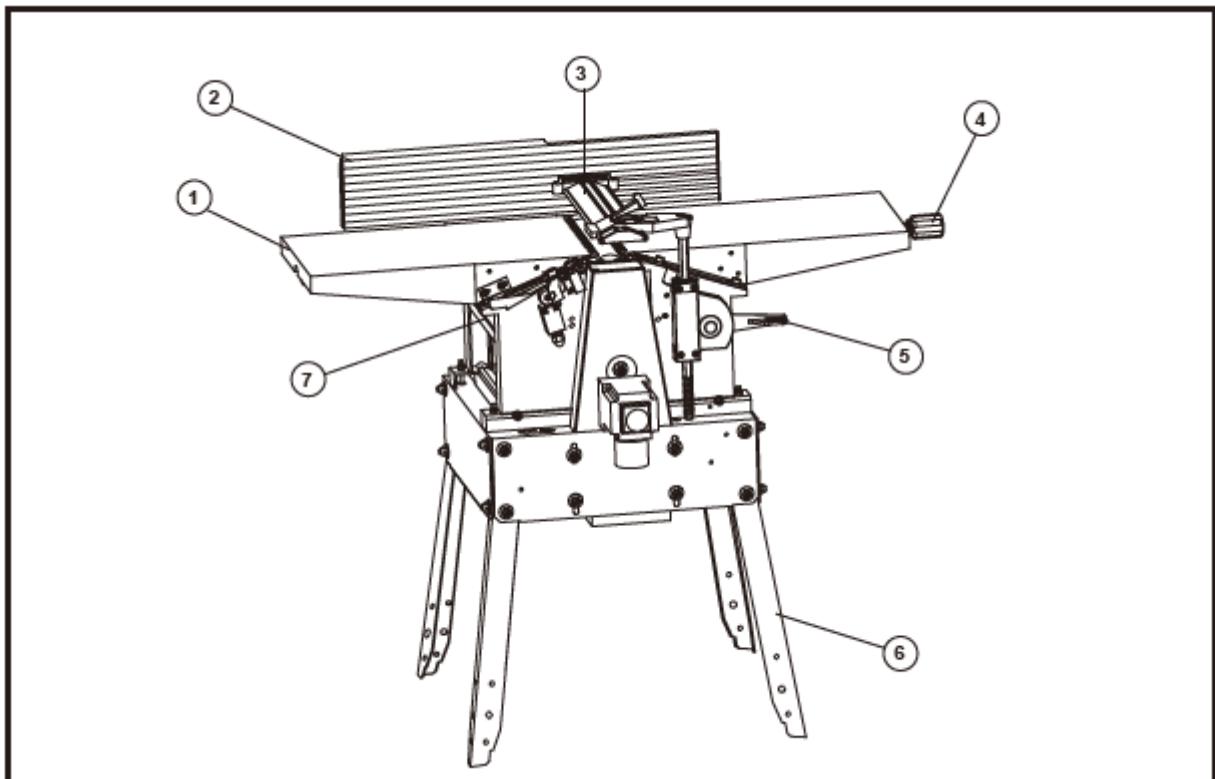
Эти сигналы могут быть применены к машине; в некоторых случаях они указывают на возможные опасные условия, в других они служат привлечения вашего внимания.

Всегда проявляйте максимальную осторожность.

	Надевайте защитные очки.
	Используйте средства защиты органов слуха.
	Опасность поражения электрическим током. Не заходите в эту зону, когда машина включена.
	Перед использованием станка прочтите и полностью поймите руководство по эксплуатации.

Внимательно следуйте инструкциям по простому использованию и настройке машины.

3. Устройство станка



1. - Стол

2. - Продольный упор в сборе

3. - Поперечный ограничитель

4. - Ручка

5. - Ручка для подъема защитного кожуха режущего блока

6. - Опорные ножки

7. - Рама станка

4. Технические характеристики

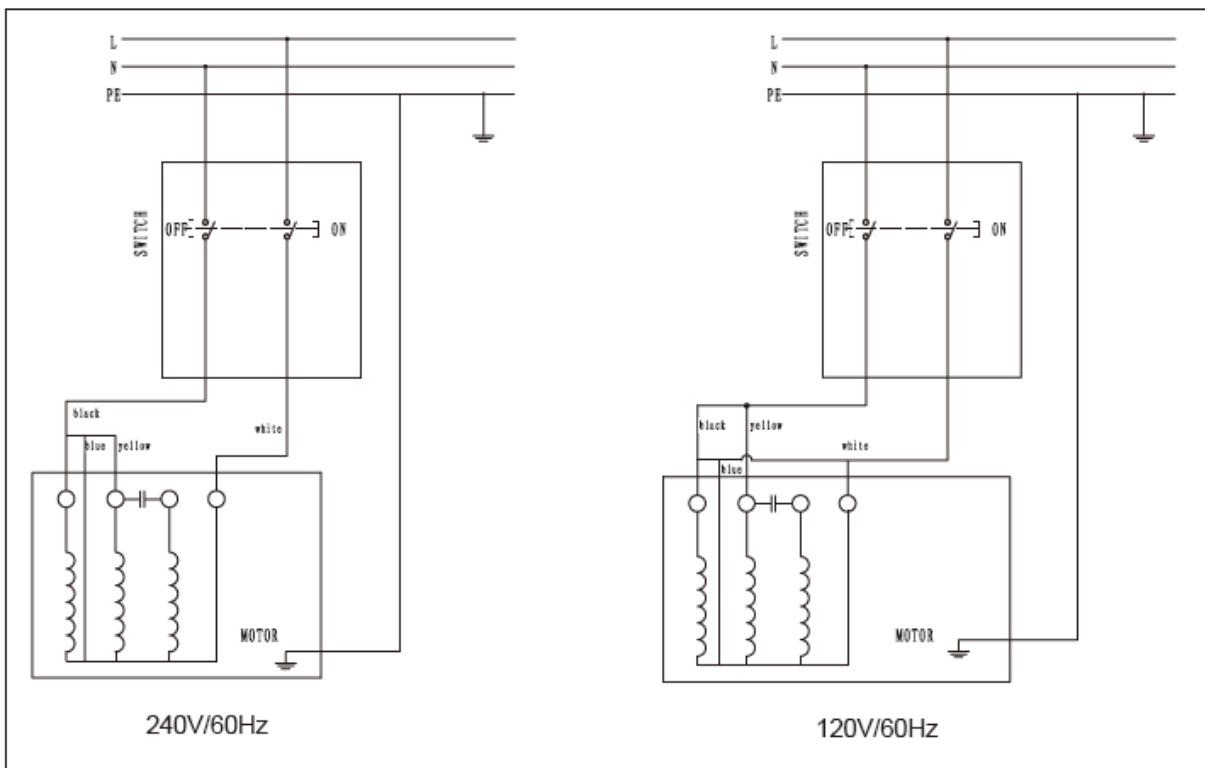
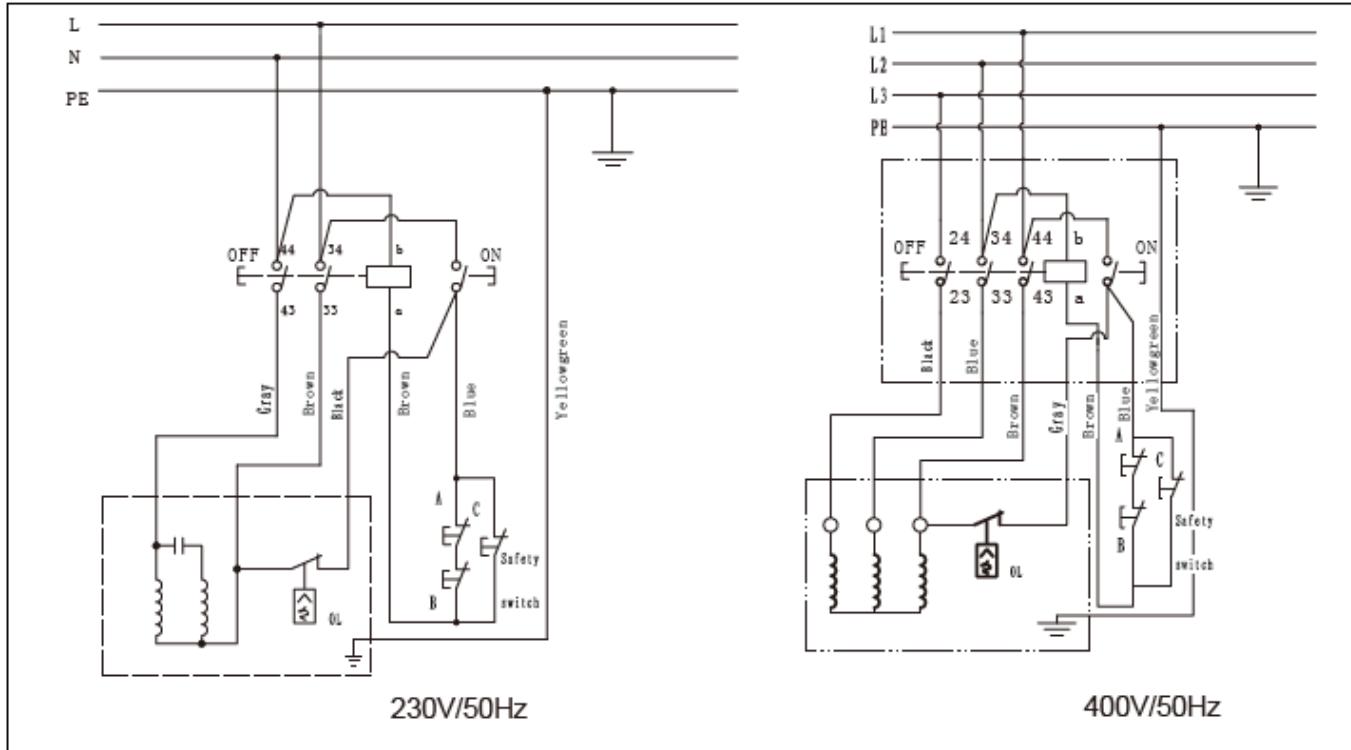
	РТ260		
Напряжение двигателя	230V/50HZ	400V/50HZ	120V/240V/60HZ
Ток	5А	4А	9А
Выходная мощность	1.5 кВт	2к Вт	1.7 кВт
Диаметр режущего вала	63 мм	63 мм	2 - 1/2"
Размер стола	1000x282 мм	1000x282 мм	39-3/8"x11"
Максимальная ширина фугования	260 мм	260 мм	10"
Скорость подачи при рейсмусовании	5 м/мин	5 м/мин	16.4 фт/мин
Максимальная глубина строгания	3 мм	3 мм	1/8"
Наклон	45°	45°	45°
Диаметр отверстия для отвода пыли	100 мм	100 мм	4"

5. Электрическая схема

Предупреждение! Эта машина должна быть заземлена.

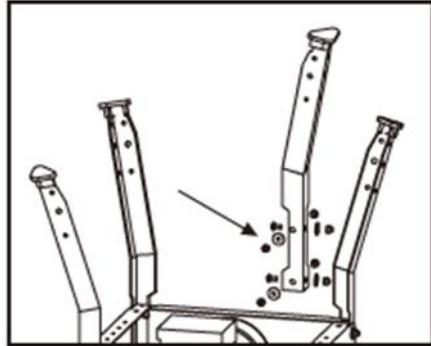
Замена кабеля питания должна выполняться только квалифицированным электриком.

Во избежание поражения электрическим током или пожара, любое техническое обслуживание или ремонт электрической системы должны выполняться только квалифицированными электриками с использованием оригинальных запасных частей.

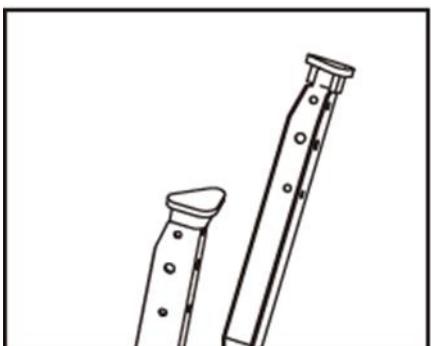


6. Сборка

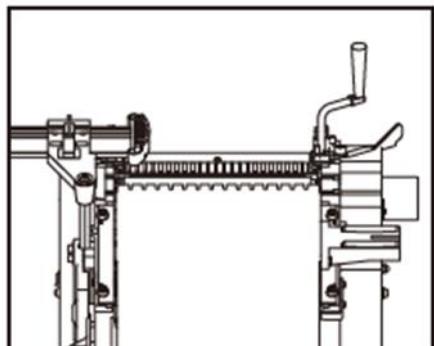
4.1 Вставьте ножки в корпус двигателя и закрепите шестигранником болт M8x16, спринг шайбу Ø8 и шестигранную гайку M8.



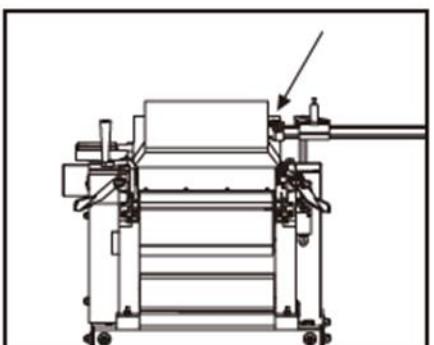
4.2 Наденьте резиновые насадки на ножки.



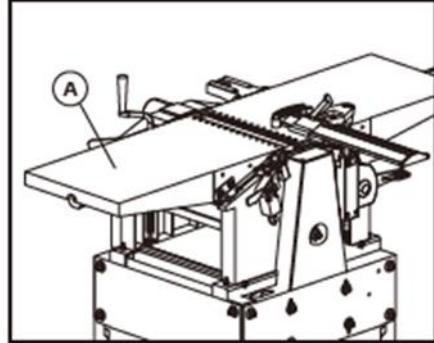
4.3 Снимите обе направляющие крышки и закрепите подающий стол.



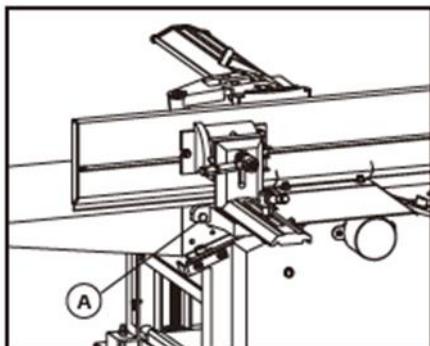
4.4 Прикрепите колпак для удаления стружки к экструзии с помощью 4 прилагаемых винтов



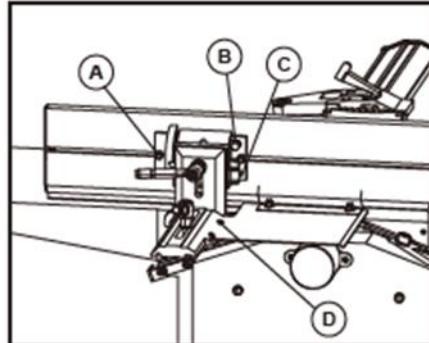
4.5 Установите на разгрузочный стол (A) и нажмите на зажим, затем зафиксируйте два стопорных рычага.



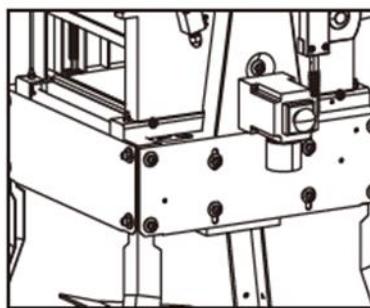
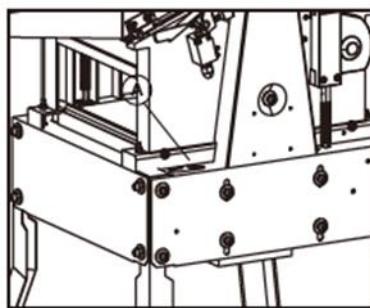
4.6 Продольный упор крепится на болтах



4.7 Вставьте болты в упор и прикрутите, используя две самоконтрящиеся гайки M6. Закрепите накладку на кронштейне ограждения с помощью двух цилиндров. Болты M4x8 и шайбы Ø4



4.8 Ослабьте две накидные гайки и шайбы. Возьмите ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ и вставьте эти два болта в два крепежных отверстия. Зафиксируйте две колпачковые гайки и шайбы



7. Настройка упора

Чтобы отрегулировать на нужный вам угол, поворачивайте установочные винты ограждения внутрь или наружу по мере необходимости.

8. Подключение к электросети

8.1 Однофазные машины:

Проверьте, соответствует ли напряжение электрической сети напряжению, указанному на заводской табличке машины. Это оборудование должно быть надежно заземлено.

Желто-зеленый (зеленый) провод является проводником заземления. Цепь 220/240 В должна иметь предохранитель на 13 ампер.

На цепь напряжением 110 В мин. требуется автоматический выключатель с временной задержкой 20 ампер. Удлинители должны иметь минимум поперечное сечение 2,5 мм²/12 AWG.

8.2 3-фазные машины:

Проверьте, соответствует ли напряжение электрической сети напряжению, указанному на заводской табличке машины. Устройство должно быть надежно заземлено, желтый/зеленый (зеленый) провод - это проводник заземления. Минимальное требуемое поперечное сечение провода составляет 1,5 мм²/16 AWG.

Заштите цепь с помощью временных предохранителей на 16 ампер.

8.3 Изменение направление вращения на 3-фазных машинах:

Чтобы проверить направление вращения режущего блока, кратковременно включите станок и посмотрите в нужную ли сторону вращается аппарат. При необходимости исправления направления вращения, поменяйте местами два фазных провода (черный или коричневый). **Не заменяйте желтый/зеленый провод заземления синим нейтральным проводом.** Если вы сомневаетесь, поручите работу квалифицированному электрику.

9. Переключатель

Машина поставляется с электромагнитным выключателем (магнитный выключатель). Эта функция предотвращает запуск машины после сбоя питания.

Для машины с однофазным двигателем (220-240 вольт) сеть должна быть подключена в соответствии со следующим цветовым кодом.

Зеленый и желтый	Земля	Зеленый	Земля
Синий	Нейтральный	Белый	Нейтральный
Коричневый	Фаза	Белый	Фаза

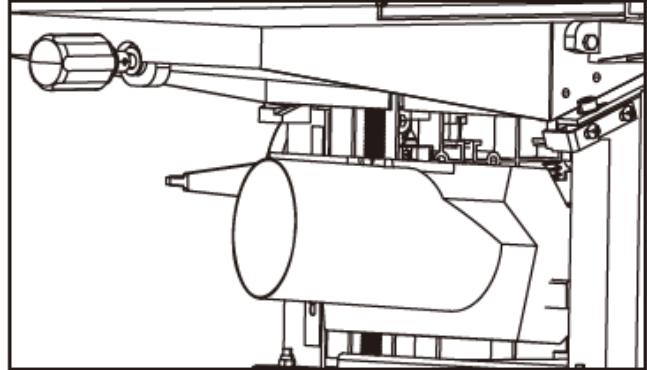
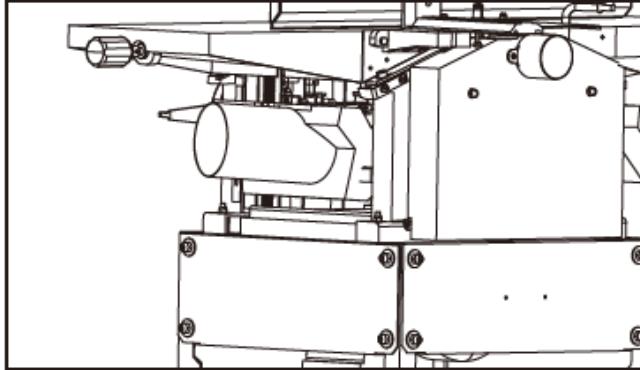
3-Фазные двигатели

Машины, оснащенные 3-фазными двигателями, подключаются к сети с помощью 5-контактного промышленного устройства.

Убедитесь, что он подключен и подключен квалифицированным электриком

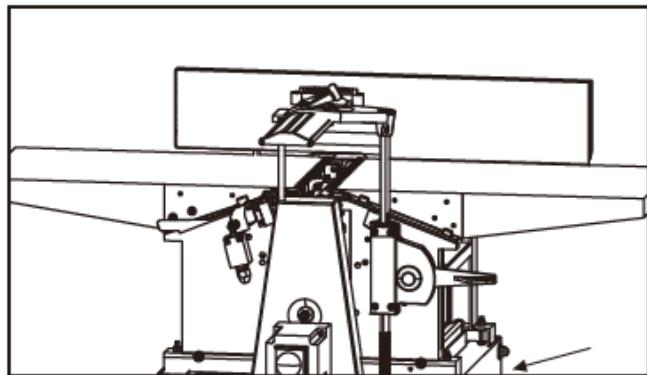
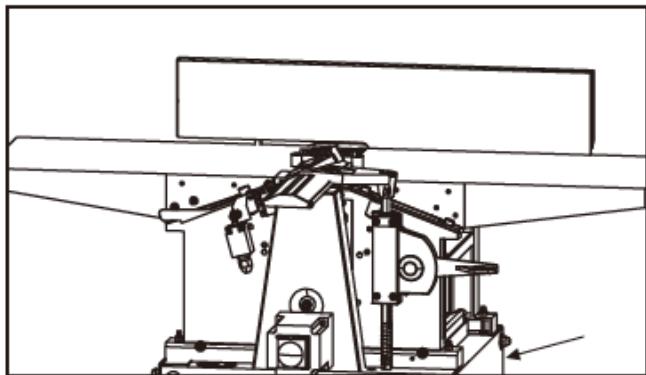
10. Строгание

10.1 Установите стол примерно на 2/3 и поставте на него всасывающий разъем. Поднимите раму, чтобы зафиксировать всасывающий соединитель в нужном положении. Убедитесь, что выемка в верхней части соединителя зафиксирована на распорном валу. Поверните ручку по часовой стрелке, чтобы обеспечить выброс стружки, удерживая предохранительный выключатель строгального станка.



10.2 Убедитесь, что рычаг блокировки зафиксировал стол, и отпустите предохранительный выключатель для стола. После этого двигатель может работать, если двигатель не работает, вам следует обратиться в компанию Моссклад.

10.3 Поместите заготовку вплотную к подающему столу, левой рукой установите кожух режущего инструмента на требуемую высоту (заготовка не должна выходить за кожух. Запустите станок и медленно и равномерно прижмите заготовку к режущему блоку.)

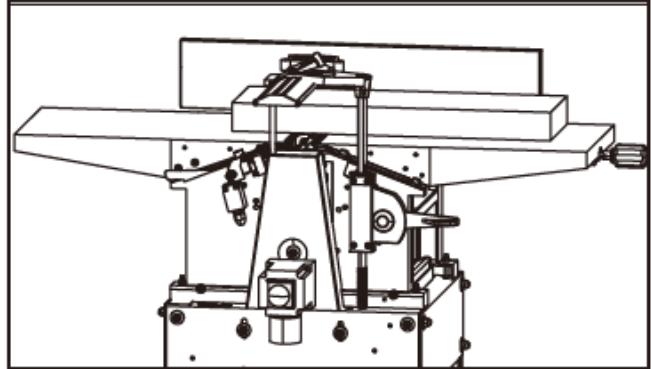
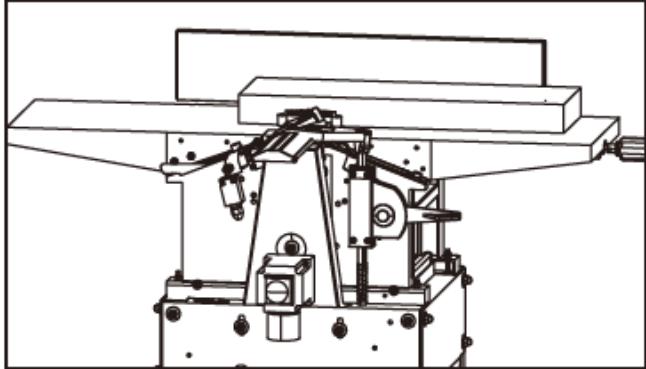


10.4

Для обработки боковых сторон заготовки- отпустите рычаг блокировки крышки ножа и установите крышку ножа на ширину заготовки.

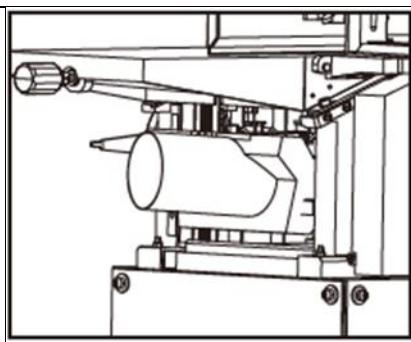
Пластиковая пружина на конце крышки лезвия должна оказывать небольшое давление на приклад. Зафиксируйте крышку ножа на месте и запустите машину. Медленно и равномерно прижимайте заготовку к режущему блоку.

Убедитесь, что упор установлен под углом 90° (или любым другим требуемым углом), а заготовка находится вплотную к упору.



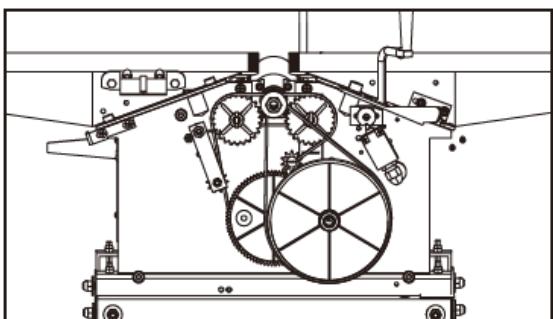
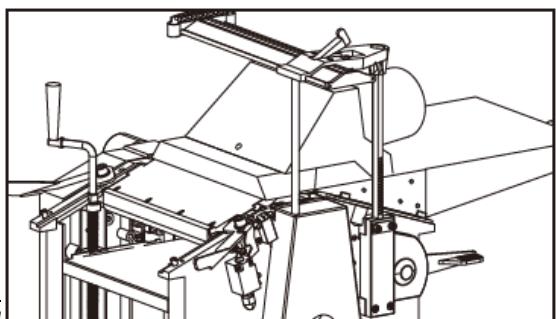
11. Рейсмусование

11.1 Перед рейсмусованием необходимо выполнить следующие действия. Поверните ручку против часовой стрелки и выдвиньте устройство стружка удаления, чтобы освободить предохранительный выключатель строгального станка



11.2 Поверните рычаг блокировки, чтобы разблокировать и снять приемный стол. затем поверните рычаг блокировки (справа), чтобы удерживать предохранительный выключатель стола.

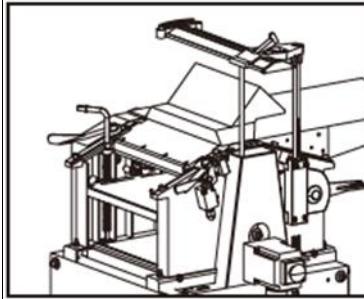
11.3 Поднимите колпак выброса стружки и отпустите предохранительный выключатель толщины.



После этого двигатель может работать нормально.

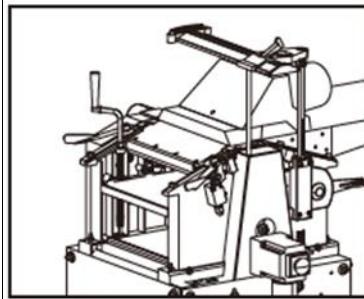
11.4 Рейсование без пылесборника:

Рейсмусование без сборника стружки: снимите приемный стол, отодвиньте поперечный ограничитель от стола и установите поперечный ограничитель в самое верхнее положение. Расположите вытяжной колпак над ножевым блоком и зафиксируйте в положении фиксирующими рычагами, а также опустив поперечный ограничитель на него,



11.5 Рейсмусование без пылесборника:

Расположите вытяжной колпак в положение как показано на рисунке, затем расположите на нем всасывающий патрубок. Зафиксируйте фиксирующими рычагами и поперечным ограничителем.



11.6 Для получения доски нужного размера настройте стол рейсмусования на нужную толщину строгания (толщина устанавливается на макс. 5мм больше фактической толщины заготовки).

Включите станок и поместите заготовку обструганной поверхностью вниз на станину рейсмусования и медленно толкайте вперед до тех пор, пока она не будет захвачена подающими

12. Замена ножей

ВНИМАНИЕ! Данный процесс предполагает тесный контакт со строгальным ножом. Всегда используйте защитные перчатки, чтобы избежать повреждений рук.

Отключите станок от сети.

Снимите составка продольный упор.

Снимите стопорную планку вместе с лезвием с режущего блока.

Установите новые ножи или поверните эти ножи другой режущей кромкой.

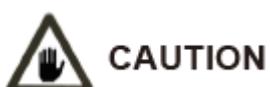
Перед повторной установкой на станок тщательно очистите клин и ножи уайт-спиритом, даже малейшее количество опилок или смолы может помешать правильной посадке ножа. Также протрите уайт-спиритом паз на ножевом валу.

Теперь переустановите компоненты в ножевой вал. Установите клин первым, затем нож на клин, убедившись, что штифты расположились в отверстиях ножа и закрепите на месте, повернув шестигранные болты - против часовой стрелки, на этом этапе только слегка затяните болты.

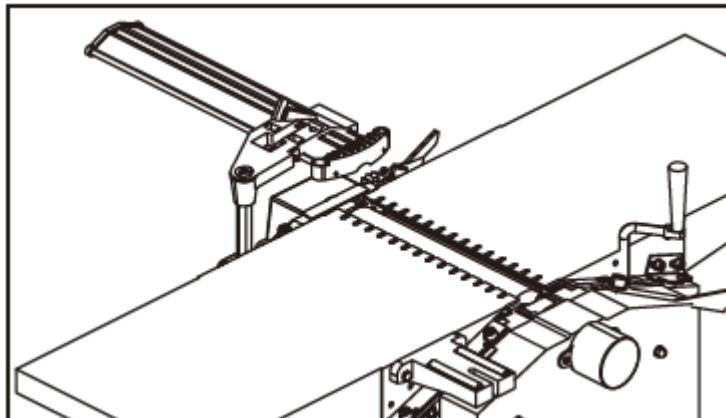
После этого нужно отрегулировать нож, для того чтобы поднять нож – затяните подъемный винт, чтобы опустить – ослабьте подъемный винт.

Когда будет достигнута правильная настройка, полностью затяните шестигранные болты

Верните на место поперечный ограничитель.



Не используйте гаечный ключ SW 10 с рукояткой длиннее, чем входит в комплект поставки станка, во избежание чрезмерного крутящего момента и возможного срыва резьбы. Для вашей же безопасности немедленно замените стопорные планки или болты с поврежденной резьбой.



13. Натяжение приводного ремня

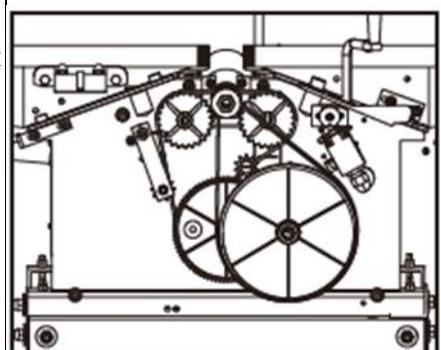
После первых 5 часов работы проверьте натяжение ремня. Снимите гайку, удерживающую крышку приводного ремня (215). Проверьте натяжение, надавив на ремень, зазор должен составлять приблизительно 15-20 мм или 5/8 - 2/4 дюйма.



14. Уход и техническое обслуживание

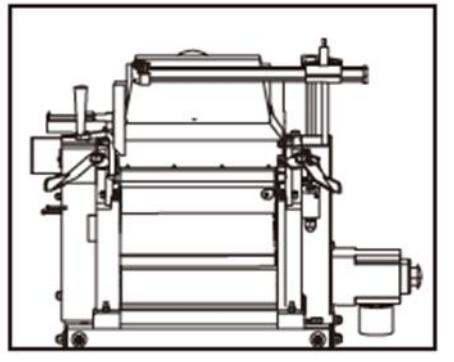
1. Для того чтобы избежать накопления древесной пыли, регулярно очищайте зубчатый привод рейсмусового устройства с помощью щетки или струи сжатого воздуха.

2. Проверяйте, чтобы все подвижные части и цепь были смазаны достаточным количеством стандартной силиконовой смазки. Не допускайте попадания масла и смазки на плоский ремень.



3. Периодически очищайте шпинNELи стола рейсмусования, чтобы предотвратить накопление древесной стружки и пыли, смазывайте их с помощью силиконовой смазки. Запрещено использовать обычное масло, так как оно притягивает пыль.

4. Регулярно очищайте стол подачи и приемный стол, а также стол рейсмусового устройства от смолы с помощью уайт-спирита, затем наносите тонкий слой силиконовой смазки, чтобы улучшить прохождение заготовки,



15. Инструкции по технике безопасности

- Регулярно проверяйте, чтобы лезвия и стопорные планки были плотно зафиксированы в режущем блоке.
- Максимально допустимый выступ лезвия над режущим блоком 1,0 мм/0,04 дюйма +10%.
- Никогда не снимайте защитные ограждения машины, кроме как для обслуживания и ремонта.
- Перед началом работы с машиной установите и закрепите защитные ограждения.
- При эксплуатации машины в закрытых помещениях подсоедините ее к пылесборнику.
- Эта машина должна быть надежно заземлена. Желто-зеленый (зеленый) провод является проводником заземления.
- Регулярно проверяйте правильность работы противооткатных пальцев.
- Всегда надевайте защитные очки.
- Фальцевание, натяжение, формование и выемка не могут выполняться без использования специальных ограждений.
- Никогда не делайте фуговальный или строгальный разрез глубже, чем на 3 мм или 1/2 дюйма.

16. Ответственность пользователя

Это оборудование будет работать в соответствии с описанием, содержащимся в данном руководстве.

Оборудование необходимо периодически диагностировать. Не следует использовать неисправное оборудование. Детали, которые сломаны, отсутствуют, явно изношены, деформированы или загрязнены, должны быть немедленно заменены. Если возникнет необходимость в таком ремонте или замене, рекомендуется, чтобы такой ремонт выполнялся квалифицированными специалистами.

Этот станок или любая из его частей не должны быть изменены, изменены или изменены по сравнению со стандартными спецификациями. Пользователь этой машины несет исключительную ответственность за любую неисправность, возникшую в результате неправильного использования или несанкционированного изменения стандартных спецификаций, неправильного обслуживания, повреждения или ненадлежащего ремонта.

После первых 5 часов работы проверьте натяжение ремня. Снимите колпачковую гайку, удерживающую крышку приводного ремня (215). Проверьте натяжение, надавив на ремень, зазор должен составлять приблизительно 15-20 мм или 5/8 - 2/4 дюйма.

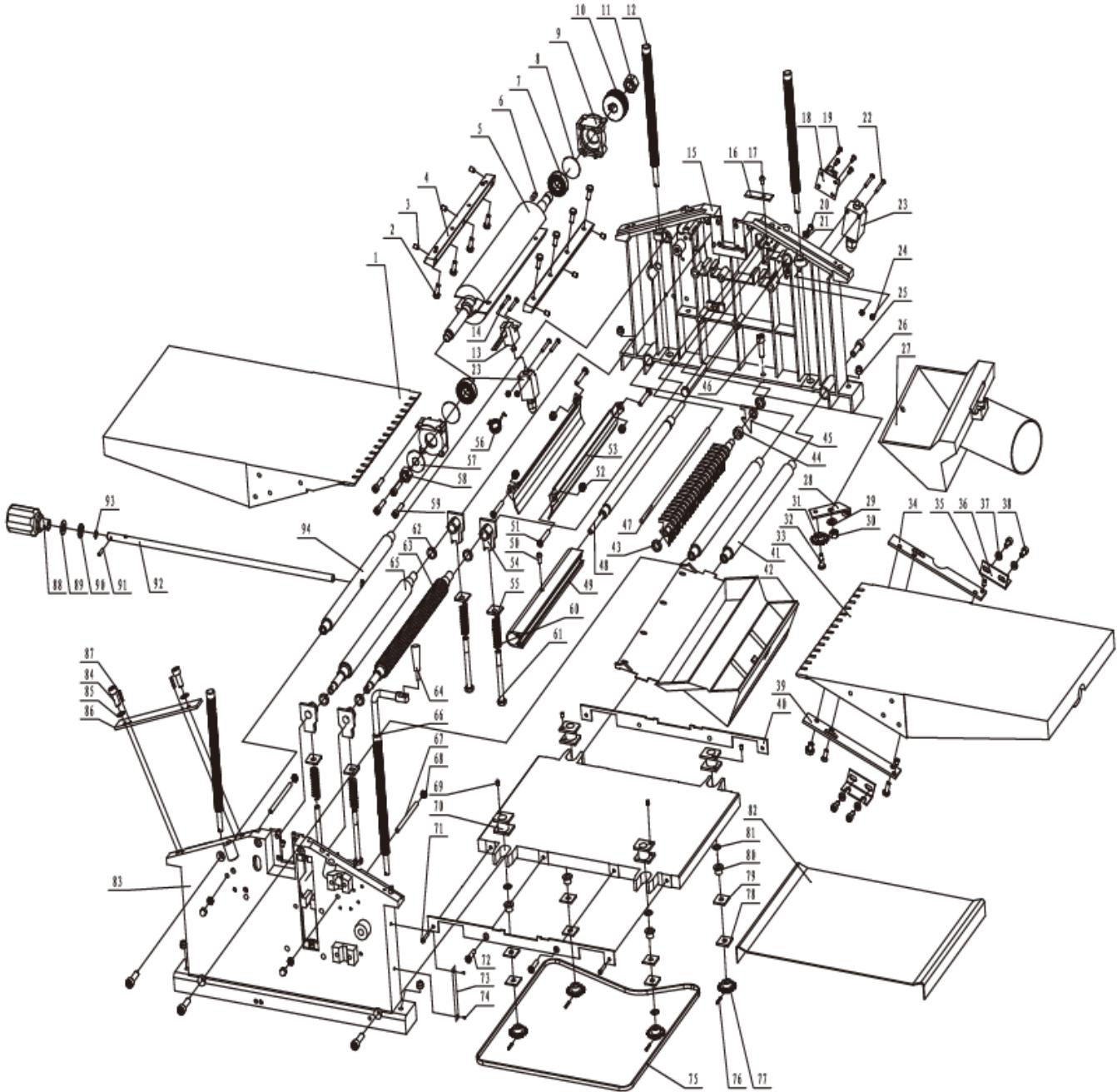
17. Проблемы и их решения

Неисправность	Причина	Способ устранения
Устройство рейсмусования не перемещает доску внутри устройства	1. Износ или поломка приводного ремня устройства рейсмусования 2. Поломка пружины натяжения приводной цепи 3. Доска застряла в устройстве рейсмусования 4. Неверные настройки строгальных ножей	1. При необходимости проверьте и замените 2. Проверьте и замените пружину 3. Почистите стол и смажьте силиконовой смазкой 4. Проверьте и перенастройте ножи
Механизм подъема и опускания устройства рейсмусования застопорился/ неисправен	1. Скопление стружки/ пыли в механизме 2. Неправильная настройка/ поломка цепи подъема и опускания устройства	1. Выполните чистку и смазку силиконовой смазкой 2. Станок должен проверить и отремонтировать квалифицированный специалист/ уполномоченное лицо
Толщина доски неравномерная после обработки устройством рейсмусования	1. Неправильная настройка ножей 2. Перекос стола устройства рейсмусования из-за неправильной регулировки цепи механизма подъема и опускания	1. Проверьте и настройте столы 2. Станок должен проверить и отремонтировать квалифицированный специалист/ уполномоченное лицо
Доска непрямоугольная после обработки устройством фугования	1. Неправильная настройка ножей 2. Угол между продольным упором и столом не равен 90° 3. Стол выгрузки не выровнен относительно стола подачи	1. Проверьте и отрегулируйте ножи 2. Отрегулируйте продольный упор и стопоры 90°/40°. 3. При помощи линейки выровняйте стол выгрузки и стол подачи.
Пуск оборудования не осуществляется	1. Перегорел предохранитель цепи. 2. Селекторный переключатель не переключен в рабочее положение 3. Неправильная настройка микропереключателей	1. Проверьте/ замените предохранитель цепи 2. При необходимости проверьте и перенастройте переключатель 3. Проверьте и перенастройте
Пуск оборудования не осуществляется (режим фугования)	1. Неправильное расположение вытяжного колпака напротив микропереключателей 2. Неправильное расположение стола выгрузки/ зажимного рычага относительно микропереключателей	1. Проверить положение вытяжного колпака, при необходимости перенастроить его положение. Убедитесь, что стол рейсмусования поднят для надежного удержания вытяжного колпака напротив микропереключателей 2. Проверить и перенастроить стол выгрузки. Убедиться, что правосторонний зажимной рычаг

	3. Селекторный переключатель не переключен в рабочее положение	управляет работой микропереключателя. При необходимости отрегулируйте положение микропереключателя 3. Проверить положение переключателя
Пуск оборудования не осуществляется (режим рейсмусования)	1. Неправильное расположение вытяжного колпака/ не работают микропереключатели 2. Селекторный переключатель не переключен в рабочее положение	1. Проверьте положение вытяжного колпака и отрегулируйте должным образом 2. Проверить положение переключателя
Строгальный станок не производит доску с ровной поверхностью	1. Столы не параллельны друг другу 2. Неправильная настройка ножей относительно стола выгрузки	1. Проверить и отрегулировать при помощи линейки по длине стола 2. Проверить и отрегулировать ножи (после проверки столов в соответствии с рекомендацией выше)
Двигатель перегревается.	1. Работа оборудования осуществляется за пределами эксплуатационных характеристик. 2. Затупились лезвия строгального станка. 3. Низкий уровень напряжения.	1. Выполните резы меньшего размера и / или сократите скорость резки. 2. Заточите или замените лезвия строгального станка. 3. Запросите местную компанию, осуществляющую поставки электроэнергии произвести проверку напряжения.
При осуществлении резки на древесине остаются следы прожига.	1. Затупились лезвия строгального станка.	1. Заточите или замените лезвия строгального станка.
Тяжело проворачивать маховик стола рейсмусового станка.	1. На механизме внутри основания скопилась пыль.	1. Выполните чистку и смазку механизма внутри основания.
На рейсмусовом станке присутствует вибрация.	1. Неровная поверхность пола. 2. Поврежден V-образный ремень. 3. Повреждены лезвия строгального станка. 4. Ослабла затяжка болтов, винтов или гаек.	1. Отрегулируйте оборудование. 2. Замените V-образный ремень. 3. Замените ножи строгального станка. 4. Подтяните соединения.
Часто перегорают предохранители либо срабатывает выключатель цепи	1. Двигатель перегружен. 2. Предохранители или прерыватели цепи имеют неподходящий номинал либо неисправны. 3. Затупились лезвия строгального станка. 4. Неисправен силовой выключатель. 5. Затупились лезвия	1. Сократите скорость подачи заготовок. 2. Замените предохранители или выключатели цепи. 3. Замените лезвия строгального станка. 4. Замените силовой выключатель. 5. Заточите или замените лезвия строгального станка. 6. Замените предохранители или

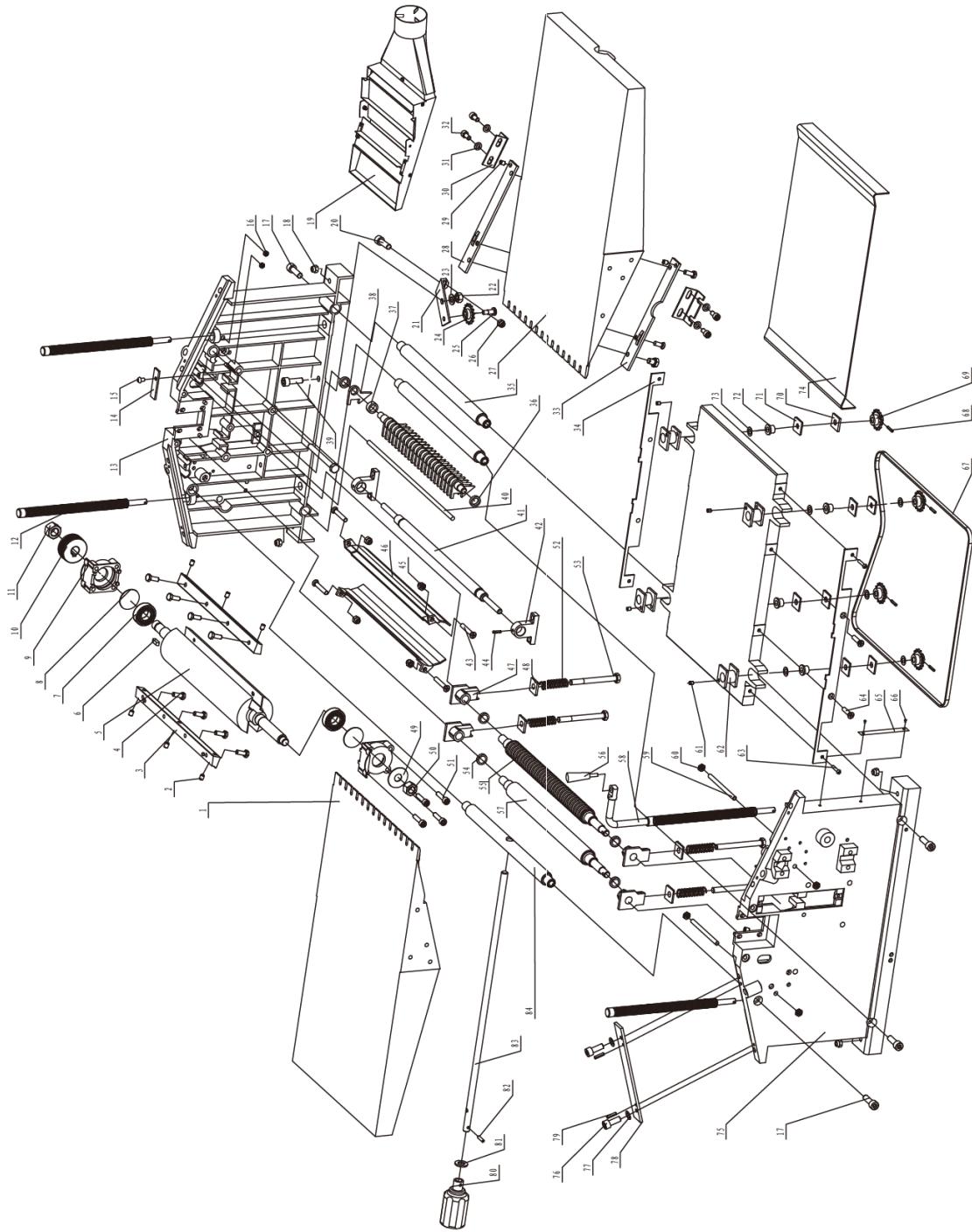
	<p>строгального станка.</p> <p>6. Предохранители или прерыватели цепи имеют неподходящий номинал либо неисправны.</p> <p>7. Слишком быстрая подача заготовки.</p> <p>8. Низкая температура окружающей среды влечет за собой перепады тока во время работы оборудования.</p>	<p>выключатели цепи.</p> <p>7. Сократите скорость подачи заготовок.</p> <p>8. Увеличьте температуру окружающей среды в рабочей зоне.</p>
При работе оборудования возникает шум.	<p>1. Ослаблены крепления двигателя либо двигатель неисправен.</p> <p>2. Ослабла цепь приводного ролика подачи .</p> <p>Ослабли подшипники ножевого вала.</p>	<p>1. Выполните проверку / ремонт двигателя.</p> <p>2. Отрегулируйте натяжение.</p> <p>3. Отрегулируйте подшипник в соответствии с разделом Регулировка и техобслуживание данного руководства.</p>

18. Деталировка



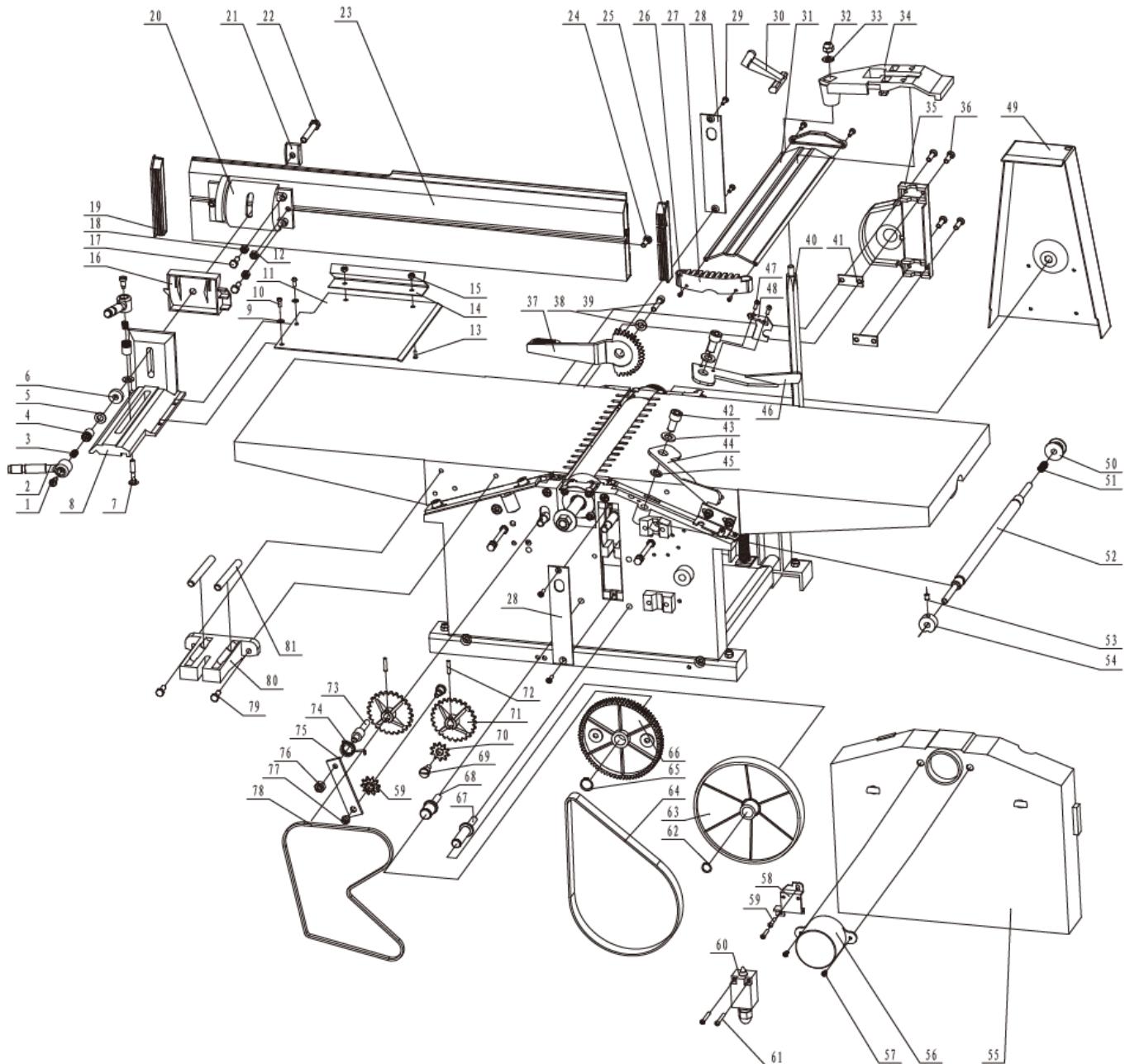
1	Стол	JL40031001	48	Направляющая рельса	JL40015001A
2	Комплект винтов	M6X8GB80	49	Пластина	JL40010003
3	Шестигранный болт	JL40021101	50	Винт с головкой	M5X8GB818Z
4	Фиксирующая планка	M6X11GB5783Z	51	Винт	M6X35GB819Z
5	Ножевой вал	JL40021001	52	Стопорная гайка	M6GB889Z
6	Ключ	PLN5X5X16GB1096D1	53	Щиток	JL40020001
7	Подшипник	BRG80203GB278D	54	Подшипник	JL40022001A
8	Резиновое кольцо	SLG40X2D65GB3452D1	55	Квадратная пластина	JL40011005
9	Опорный кронштейн	JL40021003	56	Пружина	JL40074004
10	Шкив	JL40021004A	57	Стопорное кольцо	JL40021005
11	Шестигранная гайка	M14X1.5GB6171Z	58	Шестигранная гайка	M12X1.25GB6171Z
12	Резьбовой стержень	JL40011002	59	Винт с торцевой головкой	M6X28GB70Z
13	Пластина	JL40074000	60	Пружина	JL40022002
14	Винт с головкой	M4X10GB818Z	61	Шестигранный болт	M8X75GB5782Z
15	Левая рама	JL40011001G	62	Регулировочная пластина	JL40020004
16	Пластина	JL40020007A	63	Подающий вал	JL40020002
17	Винт с головкой	M5X12GB818Z	64	Ручка	1501009-20008S
18	Пластина	JL40073000	65	Выходной вал	JL40020003
19	Винт с головкой	M4X6GB818Z	66	Резьбовой стержень	JL40011003B
20	Винт с головкой	M5X10GB818Z	67	Болт	JL40040012
21	Плоская шайба	WSH5GB97D1	68	Шестигранная гайка	M6GB6172Z
22	Винт с головкой	M4X30GB818Z	69	Винт	M5X6GB73B
23	Предохранительный выключатель	QKS7	70	Контргайка	JL40011004
24	Шестигранная гайка	M4GB6170Z	71	Винт с головкой	M5X8GB818Z
25	Винт	M8X25GB70Z	72	Винт	M5X10GB819B
26	Стопорная гайка	M6GB889ZF	73	Шкала для рейсмуса	JL40081003A
27	Пылесборник	JL40050001-001S	74	Винт с головкой	M4X8GB818Z
28	Натяжной кронштейн	JL40013003	75	Цепь	JL40010002
29	Плоская шайба	WSH6GB97D1Z	76	Роликовый штифт	PIN3X16GB879B
30	Стопорная гайка	M6GB889ZF	77	Звездочка цепной передачи	JL40011008
31	Звездочка	JL40013001	78	Квадратная пластина	JL40011005
32	Вал	JL40013002	79	Квадратная пластина	JL40011007
33	Стол	JL40031001	80	Труба	JL40011006
34	Правая пластина	JL40031003	81	Регулировочная пластина	JL40011009
35	Роликовый штифт	JL40030002	82	Защитная пластина приводной цепи	JL40010005
36	Кронштейн	JL40031004	83	Правая рама	JL40011001
37	Плоская шайба	WSH6GB97D1Z	84	Болт	M8X16GB70Z
38	Винт с торцевой головкой	M6X12GB70Z	85	Плоская шайба	WSH8GB97D1
39	Левая пластина	JL40031002	86	Пресс-пластина	JL40030001
40	Стол для распила	JL40014002A	87	Роликовый штифт	PIN4X10GB879B
41	Направляющая рельса	JL40010004	88	РУчка	JL40033001-001S
42	Пылесборник	JL40050002-001S	89	Плоская шайба	WSH10GB97D1Z
43	Плоская шайба	JL50013010	90	Плоская шайба	WSH10GB955B
44	шайба	JL40023004	91	Шайба	PIN4X16GB879B
45	Откатная пластина	JL40023001B	92	Вал	JL40033002
46	Винт	M8X25GB70Z	93	Резиновое кольцо	SLG9X1D8GB3452D1
47	Вал	JL40023002	94	Вал	JL40010001

для
60 Гц



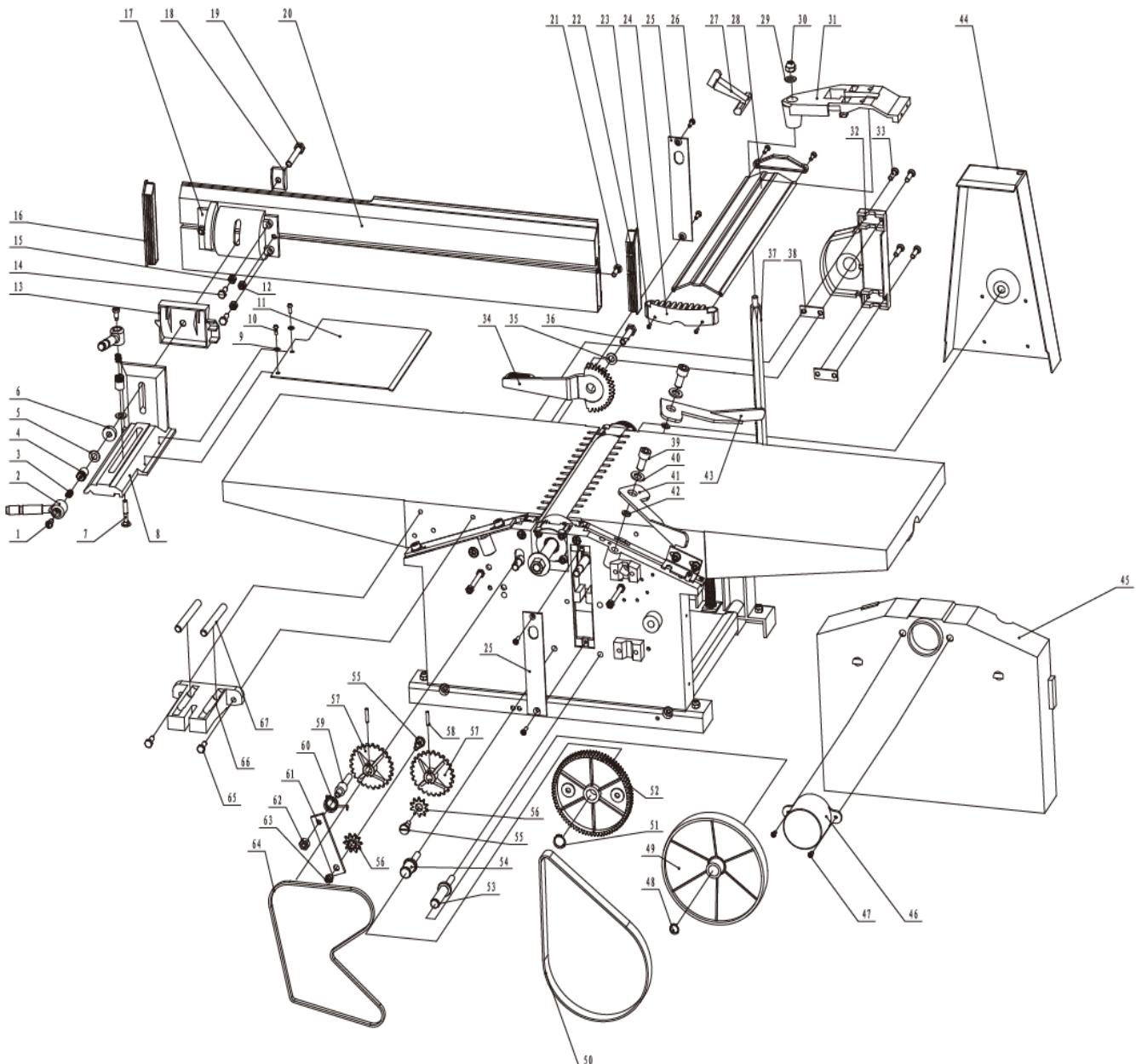
1	Стол	JL40031001	48	Квадратная пластина	JL40011005
2	Комплект винтов	M6X8GB80	49	Стопорное кольцо	JL40021005
3	Шестигранный болт	JL40021101	50	Шестигранная гайка	M12X1.25GB6171Z
4	Фиксирующая планка	M6X11GB5783Z	51	Винт с торцевой головкой	M6X28GB70Z
5	Режущий блок	JL40021001A	52	Пружина	JL40022002
6	Ключ	PLN5X5X16GB1096D1	53	Шестигранный болт	M8X75GB5782Z
7	Подшипник	BRG80203GB278D	54	Регулировочная пластина	JL40020004
8	Резиновое кольцо	SLG40X2D65GB3452D1	55	Подающий вал	JL40020002
9	Опорный кронштейн	JL40021003	56	Ручка	1501009-20008S
10	Шкив	JL40021004A	57	Выходной вал	JL40020003
11	Шестигранная гайка	M14X1.5GB6171Z	58	Резьбовой стержень	JL40011003B
12	Резьбовой стержень	JL40011002	59	Болт	JL40040012
13	Левая рама	JL40011001G050A	60	Шестигранная гайка	M6GB6172Z
14	Пластина	JL40020007	61	Винт	M5X6GB73B
15	Винт с головкой	M5X12GB818Z	62	Контргайка	JL40011004
16	Шестигранная гайка	M8GB6170Z	63	Винт с головкой	M5X8GB818Z
17	Винт с торцевой головкой	M8X25GB70Z	64	Винт	M5X10GB819B
18	Стопорная гайка	M6GB889ZF	65	Шкала	JL40081003A
19	Пылесборник	JL40053000-001Y	66	Винт с головкой	M4X8GB818Z
20	Винт с торцевой головкой	M6X28GB70Z	67	Цепь	JL40010002
21	Кронштейн	JL40013003	68	Роликовый штифт	PIN3X16GB879B
22	Стопорная гайка	M6GB889ZF	69	Звездочка	JL40011008
23	Плоская шайба	WSH6GB97D1Z	70	Пластина	JL40011005
24	Звездока	JL40013001	71	Пластина	JL40011007
25	Вал	JL40013002	72	Труба	JL40011006
26	Стопорная гайка	M6GB889Z	73	Регулировочная пластина	JL40011009
27	Стол	JL40031001	74	Защита цепи	JL40010005
28	Правая пластина	JL40031003	75	Правая рама	JL40011001-050A
29	Роликовый штифт	JL40030002	76	Винт с торцевой головкой	M8X16GB70Z
30	Кронштейн	JL40031004	77	Плоская шайба	WSH8GB97D1
31	Плоская шайба	WSH6GB97D1Z	78	Пластина	JL40030001
32	Винт с торцевой головкой	M6X12GB70Z	79	Роликовый штифт	PIN4X10GB879B
33	Левая панель	JL40031002	80	Ручка	JL40033001-001S
34	Ограждение	JL40014002A050A	81	Плоская шайба	WSH10GB97D1Z
35	Опорный вал	JL40010004	82	Роликовый штифт	PIN4X16GB879B
36	Шайба	JL50013010	83	Вал	JL40033002
37	Труба	JL40023004	84	Вал	JL40010001
38	Откатной кронштейн	JL40023001B			
39	Винт с торцевой головкой	M8X25GB70Z			
40	Вал	JL40023002			
41	Опорный вал	JL40015001A			
42	Кронштейн	JL40053003			
43	Винт	M6X35GB819Z			
44	Роликовый штифт	PIN4X10GB879B			
45	Стопорная гайка	M6GB889Z			
46	Защита	JL40020001			
47	Подшипник	JL40022001A			

Для 50 Гц

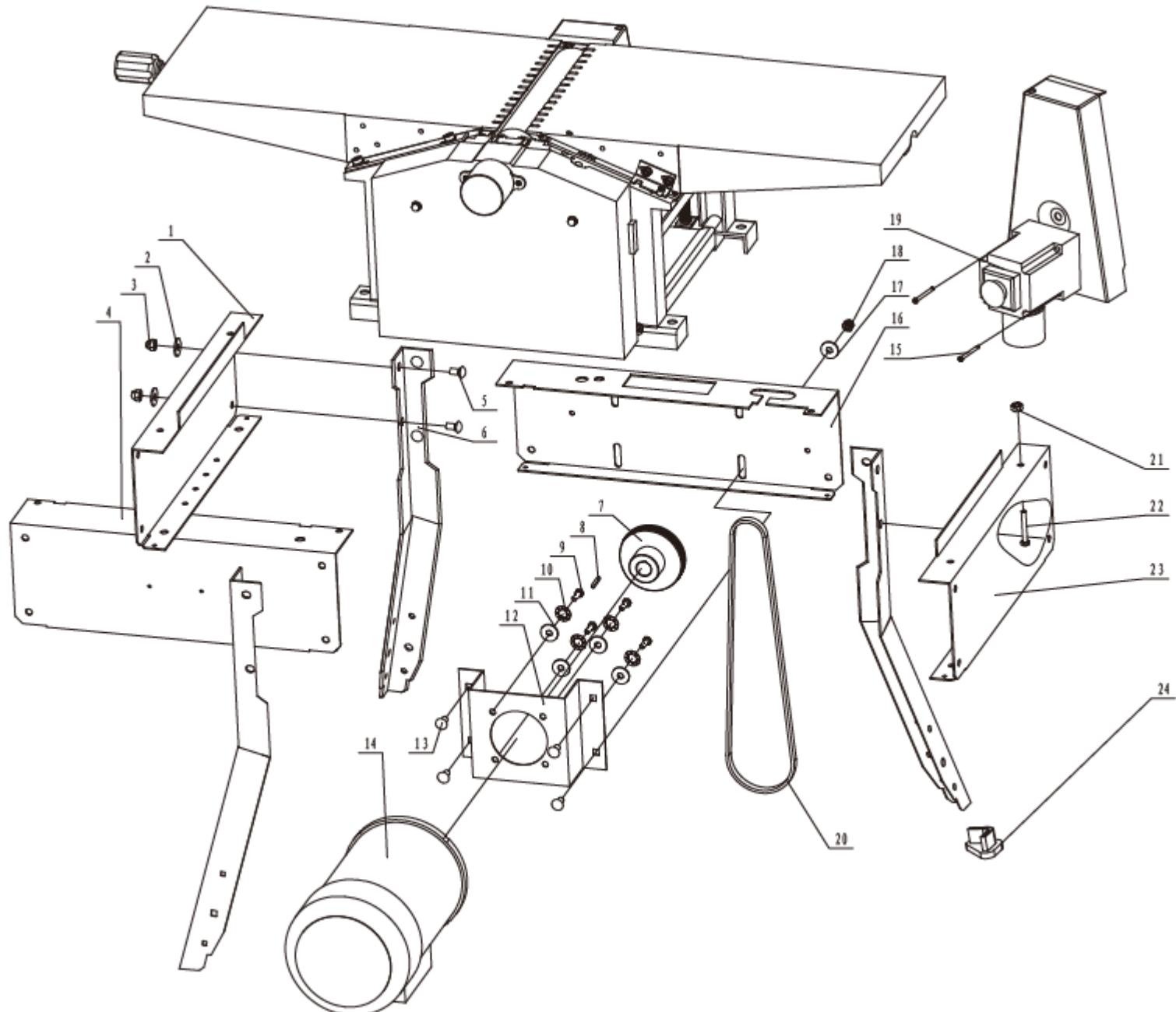


1	Винт	JL20034004	48	Пластина	JL40034001
2	Ручка	JL20034002	49	Кожух приводного ремня	JL40040013
3	Пружина	JL20034003	50	колесо	JL40070002
4	Стопорная гайка	JL20034001	51	Пружина	JL40070006
5	Плоская шайба	WSH8GB97D1	52	Опорный вал	JL40015001A
6	Стопорная шайба	JL40052008	53	Винт	M6X8GB80B
7	Болт	M8X40GB14Z	54	эксцентрик	JL40070004
8	Кронштейн	JL40052007	55	Кожух приводного колеса	JL40042001-001S
9	Плоская шайба	WSH4GB97D1	56	Кожух	JL40042002-001S
10	Винт с головкой	M4X8GB818Z	57	Резьбонарезной винт	ST3D5X9D5GB845Z
11	Защита	JL40052009A	58	Опорная пластина	JL40070003
12	Шестигранная гайка	M6GB6172Z	59	Винт с головкой	M5X8GB818Z
13	Винт с головкой	M4X8GB818Z	60	Предохранительный выключатель	QKS7
14	Боковая крышка	JL40052010	61	Винт с головкой	M4X30GB818Z
15	Шестигранная гайка	M4GB6170Z	62	Стопорное кольцо	CLP12GB894D1B
16	Кронштейн	JL40052006	63	Колесо	JL40040007
17	Шестигранный болт	M6X14GB5783Z	64	Резиновый ремень	JL40040006
18	Шестигранная гайка	M6GB6172Z	65	Стопорное кольцо	CLP16GB894D1B
19	Правая торцевая крышка	JL40052001A-001S	66	Звездочка	JL40040008
20	Кронштейн	JL40052002	67	Вал	JL40040005
21	Скользящий кронштейн	JL40052003	68	Вал	JL40040004
22	Шестигранный болт	M8X50GB5781Z	69	Натяжной вал	JL40040003
23	Продольный упор	JL40052004B	70	Натяжное колесо	JL40040002
24	Болт	M6X20GB14Z	71	Звездочка	JL40040001
25	Левая торцевая крышка	JL40052005A-001S	72	Роликовый штифт	PIN4X20GB879B
26	Резьбонарезной винт	ST3D5X13GB845Z	73	Натяжной вал	JL40041001
27	Торцевая крышка	JL40051106-001S	74	Пружина	JL40041003
28	Защита	JL40020006	75	Кронштейн	JL40041002
29	Винт	M4X12GB819Z	76	Шестигранная гайка	M8GB6170Z
30	Ручка	JL40051102-001S	77	Стопорная гайка	M6GB889ZF
31	Поперечный ограничитель	JL40051101	78	Цепь	JL40040010
32	Плоская шайба	WSH8GB97D1Z	79	Шестигранный болт	M6X20GB5781Z
33	Колпачковая гайка	M8GB802Z	80	Кронштейн	JL40032101
34	Кронштейн	JL40051103	81	Направляющий вал	JL40032102
35	Кожух редуктора	JL40051004-001S			
36	Винт	M6X20GB819Z			
37	Ручка	JL40051003-001S			
38	Плоская шайба	WSH8GB97D1Z			
39	Шестигранный болт	M10X16GB5781Z			
40	Шестигранная стойка	JL40051001A			
41	Пластина	JL40051002			
42	Кронштейн	M10X16GB70Z			
43	Винт	WSH10GB97D1			
44	Роликовый штифт	JL40030003			
45	Стопорная гайка	JL40030005			
46	Защита	JL40030004			
47	Винт с головкой	M4X6GB818Z			

Для 60 Гц



1	Винт	JL20034004	48	Стопорное кольцо	CLP12GB894D1B
2	Ручка	JL20034002	49	Колесо	JL40040007
3	Пружина	JL20034003	50	Ремень	JL40040006
4	Стопорная гайка	JL20034001	51	Стопорное кольцо	CLP16GB894D1B
5	Плоская шайба	WSH8GB97D1	52	Колесо	JL40040008
6	Стопорная шайба	JL40052008	53	Вал	JL40040005
7	Болт	M8X40GB14Z	54	Зубчатый вал	JL40040004
8	Кронштейн	JL40052007	55	Натяжной вал	JL40040003
9	Плоская шайба	WSH4GB97D1	56	Звездочка	JL40040002
10	Винт с головкой	M4X8GB818Z	57	Звездочка	JL40040001
11	Зашита	JL40052009	58	Роликовый штифт	PIN4X20GB879B
12	Шестигранная гайка	M6GB6172Z	59	Вал	JL40041001
13	Кронштейн	JL40052006	60	Пружина	JL40041003
14	Шестигранный болт	M6X14GB5783Z	61	Кронштейн	JL40041002
15	Шестигранная гайка	M4GB6170Z	62	Шестигранная гайка	M8GB6170Z
16	торцевая крышка	JL40052001A-001S	63	Стопорная гайка	M6GB889ZF
17	Кронштейн	JL40052002	64	Цепь	JL40040010
18	Скользящий кронштейн	JL40052003	65	Шестигранный болт	M6X20GB5781Z
19	Шестигранный болт	M8X50GB5781Z	66	Кронштейн	JL40032101
20	Продольный упор	JL40052004B	67	Вал	JL40032102
21	Болт	M6X20GB14Z			
22	Торцевая крышка	JL40052005A-001S			
23	Резьбонарезной винт	ST3D5X13GB845Z			
24	Торцевая крышка	JL40051106-001S			
25	Зашитная пластина	JL40020006			
26	Винт	M4X12GB819Z			
27	Ручка	JL40051102-001S			
28	Поперечный ограничитель	JL40020006			
29	Плоская шайба	WSH8GB97D1Z			
30	Колпачковая гайка	M8GB802Z			
31	Кронштейн	JL40051103			
32	Кожух	JL40051004-001S			
33	Винт	M6X20GB819Z			
34	Ручка	JL40051003-001S			
35	Плоская шайба	WSH8GB97D1Z			
36	Шестигранный болт	M10X16GB5781Z			
37	Шестигранная стойка	JL40051001A			
38	Пластина	JL40051002			
39	Винт с торцевой головкой	M10X16GB70Z			
40	Плоская шайба	WSH10GB97D1			
41	Левая стопорная ручка	JL40030003			
42	Регулирующее кольцо	JL40030005			
43	Правая стопорная ручка	JL40030004			
44	Ограждение шкива	JL40040013			
45	Зашита цепи	JL40042001-001S			
46	Кожух	JL40042002-001S			
47	Винт	ST3D5X9D5GB845Z			



1	Боковая панель	JL4006001B
2	Шайба	WSH8GB96Z
3	Колпачковая гайка	M8GB802Z
4	Боковая панель	JL40060003E
5	Опорная ножка	JL40060004B
6	Болт	M8X16GB801Z
7	Шкив двигателя	JL40071001D
8	Шпонка	PLNC6X25
9	Шестигранный болт	M6X16GB5783Z
10	Стопорная шайба	WSH6GB861D1Z
11	Плоская шайба	WSH6GB97D1Z
12	Кронштейн	JL40071002
13	Болт	M8X16GB801Z
14	Мотор	KH8023582
15	клиновой ремень	JL40040009A
16	Боковая панель	JL40060002F
17	Шайба	WSH8GB96Z
18	Колпачковая гайка	M8GB802Z
19	Винт с головкой	ST3D9X25GB845Z
20	Переключатель	HY56C
21	Винт с головкой	M5X10GB818Z
22	Пластина	JL26010008CP
23	Корпус	JL41044001
24	Труба	JL40060005
25	Боковая панель	JL40060001B
26	Шестигранный болт	M6X45GB5781Z
27	Шестигранная гайка	M6GB6170Z

FABTEC

Внимание!

Завод изготавитель может вносить изменения в конструкцию оборудования, не сказывающиеся на его основных функциях и технических характеристиках, без уведомления конечного потребителя!