

**Верстат комбінований деревообробний**  
модель MLQ 300TB



**КЕРІВНИЦТВО З ЕКСПЛУАТАЦІЇ**

# Керівництво з експлуатації

(копія оригіналу)

## Зміст

1. Вступ .....	2
2. Загальні відомості й вказівки .....	3
3. Технічні характеристики .....	3
4. Комплектність .....	4
5. Вказівки по заходах безпеки .....	7
6. Принципова будова верстата .....	8
7. Транспортування, складання й установка верстата.....	14
8. Експлуатація .....	19
9. Технічне обслуговування .....	23

## 1. ВСТУП

Шановний покупець, дякуємо Вам за покупку верстата комбінованого деревообробного моделі MLQ 300TB (далі верстат) торговельної марки FDB Maschinen.

Дане Керівництво з експлуатації (далі Керівництво) призначене для споживача (користувача) з метою ознайомлення із призначенням, конструкцією й експлуатацією верстата.

Керівництво не містить докладних вказівок щодо методів механообробки деревини, тому приступати до роботи на верстаті можна лише маючи спеціальні знання й навички по обробці деревини на даному типі верстатів.



### УВАГА!

У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, виробник залишає за собою право на зміну конструкції й комплектації верстата без повідомлення постачальника й споживача.

Дане Керівництво не враховує незначних змін, які були внесені виробником у конструкцію верстата після видання даного Керівництва.

Наведені в даному Керівництві специфікації, технічні характеристики й малюнки являють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даного Керівництва.



### ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Самовільне внесення змін у конструкцію верстата.

При мимовільному внесенні змін у конструкцію верстата протягом гарантійного рядок експлуатації претензії до його роботи не ухвалюються.

Даний верстат обладнаний засобами безпеки для обслуговуючого персоналу при роботі на ньому. Однак ці заходи не можуть урахувати всі аспекти безпеки.

Надійність роботи верстата й строк його служби багато в чому залежать від його правильної експлуатації. Для цього перед монтажем і експлуатацією верстата необхідно уважно ознайомитися із цим Керівництвом.

Робота на верстаті і його обслуговування відповідно до вказівок даного Керівництва, забезпечить безвідмовну роботу й збереження працездатності верстата відповідно до його характеристик і на більш тривалий період.

Даний верстат пройшов передпродажну підготовку й відповідає заявленим параметрам по якості й заходам безпеки.

Дане Керівництво є важливою частиною верстата й не повинне бути загублене в процесі його експлуатації. При продажі верстата Керівництво необхідно передати новому власникові.

## 2. ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ Й ВКАЗІВКИ

Верстат комбінований деревообробний моделі MLQ300TB торговельної марки FDB Maschinen призначений для виконання розпилювання деревини й листових деревних матеріалів (фанери, ДВП, ДСП), а також різних операцій при обробці заготовок з деревини:

- ✓ Фугування;
- ✓ Стругання заготовки в розмір (рейсмусування);
- ✓ Довбання (свердління).
- ✓ Фрезерування.

Додатково верстат укомплектовується заточувальним колом для заточення дискових пилок, заточувальним колом для заточення стругальних ножів і пристосуванням для кріплення стругальних ножів, що дозволило розширити його функції – заточення дискових пилок і стругальних ножів.



### УВАГА!

Верстат випускається з мінімальною комплектацією.

Верстат повинен експлуатуватися в інтервалі робочих температур від +15° С до +35° С, з відносною вологістю повітря не більш 80% і відсутністю прямого впливу атмосферних опадів і надлишкової запиленості повітря.

Якщо верстат у зимовий час був внесений з вулиці (неопалюваного приміщення, складу) в опалювальне приміщення (цех), то не розпакуйте, і тим більше не включайте його протягом 8 годин, поки верстат не прогріється до температури навколишнього середовища (час, необхідне для випару конденсату). А якщо ні, то, при включенні верстат може вийти з ладу через наявність конденсату на ньому.

Електроживлення верстата здійснюється від однофазної мережі змінного струму напругою 220 В. Верстат повинен підключатися до електричної мережі через автоматичний вимикач від струмів короткого замикання на 10 А.

Верстат вимагає додаткового заземлення.

При роботі на верстаті потрібне наявність висвітлення в робочій зоні не менш 500 лк (люксів).

Монтаж, налагодження, експлуатація, технічне обслуговування й ремонт повинен виконувати персонал, що має відповідний утвір і навички роботи із зазначених видів робіт.



### УВАГА!

При монтажі, налагодженні, експлуатації верстата і його щозмінному технічному обслуговуванні персоналом, що не має відповідної до кваліфікації, претензії до його роботи протягом гарантійного строку експлуатації не приймаються.

## 3. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Найменування параметра	Значення
Номінальна потужність (220 В, 50 Гц), Вт	2,2
Швидкість обертання шпинделя, об/хв	3100
Максимальна ширина фугування, стругання в розмір, мм	300
Максимальна глибина фугування, стругання в розмір, мм	3,0
Максимальна товщина заготовки при струганні в розмір, мм	120
Мінімальна товщина заготовки при струганні в розмір, мм	10
Максимальна товщина розпилу, мм	100
Розмір пильного диска (зовнішній діаметр × товщина × діаметр посадкового отвору), мм	250×2,6×25
Діаметр робочого вала, мм	70
Кількість стругальних ножів робочого вала, шт.	3
Швидкість подачі рейсмуса, м/хв	6,5
Максимальний діаметр фрези, мм	85
Максимальна ширина (висота) фрези, мм	70

Максимальна висота переміщення піднімального стола, мм	40
Поздовжній хід довбального пристосування, мм	120
Поперечний хід довбального пристосування, мм	100
Максимальне вертикальне переміщення довбального пристосування, мм	50
Хід додаткового рухливого стола, мм	960
Висота верстата від поверхні установки до поверхні стругального стола, мм	700
Розмір стругального стола (Д×Ш), мм	1210×390
Розмір стола рейсмуса (Д×Ш), мм	560×300
Розмір піднімального стола (Д×Ш), мм	700×170
Розмір додаткового рухомого стола (Д×Ш), мм	435×345
Габаритні розміри верстата (Д×Ш×В), мм	1210×1575×850
Вага нетто, кг	205

#### 4. КОМПЛЕКТНІСТЬ

Відкрийте впакування, спочатку витягніть не змонтовані вузли, комплектують деталі й кріпильні з'єднання, а потім верстат, дотримуючи обережності.

Видаліть захисне корозійне покриття. Для видалення захисного антикорозійного покриття використовуйте розчини для знежирення поверхонь.



#### УВАГА!

Не використовуйте для видалення захисного антикорозійного покриття легкозаймисті рідини.






При видаленні захисного матеріалу не використовуйте нітророзчинники, оскільки вони негативно впливають на пофарбовані частини верстата.

Переконайтеся у відсутності видимих ушкоджень на верстаті, не змонтованих вузлах і комплектуючих.







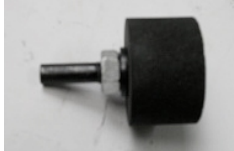
Верстат поставляється в частково зібраному виді – на станині змонтовані робочий вал із установленими стругальними ножами, стругальний, рейсмусовий і піднімальний столи.

Інші вузли – опорні стійки, електродвигун, додатковий рухливий стіл, довбальне пристосування, захисні кожуха, упорна лінійка, різальний інструмент, входять у комплектацію верстата.

Комплектація верстата:

№ п/п	Найменування	Вид	Кіл-В	Примітка
1	Пильний диск		1	
2	Фрези		по 1	
3	Опорна стійка		1	
4	Опорна стійка електродвигуна		1	
5	Сполучна штанга		1	

6	Сухар механізму підйому стола рейсмуса		1	
7	Втулка фіксування шестірні механізму підйому стола рейсмуса			
8	Рукоятка із шестірнею підйому стола рейсмуса		1	
9	Втулка фіксування рукоятки підйому стола рейсмуса		1	
10	Механізм включення подачі рейсмуса		1	
11	Електродвигун		1	
12	Захисний кожух		1	
13	Упорна планка		1	
14	Напрямна додаткового рухливого стола		1	
15	Додатковий рухливий стіл		1	З упорною лінійкою й показчиком кута поворот упорної лінійки
16	Опора додаткового рухливого стола		1	
17	Притиск додаткового рухливого стола		1	
18	Кронштейн полозка довбального пристосування		1	

19	Полозок довбального пристосування		1	
20	Упор довбального пристосування		1	
21	Притиск довбального пристосування		1	
22	Тримач довбального пристосування для свердла довбально-пазувального		1	
23	Рукоятка поздовжнього переміщення довбального пристосування		1	
24	Рукоятка поперечного переміщення довбального пристосування		1	
25	Важіль вертикального переміщення довбального пристосування		1	
26	Свердло довбально-пазувальне		1	
27	Свердлильний патрон із ключем		1	
28	Болт для кріплення заточувального кола		1	В упакованні із кріпильними з'єднаннями. Вид зібраного оправлення й заточувального кола 
29	Планка установки стругальних ножів при заточенні		1	



30	Захисні кожуха	- стругальних ножів 	- пильного диска 	по 1	
31	Заточувальні кола	- для заточення стругальних ножів В 50×32×13 	- для заточення пильних дисків PDX 125×10×25 	по 1	
32	Комплект кріпильних з'єднань				Вид упакування із кріпильними з'єднаннями: 

**УВАГА!**

Верстат поставляється з мінімальною комплектацією.

**УВАГА!**

У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, виробник залишає за собою право на зміну конструкції й комплектації верстата без повідомлення постачальника й споживача.

Дане Керівництво не враховує незначних змін, які були внесені виробником у конструкцію верстата після видання даного Керівництва.

Наведені в даному Керівництві специфікації, технічні характеристики й малюнки являють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даного Керівництва.

**5. ВКАЗІВКИ ПО ЗАХОДАХ БЕЗПЕКИ**

Даний верстат обладнаний засобами безпеки для обслуговуючого персоналу при роботі на ньому. Однак ці заходи не можуть урахувати всі аспекти безпеки. Поряд із вказівками по заходах безпеки, що втримуються в даному Керівництві, необхідно враховувати загальнотехнічні правила безпечної роботи на деревообробних верстатах.

Перед початком роботи на верстаті ознайомтеся з даним Керівництвом.

На верстаті, як правило, застосовуються наступні знаки безпеки:



- загальна безпека;



- небезпечна електрична напруга.

**УВАГА!**

Неуважність до знаків безпеки й недотримання заходів щодо забезпечення безпеки, які може привести до важких наслідку для здоров'я й завдати матеріальної шкоди.

**УВАГА!**

Не підключайте верстат до електричної мережі, не виконавши монтажні й регулювальні роботи й не ознайомившись зі справжнім Керівництвом.

Правильно встановлюйте й завжди тримаєте в робочому стані всі захисні пристрої.



**УВАГА!**

Перш ніж включити верстат, переконайтеся в тому, що всі використовувані при настроюванні й обслуговуванні інструменти вилучені з верстата.



**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Робота при низькій освітленості робочого місця верстата.

Місце проведення робіт на верстаті повинне бути обгороджене.

Містите робоче місце в чистоті, не допускайте захаращення сторонніми предметами. Вчасно забирайте робочий простір навколо верстата від стружки, ошурок.

Регулярно очищайте від стружки (ошурок) вентиляційні отвори електродвигуна.

Регулярно видаляйте з поверхні робочого стола обрізки.



**УВАГА!**

Остерігайтеся підхвачування обрізків зубами пилки і їх підкидання нагору.

Для очищення верстата й електродвигуна застосовуйте щітку з м'яким ворсом.

Перед початком виконання робіт на верстаті переконайтеся в достатньому висвітленні робочого простору.

При роботі на верстаті не прикладайте до заготовки надмірного зусилля.

Пам'ятайте, що надмірний додаток зусилля до заготовки приводить до підгорання заготовки, збільшенню навантаження на вузли верстата й зниженню строку його служби.



**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Використовувати верстат не по призначенню. Самостійно проводити модифікацію верстата.

Перед початком роботи на верстаті підберіть усі звисаючі кінці спецодягу й застібніть їх на передбачені застібки. Довгі волосся підберіть по головний убір. Одягніть засоби захисту органів зору й слуху.



**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Працювати на верстаті в краватках, прикрасах.

При роботі на верстаті з відсутньою системою аспірації використовуйте індивідуальні засоби захисту органів подиху.



**УВАГА!**

При роботі на верстаті, установленому на струмопровідних підлогах, використовуйте діелектричний килимок відповідного розміру.



**УВАГА!**

Не нахиляйтеся над обертовими агрегатами верстата й не опирайтеся на працюючий верстат.

Не залишайте працюючий або включений у мережу верстат без догляду.

Перш ніж покинути робоче місце вимкніть верстат, дочекайтеся повної зупинки електродвигуна й витягніть вилку шнура електроживлення з розетки.

Перед першим включенням верстата перевірте надійність установки верстата, правильність його складання й настроювання.



**УВАГА!**

При запуску верстата не стійте в площині обертання різальних інструмент.

Після запуску верстата дайте йому попрацювати 2-3 хвилини на холостому ході. І переконайтеся у відсутності нехарактерних шумів, вібрації.

З появою при пуску або в процесі роботи на верстаті сторонніх шумів, вібрації, запаху гару, наявності напруги на металевих частинах верстата, заклинюванні різального інструменту – негайно вимкніть верстат і від'єднайте його від електричної мережі.



Продовжити роботу на верстаті дозволяється після виявлення причини несправності і її усунення.



**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Працювати на верстаті при наявності втоми, прийманні ліків, що знижують увагу, зосередженість і викликають сонливість, у стані алкогольного й наркотичного сп'яніння.



**УВАГА!**

Пам'ятайте, що навіть при правильному використанні верстата залишається небезпека травмування:

- обертювими різальними інструментами верстата;
- зламаним пильним диском, шліфувальним колом;
- відлетілими частинами заготовок;
- електричним струмом.

Перед підключенням верстата до електричної мережі перевірте:

- цілісність приводних пасів і ланцюги;
- міцність кріплення приводних шківів і зірочок;
- цілісність огорожень струмоведучих частин електроапаратури;
- цілісність заземлюючого провідника;
- цілісність і міцність кріплення встановленого різального інструменту;
- правильність установки різального інструменту;
- міцність кріплення всіх вузлів, що сполучаються, і деталей;
- справність притисків;
- відсутність на верстаті інструментів.

При раптовому відключенні електроживлення негайно приведіть вимикач у виключене положення й від'єднайте верстат від електричної мережі.



**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Після вимикання верстата зупинити різальні інструмент, що рухаються по інерції обертюві.

Перед обробкою заготовки перевірте відсутність на ній цвяхів, шурупів і т. п.



**УВАГА!**

Остерігайтеся зауенців, сколів на заготовці при її установці під притискні пристрої або безпосередньої її подачі на різальний інструмент.

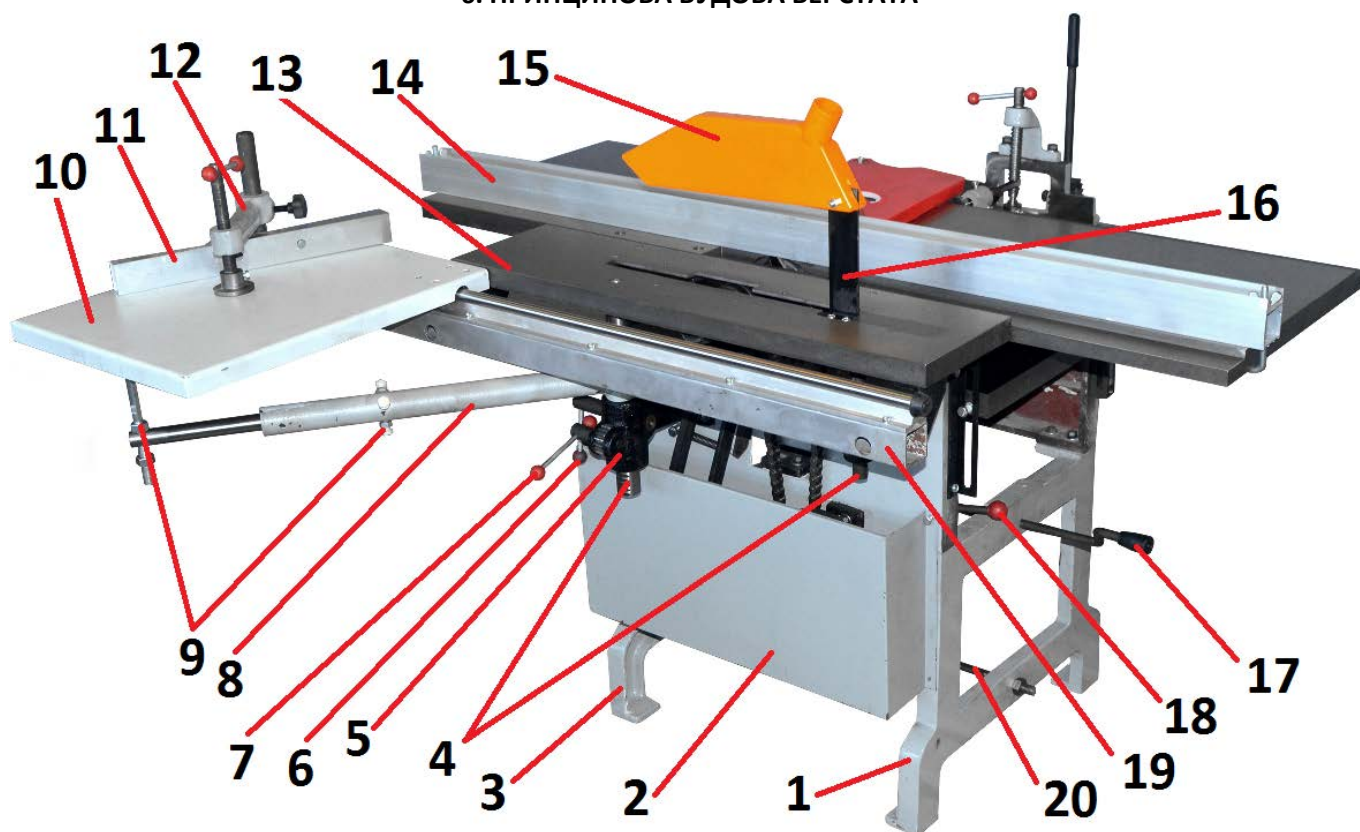


**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

- знімати й відкривати захисні огороження під час роботи верстата;
- зупинити обертюві частини верстата руками або якими-небудь предметами;
- працювати на верстаті в рукавицях або рукавичках, а також із забинтованими руками або пальцями;
- обміряти заготовку й перевіряти якість обробленої поверхні при працюючому верстаті;
- знімати й установлювати заготовку при працюючому верстаті;
- міняти й регулювати різальний інструмент при включеному в електричну мережу верстаті;
- знімати, надягати й регулювати приводні паси й ланцюг при включеному в електричну мережу верстаті;
- залишати на верстаті інструмент;
- передавати над працюючим верстатом заготовки;
- видаляти руками або здувати стружку з поверхні верстата й електродвигуна;
- виконувати щозмінне й періодичні технічні обслуговування при включеному в електричну мережу верстаті.

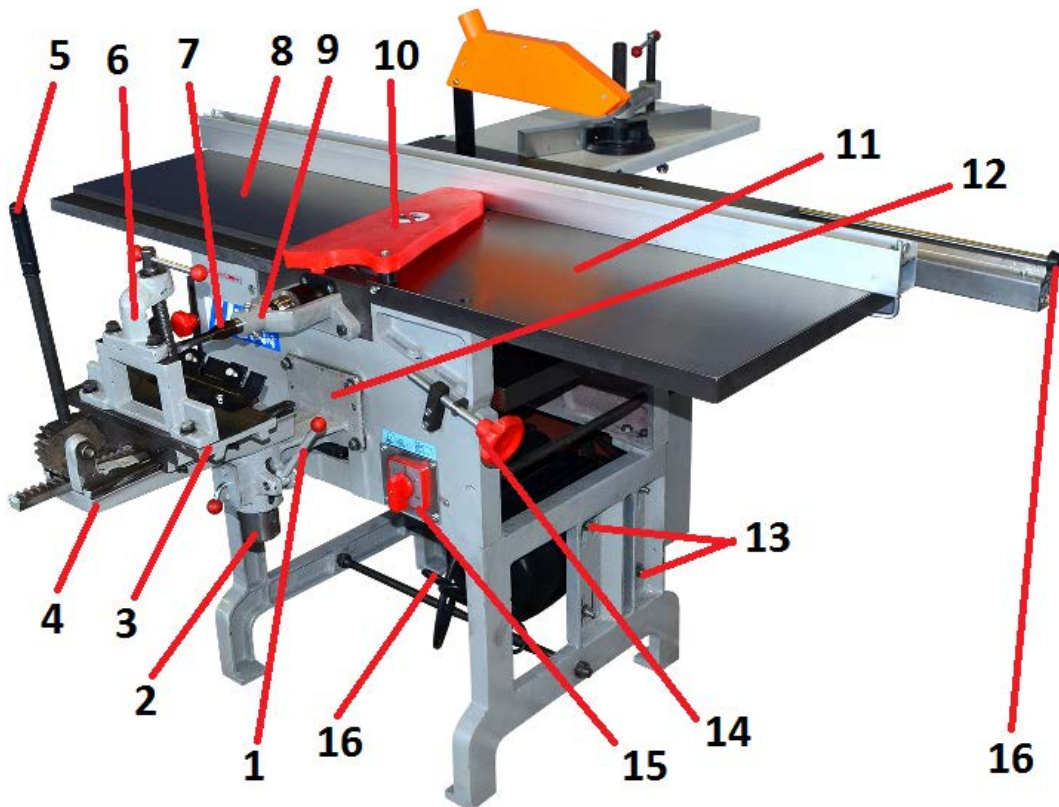
При заточенні різального інструменту дотримуйте заходів безпеки при роботі з абразивним інструментом.

## 6. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА



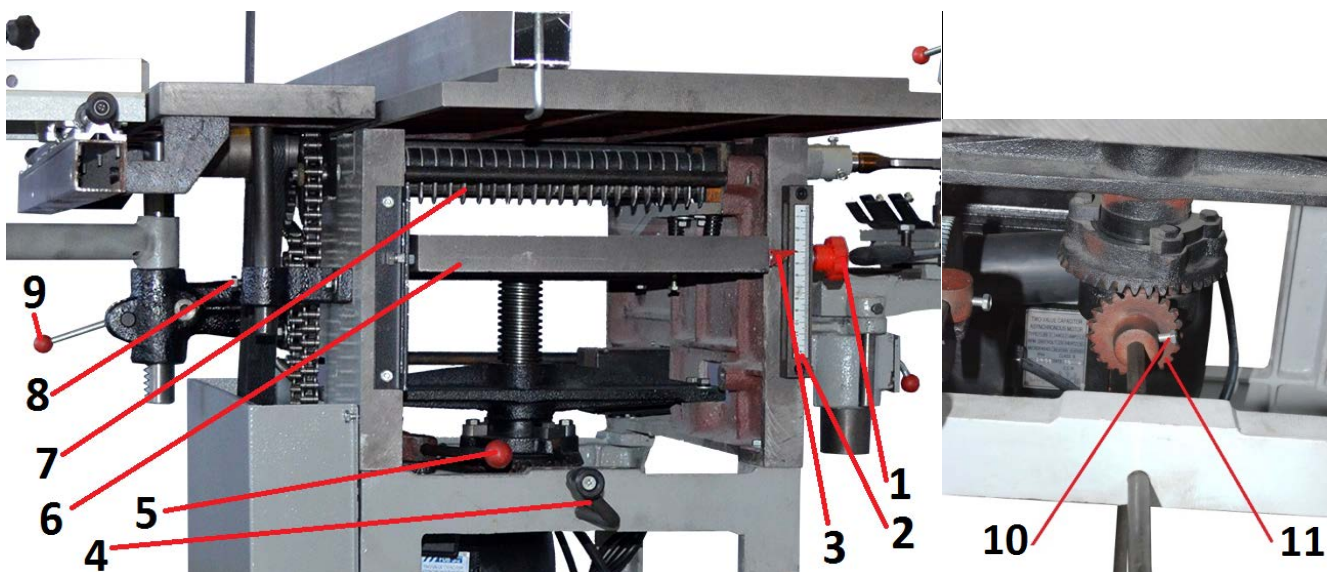
Мал. 1.1 Принципова Будова верстата

1 – опорна стійка; 2 – захисний кожух; 3 – опорна стійка електродвигуна; 4 – направляючі піднімального стола; 5 – кронштейн переміщення піднімального стола; 6 – рукоятка фіксування піднімального стола; 7 – рукоятка переміщення піднімального стола; 8 – опора додаткового рухомого стола; 9 – регулювання опори додаткового рухомого стола; 10 – додатковий рухомий стіл; 11 – поворотний упор додаткового рухомого стола; 12 – притисний пристрій додаткового рухомого стола; 13 – піднімальний стіл; 14 – упорна лінійка; 15 – захисний кожух пильного диска; 16 – розклинюючий ніж; 17 – рукоятка механізму підйому стола рейсмуса; 18 – важіль механізму включення подачі рейсмуса; 19 – направляюча додаткового рухомого стола; 20 – сполучна штанга



Мал. 1.2 Принципова будова верстата:

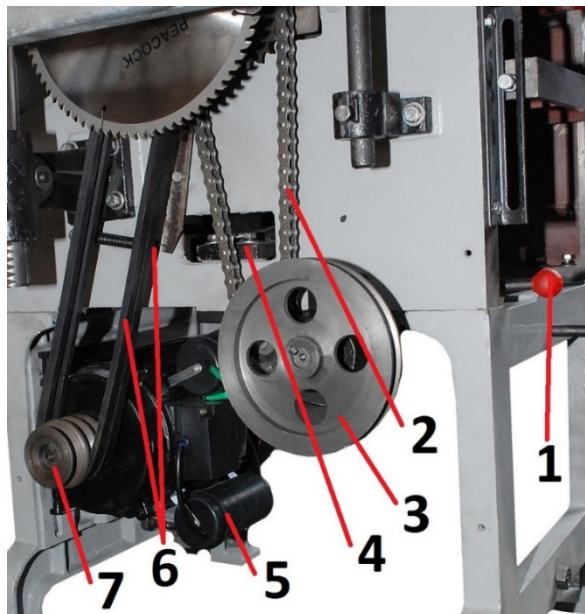
1 – рукоятка вертикального переміщення стола довбального пристосування; 2 – напрямна вертикального переміщення стола довбального пристосування; 3 – упор стола довбального пристосування; 4 – полозок поперечного переміщення стола довбального пристосування; 5 – важіль поперечного переміщення стола довбального пристосування; 6 – притискне пристосування довбального пристосування; 7 – свердло довбально-пазувальне; 8 – стіл стругальний для приймання заготовки; 9 – тримач довбального пристосування для свердла довбально-пазувального; 10 – захисний кожух стругальних ножів; 11 – стіл стругальний для подачі заготовки; 12 – кронштейн довбального пристосування; 13 – болти кріплення електродвигуна; 14 – рукоятка регулювання глибини стругання; 15 – перемикач; 16 – обмежник переміщення додаткового рухливого стола; 16 - електродвигун



Мал. 1.3 Принципова будова верстата:

1 – рукоятка фіксування рейсмусового стола; 2 – шкала регулювання глибини стругання; 3 – показчик глибини стругання; 4 – рукоятка механізму підйому стола рейсмуса; 5 – важіль механізму включення подачі рейсмуса; 6 – стіл рейсмуса; 7 – запобіжний пристрій; 8 – болт фіксування піднімального стола; 9 – рукоятка фіксування піднімального стола; 10 – болт фіксації шестірні на рукоятці механізму підйому стола рейсмуса; 11 – шестірня механізму підйому стола рейсмуса





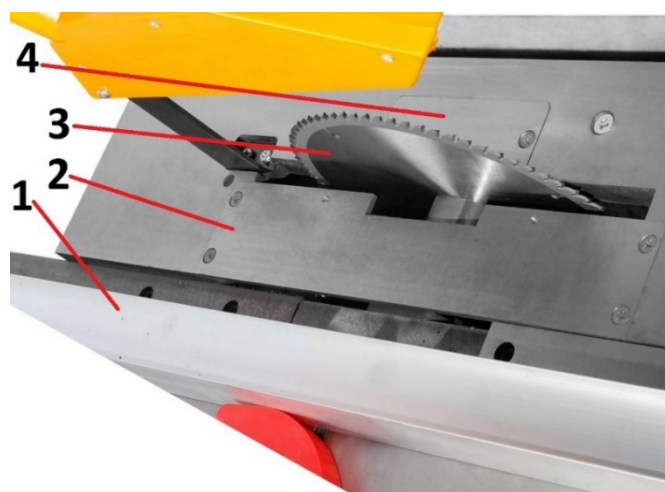
Мал. 1.4. Принципова будова верстата:

1 – важіль механізму включення подачі рейсмуса; 2 – ланцюг привода подачі рейсмуса; 3 – шків механізму включення подачі рейсмуса; 4 – фланець кріплення механізму привода подачі рейсмуса; 5 – електродвигун; 6 – приводні паси; 7 – шків електродвигуна



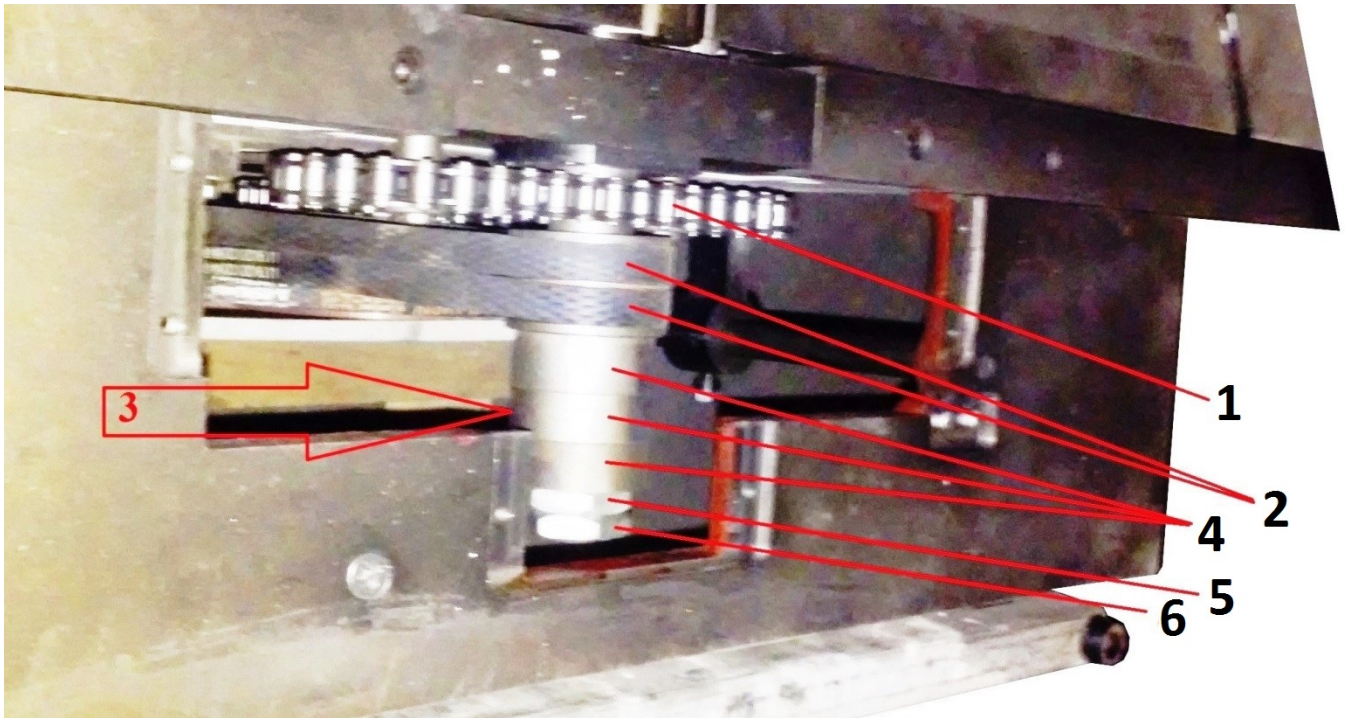
Мал. 1.5 Принципова будова верстата

1 – шестірня механізму включення подачі рейсмуса; 2 – фланець кріплення механізму включення подачі рейсмуса; 3 – шків механізму включення подачі рейсмуса; 4 – важіль механізму включення подачі рейсмуса



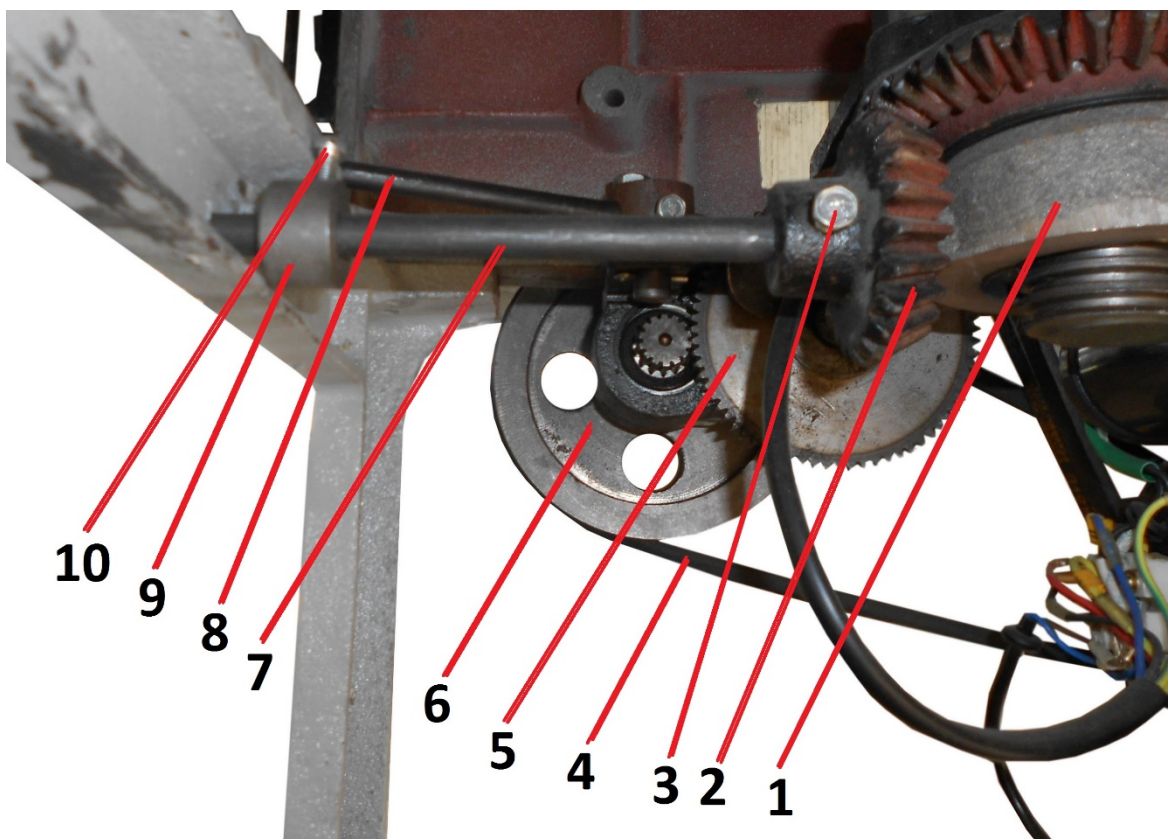
Мал. 1.6 Принципова будова верстата:

1 – упорна лінійка; 2 – планка для закриття прорізу для установки фрези; 3 – пильний диск; 4 – планка закриття шківів і зірочок робочого вала



Мал. 1.7 Принципова будова верстата:

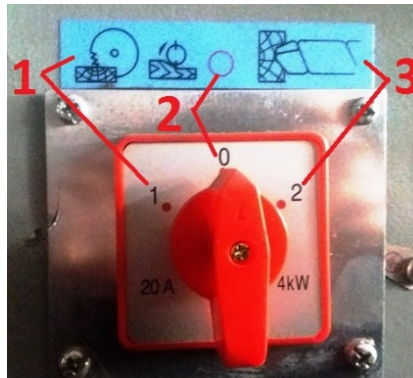
1 – ланцюг привода подачі рейсмуса; 2 – ремені привода робочого вала; 3 – місце установки різального інструменту (пильного диска, фрези); 4 – регулюючі втулки; 5 – гайка кріплення різального інструменту; 6 – контргайка кріплення різального інструменту;



Мал. 1.8 Принципова будова верстата:

1 – сухар механізму підйому стола рейсмуса; 2 – шестірня механізму підйому стола рейсмуса; 3 – болт фіксації шестірні на рукоятці механізму підйому стола рейсмуса; 4 – приводний ремень механізму включення подачі рейсмуса; 5 – шестірня механізму включення подачі рейсмуса; 6 - шків механізму включення подачі рейсмуса; 7 – рукоятка механізму підйому стола рейсмуса; 8 – важіль механізму включення подачі рейсмуса; 9 – втулка фіксування рукоятки механізму підйому стола рейсмуса; 10 – болт фіксування втулки на рукоятці механізму підйому стола рейсмуса





Мал. 1.9 Принципова будова верстата

1 – обертання робочого вала при розпилюванні, струганні, фрезеруванні заготовок і заточуванні дискових пил; 2 – виключений; 3 – обертання робочого вала при довбанні, свердлінні заготовок і заточуванні стругальних ножів

Верстат необхідно підключати до однофазної мережі із глухо заземленої нейтралю напругою 220 В через двополюсну розетку із заземлюючим контактом через вступної автомат з характеристикою «В» або «З» для номінального струму 10 А. Установка розетки повинна бути виконана мідними проводами перетином не менш 1,5 мм<sup>2</sup> довжиною не більш 15 м. Станина верстата повинна бути додатково заземлена.

**УВАГА!**



Пам'ятайте, що при великій довжині й малому поперечному перерізі проводів, що підводять, на цих проводах відбувається додаткове спадання напруги, яка приводить до нестабільної роботи двигуна й верстата.

**УВАГА!**



Для виключення ушкодження електродвигуна регулярно очищайте ребра й отвору його охолодження від ошурок і пили.

Роботи з обслуговування й ремонту електричної частини верстата можуть виконуватися тільки атестованими електриками.

## 7. ТРАНСПОРТУВАННЯ, СКЛАДАННЯ Й УСТАНОВКА ВЕРСТАТА

Для транспортування й вантажно-розвантажувальних робіт упаковки з верстатом використовуйте засоби малої механізації.

При вантажно-розвантажувальних роботах необхідно вжити заходів, що виключають ушкодження верстата (не допускати удари, різкі поштовхи). При транспортуванні впакування з верстатом повинна бути надійно закріплена на транспортному засобі.

**УВАГА!**



При виконанні вантажно-розвантажувальних робіт і транспортуванню верстата в зібраному стані пам'ятайте, що центр верстата перебуває вище центру зібраного верстата.

**УВАГА!**



Не використовуйте верстат до закінчення монтажних робіт і всіх попередніх перевірок, і налаштувань відповідно до даного Керівництва.

Зберіть верстат відповідно до даного Керівництва. Складання верстата повинні виконувати два працівники.

Після закінчення складання встановите верстат на рівну міцну поверхню. Поверхня не повинна мати відхилень по горизонталі. Прикріпіте верстат до обраної поверхні анкерними болтами.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**



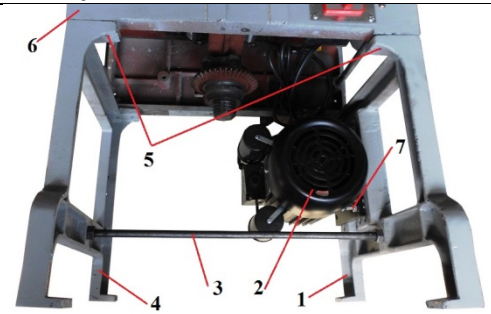
Працювати на верстаті не прикріпленому до поверхні його установки.



## Складання верстата:

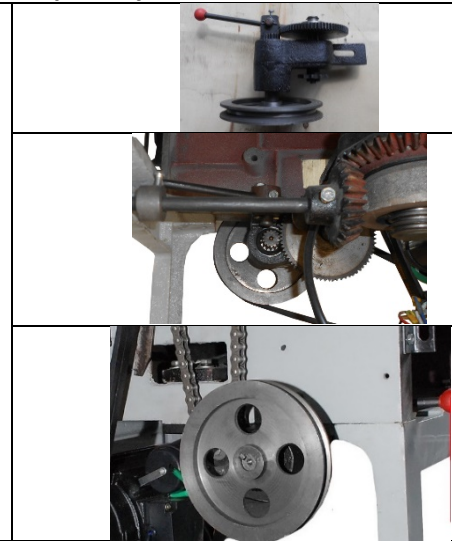
### 1. Складання опорних стійок і електродвигуна

- 1.1. Покладіть станину (поз. 6) на піддон поздовжньою стороною.
- 1.2. Вставте сполучну штангу (поз. 3) в отвори опорних стійок (поз. 1, 4) і підіжміть їх до штанги гайками.
- 1.3. Приставте й прикріпіть до станини (поз. 6) опорні стійки (поз. 1, 4), з'єднані штангою (поз. 3).
- 1.4. Затягніть усі кріпильні з'єднання, кріплення стійок до станини й сполучної штанги до стійок.
- 1.5. Приставте електродвигун (поз. 2) до опорної стійки електродвигуна (поз. 1) і закріпіть кріпильними з'єднаннями (поз. 7).
- 1.6. Попередньо приєднайте електродвигун проводами згідно їх маркування.



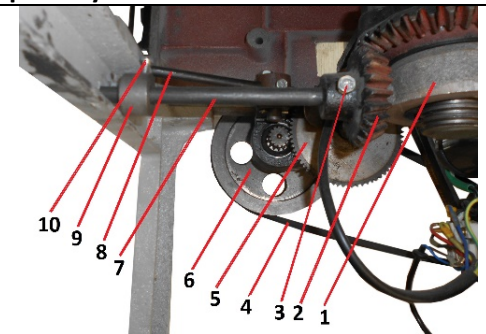
### 2. Установка механізму привода подачі рейсмуса

- 2.1. Прикріпіть механізм привода подачі рейсмуса (поз. 5, 6 мал. 1.8) до станини (поз. 4 мал. 1.4).



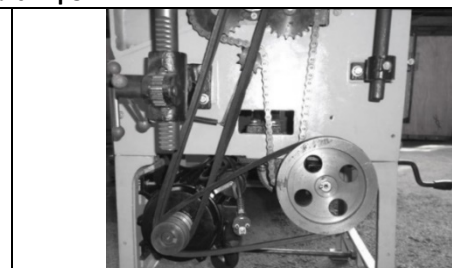
### 3. Складання рукоятки підйому стола рейсмуса

- 3.1. Вставте рукоятку (поз. 4 мал. 1.3, поз. 7 мал. 1.8) в отвір опорної стійки.
- 3.2. Надягніть на рукоятку втулку (поз. 9 мал. 1.8) і шестірню (поз. 2 мал. 1.8).
- 3.3. Приставте й щільно притисніть сухар (поз. 1 мал. 1.8) до вала.
- 3.4. Вставте кінець рукоятки (поз. 7 мал. 1.8) у сухар (поз. 1 мал. 1.8).
- 3.5. Підсуньте шестірню (поз. 2 мал. 1.8) у бік сухаря (поз. 1 мал. 1.8) і введіть її в зачеплення із шестірнею вала.
- 3.6. Болтом (поз. 3 мал. 1.8) закріпіть шестірню на рукоятці (поз. 7 мал. 1.8).
- 3.7. Притисніть втулку (поз. 9 мал. 1.8) до опорної стійки й болтом (поз. 10 мал. 1.8) закріпіть її на рукоятці (поз. 7 мал. 1.8).



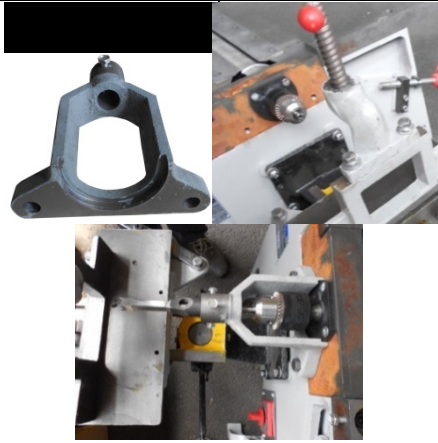

### 4. Установка приводних пасів і ланцюги

- 4.1. Установите приводні паси й ланцюг.
- 4.2. Закрийте механізм привода й передачі обертаючого моменту захисним кожухом (поз. 1 мал. 1.3)



<b>5. Установка додаткового рухливого стола</b>	
5.1. Відкрутіть від направляючих (поз. 4 мал. 1.1) і зніміть піднімальний стіл (поз. 13 мал. 1.1).	
5.2. Установіть опору (поз. 8 мал. 1.1) додаткового рухомого стола (поз. 10 мал. 1.1) на направляючу (поз. 4 мал. 1.1) із кронштейном (поз. 5 мал. 1,1) переміщення піднімального стола	
	
5.3. Установіть піднімальний стіл (поз. 13 мал. 1.1) на направляючі (поз. 4 мал. 1.1) і закріпіть його.	
5.4. Прикріпіть направляючу (поз. 19 мал. 1.1) додаткового рухомого стола до піднімального стола (поз. 13. Рис. 1.1)	
5.5. Зніміть обмежник (поз. 16 мал. 1.2) переміщення додаткового рухомого стола з торця направляючої (поз. 19 мал. 1.1).	
5.6. Установіть додатковий рухомий стіл (під. 10 мал. 1.1) на опору (поз. 8 мал. 1.1) і насуньте додатковий рухомий стіл (поз. 10 мал. 1.1) на направляючу (поз. 19 мал. 1.1).	
5.6. Установіть обмежник (поз. 16 мал. 1.2) переміщення додаткового рухомого стола на торець направляючої (поз. 19 мал. 1.1).	
5.7. Прикріпіть притискний пристрій (поз. 12 мал. 1.1) до рухомого стола (поз. 10 мал. 1.1)	
<b>6. Складання й установка довбального пристосування</b>	
6.1. Установіть й закріпіть кронштейн довбального пристосування на корпусі верстата	
6.2. Установіть полоз довбального пристосування в отвір кронштейна	

<p>6.3. Установіть стіл з упором у полоз довбального пристосування*</p>	
<p>6.4. Установіть важіль вертикального переміщення довбального пристосування в поздовжній отвір кронштейна й паз у штоку полозка довбального пристосування.  Зачепіть важіль за штифт у порожнині штока полозка.  Сполучіть отвори у важелі з отворами в кронштейні й вставте валик обертання рукоятки.  Зафіксуйте валик від провертання й випадання гвинтом.  Нагвинтіть на важіль наконечник.</p>	
<p>6.5. Установіть рукоятку поздовжнього переміщення довбального пристосування</p>	
<p>6.6. Установіть рукоятку поперечного переміщення довбального пристосування</p>	
<p>6.7. Установіть свердлильний патрон на робочий вал</p>	

<p>6.8. Установіть й закріпіть тримач свердла довбально-пазувального на корпус верстата</p>	
<p><b>7. Установка защитных кожухов</b></p>	
<p>7.1. Установіть й закріпіть захисні кожуха</p>	
<p><b>8. Установка упорной планки</b></p>	
<p>8.1. Установіть упорну планку на стругальні столи й закріпіть її кріпильними з'єднаннями</p>	

\*поздовжній хід довбального стола регулюється двома штифтами.

#### **УСТАНОВКА ПИЛЬНОГО ДИСКА АБО ФРЕЗИ:**

- відгвинтіть гвинти й зніміть планки для закриття шківів і зірочок привода робочого вала (поз. 4 мал. 1.6) і для закриття прорізу для фрези (поз. 2 мал. 1.6);
- послабте рукоятку (поз. 9 мал. 1.3) і болт (поз. 8 мал. 1.3) фіксування вертикального переміщення підйомного стола (поз. 13 мал. 1.1);
- рукояткою (поз. 7 мал. 1.1) опустіть піднімальний стіл (поз. 13 мал. 1.1) униз;
- відкрутіть контргайку (поз. 6 мал. 1.7) і гайку (поз. 5 мал. 1.7) кріплення різального інструменту;
- для установки пильного диска зніміть дві регулюючі втулки (поз. 4 мал. 1.7);
- установіть пильний диск на робочий вал;
- установіть зняті регулюючі втулки (поз. 4 мал. 1.7);
- для установки фрез зніміть необхідну кількість регулюючих втулок (поз. 4 мал. 1.7);
- установіть фрезу на робочий вал;
- установіть необхідну кількість знятих регулюючих втулок (поз. 4 мал. 1.7);
- закрутіть гайку кріплення (поз. 5 мал. 1.7);
- закрутіть контргайку (поз. 6 мал. 1.7);
- підніміть рухомий стіл (поз. 13 мал. 1.1), вирівняйте його площину із площиною стругальних столів або по глибині фрезерування й зафіксуйте його, затягнувши рукоятку (поз. 9 мал. 1.3) і болт (поз. 8 мал. 1.3);
- установіть планки для закриття шківів і зірочок привода робочого вала (поз. 4 мал. 1.6) і для закриття прорізу для фрези (поз. 2 мал. 1.6) і закрутіть гвинти.


#### **УСТАНОВКА СВЕРДЛА ДОВБАЛЬНО-ПАЗУВАЛЬНОГО:**

- установіть в тримач (поз. 9 мал. 1.2) свердло довбально-пазувальне (поз. 7 мал. 1.2);
- закріпіть свердло довбально-пазувальне у свердлильному патроні;
- закріпіть гвинтами в тримачі насадку свердла довбально-пазувального.








### УСТАНОВКА ЗАТОЧУВАЛЬНОГО КОЛА ДЛЯ ЗАТОЧЕННЯ ДИСКОВИХ ПИЛОК:

- відгвинтіть гвинти й зніміть планки для закриття шківів і зірочок привода робочого вала (поз. 4 мал. 1.6) і для закриття прорізу для фрези (поз. 2 мал. 1.6);
- послабте рукоятку (поз. 9 мал. 1.3) і болт (поз. 8 мал. 1.3) фіксування вертикального переміщення підйомного стола (поз. 13 мал. 1.1);
- рукояткою (поз. 7 мал. 1.1) опустіть піднімальний стіл (поз. 13 мал. 1.1) униз;
- відкрутіть контргайку (поз. 6 мал. 1.7) і гайку (поз. 5 мал. 1.7) кріплення різального інструменту;
- для установки пильного диска зніміть дві регулюючі втулки (поз. 4 мал. 1.7);
- установіть заточувальне коло для заточення пильного диска  на робочий вал;
- установіть зняті регулюючі втулки (поз. 4 мал. 1.7);
- закрутіть гайку кріплення (поз. 5 мал. 1.7);
- закрутіть контргайку (поз. 6 мал. 1.7);
- підніміть стіл (поз. 13 мал. 1.1), вирівняйте його площину із площиною стругальних столів і зафіксуйте його, затягнувши рукоятку (поз. 9 мал. 1.3) і болт (поз. 8 мал. 1.3);
- установіть планки для закриття шківів і зірочок привода робочого вала (поз. 4 мал. 1.6) і для закриття прорізу для фрези (поз. 2 мал. 1.6) і закрутіть гвинти.

### УСТАНОВКА ЗАТОЧУВАЛЬНОГО КОЛА ДЛЯ ЗАТОЧЕННЯ СТРУГАЛЬНИХ НОЖІВ:

- зніміть тримач (поз. 9 мал. 1.2) для свердла довбально-пазувального;
- установіть заточувальне коло  на болт  і закріпіть гайкою .
- установіть болт із заточувальним колом у свердлильний патрон;

**УСТАНОВІТЬ** й закріпіть на стіл довбального пристосування планку для установки стругальних ножів



## 8. ЕКСПЛУАТАЦІЯ

### ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!



Робити установку й зміну різального інструменту, регулювання й настроювання верстата при його приєднанні до електричної мережі.

Щораз перед початком роботи на верстаті перевірте:

- міцність кріплення й цілісність установленого різального інструменту на робітнику валу;
- міцність кріплення й цілісність захисних огорожень механізму подачі, пильного диска й стругальних ножів;
- міцність кріплення направляючої рухливого стола, кронштейна довбального механізму й тримача свердла довбально-пазувального;
- перевірте натяг ременів і ланцюги.

При необхідності замініть ушкоджений різальний інструмент, закріпіть ослаблені кріпильні з'єднання й виконаєте натяг ременів і ланцюги.

Для натягу ременів:

- послабте болти кріплення електродвигуна (поз. 1 мал. 1.1);
- перемістіть електродвигун униз для досягнення необхідного натягу ременів. При натисканні на ремені рекомендований прогин у місці натискання повинен бути не менш 1 мм і не більше 3 мм;
- затягніть кріплення електродвигуна при обраному натягу ременів.

### УВАГА!



Натягу нових ременів протягом перших 50 годин роботи перевіряйте перед кожним включенням верстата.

### УВАГА!



При зміні стругальних ножів пам'ятайте:

1. Для рівномірного навантаження на підшипникові вузли робочого вала, виключення дисбалансу стругальні ножі повинні мати однакову масу.

2. Для якісної обробки стругальні ножі повинні бути виставлені максимально точно по відношенню друг до друга. Рекомендується встановлювати ножі на одному рівні з поверхнею прийомного стола або вище його, але не більш ніж 0,05 мм.



### **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Працювати на верстаті:

- зі знятими захисними пристроями, які передбачені конструкцією верстата;
- без засобів індивідуального захисту органів зору, слуху, подиху;
- стояти в площині оброблюваної заготовки.



### **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Виконувати регулювання висоти столів піднімального, стругального й рейсмусового при працюючому верстаті.



### **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Виконувати установку різального інструменту без відключення верстата від електричної мережі.

**РОЗПИЛЮВАННЯ.** Перед виконанням розпилювання заготовки:

- від'єднаєте верстат від електричної мережі;
- переконаєтеся у відсутності встановленого на робочому валу різального інструменту: свердлів;
- виключите подачу заготовки рейсмуса (поз. 18 мал. 1.1; поз. 1 мал. 1.4);
- установите пильний диск на робочий вал, як зазначено вище;
- підніміть рухомий стругальний стіл (поз. 11 мал. 1.2) і встановіть його в одній площині з нерухомим стругальним столом (поз. 8 мал. 1.2);
- закріпіть упорну лінійку (поз. 14 мал. 1.1) по необхідній ширині різку;
- поворотним упором (поз. 11 мал. 1.1) додаткового рухомого стола (поз. 10 мал. 1.1) виберіть необхідний кут різку й закріпіть упорну лінійку в обраному положенні;
- заберіть із верстата інструмент;
- установіть заготовку, пригорніть її до упорної лінійки (поз. 14 мал. 1.1) і до поворотного упору (поз. 11 мал. 1.1) додаткового рухливого стола (поз. 10 мал. 1.1);
- притисніть заготовку до поверхні рухомого стола притискним пристроєм (поз. 12 мал. 1.1);
- приєднайте верстат до електричної мережі;
- включіть верстат і дайте йому набрати конструктивно передбачену кількість обертів. При включенні верстата зверніть увагу на положення перемикача (поз. 15 мал. 1.2), яке відповідає обертанню пильного диска – положення 1 (поз. 1 мал. 1.9);
- зробіть пробне розрізування, перевірте якість розрізування.

При задовільному результаті продовжуйте виконання розрізування заготовок.

При незадовільних результатах пробного розрізування заготовки виконаєте повторне регулювання після від'єднання верстата від електричної мережі.



### **УВАГА!**

Стругальні ножі повинні бути прикриті захисним кожухом.



### **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Виконання розпилювання заготовки при наявності встановлених на робітнику валу свердлів, не закритих стругальних ножах, включеної подачі рейсмуса.

**ФУГУВАННЯ.** Перед виконання фугування (стругання по вирівнюванню площини заготовки):

- від'єднайте верстат від електричної мережі;
- переконаєтеся у відсутності встановленого на робочому валу різального інструменту: пильного диска, фрези, свердлів;
- виключіть подачу заготовки рейсмуса (поз. 18 мал. 1.1; поз. 1 мал. 1.4);
- послабте болти кріплення стругального стола (поз. 11 мал. 1.2);
- рукояткою (поз. 14 мал. 1.2) вилучіть стругальний стіл (поз. 11 мал. 1.2) і відрегулюйте глибину стругання, але не більш ніж передбачене технічними характеристиками верстата;
- затягніть болти кріплення рухливого стругального стола (поз. 11 мал. 1.2);
- закріпіть упорну лінійку (поз. 14 мал. 1.1) по ширині стругання;
- заберіть із верстата інструмент;
- приєднайте верстат до електричної мережі;
- включіть верстат і дайте йому набрати конструктивно передбачену кількість обертів. При включенні верстата зверніть увагу на положення перемикача (поз. 15 мал. 1.2), яке відповідає обертанню стругальних ножів (пильного диска) – положення 1 (поз. 1 мал. 1.9);



- зробіть пробне фугування, перевірте якість стругання.

При задовільному результаті продовжуйте виконання стругання заготовок.

При незадовільних результатах пробного стругання заготовки виконаєте повторне регулювання після від'єднання верстата від електричної мережі.



**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Виконання стругання (фугування) заготовки при встановлених на робітнику валу пильному диску, фрези, свердлів, включеної подачі рейсмуса.

**СТРУГАННЯ ЗАГОТОВКИ В РОЗМІР (рейсмусування).** Перед виконанням стругання заготовки в розмір (рейсмусуванні):

- від'єднаєте верстат від електричної мережі;
- переконайтеся у відсутності встановленого на робочому валу різального інструменту: пильного диска, фрези, свердлів;
- включіть подачу рейсмуса (поз. 18 мал. 1.1; поз. 1 мал. 1.4);
- послабте рукоятку (поз. 1 мал. 1.3) фіксування рейсмусового стола;
- обертаючи рукоятку (поз. 17 мал. 1.1; поз. 4 мал. 1.3) переміщення рейсмусового стола виставте по шкалі (поз. 2 мал. 1.3) виберіть необхідну глибину стругання, але не більш ніж передбачене технічними характеристиками;
- зафіксуйте рейсмусовий стіл рукояткою (поз. 1 мал. 1.3);
- заберіть із верстата інструмент;
- приєднайте верстат до електричної мережі;
- включіть верстат і дайте йому набрати конструктивно передбачену кількість обертів. При включенні верстата зверніть увагу на положення перемикача (поз. 15 мал. 1.2), яке відповідає обертанню стругальних ножів (пильного диска) – положення 1 (поз. 1 мал. 1.9);
- зробіть пробне стругання, перевірте якість стругання.

При задовільному результаті продовжуйте виконання стругання заготовок.

При незадовільних результатах пробного стругання заготовки виконаєте повторне регулювання після від'єднання верстата від електричної мережі.



**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Виконання стругання заготовки в розмір при встановлених на робочому валу пильному диску, фрези, свердлів, не закритих стругальних ножах.

**ФРЕЗЕРУВАННЯ.** Перед виконанням фрезерування заготовки:

- від'єднайте верстат від електричної мережі;
- зніміть пильний диск і захисний кожух пильного диска;
- переконаєтеся у відсутності встановленого на робочому валу свердла;
- виключите подачу заготовки рейсмуса (поз. 18 мал. 1.1; поз. 1 мал. 1.4);
- підніміть рухливий стругальний стіл (поз. 11 мал. 1.2) і встановіть його в одній площині з нерухомим стругальним столом (поз. 8 мал. 1.2);
- установіть фрезу на робочий вал, як зазначено вище;
- відрегулюйте параметри фрезерування – рухливим столом (поз. 13 мал. 1.1) і упорною лінійкою (поз. 14 мал. 1.1);
- заберіть із верстата інструмент;
- приєднайте верстат до електричної мережі;
- включіть верстат і дайте йому набрати конструктивно передбачену кількість обертів. При включенні верстата зверніть увагу на положення перемикача (поз. 15 мал. 1.2), яке відповідає обертанню стругальних ножів (пильного диска) – положення 1 (поз. 1 мал. 1.9);
- зробіть пробне фрезерування, перевірте якість фрезерування.

При задовільному результаті продовжуйте виконання фрезерування заготовок.

При незадовільних результатах пробного фрезерування заготовки виконаєте повторне регулювання після від'єднання верстата від електричної мережі.



**УВАГА!**

Стругальні ножі завжди повинна бути прикриті захисним кожухом.



### **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Виконання фрезерування заготовки при наявності встановлених на робітнику валу свердлів, не закритих стругальних ножах, включеної подачі рейсмуса.

**ДОВБАННЯ.** Перед виконанням довбання пазів у заготовці:

- від'єднайте верстат від електричної мережі;
- переконайтеся у відсутності встановленого на робочому валу пильного диска, фрези;
- виключіть подачу заготовки рейсмуса (поз. 18 мал. 1.1; поз. 1 мал. 1.4);
- установіть свердло довбально-пазувальне в тримач і свердлильний патрон, як зазначено вище. Долото насадки повинне бути встановлене таким чином, щоб паз у долоті виводив стружку у вже вирізану частину. Рекомендована відстань між ріжучими крайками свердла й долота насадки для вибірки пазів: 0,8-1,6 мм;
- заберіть із верстата інструмент;
- установіть заготовку на стіл довбального пристосування впритул до упору (поз. 3 мал. 1.2) і притисніть її до стола притискним пристосуванням (поз. 6 мал. 1.1);
- відрегулюйте висоту стола довбального пристосування;
- приєднайте верстат до електричної мережі;
- включіть верстат і дайте йому набрати конструктивно передбачену кількість обертів. При включенні верстата зверніть увагу на положення вимикача (поз. 15 мал. 1.2), яке відповідає обертанню свердла – положення 2 (поз. 3 мал. 1.9);
- зробіть пробне довбання, перевірте якість виготовлення пазів.

При задовільному результаті продовжуйте виконання довбання пазів у заготовках.

При незадовільних результатах пробного довбання пазів у заготовці виконаєте повторне регулювання після від'єднання верстата від електричної мережі.

### **УВАГА!**

Стругальні ножі повинні бути прикриті захисним кожухом.




### **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Виконання довбання пазів у заготовках при встановленому на робітнику валу пильному диску, фрези, не закритих стругальних ножах, включеної подачі рейсмуса.



**СВЕРДЛІННЯ.** Перед виконанням свердлення отворів у заготовці:

- від'єднаєте верстат від електричної мережі;
- переконаєтеся у відсутності встановленого на робочому валу пильного диска, фрези;
- зніміть тримач свердла довбально-пазувального  ;
- виключіть подачу заготовки рейсмуса (поз. 18 мал. 1.1; поз. 1 мал. 1.4);
- установіть свердло у свердлильний патрон;
- заберіть із верстата інструмент;
- установіть заготовку на стіл довбального пристосування впритул до упору (поз. 3 мал. 1.2) і притисніть її до стола притискним пристосуванням (поз. 6 мал. 1.1);
- відрегулюйте висоту довбального стола рукояткою вертикального переміщення по розмітці на заготовці;
- приєднайте верстат до електричної мережі;
- включіть верстат і дайте йому набрати конструктивно передбачену кількість обертів. При включенні верстата зверніть увагу на положення вимикача (поз. 15 мал. 1.2), яке відповідає обертанню свердла – положення 2 (поз. 3 мал. 1.9);
- зробіть пробне свердління, перевірте якість отвору.

При задовільному результаті продовжуйте виконання свердлення отворів у заготовках.

При незадовільних результатах пробного свердлення отворів у заготовці виконаєте повторне регулювання після від'єднання верстата від електричної мережі.

### **УВАГА!**

Стругальні ножі повинні бути прикриті захисним кожухом.



### **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Виконання свердлення отворів у заготовках при встановлених на робітнику валу пильному диску, фрези, не закритих стругальних ножах, включеної подачі рейсмуса.



### **ЗАТОЧЕННЯ ДИСКОВИХ ПИЛОК.** Перед виконанням заточення дискової пилки:

- від'єднайте верстат від електричної мережі;
- переконайтеся у відсутності встановленого на робітнику валу свердлів;
- виключіть подачу заготовки рейсмуса (поз. 18 мал. 1.1; поз. 1 мал. 1.4);
- установіть заточувальне коло для заточення дискових пилок, як зазначено вище;
- заберіть із верстата інструмент;
- включіть верстат і дайте йому набрати конструктивно передбачену кількість обертів. При включенні верстата зверніть увагу на положення перемикача (поз. 15 мал. 1.2), яке відповідає обертанню пильного диска – положення 1 (поз. 1 мал. 1.9);
- покладіть дискову пилку на піднімальний стіл і розмістіть її таким чином, щоб кут заточувального кола розташовувався проти кута западини дискової пилки.

Підведення дискової пилки до заточувального кола, регулювання сполучення западини дискової пилки з кутом заточувального кола виконується «вручну».

#### **УВАГА!**







Стругальні ножі повинні бути прикриті захисним кожухом.

#### **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**



Виконання заточення дискової пилки при наявності на робочому столі свердлів, не закритих стругальних ножів, включеної подачі рейсмуса.

### **ЗАТОЧЕННЯ СТРУГАЛЬНИХ НОЖІВ.** Перед виконанням заточення стругальних ножів:

- від'єднайте верстат від електричної мережі;
- переконайтеся у відсутності встановленого на робочому валу пильного диска, фрези;
- зніміть тримач свердла довбально-пазувального  ;
- виключіть подачу заготовки рейсмуса (поз. 18 мал. 1.1; поз. 1 мал. 1.4);
- установіть й закріпіть болт із заточувальним колом для заточення стругальних ножів  у свердлильному патроні;
- установіть й закріпіть на столі довбального пристосування планку для установки стругальних ножів при заточенні  ;
- вставте в планку  і закріпіть стругальні ножі;
- заберіть із верстата інструмент;
- відрегулюйте висоту стола довбального пристосування (по торканню площин стругального ножа й заточувального кола);
- приєднайте верстат до електричної мережі;
- включіть верстат і дайте йому набрати конструктивно передбачену кількість обертів. При включенні верстата зверніть увагу на положення вимикача (поз. 15 мал. 1.2), яке відповідає обертанню свердла – положення 2 (поз. 3 мал. 1.9);

Підведення стругального ножа до заточувального кола виконується «вручну».

#### **УВАГА!**



Стругальні ножі повинні бути прикриті захисним кожухом.

#### **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**



Виконання заточення стругальних ножів при встановлених на робітнику валу пильного диска, фрези, не закритих стругальних ножах, включеної подачі рейсмуса.

#### **УВАГА!**



Заточення стругальних ножів проводиться сухим способом.

## **9. ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ**

#### **УВАГА!**



Перед початком будь-яких робіт з очищення верстата від стружки й пили, технічному обслуговуванню й ремонту верстата виключіть й від'єднайте його від електричної мережі, зніміть різальні інструмент (пильний диск, заточувальні кола, свердел), стругальні ножі

закрийте захисним кожухом (поз. 10 мал. 1.2)



**УВАГА!**

Від своєчасного виконання технічного обслуговування, використання різального інструменту із правильним заточенням, правильного регулювання різального інструменту й рухливих столів, залежать оптимальні результати обробки заготовок.

Протягом строку експлуатації верстата необхідно проводити профілактичні заходи щодо його технічного обслуговування, щоб зберегти його точність виконуваних робіт і продовжити термін служби.

При виявленні несправностей або ушкоджень негайно вживайте заходів для їхнього усунення.

У процесі виконання роботи на верстаті періодичні очищайте столи піднімальний, фуганка, рейсмуса й довбання поверхні, що труться, верстата від стружки.

Перед виконанням роботи на верстаті перевірте надійність його установки, правильність його складання й настроювання.

Після закінчення роботи на верстаті виконайте щозмінне технічне обслуговування:

- від'єднайте верстат від електричної мережі;
- зніміть різальний інструмент і перевірте його цілісність;
- очистіть верстат від стружки й пили;
- перевірте:
  - цілісність і ступінь зношування приводних пасів і ланцюгів, ступінь їх натягу;
  - міцність кріплення шківів і зірочок привода;
  - цілісність кабелю приєднання верстата до електричної мережі, що заземлює провідника, огорожень струмоведучих частин електроапаратури;
  - міцність кріплення всіх вузлів, що сполучаються, і деталей і їх ступінь зношування;
  - справність пристроїв для притиснення заготовок при обробці до поверхні рухливих столів;
- виконайте змащення третьових поверхонь вузлів і деталей верстата;
- перевірте плавність пересування всіх рухливих столів;
- очистіть шківів й приводні паси від змащення, що потрапило на них.



**УВАГА!**

Очищайте верстат із застосуванням щіток з м'яким ворсом і дрантя.

Перед початком експлуатації верстата, у т. ч. після тривалої перерви, виконаєте змащення всіх поверхонь тертя його вузлів і деталей, а також усіх ходових гвинтів і гайок.

Щодня після закінчення роботи й очищення верстата від стружки й виконаєте змащення поверхонь тертя його вузлів і деталей, а також усіх ходових гвинтів і гайок.

Змащення підшипників виконуйте при проведенні всіх видів технічного обслуговування, але не рідше 1 раз у півроку. Для змазування підшипників рекомендується застосовувати високошвидкісне мастило.

Для змащення всіх третьових поверхонь вузлів і деталей верстата, а також усіх його ходових гвинтів і гайок рекомендується застосовувати консистентне змащення.



**УВАГА!**

Після виконання мастильних робіт очистіть шківів й приводні паси від змащення, що потрапило на них.

При необхідності виконання регульовальних або ремонтних робіт у період гарантійного строку експлуатації звернетеся в сервісну організацію ТОВ «Демікс».

ТОВ «Демікс» також виконує післягарантійне сервісне обслуговування.

# Руководство по эксплуатации

(копия оригинала)

## Содержание

1. Введение .....	25
2. Общие сведения и указания .....	26
3. Технические характеристики .....	26
4. Комплектность .....	27
5. Указания по мерам безопасности .....	30
6. Принципиальное устройство станка .....	33
7. Транспортирование, сборка и установка станка .....	37
8. Эксплуатация .....	42
9. Техническое обслуживание .....	47

## 1. ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за покупку станка комбинированного деревообрабатывающего модели MLQ 300TB (далее станок) торговой марки FDB Maschinen.

Данное Руководство по эксплуатации (далее Руководство) предназначено для потребителя (пользователя) с целью ознакомления с назначением, конструкцией и эксплуатацией станка.

Руководство не содержит подробных указаний относительно методов механообработки древесины, поэтому приступить к работе на станке можно лишь имея специальные знания и навыки по обработке древесины на данном типе станков.



### ВНИМАНИЕ!

В связи с постоянным совершенствованием станка, производитель оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации станка без уведомления поставщика и потребителя.

Данное Руководство не учитывает незначительных изменений, которые были внесены производителем в конструкцию станка после издания данного Руководства.

Приведённые в данном Руководстве спецификации, технические характеристики и рисунки представляют собой общую техническую информацию и актуальны на момент издания данного Руководства.



### ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Самопроизвольное внесение изменений в конструкцию станка.

При самопроизвольном внесении изменений в конструкцию станка в течение гарантийного срока эксплуатации претензии к его работе не принимаются.

Данный станок оборудован средствами безопасности для обслуживающего персонала при работе на нем. Однако эти меры не могут учесть все аспекты безопасности.

Надёжность работы станка и срок его службы во многом зависят от его правильной эксплуатации. Для этого перед монтажом и эксплуатацией станка необходимо внимательно ознакомиться с этим Руководством.

Работа на станке и его обслуживание в соответствии с указаниями данного Руководства, обеспечит безотказную работу и сохранение работоспособности станка в соответствии с его характеристиками и на более продолжительный период.

Данный станок прошёл предпродажную подготовку и соответствует заявленным параметрам по качеству и мерам безопасности.

Данное Руководство является важной частью станка и не должно быть потеряно в процессе его эксплуатации. При продаже станка Руководство необходимо передать новому владельцу.

## 2. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ И УКАЗАНИЯ

Станок комбинированный деревообрабатывающий модели MLQ300TB торговой марки FDB Maschinen предназначен для выполнения распиловки древесины и листовых древесных материалов (фанеры, ДВП, ДСП), а также различных операций при обработке заготовок из древесины:

- ✓ Фугования;
- ✓ Строгания заготовки в размер (рейсмусование);
- ✓ Долбления (сверления).
- ✓ Фрезерования.

Дополнительно станок укомплектовывается заточным кругом для заточки дисковых пил, заточным кругом для заточки строгальных ножей и приспособлением для крепления строгальных ножей, что позволило расширить его функции – заточка дисковых пил и строгальных ножей.



### **ВНИМАНИЕ!**

Станок выпускается с минимальной комплектацией.

Станок должен эксплуатироваться в интервале рабочих температур от +15° С до +35° С, с относительной влажностью воздуха не более 80% и отсутствием прямого воздействия атмосферных осадков и избыточной запылённости воздуха.

Если станок в зимнее время был внесён с улицы (неотапливаемого помещения, склада) в отапливаемое помещение (цех), то не распаковывайте, и тем более не включайте его в течение 8 часов, пока станок не прогреется до температуры окружающей среды (время, необходимое для испарения конденсата). В противном случае, при включении станок может выйти из строя по причине наличия конденсата на нем.

Электропитание станка осуществляется от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В. Станок должен подключаться к электрической сети через автоматический **выключатель от токов короткого замыкания на 10 А**.

Станок требует дополнительного заземления.

При работе на станке требуется наличие освещения в рабочей зоне не менее 500 лк (люксов).

Монтаж, наладка, эксплуатация, техническое обслуживание и ремонт должен выполнять персонал, имеющую соответствующее образование и навыки работы по указанным видам работ.



### **ВНИМАНИЕ!**

При монтаже, наладке, эксплуатации станка и его ежесменном техническом обслуживании персоналом не имеющем соответствующей квалификации, претензии к его работе в течение гарантийного срока эксплуатации не принимаются.

## 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение
Номинальная мощность (220 В, 50 Гц), Вт	2,2
Скорость вращения шпинделя, об/мин	3100
Максимальная ширина фугования, строгания в размер, мм	300
Максимальная глубина фугования, строгания в размер, мм	3,0
Максимальная толщина заготовки при строгании в размер, мм	120
Минимальная толщина заготовки при строгании в размер, мм	10
Максимальная толщина распила, мм	100
Размер пильного диска (внешний диаметр × толщина × диаметр посадочного отверстия), мм	250×2,6×25
Диаметр рабочего вала, мм	70
Количество строгальных ножей рабочего вала, шт.	3
Скорость подачи рейсмуса, м/мин	6,5
Максимальный диаметр фрезы, мм	85



Максимальная ширина (высота) фрезы, мм	70
Максимальная высота перемещение подъёмного стола, мм	40
Продольный ход долбёжного приспособления, мм	120
Поперечный ход долбёжного приспособления, мм	100
Максимальное вертикальное перемещение долбёжного приспособления, мм	50
Ход дополнительного подвижного стола, мм	960
Высота станка от поверхности установки до поверхности строгального стола, мм	700
Размер строгального стола (Д×Ш), мм	1210×390
Размер стола рейсмуса (Д×Ш), мм	560×300
Размер подъёмного стола (Д×Ш), мм	700×170
Размер дополнительного подвижного стола (Д×Ш), мм	435×345
Габаритные размеры станка (Д×Ш×В), мм	1210×1575×850
Вес нетто, кг	205

#### 4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Откройте упаковку, вначале извлеките не смонтированные узлы, комплектующие детали и крепёжные соединения, а затем станок, соблюдая осторожность.

Удалите защитное коррозионное покрытие. Для удаления защитного антикоррозионного покрытия используйте растворы для обезжиривания поверхностей.



#### **ВНИМАНИЕ!**

Не используйте для удаления защитного антикоррозионного покрытия легковоспламеняющиеся жидкости. При удалении защитного материала не используйте нитрорастворители, поскольку они негативно влияют на окрашенные части станка.

Убедитесь в отсутствии видимых повреждений на станке, не смонтированных узлах и комплектующих.


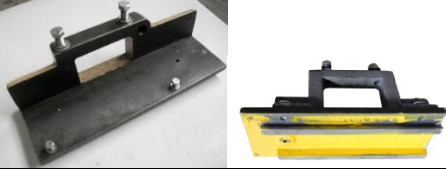








Станок поставляется в частично собранном виде – на станине смонтированы рабочий вал с установленными строгальными ножами, строгальный, рейсмусовый и подъёмный столы.


Остальные узлы – опорные стойки, электродвигатель, дополнительный подвижный стол, долбёжное приспособление, защитные кожуха, упорная линейка, режущий инструмент, входят в комплектацию станка.

#### Комплектация станка:

№ п/п	Наименование	Вид	Кол-во	Примечание
1	Пильный диск		1	
2	Фрезы		по 1	
3	Опорная стойка		1	
4	Опорная стойка электродвигателя		1	

5	Соединительная штанга		1	
6	Сухарь механизма подъёма рейсмуса		1	
7	Втулка фиксирования шестерни механизма подъёма стола рейсмуса			
8	Рукоятка с шестерней подъёма стола рейсмуса		1	
9	Втулка фиксирования рукоятки подъёма стола рейсмуса		1	
10	Механизм включения подачи рейсмуса		1	
11	Электродвигатель		1	
12	<b>Защитный кожух</b>		1	
13	Упорная планка		1	
14	Направляющая дополнительного подвижного стола		1	
15	Дополнительный подвижный стол		1	С упорной линейкой и указателем угла поворот упорной линейки
16	Опора дополнительного подвижного стола		1	
17	Прижим дополнительного подвижного стола		1	

18	Кронштейн салазок долбёжного приспособления		1	
19	Салазки долбёжного приспособления		1	
20	Упор долбёжного приспособления		1	
21	Прижим долбёжного приспособления		1	
22	Держатель долбёжного приспособления для сверла долбёжно-пазовального		1	
23	Рукоятка продольного перемещения долбёжного приспособления		1	
24	Рукоятка поперечного перемещения долбёжного приспособления		1	
25	Рычаг вертикального перемещения долбёжного приспособления		1	
26	Сверло долбёжно-пазовальное		1	
27	Сверлильный патрон с ключом		1	
28	Болт для крепления заточного круга		1	<p>В упаковке с крепёжными соединениями.</p> <p>Вид собранной оправки и заточного круга</p> 

29	Планка установки строгальных ножей при заточке			1	
30	Защитные кожуха	- строгальных ножей 	- пильного диска 	по 1	
31	Заточные круги	- для заточки строгальных ножей В 50×32×13 	- для заточки пильных дисков PDX 125×10×25 	по 1	
32	Комплект крепёжных соединений				Вид упаковки с крепильными соединениями: 



**ВНИМАНИЕ!**

Станок поставляется с минимальной комплектацией.



**ВНИМАНИЕ!**

В связи с постоянным усовершенствованием станка, производитель оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации станка без уведомления поставщика и потребителя.

Данное Руководство не учитывает незначительных изменений, которые были внесены производителем в конструкцию станка после издания данного Руководства.

Приведённые в данном Руководстве спецификации, технические характеристики и рисунки представляют собой общую техническую информацию и актуальны на момент издания данного Руководства.

**5. УКАЗАНИЯ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ**

Данный станок оборудован средствами безопасности для обслуживающего персонала при работе на нем. Однако эти меры не могут учесть все аспекты безопасности. Наряду с указаниями по мерам безопасности, содержащимися в данном Руководстве, необходимо учитывать общетехнические правила безопасной работы на деревообрабатывающих станках.

Перед началом работы на станке ознакомьтесь с данным Руководством.

На станке, как правило, применяются следующие знаки безопасности:



- общая безопасность;



- опасное электрическое напряжение.

**ВНИМАНИЕ!**

Невнимательность к знакам безопасности и несоблюдение мер по обеспечению безопасности, которые могут привести к тяжёлым последствиям для здоровья и нанести материальный ущерб.

**ВНИМАНИЕ!**

Не подключайте станок к электрической сети, не выполнив монтажные и регулировочные работы и не ознакомившись с настоящим Руководством.

Правильно устанавливайте и всегда держите в рабочем состоянии все защитные устройства.

**ВНИМАНИЕ!**

Прежде чем включить станок, убедитесь в том, что все используемые при настройке и обслуживании инструменты удалены из станка.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Работа при низкой освещённости рабочего места станка.

Место проведения работ на станке должно быть ограждено.

Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами.

Своевременно убирайте рабочее пространство вокруг станка от стружки, опилок.

Регулярно очищайте от стружки (опилок) вентиляционные отверстия электродвигателя.

Регулярно удаляйте с поверхности рабочего стола обрезки.

**ВНИМАНИЕ!**

Остерегайтесь подхватывания обрезков зубьями пилы и их подбрасывания вверх.

Для очистки станка и электродвигателя применяйте щётку с мягким ворсом.

Перед началом выполнения работ на станке убедитесь в достаточном освещении рабочего пространства.

При работе на станке не прикладывайте к заготовке чрезмерного усилия.

Помните, что чрезмерное приложение усилия к заготовке приводит к подгоранию заготовки, увеличению нагрузки на узлы станка и снижению срока его службы.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Использовать станок не по назначению. Самостоятельно проводить модификацию станка.

Перед началом работы на станке подберите все свисающие концы спецодежды и застегните их на предусмотренные застёжки. Длинные волосы подберите по головной уборке. Наденьте средства защиты органов зрения и слуха.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Работать на станке в галстуках, украшениях.

При работе на станке с отсутствующей системой аспирации используйте индивидуальные средства защиты органов дыхания.

**ВНИМАНИЕ!**

При работе на станке, установленном на токопроводящих полах, используйте диэлектрический коврик соответствующего размера.

**ВНИМАНИЕ!**

Не наклоняйтесь над вращающимися агрегатами станка и не опирайтесь на работающий станок.

Не оставляйте работающий или включённый в сеть станок без присмотра.

Прежде чем покинуть рабочее место выключите станок, дождитесь полной остановки электродвигателя и извлеките вилку шнура электропитания из розетки.

Перед первым включением станка проверьте надёжность установки станка, правильность его сборки и настройки.

**ВНИМАНИЕ!**

При запуске станка не стойте в плоскости вращения режущих инструментов.

После запуска станка дайте ему поработать 2-3 минуты на холостом ходу. И убедитесь в отсутствии нехарактерных шумов, вибрации.

При появлении при пуске или в процессе работы на станке посторонних шумов, вибрации, запаха гари, наличия напряжения на металлических частях станка, заклинивании режущего инструмента – немедленно выключите станок и отсоедините его от электрической сети.

Продолжить работу на станке разрешается после выявления причины неисправности и её устранения.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Работать на станке при наличии усталости, приёме лекарств, снижающих внимание, сосредоточенность и вызывающих сонливость, в состоянии алкогольного и наркотического опьянения.

**ВНИМАНИЕ!**

Помните, что даже при правильном использовании станка остаётся опасность травмирования:

- вращающимся режущими инструментами станка;
- изломанным пильным диском, шлифовальным кругом;
- отлетевшими частями заготовок;
- электрическим током.

Перед подключением станка к электрической сети проверьте:

- целостность приводных ремней и цепи;
- прочность крепления приводных шкивов и звёздочек;
- целостность ограждений токоведущих частей электроаппаратуры;
- целостность заземляющего проводника;
- целостность и прочность крепления установленного режущего инструмента;
- правильность установки режущего инструмента;
- прочность крепления всех сопрягаемых узлов и деталей;
- исправность прижимов;
- отсутствие на станке инструментов.

При внезапном отключении электропитания немедленно приведите выключатель в выключенное положение и отсоедините станок от электрической сети.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

После выключения станка останавливать движущиеся по инерции вращающиеся режущие инструменты.

Перед обработкой заготовки проверьте отсутствие на ней гвоздей, шурупов и т. п.

**ВНИМАНИЕ!**

Остерегайтесь заусенцев, сколов на заготовке при её установке под прижимные устройства или непосредственной её подачи на режущий инструмент.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

- снимать и открывать защитные ограждения во время работы станка;
- останавливать вращающиеся части станка руками или какими-нибудь предметами;
- работать на станке в рукавицах или перчатках, а также с забинтованными руками или пальцами;
- обмерять заготовку и проверять качество обработанной поверхности при работающем станке;
- снимать и устанавливать заготовку при работающем станке;
- менять и регулировать режущий инструмент при включённом в электрическую сеть станке;



- снимать, надевать и регулировать приводные ремни и цепь при включённом в электрическую сеть станке;
- оставлять на станке инструмент;
- передавать над работающим станком заготовки;
- удалять руками или сдувать стружку с поверхности станка и электродвигателя;
- выполнять ежедневное и периодические технические обслуживания при включённом в электрическую сеть станке.

При заточке режущего инструмента соблюдайте меры безопасности при работе с абразивным инструментом.

#### 6. ПРИНЦИПИАЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО СТАНКА

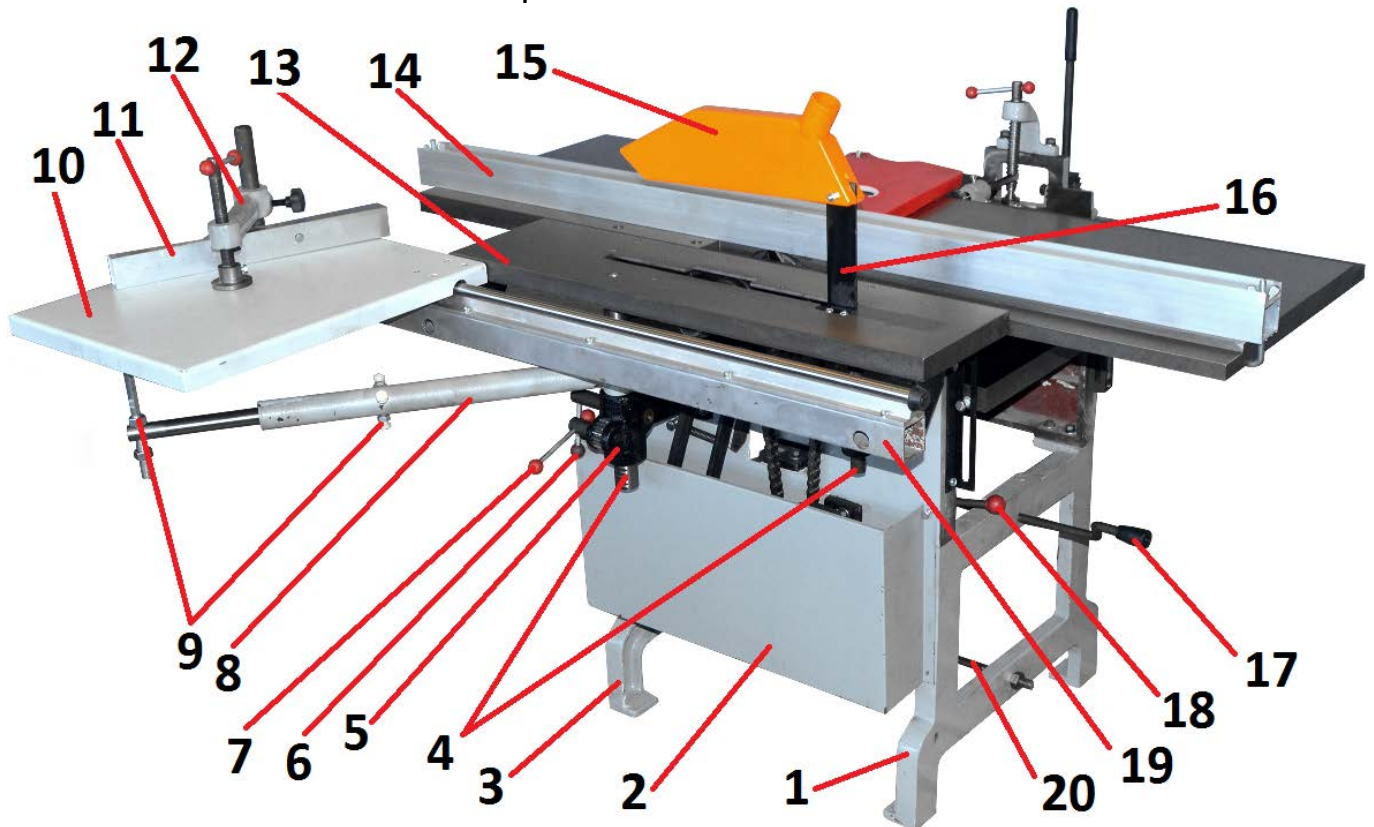


Рис. 1.1 Принципиальное устройство станка

- 1 – опорная стойка; 2 – защитный кожух; 3 – опорная стойка электродвигателя; 4 – направляющие подъёмного стола; 5 – кронштейн перемещения подъёмного стола; 6 – рукоятка фиксирования подъёмного стола; 7 – рукоятка перемещения подъёмного стола; 8 – опора дополнительного подвижного стола; 9 – регулировка опоры дополнительного подвижного стола; 10 – дополнительный подвижный стол; 11 – поворотный упор дополнительного подвижного стола; 12 – прижимное устройство дополнительного подвижного стола; 13 – подъёмный стол; 14 – упорная линейка; 15 – защитный кожух пильного диска; 16 – расклинивающий нож; 17 – рукоятка механизма подъёма стола рейсмуса; 18 – рычаг механизма включения подачи рейсмуса; 19 – направляющая дополнительного подвижного стола; 20 – соединительная штанга

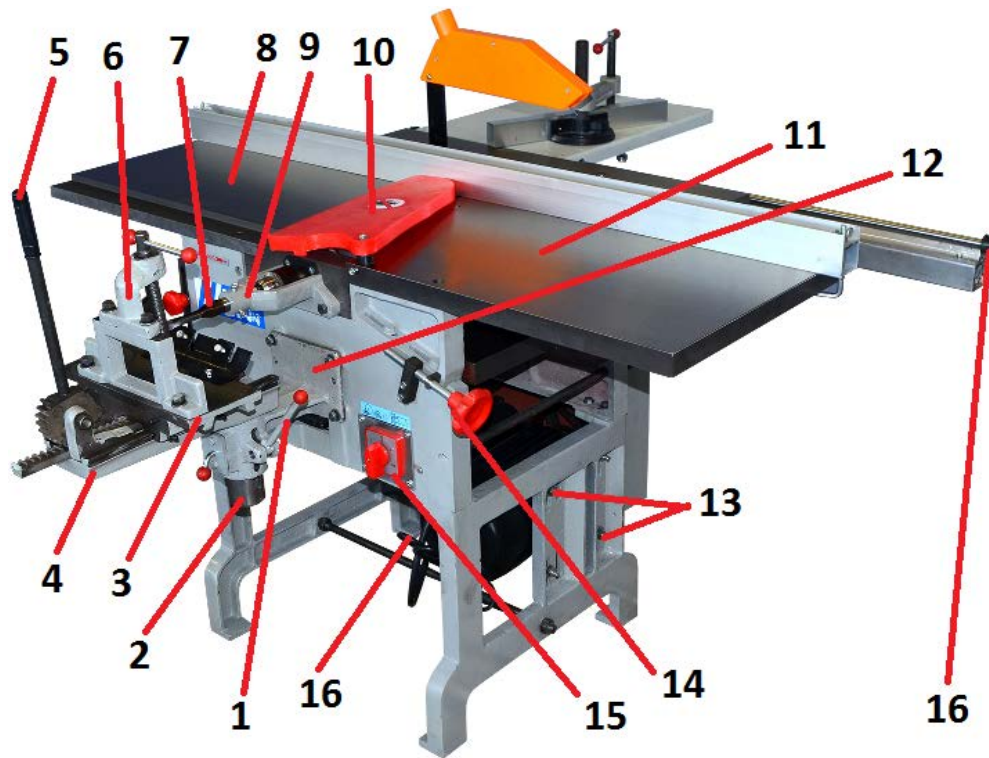


Рис. 1.2 Принципиальное устройство станка:

1 – рукоятка вертикального перемещения стола долбёжного приспособления; 2 – направляющая вертикального перемещения стола долбёжного приспособления; 3 – упор стола долбёжного приспособления; 4 – салазки поперечного перемещения стола долбёжного приспособления; 5 – рычаг поперечного перемещения стола долбёжного приспособления; 6 – прижимное приспособление долбёжного приспособления; 7 – сверло долбёжно-пазовальное; 8 – стол строгальный для приёма заготовки; 9 – держатель долбёжного приспособления для сверла долбёжно-пазовального; 10 – защитный кожух строгальных ножей; 11 – стол строгальный для подачи заготовки; 12 – кронштейн долбёжного приспособления; 13 – болты крепления электродвигателя; 14 – рукоятка регулировки глубины строгания; 15 – переключатель; 16 – ограничитель перемещения дополнительного подвижного стола; 16 - электродвигатель

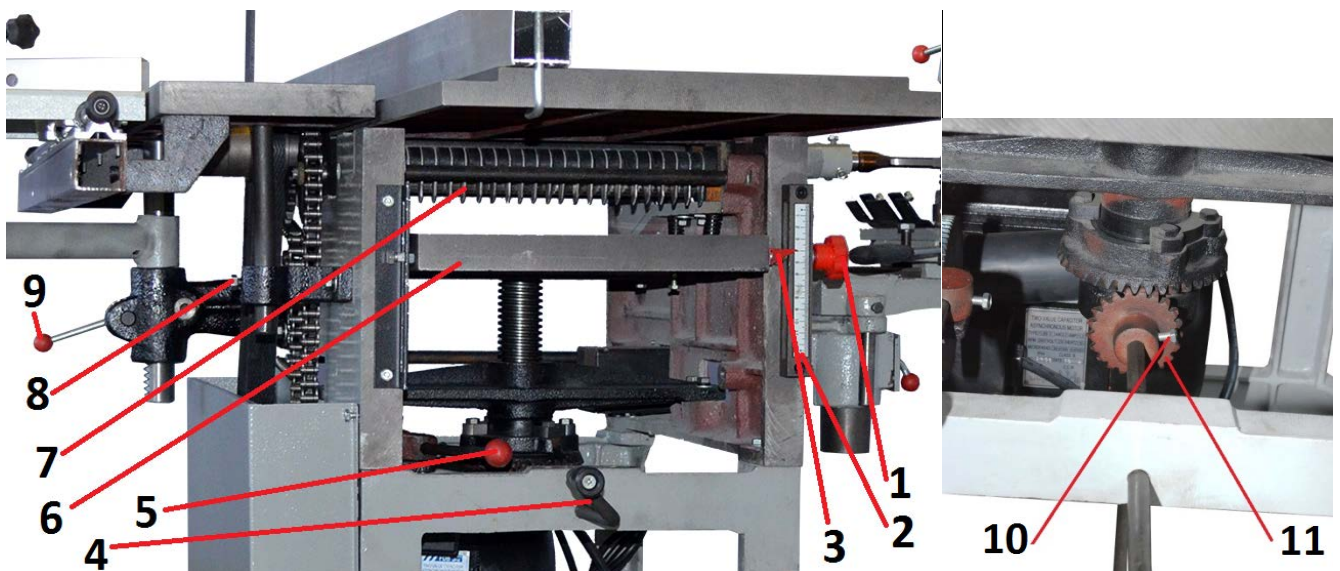


Рис. 1.3 Принципиальное устройство станка:

1 – рукоятка фиксирования рейсмусового стола; 2 – шкала регулировки глубины строгания; 3 – указатель глубины строгания; 4 – рукоятка механизма подъёма стола рейсмуса; 5 – рычаг механизма включения подачи рейсмуса; 6 – стол рейсмуса; 7 – предохранительное устройство; 8 – болт фиксирования подъёмного стола; 9 – рукоятка фиксирования подъёмного стола; 10 – болт фиксации шестерни на рукоятке механизма подъёма стола рейсмуса; 11 – шестерня механизма подъёма стола рейсмуса

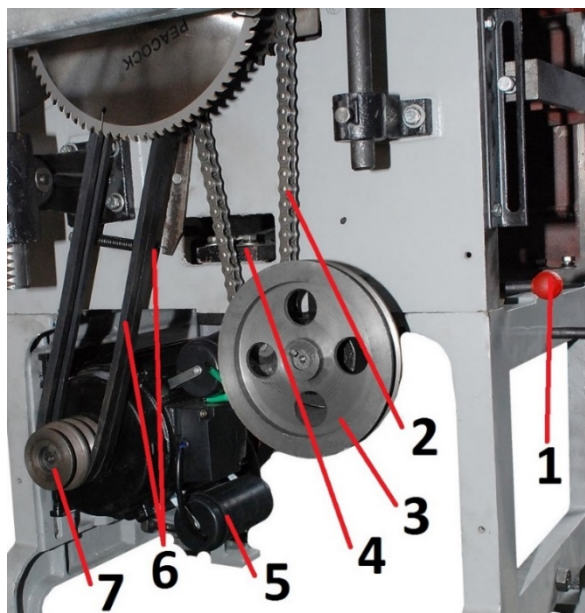


Рис. 1.4. Принципиальное устройство станка:

1 – рычаг механизма включения подачи рейсмуса; 2 – цепь привода подачи рейсмуса; 3 – шкив механизма включения подачи рейсмуса; 4 – фланец крепления механизма привода подачи рейсмуса; 5 – электродвигатель; 6 – приводные ремни; 7 – шкив электродвигателя



Рис. 1.5 Принципиальное устройство станка

1 – шестерня механизма включения подачи рейсмуса; 2 – фланец крепления механизма включения подачи рейсмуса; 3 – шкив механизма включения подачи рейсмуса; 4 – рычаг механизма включения подачи рейсмуса

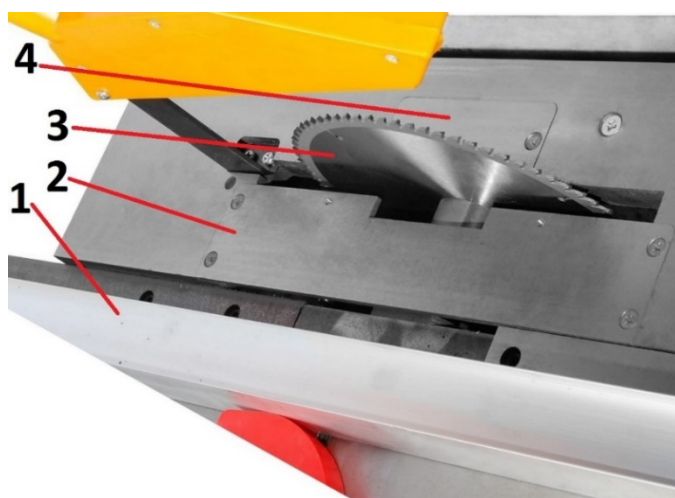


Рис. 1.6 Принципиальное устройство станка:

1 – упорная линейка; 2 – планка для закрытия проёма для установки фрезы; 3 – пильный диск; 4 – планка закрытия шкивов и звёздочек рабочего вала



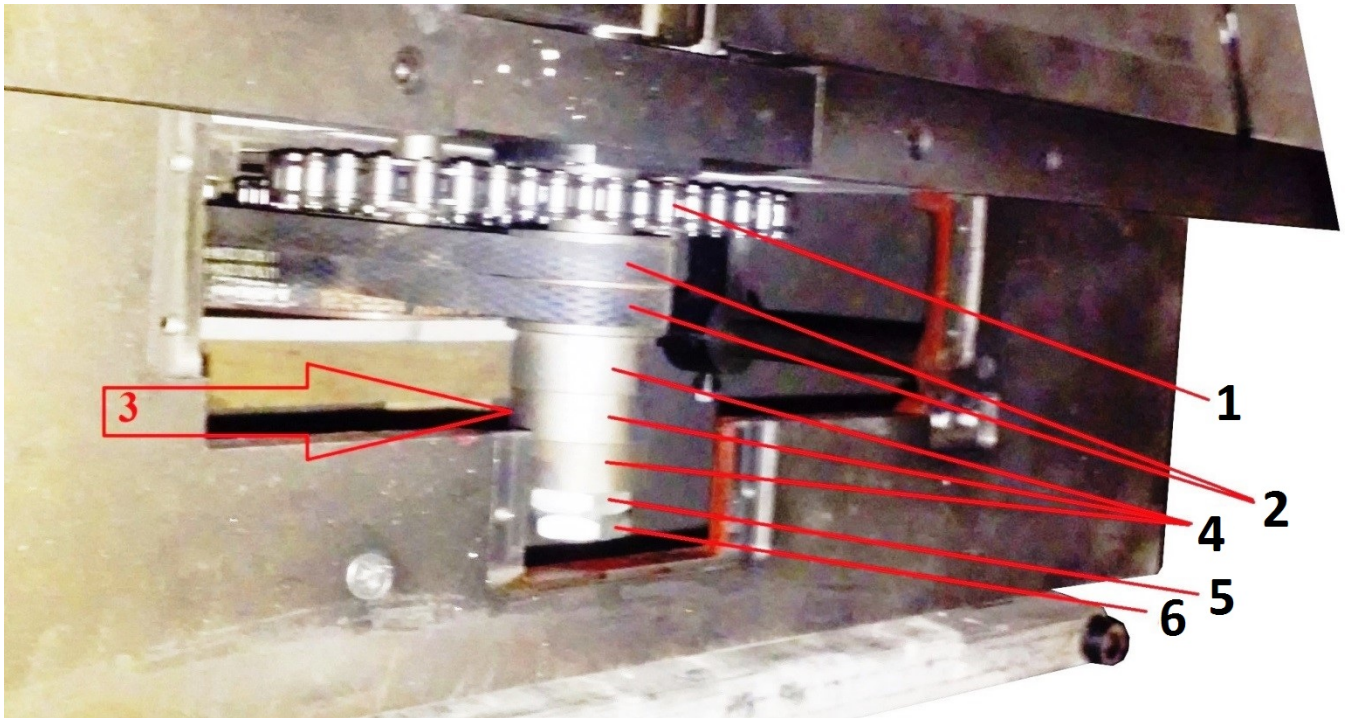


Рис. 1.7 Принципиальное устройство станка:

1 – цепь привода подачи рейсмуса; 2 – ремни привода рабочего вала; 3 – место установки режущего инструмента (пильного диска, фрезы); 4 – регулирующие втулки; 5 – гайка крепления режущего инструмента; 6 – контргайка крепления режущего инструмента;

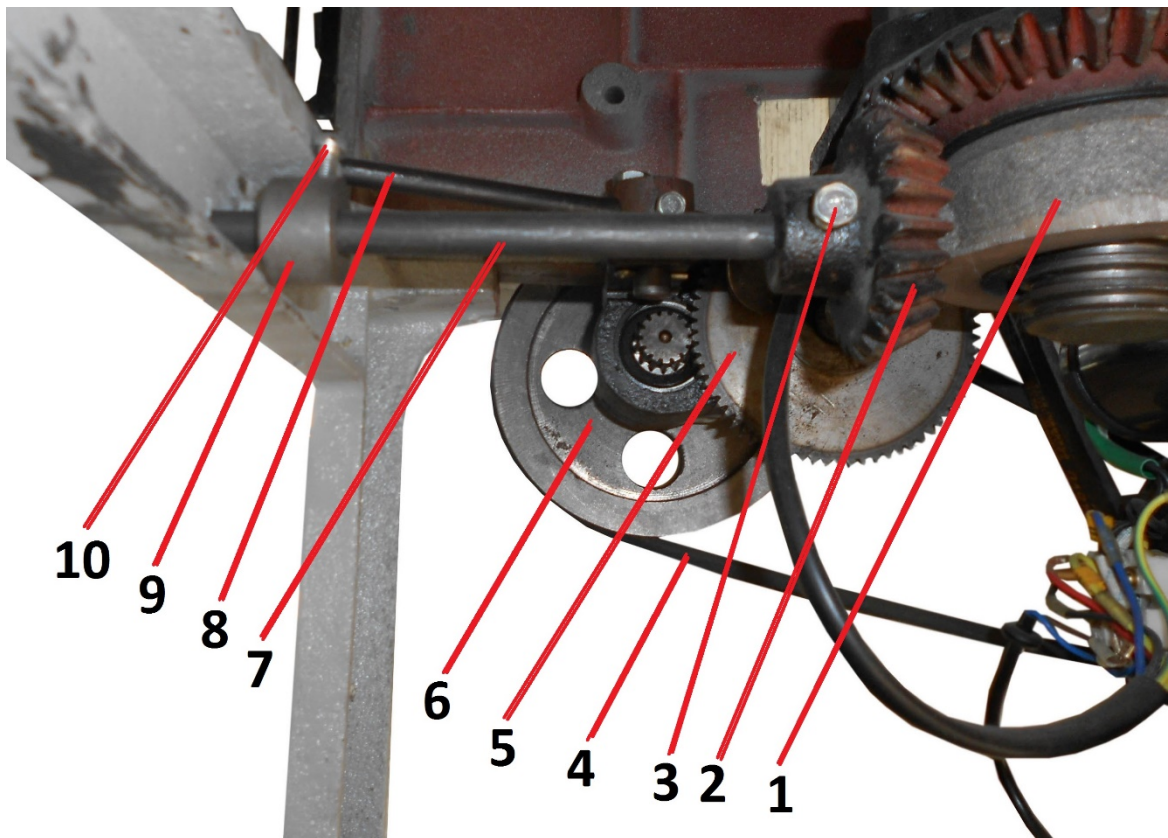


Рис. 1.8 Принципиальное устройство станка:

1 – сухарь механизма подъёма стола рейсмуса; 2 – шестерня механизма подъёма стола рейсмуса; 3 – болт фиксации шестерни на рукоятке механизма подъёма стола рейсмуса; 4 – приводной ремень механизма включения подачи рейсмуса; 5 – шестерня механизма включения подачи рейсмуса; 6 - шкив механизма включения подачи рейсмуса; 7 – рукоятка механизма подъёма стола рейсмуса; 8 – рычаг механизма включения подачи рейсмуса; 9 – втулка фиксирования рукоятки механизма подъёма стола рейсмуса; 10 – болт фиксирования втулки на рукоятке механизма подъёма стола рейсмуса

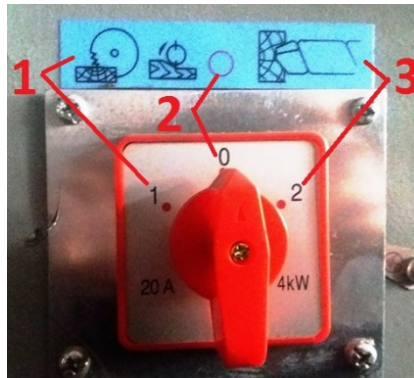


Рис. 1.9 Принципиальное устройство станка

1 – вращение рабочего вала при распиливании, строгании, фрезеровании заготовок и затачивании дисковых пил; 2 – выключен; 3 – вращение рабочего вала при долблении, сверлении заготовок и затачивании строгальных ножей

Станок необходимо подключать к однофазной сети с глухо заземлённой нейтралью напряжением 220 В через двухполюсную розетку с заземляющим контактом через вводной автомат с характеристикой «В» или «С» для номинального тока 10 А. Установка розетки должна быть выполнена медными проводами сечением не менее 1,5 мм<sup>2</sup> длиной не более 15 м. Станина станка должна быть дополнительно заземлена.



**ВНИМАНИЕ!**

Помните, что при большой длине и малом поперечном сечении подводящих проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к нестабильной работе двигателя и станка.



**ВНИМАНИЕ!**

Для исключения повреждения электродвигателя регулярно очищайте рёбра и отверстия его охлаждения от опилок и пыли.

Работы по обслуживанию и ремонту электрической части станка могут выполняться только аттестованными электриками.

### 7. ТРАНСПОРТИРОВКА, СБОРКА И УСТАНОВКА СТАНКА

Для транспортировки и погрузочно-разгрузочных работ упаковки со станком используйте средства малой механизации.

При погрузочно-разгрузочных работах необходимо принять меры, исключающие повреждение станка (не допускать удары, резкие толчки). При транспортировании упаковка со станком должна быть надёжно закреплена на транспортном средстве.



**ВНИМАНИЕ!**

При выполнении погрузочно-разгрузочных работ и транспортировке станка в собранном состоянии помните, что центр станка находится выше центра собранного станка.



**ВНИМАНИЕ!**

Не используйте станок до окончания монтажных работ и всех предварительных проверок, и настроек в соответствии с данным Руководством.

Соберите станок в соответствии с данным Руководством. Сборку станка должны выполнять два работника.

После окончания сборки установите станок на ровную прочную поверхность. Поверхность не должна иметь отклонений по горизонтали. Прикрепите станок к выбранной поверхности анкерными болтами.



**ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

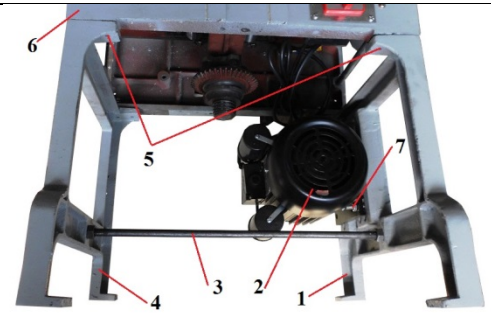
Работать на станке не прикрепленном к поверхности его установки.



Сборка станка:

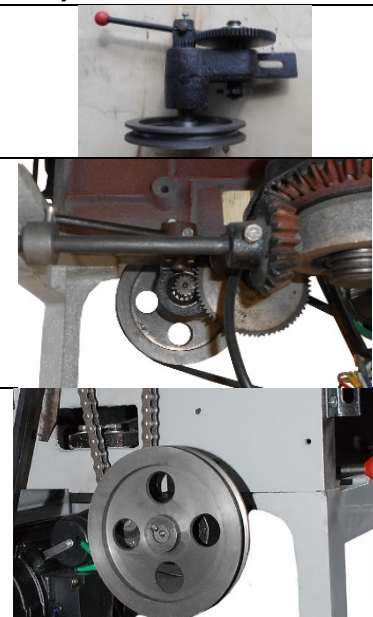
### 1. Сборка опорных стоек и электродвигателя

- 1.1. Положите станину (поз. 6) на поддон продольной стороной.
- 1.2. Вставьте соединительную штангу (поз. 3) в отверстия опорных стоек (поз. 1, 4) и подожмите их к штанге гайками.
- 1.3. Приставьте и прикрепите к станине (поз. 6) опорные стойки (поз. 1, 4), соединённые штангой (поз. 3).
- 1.4. Затяните все крепёжные соединения, крепления стоек к станине и соединительной штанги к стойкам.
- 1.5. Приставьте электродвигатель (поз. 2) к опорной стойке электродвигателя (поз. 1) и закрепите крепёжными соединениями (поз. 7).
- 1.6. Предварительно подсоедините электродвигатель проводами согласно ихней маркировки.



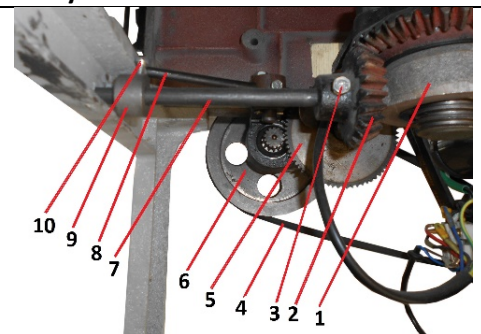
### 2. Установка механизма привода подачи рейсмуса

- 2.1. Прикрепите механизм привода подачи рейсмуса (поз. 5, 6 рис. 1.8) к станине (поз. 4 рис. 1.4).




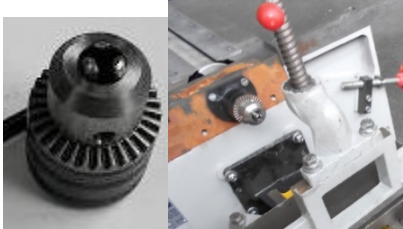
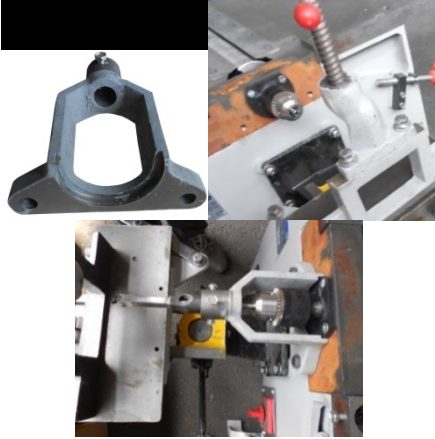


### 3. Сборка рукоятки подъёма стола рейсмуса

- 3.1. Вставьте рукоятку (поз. 4 рис. 1.3, поз. 7 рис. 1.8) в отверстие опорной стойки.
- 3.2. Наденьте на рукоятку втулку (поз. 9 рис. 1.8) и шестерню (поз. 2 рис. 1.8).
- 3.3. Приставьте и плотно прижмите сухарь (поз. 1 рис. 1.8) к валу.
- 3.4. Вставьте конец рукоятки (поз. 7 рис. 1.8) в сухарь (поз. 1 рис. 1.8).
- 3.5. Подвиньте шестерню (поз. 2 рис. 1.8) в сторону сухаря (поз. 1 рис. 1.8) и введите её в зацепление с шестерней вала.
- 3.6. Болтом (поз. 3 рис. 1.8) закрепите шестерню на рукоятке (поз. 7 рис. 1.8).
- 3.7. Прижмите втулку (поз. 9 рис. 1.8) к опорной стойке и болтом (поз. 10 рис. 1.8) закрепите её на рукоятке (поз. 7 рис. 1.8).



<b>4. Установка приводных ремней и цепи</b>	
<p>4.1. Установите приводные ремни и цепь.</p> <p>4.2. Закройте механизм привода и передачи вращающего момента защитным кожухом (поз. 1 рис. 1.3)</p>	
<b>5. Установка дополнительного подвижного стола</b>	
<p>5.1. Открутите от направляющих (поз. 4 рис. 1.1) и снимите подъёмный стол (поз. 13 рис. 1.1).</p>	
<p>5.2. Установите опору (поз. 8 рис. 1.1) дополнительного подвижного стола (поз. 10 рис. 1.1) на направляющую (поз. 4 рис. 1.1) с кронштейном (поз. 5 рис. 1,1) перемещения подъёмного стола</p>	 
<p>5.3. Установите подъёмный стол (поз. 13 рис. 1.1) на направляющие (поз. 4 рис. 1.1) и закрепите его.</p>	
<p>5.4. Прикрепите направляющую (поз. 19 рис. 1.1) дополнительного подвижного стола к подъёмному столу (поз. 13. Рис. 1.1)</p>	
<p>5.5. Снимите ограничитель (поз. 16 рис. 1.2) перемещения дополнительного подвижного стола с торца направляющей (поз. 19 рис. 1.1).</p> <p>5.6. Установите дополнительный подвижный стол (под. 10 рис. 1.1) на опору (поз. 8 рис. 1.1) и надвиньте дополнительный подвижный стол (поз. 10 рис. 1.1) на направляющую (поз. 19 рис. 1.1).</p> <p>5.6. Установите ограничитель (поз. 16 рис. 1.2) перемещения дополнительного подвижного стола на торец направляющей (поз. 19 рис. 1.1).</p> <p>5.7. Прикрепите прижимное устройство (поз. 12 рис. 1.1) к подвижному столу (поз. 10 рис. 1.1)</p>	
<b>6. Сборка и установка долбежного приспособления</b>	
<p>6.1. Установите и закрепите кронштейн долбежного приспособления на корпусе станка</p>	

<p>6.2. Установите салазки долбежного приспособления в отверстие кронштейна</p>	
<p>6.3. Установите стол с упором в салазки долбежного приспособления*</p>	
<p>6.4. Установите рычаг вертикального перемещения долбежного приспособления в продольное отверстие кронштейна и паз в штоке салазок долбежного приспособления. Зацепите рычаг за штифт в полости штока салазок. Совместите отверстия в рычаге с отверстиями в кронштейне и вставьте валик вращения рукоятки. Зафиксируйте валик от проворачивания и выпадения винтом. Навинтите на рычаг наконечник.</p>	 <p>Штифт зацепления рукоятки вертикального подъема стола долбежки</p> <p>Валик вращения рукоятки подъема</p> <p>Винт фиксации валика в не подвижном состоянии</p>
<p>6.5. Установите рукоятку продольного перемещения долбежного приспособления</p>	

<p>6.6. Установите рукоятку поперечного перемещения долбёжного приспособления</p>	
<p>6.7. Установите сверлильный патрон на рабочий вал</p>	
<p>6.8. Установите и закрепите держатель сверла долбёжно-пазовального на корпус станка</p>	
<p><b>7. Установка защитных кожухов</b></p>	
<p>7.1. Установите и закрепите защитные кожуха</p>	
<p><b>8. Установка упорной планки</b></p>	
<p>8.1. Установите упорную планку на строгальные столы и закрепите её крепёжными соединениями</p>	

\*продольный ход долбёжного стола регулируется двумя штифтами.

**УСТАНОВКА ПИЛЬНОГО ДИСКА ИЛИ ФРЕЗЫ:**

- отвинтите винты и снимите планки для закрытия шкивов и звёздочек привода рабочего вала (поз. 4 рис. 1.6) и для закрытия проёма для фрезы (поз. 2 рис. 1.6);
- ослабьте рукоятку (поз. 9 рис. 1.3) и болт (поз. 8 рис. 1.3) фиксирования вертикального перемещения подъёмного стола (поз. 13 рис. 1.1);
- рукояткой (поз. 7 рис. 1.1) опустите подъёмный стол (поз. 13 рис. 1.1) вниз;
- открутите контргайку (поз. 6 рис. 1.7) и гайку (поз. 5 рис. 1.7) крепления режущего инструмента;
- для установки пильного диска снимите две регулирующие втулки (поз. 4 рис. 1.7);
- установите пильный диск на рабочий вал;
- установите снятые регулирующие втулки (поз. 4 рис. 1.7);
- для установки фрез снимите необходимое количество регулирующих втулок (поз. 4 рис. 1.7);
- установите фрезу на рабочий вал;




- установите необходимое количество снятых регулирующих втулок (поз. 4 рис. 1.7);
- закрутите гайку крепления (поз. 5 рис. 1.7);
- закрутите контргайку (поз. 6 рис. 1.7);
- подымите подвижный стол (поз. 13 рис. 1.1), выровняйте его плоскость с плоскостью строгальных столов или по глубине фрезерования и зафиксируйте его, затянув рукоятку (поз. 9 рис. 1.3) и болт (поз. 8 рис. 1.3);
- установите планки для закрытия шкивов и звёздочек привода рабочего вала (поз. 4 рис. 1.6) и для закрытия проёма для фрезы (поз. 2 рис. 1.6) и завинтите винты.

#### УСТАНОВКА СВЕРЛА ДОЛБЁЖНО-ПАЗОВАЛЬНОГО:




- установите в держатель (поз. 9 рис. 1.2) сверло долбёжно-пазовальное (поз. 7 рис. 1.2);
- закрепите сверло долбёжно-пазовального в сверлильном патроне;
- закрепите винтами в держателе насадку сверла долбёжно-пазовального.




#### УСТАНОВКА ЗАТОЧНОГО КРУГА ДЛЯ ЗАТОЧКИ ДИСКОВЫХ ПИЛ:

- отвинтите винты и снимите планки для закрытия шкивов и звёздочек привода рабочего вала (поз. 4 рис. 1.6) и для закрытия проёма для фрезы (поз. 2 рис. 1.6);
- ослабьте рукоятку (поз. 9 рис. 1.3) и болт (поз. 8 рис. 1.3) фиксирования вертикального перемещения подъёмного стола (поз. 13 рис. 1.1);
- рукояткой (поз. 7 рис. 1.1) опустите подъёмный стол (поз. 13 рис. 1.1) вниз;
- открутите контргайку (поз. 6 рис. 1.7) и гайку (поз. 5 рис. 1.7) крепления режущего инструмента;
- для установки пильного диска снимите две регулирующие втулки (поз. 4 рис. 1.7);
- установите заточной круг для заточки пильного диска  на рабочий вал;
- установите снятые регулирующие втулки (поз. 4 рис. 1.7);
- закрутите гайку крепления (поз. 5 рис. 1.7);
- закрутите контргайку (поз. 6 рис. 1.7);
- подымите стол (поз. 13 рис. 1.1), выровняйте его плоскость с плоскостью строгальных столов и зафиксируйте его, затянув рукоятку (поз. 9 рис. 1.3) и болт (поз. 8 рис. 1.3);
- установите планки для закрытия шкивов и звёздочек привода рабочего вала (поз. 4 рис. 1.6) и для закрытия проёма для фрезы (поз. 2 рис. 1.6) и завинтите винты.

#### УСТАНОВКА ЗАТОЧНОГО КРУГА ДЛЯ ЗАТОЧКИ СТРОГАЛЬНЫХ НОЖЕЙ:

- снимите держатель (поз. 9 рис. 1.2) для сверла долбёжно-пазовального;
- установите заточной круг  на болт  и закрепите гайкой .
- установите болт с заточным кругом в сверлильный патрон;

**УСТАНОВИТЕ** и закрепите на стол долбёжного приспособления планку для установки строгальных ножей .

## 8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ



### ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Производить установку и смену режущего инструмента, регулировку и настройку станка при его подсоединении к электрической сети.

Каждый раз перед началом работы на станке проверьте:

- прочность крепления и целостность установленного режущего инструмента на рабочем валу;
- прочность крепления и целостность защитных ограждений механизма подачи, пильного диска и строгальных ножей;
- прочность крепления направляющей подвижного стола, кронштейна долбёжного механизма и держателя сверла долбёжно-пазовального;
- проверьте натяжение ремней и цепи.

При необходимости замените повреждённый режущий инструмент, закрепите ослабленные крепёжные соединения и выполните натяжение ремней и цепи.



Для натяжения ремней:

- ослабьте болты крепления электродвигателя (поз. 1 рис. 1.1);
- переместите электродвигатель вниз для достижения необходимого натяжения ремней. При нажатии на ремни рекомендуемый прогиб в месте нажатия должен быть не менее 1 мм и не более 3 мм;
- затяните крепление электродвигателя при выбранном натяжении ремней.



**ВНИМАНИЕ!**

Натяжении новых ремней в течение первых 50 часов работы проверяйте перед каждым включением станка.



**ВНИМАНИЕ!**

При смене строгальных ножей помните:

1. Для равномерной нагрузки на подшипниковые узлы рабочего вала, исключения дисбаланса строгальные ножи должны иметь одинаковую массу.
2. Для качественной обработки строгальные ножи должны быть выставлены максимально точно по отношению друг к другу. Рекомендуется устанавливать ножи на одном уровне с поверхностью приёмного стола или выше него, но не более чем 0,05 мм.



**ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Работать на станке:

- со снятыми защитными устройствами, которые предусмотрены конструкцией станка;
- без средств индивидуальной защиты органов зрения, слуха, дыхания;
- стоять в плоскости обрабатываемой заготовки.



**ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Выполнять регулировку высоты столов подъёмного, строгального и рейсмусового при работающем станке.



**ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Выполнять установку режущего инструмента без отключения станка от электрической сети.

**РАСПИЛИВАНИЕ.** Перед выполнением распиливания заготовки:

- отсоедините станок от электрической сети;
- убедитесь в отсутствии установленного на рабочем валу режущего инструмента: свёрл;
- выключите подачу заготовки рейсмуса (поз. 18 рис. 1.1; поз. 1 рис. 1.4);
- установите пильный диск на рабочий вал, как указано выше;
- подымите подвижный строгальный стол (поз. 11 рис. 1.2) и установите его в одной плоскости с неподвижным строгальным столом (поз. 8 рис. 1.2);
- закрепите упорную линейку (поз. 14 рис. 1.1) по необходимой ширине реза;
- поворотным упором (поз. 11 рис. 1.1) дополнительного подвижного стола (поз. 10 рис. 1.1) выберите необходимый угол реза и закрепите упорную линейку в выбранном положении;
- уберите со станка инструмент;
- установите заготовку, прижмите её к упорной линейке (поз. 14 рис. 1.1) и к поворотному упору (поз. 11 рис. 1.1) дополнительного подвижного стола (поз. 10 рис. 1.1);
- прижмите заготовку к поверхности подвижного стола прижимным устройством (поз. 12 рис. 1.1);
- подсоедините станок к электрической сети;
- включите станок и дайте ему набрать конструктивно предусмотренное количество оборотов. При включении станка обратите внимание на положение переключателя (поз. 15 рис. 1.2), которое соответствует вращению пильного диска – положение 1 (поз. 1 рис. 1.9);
- сделайте пробное разрезание, проверьте качество разрезания.

При удовлетворительном результате продолжайте выполнение разрезания заготовок.

При неудовлетворительных результатах пробного разрезания заготовки выполните повторную регулировку после отсоединения станка от электрической сети.



**ВНИМАНИЕ!**

Строгальные ножи должны быть прикрыты защитным кожухом.



### **ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Выполнение распиливание заготовки при наличии установленных на рабочем валу свёрл, не закрытых строгальных ножах, включённой подачи рейсмуса.

**ФУГОВАНИЕ.** Перед выполнения фугования (строгания по выравниванию плоскости заготовки):

- отсоедините станок от электрической сети;
- убедитесь в отсутствии установленного на рабочем валу режущего инструмента: пильного диска, фрезы, свёрл;
- выключите подачу заготовки рейсмуса (поз. 18 рис. 1.1; поз. 1 рис. 1.4);
- ослабьте болты крепления строгального стола (поз. 11 рис. 1.2);
- рукояткой (поз. 14 рис. 1.2) опустите строгальный стол (поз. 11 рис. 1.2) и отрегулируйте глубину строгания, но не более чем предусмотрено техническими характеристиками станка;
- затяните болты крепления подвижного строгального стола (поз. 11 рис. 1.2);
- закрепите упорную линейку (поз. 14 рис. 1.1) по ширине строгания;
- уберите со станка инструмент;
- подсоедините станок к электрической сети;
- включите станок и дайте ему набрать конструктивно предусмотренное количество оборотов. При включении станка обратите внимание на положение переключателя (поз. 15 рис. 1.2), которое соответствует вращению строгальных ножей (пильного диска) – положение 1 (поз. 1 рис. 1.9);
- сделайте пробное фугование, проверьте качество строгания.

При удовлетворительном результате продолжайте выполнение строгания заготовок.

При неудовлетворительных результатах пробного строгания заготовки выполните повторную регулировку после отсоединения станка от электрической сети.



### **ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Выполнение строгания (фугование) заготовки при установленных на рабочем валу пильном диске, фрезы, свёрл, включённой подачи рейсмуса.

**СТРОГАНИЕ ЗАГОТОВКИ В РАЗМЕР (рейсмусование).** Перед выполнением строгания заготовки в размер (рейсмусования):

- отсоедините станок от электрической сети;
- убедитесь в отсутствии установленного на рабочем валу режущего инструмента: пильного диска, фрезы, свёрл;
- включите подачу рейсмуса (поз. 18 рис. 1.1; поз. 1 рис. 1.4);
- ослабьте рукоятку (поз. 1 рис. 1.3) фиксирования рейсмусового стола;
- вращая рукоятку (поз. 17 рис. 1.1; поз. 4 рис. 1.3) перемещения рейсмусового стола выставьте по шкале (поз. 2 рис. 1.3) выберите требуемую глубину строгания, но не более чем предусмотрено техническими характеристиками;
- зафиксируйте рейсмусовый стол рукояткой (поз. 1 рис. 1.3);
- уберите со станка инструмент;
- подсоедините станок к электрической сети;
- включите станок и дайте ему набрать конструктивно предусмотренное количество оборотов. При включении станка обратите внимание на положение переключателя (поз. 15 рис. 1.2), которое соответствует вращению строгальных ножей (пильного диска) – положение 1 (поз. 1 рис. 1.9);
- сделайте пробное строгание, проверьте качество строгания.

При удовлетворительном результате продолжайте выполнение строгания заготовок.

При неудовлетворительных результатах пробного строгания заготовки выполните повторную регулировку после отсоединения станка от электрической сети.



### **ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Выполнение строгания заготовки в размер при установленных на рабочем валу пильном диске, фрезы, свёрл, не закрытых строгальных ножах.

**ФРЕЗЕРОВАНИЕ.** Перед выполнением фрезерования заготовки:

- отсоедините станок от электрической сети;
- снимите пильный диск и защитный кожух пильного диска;
- убедитесь в отсутствии установленного на рабочем валу свёрла;

- выключите подачу заготовки рейсмуса (поз. 18 рис. 1.1; поз. 1 рис. 1.4);
- подымите подвижный строгальный стол (поз. 11 рис. 1.2) и установите его в одной плоскости с неподвижным строгальным столом (поз. 8 рис. 1.2);
- установите фрезу на рабочий вал, как указано выше;
- отрегулируйте параметры фрезерования – подвижным столом (поз. 13 рис. 1.1) и упорной линейкой (поз. 14 рис. 1.1);
- уберите со станка инструмент;
- подсоедините станок к электрической сети;
- включите станок и дайте ему набрать конструктивно предусмотренное количество оборотов. При включении станка обратите внимание на положение переключателя (поз. 15 рис. 1.2), которое соответствует вращению строгальных ножей (пильного диска) – положение 1 (поз. 1 рис. 1.9);
- сделайте пробное фрезерование, проверьте качество фрезерования.

При удовлетворительном результате продолжайте выполнение фрезерования заготовок.

При неудовлетворительных результатах пробного фрезерования заготовки выполните повторную регулировку после отсоединения станка от электрической сети.



**ВНИМАНИЕ!**

Строгальные ножи всегда должны быть прикрыты защитным кожухом.



**ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Выполнение фрезерования заготовки при наличии установленных на рабочем валу свёрл, не закрытых строгальных ножах, включённой подачи рейсмуса.

**ДОЛБЛЕНИЕ.** Перед выполнением долбления пазов в заготовке:

- отсоедините станок от электрической сети;
- убедитесь в отсутствии установленного на рабочем валу пильного диска, фрезы;
- выключите подачу заготовки рейсмуса (поз. 18 рис. 1.1; поз. 1 рис. 1.4);
- установите сверло долбежно-пазовальное в держатель и сверлильный патрон, как указано выше.

Долото насадки должно быть установлено таким образом, чтобы паз в долоте выводил стружку в уже вырезанную часть. Рекомендуемое расстояние между режущими кромками сверла и долота насадки для выборки пазов: 0,8-1,6 мм;

- уберите со станка инструмент;
- установите заготовку на стол долбежного приспособления вплотную к упору (поз. 3 рис. 1.2) и прижмите её к столу прижимным приспособлением (поз. 6 рис. 1.1);
- отрегулируйте высоту стола долбежного приспособления;
- подсоедините станок к электрической сети;
- включите станок и дайте ему набрать конструктивно предусмотренное количество оборотов. При включении станка обратите внимание на положение выключателя (поз. 15 рис. 1.2), которое соответствует вращению сверла – положение 2 (поз. 3 рис. 1.9);
- сделайте пробное долбление, проверьте качество изготовления пазов.

При удовлетворительном результате продолжайте выполнение долбления пазов в заготовках.

При неудовлетворительных результатах пробного долбления пазов в заготовке выполните повторную регулировку после отсоединения станка от электрической сети.



**ВНИМАНИЕ!**


Строгальные ножи должны быть прикрыты защитным кожухом.



**ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Выполнение долбления пазов в заготовках при установленном на рабочем валу пильном диске, фрезы, не закрытых строгальных ножах, включённой подачи рейсмуса.

**СВЕРЛЕНИЕ.** Перед выполнением сверления отверстий в заготовке:

- отсоедините станок от электрической сети;
- убедитесь в отсутствии установленного на рабочем валу пильного диска, фрезы;
- снимите держатель сверла долбежно-пазовального  ;
- выключите подачу заготовки рейсмуса (поз. 18 рис. 1.1; поз. 1 рис. 1.4);
- установите сверло в сверлильный патрон;
- уберите со станка инструмент;

- установите заготовку на стол долбежного приспособления вплотную к упору (поз. 3 рис. 1.2) и прижмите её к столу прижимным приспособлением (поз. 6 рис. 1.1);
- отрегулируйте высоту долбежного стола рукояткой вертикального перемещения по разметке на заготовке;
- подсоедините станок к электрической сети;
- включите станок и дайте ему набрать конструктивно предусмотренное количество оборотов. При включении станка обратите внимание на положение выключателя (поз. 15 рис. 1.2), которое соответствует вращению сверла – положение 2 (поз. 3 рис. 1.9);
- сделайте пробное сверление, проверьте качество отверстия.

При удовлетворительном результате продолжайте выполнение сверления отверстий в заготовках.

При неудовлетворительных результатах пробного сверления отверстий в заготовке выполните повторную регулировку после отсоединения станка от электрической сети.

#### **ВНИМАНИЕ!**

Строгальные ножи должны быть прикрыты защитным кожухом.

#### **ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Выполнение сверления отверстий в заготовках при установленных на рабочем валу пильном диске, фрезы, не закрытых строгальных ножах, включённой подачи рейсмуса.

#### **ЗАТОЧКА ДИСКОВЫХ ПИЛ.** Перед выполнением заточки дисковой пилы:

- отсоедините станок от электрической сети;
- убедитесь в отсутствии установленного на рабочем валу свёрл;
- выключите подачу заготовки рейсмуса (поз. 18 рис. 1.1; поз. 1 рис. 1.4);
- установите заточной круг для заточки дисковых пил, как указано выше;
- уберите со станка инструмент;
- включите станок и дайте ему набрать конструктивно предусмотренное количество оборотов. При включении станка обратите внимание на положение переключателя (поз. 15 рис. 1.2), которое соответствует вращению пильного диска – положение 1 (поз. 1 рис. 1.9);
- положите дисковую пилу на подъёмный стол и разместите её таким образом, чтобы угол заточного круга располагался против угла впадины дисковой пилы.

Подвод дисковой пилы к заточному кругу, регулировка совмещения впадины дисковой пилы с углом заточного круга выполняется «вручную».





#### **ВНИМАНИЕ!**

Строгальные ножи должны быть прикрыты защитным кожухом.

#### **ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Выполнение заточки дисковой пилы при наличии на рабочем столе свёрл, не закрытых строгальных ножей, включённой подачи рейсмуса.

#### **ЗАТОЧКА СТРОГАЛЬНЫХ НОЖЕЙ.** Перед выполнением заточки строгальных ножей:

- отсоедините станок от электрической сети;
- убедитесь в отсутствии установленного на рабочем валу пильного диска, фрезы;
- снимите держатель сверла долбежно-пазовального  ;
- выключите подачу заготовки рейсмуса (поз. 18 рис. 1.1; поз. 1 рис. 1.4);
- установите и закрепите болт с заточным кругом для заточки строгальных ножей  в сверлильном патроне;
- установите и закрепите на столе долбежного приспособления планку для установки строгальных ножей при заточке .
- вставьте в планку  и закрепите строгальные ножи;
- уберите со станка инструмент;
- отрегулируйте высоту стола долбежного приспособления (по касанию плоскостей строгального ножа и заточного круга);
- подсоедините станок к электрической сети;

- включите станок и дайте ему набрать конструктивно предусмотренное количество оборотов. При включении станка обратите внимание на положение выключателя (поз. 15 рис. 1.2), которое соответствует вращению сверла – положение 2 (поз. 3 рис. 1.9);

Подвод строгального ножа к заточному кругу выполняется «вручную».



**ВНИМАНИЕ!**

Строгальные ножи должны быть прикрыты защитным кожухом.



**ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Выполнение заточки строгальных ножей при установленных на рабочем валу пильного диска, фрезы, не закрытых строгальных ножах, включённой подачи рейсмуса.



**ВНИМАНИЕ!**

Заточка строгальных ножей производится сухим способом.

## 9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



**ВНИМАНИЕ!**

Перед началом любых работ по очистке станка от стружки и пыли, техническому обслуживанию и ремонту станка выключите и отсоедините его от электрической сети, снимите режущие инструменты (пильный диск, заточные круги, сверло), строгальные ножи закройте защитным кожухом (поз. 10 рис. 1.2)



**ВНИМАНИЕ!**

От своевременного выполнения технического обслуживания, использования режущего инструмента с правильной заточкой, правильной регулировки режущего инструмента и подвижных столов, зависят оптимальные результаты обработки заготовок.

На протяжении срока эксплуатации станка необходимо проводить профилактические мероприятия по его техническому обслуживанию, чтобы сохранить его точность выполняемых работ и продлить срок службы.

При обнаружении неисправностей или повреждений немедленно принимайте меры для их устранения.

В процессе выполнения работы на станке периодические очищайте столы подъёмный, фуганка, рейсмуса и долбёжки, трущиеся поверхности станка от стружки.

Перед выполнением работы на станке проверьте надёжность его установки, правильность его сборки и настройки.

После окончания работы на станке выполните ежесменное техническое обслуживание:

- отсоедините станок от электрической сети;
- снимите режущий инструмент и проверьте его целостность;
- очистите станок от стружки и пыли;
- проверьте:
  - целостность и степень износа приводных ремней и цепей, степень их натяжения;
  - прочность крепления шкивов и звёздочек привода;
  - целостность кабеля присоединения станка к электрической сети, заземляющего проводника, ограждений токоведущих частей электроаппаратуры;
  - прочность крепления всех сопрягаемых узлов и деталей и их степень износа;
  - исправность устройств для прижатия заготовок при обработке к поверхности подвижных столов;
- выполните смазку трущихся поверхностей узлов и деталей станка;
- проверьте плавность передвижения всех подвижных столов;
- очистите шкивы и приводные ремни от попавшей на них смазки.



**ВНИМАНИЕ!**

Очищайте станок с применением щёток с мягким ворсом и ветоши.

Перед началом эксплуатации станка, в т. ч. после длительного перерыва, выполните смазку всех поверхностей трения его узлов и деталей, а также всех ходовых винтов и гаек.

Ежедневно после окончания работы и очистки станка от стружки и выполните смазку поверхностей



трения его узлов и деталей, а также всех ходовых винтов и гаек.

Смазку подшипников выполняйте при проведении всех видов технического обслуживания, но не реже 1 раз в полгода. Для смазывания подшипников рекомендуется применять высокоскоростную смазку.

Для смазки всех трущихся поверхностей узлов и деталей станка, а также всех его ходовых винтов и гаек рекомендуется применять консистентную смазку.



**ВНИМАНИЕ!**

После выполнения смазочных работ очистите шкивы и приводные ремни от попавшей на них смазки.

При необходимости выполнения регулировочных или ремонтных работ в период гарантийного срока эксплуатации обратитесь в сервисную организацию ООО «Демикс».

ООО «Демикс» также выполняет послегарантийное сервисное обслуживание.



**Ексклюзивний представник ТМ «FDB Maschinen» в Україні ТОВ «Демікс»:**

м. Дніпро, вул. В. Моссаковського, 1а, тел.: +38 (056) 375-43-21

[www.demixstanki.com.ua](http://www.demixstanki.com.ua)