

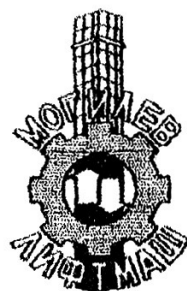
РУП ЗАВОД "МОГИЛЕВЛИФТМАШ"



РБ01



АБ



МАШИНА
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩАЯ
ИЗ-6009А

РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
(0940.09 РЭ)

ВНИМАНИЕ !

Прежде чем начать работу с машиной, внимательно изучите руководство по эксплуатации и строго соблюдайте его.

Наличие в машине деревообрабатывающей подвижных частей и электрооборудования требует строгого соблюдения правил техники безопасности при ее эксплуатации.

По степени защиты от поражения электрическим током машина относится приборам класса II по ГОСТ 27570 0-87 (все части машины, доступные для прикосновения, отделены от частей, находящихся под напряжением, двойной изоляцией).

Машина без отметки ОТК в разделе 9 настоящего руководства продаже и подлежит, а без отметки о продаже магазином в разделе 11 к гарантийному обслуживанию не принимается.

При покупке машины требуйте проверки комплектности согласно разделу "Комплект поставки" и включения изделия в электрическую сеть для проверки ее работоспособности.

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Машина деревообрабатывающая ИЭ-6009А (далее по тексту - машина) представляет собой компактное настольное устройство и предназначена для выполнения следующих видов механической обработки древесины:

строгания (с прижимным приспособлением) по плоскости при ширине обработки поверхности за один проход до 200 мм и толщине не более 50 мм;

строгания под углом и по ребру;

распиловки вдоль и поперек волокон;

продольной распиловки под углом от 0 до 45°;

фрезерование пазов дисковой и концевыми фрезами;

сверления диаметром от 3 до 16 мм.

Машина должна использоваться в закрытых бытовых помещениях, кроме жилых.

Исполнение по степени защиты влаги - незащищенное.

Машина может работать в следующих условиях.

- высота над уровнем моря - до 1000 м;

- температура окружающего воздуха - от плюс 5 до плюс 40 °С;

- относительная влажность окружающего воздуха - не более 80% при температуре плюс 20 °С.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Максимальная установленная глубина пропила, мм	45
Максимальная глубина строгания за один проход, мм	2,4
Максимальная ширина строгания, мм	200
Диаметр отверстия при сверлении, мм	3 - 16
Частота вращения ножевого барабана на холостом ходу, С (об/мин)	83,3-6,6 (5000-400)
Частота вращения пилы на холостом ходу, С (об/мин)	36,6 - 3,3 (2200-200)
Напряжение, В	220 ± 10%
Род тока	Переменный однофазный
Частота, Гц	50 ± 5
Потребляемая мощность, Вт, не более	900
Вид двигателя	Асинхронный однофазный с рабочими и пусковыми конденсаторами

Режим работы	Продолжительный
Исполнение по степени защиты внутренних частей от влаги	Незащищенное
Габаритные размеры (с прижимным приспособлением и столом), мм, не более длина x ширина x высота	640 x 690 x 465
Масса без съемного рабочего инструмента, приспособлений и токопроводящего кабеля, кг, не более	36
Масса комплекта, кг, не более	50
Средний ресурс машины, часов, не менее	700

Характеристика подшипников качения

Обозначение подшипников	ГОСТ	Основные размеры, мм	Обозначение сборочной единицы	Кол-во подшипников на сборочную единицу
80202	7242-81	15 x 35 x 11	0010.56	1
80203	7242-81	17x40x12	0010.56	1
1205	28428-90	25x52x15	0040.50	2

Сведения о драгоценных металлах

Наименование металла	Место нахождения металла	Количество, г
Серебро	Выключатели ТУ 16-642.015-84 КЕ 011 УЗ исп. 1 черный "П" КЕ ОН УЗ исп.5 красный "П" Пускатель ПМ 12-010100В (1з) УХЛ4 220В ТУ 16.89ИГФР644236.033ТУ	0,2427 0,11642 0,6988

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Наименование деталей, узлов и инструмента	Количество, шт.	Позиция на 1 рисунке 1
1	2	3
Механизм привода	1	1
Линейка направляющая (без уголков)	1	2
Приспособление защитное	1	3
Приспособление прижимное	1	4
Плита	1	5
Плита угловая	1	6
Кронштейн правый (с винтами)	1	7
Кронштейн левый (с винтами и гайками)	1	8
Стол	1	9
Уголок	2	10
Стержень	2	11
Кожух	1	12
Кожух	1	13

Продолжение таблицы

1	2	3
Пила	1	15
Шаблон	1	17
Винт (для крепления линейки направляющей)	2	18
Болт М8 х 50 ГОСТ 7796-70 (для крепления машины)	2	24
Шайба А8 ГОСТ 11371-78 (на болте)	4	24
Гайка М8 ГОСТ 15521-70 (на болте)	2	24
Винт М6 х 16 ГОСТ17475-80	2	25
Гайка М6 ГОСТ 5915-70 (на винте)	2	25
Шайба А6 ГОСТ 11371-78 (на винте)	2	25
Винт М4 х 8 ГОСТ 1491-80 (для крепления кожуха)	2	26
Ключ 7811-4002 (S-32)	1	30
Беруши LASER LITE LL-1 ГОСТ 12.4.051-87	2	-
Руководство по эксплуатации	1	-

Машина комплектно упаковывается в дощатый ящик типа III-I по ГОСТ 2991-85 или плотный неразборный ящик из других материалов.

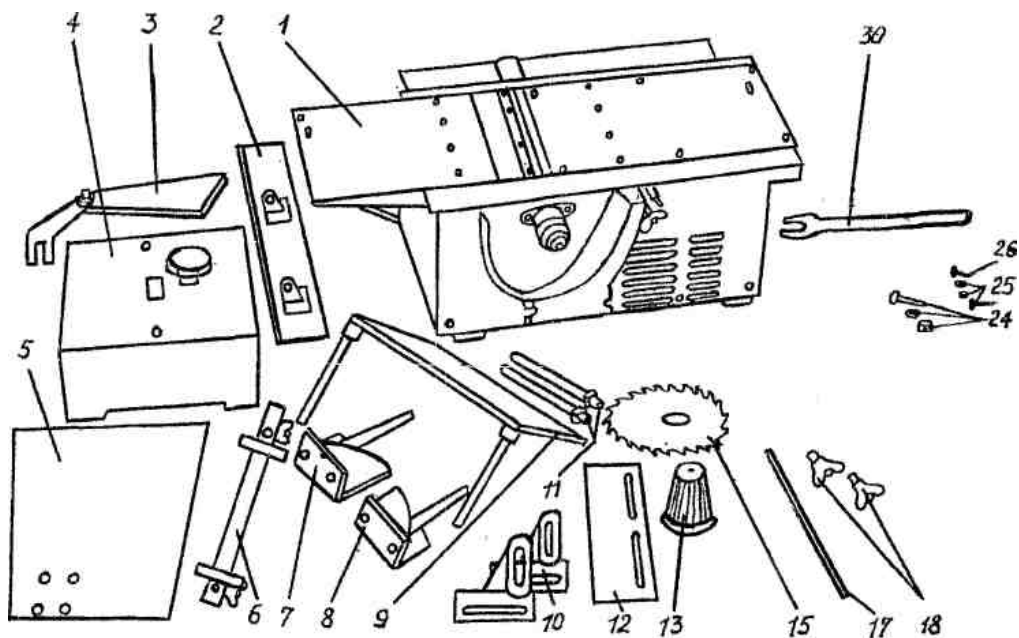


Рис.1

4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

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

Перед работой необходимо проверить:

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

Шнур должен быть защищен от случайного повреждения.

Непосредственное соприкосновение шнура с горячими и масляными поверхностями не допускается.

Машина должна быть отключена кнопкой «СТОП» при внезапной остановке (вследствие заклинивания инструмента, порыва ремня и т.п.)

Машина должна быть отключена от сети штепсельной вилкой при: смене рабочего инструмента и регулировке,

— переносе машины с одного места на другое;

— перерыве в работе, окончании работы

Запрещается эксплуатировать машину при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:

— повреждения штепсельной вилки, шнура или его защитной трубки, появление дыма и запаха, характерного для горячей изоляции, — появление повышенного шума, стука, вибрации;

— поломки или появления трещин в корпусных деталях;

— повреждения рабочего инструмента.

Ножевой барабан при работе без прижимного устройства должен быть открыт только на необходимую для работы ширину, остальная часть должна быть закрыта кожухом 12.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

заземлять машину;

производить строгание пиломатериалов без защитного кожуха 13,

производить строгание пиломатериалов размерами, мм, менее:

длина - 350, ширина - 50, высота - 5;

производить пиление пиломатериалов без защитного приспособления 3,

производить сверление и фрезерование без защитного кожуха 12 и не закреплённым болтом 71 (рисунок 5) сверлильным патроном;

эксплуатировать машину в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках во время снегопада или дождя,

использовать не по назначению (например, для обработки пластика, пластмасс, шифера, и т.д.), это может привести к травмированию оператора.

Транспортирование машины допускается любым видом крытого транспорта, в таре изготовителя, при надежном ее креплении и с соблюдением правил перевозки грузов действующих на данном виде транспорта.

При засорении стружкой и опилкоотводящих каналов необходимо отключить машину от сети штепсельной вилкой и очистить каналы при помощи подручных средств (например, деревянной рейкой).

При работе на машине необходимо использовать противошумные вкладыши, поставляемые в комплекте машины. Допускается использовать другие противошумы, имеющие интегральную величину акустической эффективности не менее 20 дБА. Работу на машине необходимо планировать таким образом, чтобы доза шума, получаемая оператором, не превышала допустимую санитарными нормами дозу шума. Приведённая ниже диаграмма (составлена по результатам испытаний при проведении гигиенической регистрации) даёт ориентировочную зависимость получаемой оператором дозы шума (в % от допустимой) при выполнении основных технологических операций в зависимости от времени.

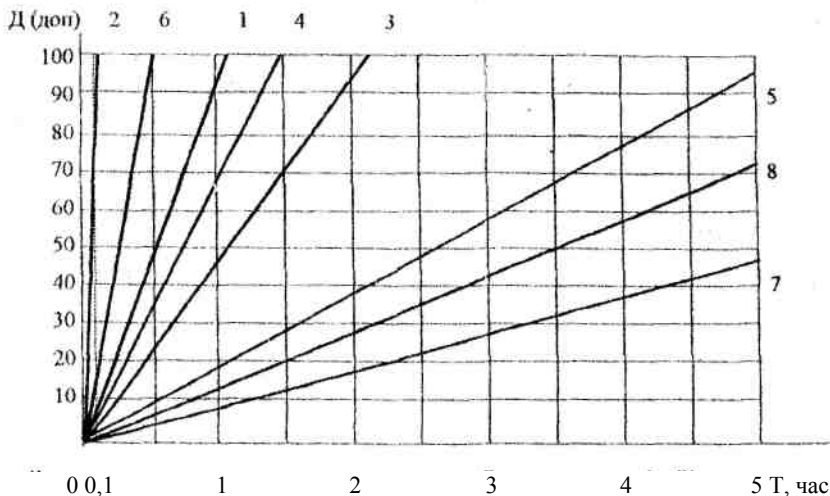


Диаграмма для определения получаемой дозы шума (в % от допустимой) при выполнении технологических операций в зависимости от времени работы на машине:

1 – строгание, 2 – пиление, 3 – отбор четверти, 4 – фрезерование пазов цилиндрической фрезой – операции выполняются без применения противошумов, 5 – строгание, 6 – пиление, 7 – отбор четверти, 8 – фрезерование пазов цилиндрической фрезой – операции выполняются с применением противошумов.

5. УСТРОЙСТВО МАШИНЫ

Машина состоит из следующих механизмов и приспособлений:

- механизма привода;
- приспособления прижимного;
- приспособления для пиления и фрезерования;
- приспособления защитного;
- стола для сверления и фрезерования.

Механизм привода (рисунок 2) состоит из двух алюминиевых стенок 32 и 49 с приливами и отверстиями для крепления этих стенок резьбовыми шпильками. Стенки предназначены для размещения подшипников ножевого барабана 35, эксцентрика 40, коробки 38 с конденсаторами, основания 72 с размещёнными на нём электроаппаратами, обеспечивающими нулевую защиту и защиту от короткого замыкания, крышки 73 с размещёнными на ней кнопками включения и выключения машины. На стенках выполнены резьбовые отверстия для крепления приспособлений. В верхней части стенок выполнены резьбовые отверстия для крепления плиты, пазы типа ласточкин хвост для установки лыжи 39. В нижней части стенок имеются отверстия 08,5 мм и Т-образный паз шириной 9 мм (рисунок 3) для крепления машины к верстаку.

Натяжение приводного ремня осуществляется поворотом двигателя относительно шпильки 33» с последующей фиксацией его с помощью гаек 45. С внутренней стороны стенок имеются приливы для крепления кожуха 37 для отвода стружки.

Выводы от обмоток статора двигателя (рисунок 6) присоединяются к электроаппаратуре согласно схеме (рисунок 7). Ротор 61 двигателя установлен на двух подшипниках 59 в передних и задних щитах 58 и 62.

На выходном конце вала двигателя на шпонке смонтирован ведущий шкив 48. Передача крутящего момента ножевому барабану осуществляется при помощи клинового ремня 50.

В двух пазах ножевого барабана крелятся ножи. Барабан вращается на двух подшипниках качения 36. Для предотвращения попадания, пыли в крышке

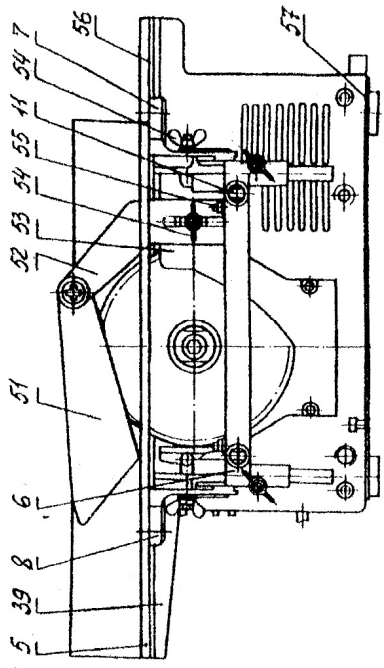


Рис. 3

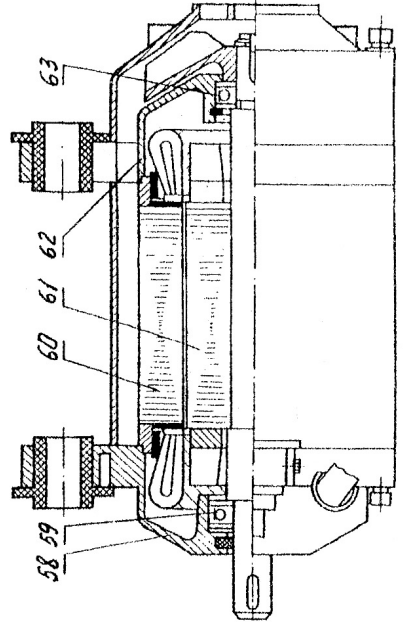


Рис. 6

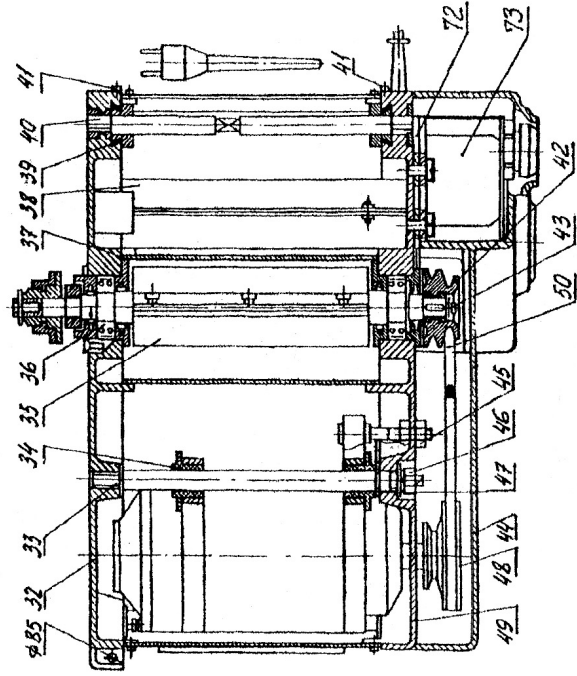


Рис. 2

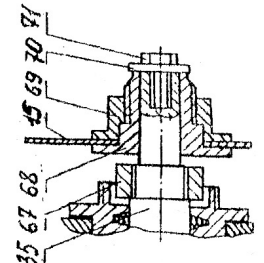


Рис. 5

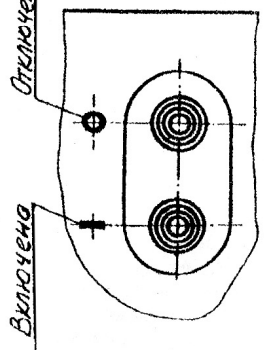
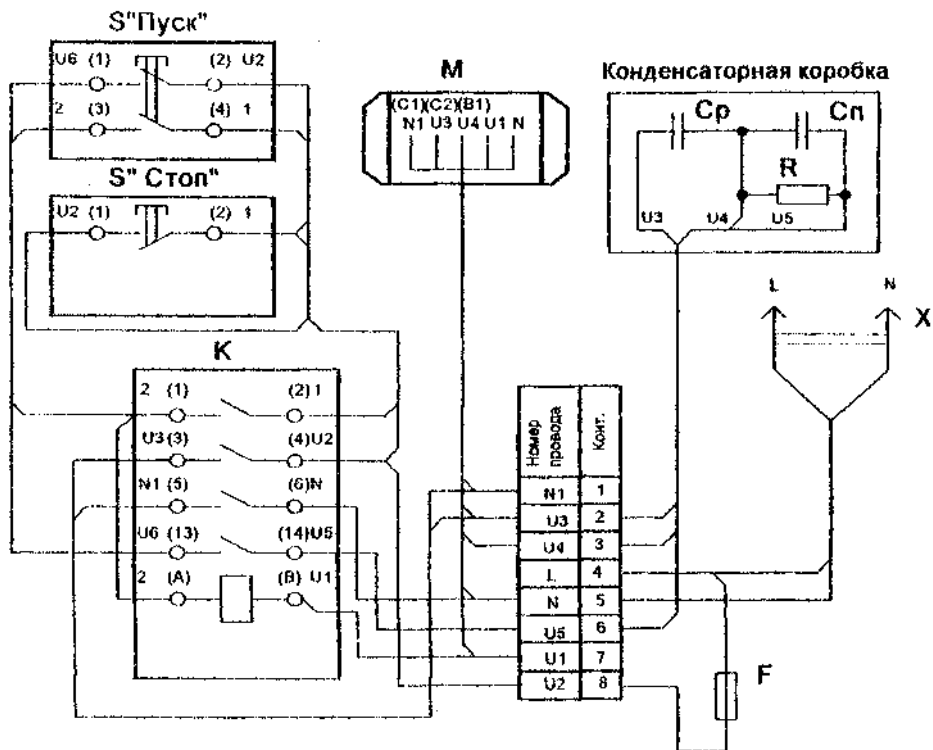


Рис. 4



К- пускатель ПМ 12-010100, ВУХЛ4: 220В ТУ 16.89.ИГФР644236.033ТУ
 F - вставка плавкая ВП-2Б-1В 10А
 R - резистор МЛТ-0,5-300кОм± 10% -Ж -В-Р ТУ 11 -85ОЖО.467.180ТУ
 S "Пуск"- выключатель КЕО11 У3 исполн.1, черный "П" ТУ 16-642.015-84
 S "Стоп"- выключатель КЕО11 У3 исполн.5, красный "П" ТУ 16-642.015-84

Обозначение	Узел электропривода	
М	Черт.0010.56	Черт.0010.56А
Ср	Конденсатор МБГЧ-1-1-250В-10мкФ±10% ТУ 11-85СЖ0.462.14ПУ-5шт.	Конденсатор К78-17-а-450В-10мкФ-10% ТУ 11 - 93 А7-001-75940940-1шт.
Сп	Конденсатор МБГО-1-500В-20мкФ±10%ТУ11-85ОЖО.462.023ТУ-2шт.	КонденсатарК78-17-а-450В -25мкФ-10% ТУ 11 - 93 А7-001-75940940-1шт.

Рисунок 7

подшипникового узла устанавливаются сальники.

На одном конце вала барабана на шпонке установлен ведомый шкив 42. Фиксация шкива от осевых перемещений осуществляется с помощью винта 43. Другой конец вала барабана выполнен конусным для установки конусной втулки и патрона.

Стальная плита 56 закрепляется на стенках машины неподвижно. Алюминиевая ложка 39 имеет пазы типа ласточкин хвост для перемещения её при регулировании глубины строгания. Перемещение ложки производится при помощи поворота эксцентрика 40 гаечным ключом.

На механизм установлен кожух 53, который предотвращает попадание опилок в вентиляционные окна двигателя при пилении и предохраняет от травм.

Приспособление прижимное 4 устанавливается сверху машины и крепится двумя винтами.

Состоит из литого алюминиевого корпуса с приливами для крепления двух стержней с кронштейнами и пружинами, двух осей с роликами и винта с головкой для регулирования прижимного усилия. Максимальная толщина обрабатываемого материала - 50 мм.

Приспособление для пиления и фрезерования (см. рисунок 3) состоит из плиты 5, плиты угловой 6, кронштейнов 7 и 8, стержней 11. Плита 5 закрепляется посредством кронштейнов на угловой плите 6 и перемещается горизонтальной и вертикальной плоскости, может устанавливаться под углом. Фиксация приспособления осуществляется с помощью гаек - барашков 54 и гаек 55.

Приспособление защитное (рисунок 3) состоит из ножа 52 и козырька 51. Нож с помощью гайки-барашки 54 закрепляется на приливе стенки и выставляется специальной гайкой в плоскости вращения пильного диска.

Стол для сверления и фрезерования 9 (рисунок 1) состоит из алюминиевой плиты, в которой закреплены два направляющих стержня. Стол устанавливается на угловую плиту 6.

На кожухе машины нанесены символы органов управления (рисунок 4).

Примечание: изделие может иметь некоторые конструктивные отличия от описания и рисунков в связи с его постоянным совершенствованием.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

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

При подготовке к работе детали машины расконсервируйте. Для этого все поверхности, покрытые консервационной смазкой, прозрите обтирочным материалом, смоченным в бензине, а затем вытрите насухо.

Запрещается начинать работу на машине, не ознакомившись с разделом 4 «Требования по технике безопасности».

Для уменьшения вибрации и шума, повышения устойчивости машины прикрепите её к верстаку болтами М8х50 поз. 24.

Включение машины производите нажатием кнопки «ПУСК» (чёрного цвета). При этом включается магнитный пускатель, рабочий конденсатор Ср1 и пусковой конденсатор Сп1. Кнопку следует отпустить после того, как частота вращения ножевого барабана или пилы достигнет на холостом ходу наибольшего значения, но не позднее чем через 15 секунд. Когда кнопка «ПУСК» отпущена при (работающем двигателе), включенным остаётся только рабочий конденсатор. Для выключения машины нажать кнопку «СТОП» (красного цвета).

Предельное превышение температуры нагрева наружных частей фуговального механизма над температурой окружающего воздуха не должно быть более 60°С. превышение температуры нагрева наружной части статора двигателя допустимо до 95°С. При достижении двигателем предельной температуры термовыключатель отключает машину. Повторный пуск возможен при охлаждении электродвигателя до температуры 60...70 °С через 20...30 мин.

Строгание пиломатериалов по плоскости (рисунок 8)

Для выполнения этой операции:

снимите конусную втулку 68 с вала барабана 35 при помощи гайки круглой 67 (рисунок 5) и ключа 30, предварительно застопорив вращение барабана деревянной планкой, вставленной в его паз, и вывернув болт 71, крепящий конусную втулку;

— установите кожух 13 (рисунок 1), установите нужную глубину строгания, для чего освободите стопорные винты 41 (рисунок 2) лыжи, поверните эксцентрик гаечным ключом 27, установив лыжу на нужную глубину строгания, зафиксируйте стопорными винтами;

— проверьте правильность установки и надёжность закрепления ножей на ножевом барабане.

Правильность установки ножей проверяется с помощью шаблона 17 (рисунок 1), прижатого гранью к стальной плите 56. При повороте ножевого барабана правильно установленные ножи должны слегка касаться краями режущей кромки нижней грани шаблона. После выверки болты клиньев, крепящих ножи, надёжно затяните.

Установленные заводом - изготовителем в отбалансированный ножевой барабан ножи, клинья и болты комплектно подобраны по массе. Во избежание нарушения балансировки ножевого барабана и появления вибрации переводить детали из одного комплекта в другой запрещается.

Установите прижимное приспособление так, чтобы направление подачи материала, указанное на табличке 66 корпуса прижимного приспособления, было в сторону стальной плиты 56. Надёжно прикрепите приспособление прижимное к механизму фуговальному винтами, находящимися в отверстиях корпуса. Головкой 65, расположенной сверху приспособления, установите прижимные ролики 64 на нужную толщину обрабатываемого изделия.

При строгании коротких брусьев пиломатериала обязательно пользуйтесь дополнительным бруском для проталкивания пиломатериала, при этом работающий должен всегда находиться слева от зоны обработки, а не позади обрабатываемого пиломатериала.

При строгании пиломатериала, бывшего в употреблении, тщательно проверьте, чтобы в пиломатериале не было гвоздей.

Строгание пиломатериалов под углом и по ребру (рисунки 9 и 10)

Для выполнения этой операции:

— установите защитный кожух 12 так, чтобы рабочая часть барабана оставалась открытой только на ширину обрабатываемой поверхности материала;

— установите на линейку направляющую 2 уголки 10, закрепите их гайками барашками 54, затем установите кожух 13, закрыв выступающую часть вращающегося барабана;

— выставите направляющую линейку под нужным углом строгания и закрепите на стальной плите и лыже при помощи винтов 18 с шайбами. При строгании пиломатериалов по ребру направляющую линейку разверните под углом 90° по отношению к стальной плите 56 и лыже 39.

ВНИМАНИЕ!

При выполнении данных операций соблюдайте осторожность при выходе обрабатываемого материала, так как верхняя зона режущих ножей не закрыта от прикосновения.

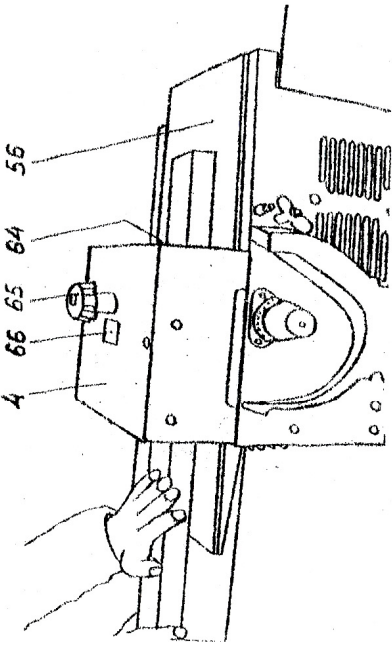


Рис. 8

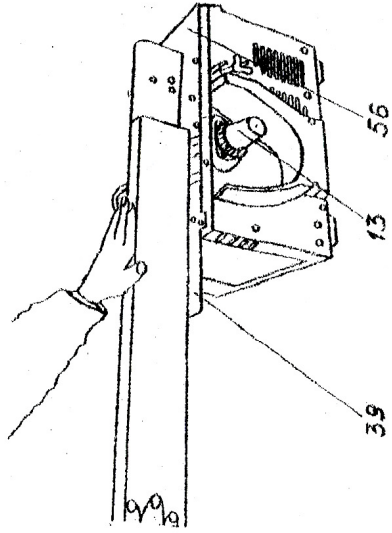


Рис. 9

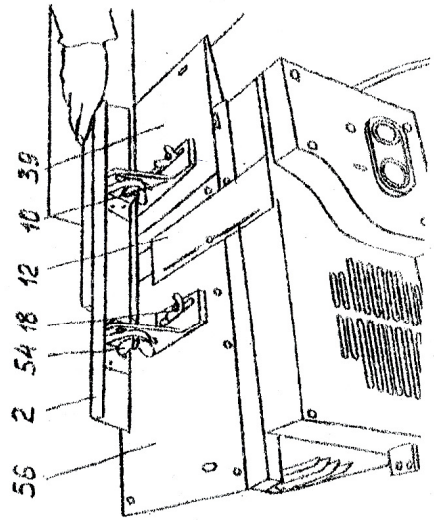


Рис. 10

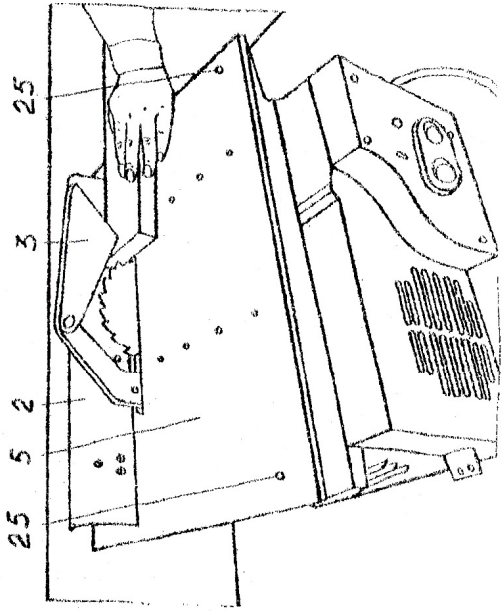


Рис. 11

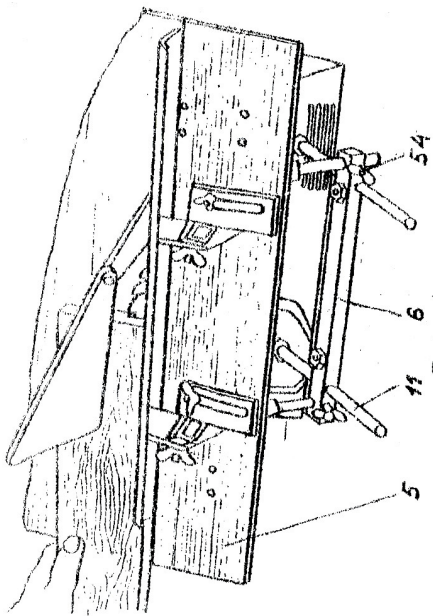


Рис. 13

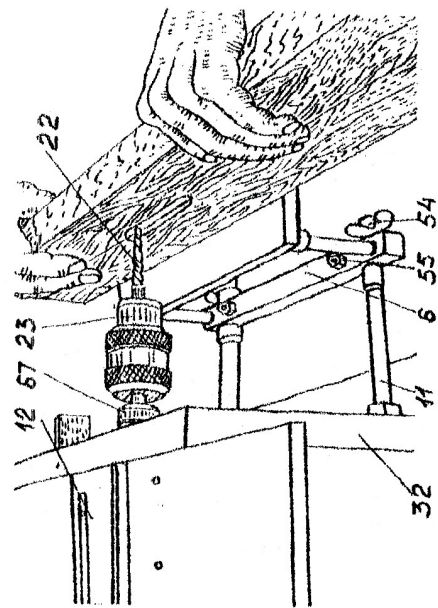


Рис. 15

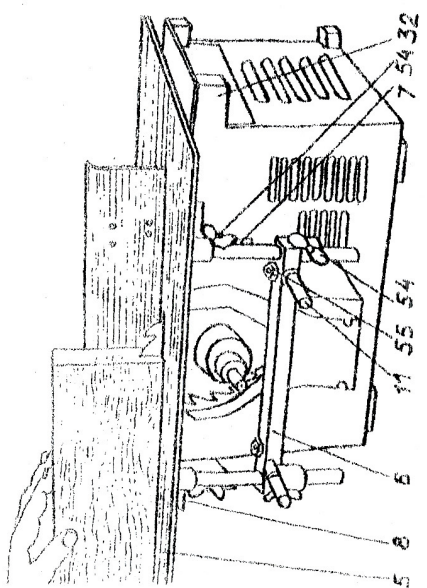


Рис. 12

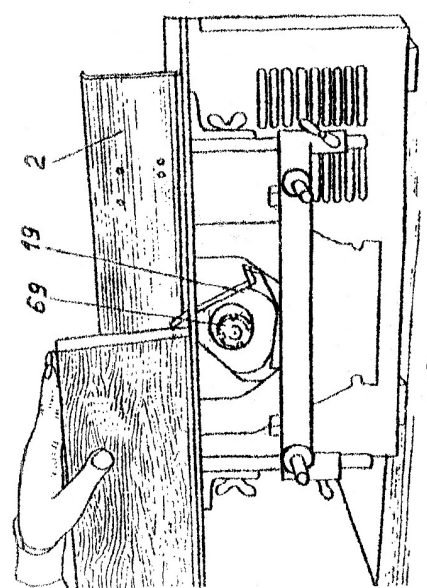


Рис. 14

Распиловка пиломатериалов вдоль и поперёк волокон (рисунок 11)

Для выполнения этой операции:

— установите конусную втулку 68 (рисунок 5) на вал барабана 35, предварительно застопорив вращение барабана деревянной планкой, вставленной в его паз, и заклиньте между лыжей 39 (рисунок 3), установите шайбу 70 и закрепите болтом 71 (рисунок 5);

— установите пильный диск 15 (рисунок 1), предназначенный для продольной и поперечной распиловки пиломатериалов, на втулку и надёжно закрепите его гайкой 68 (рисунок 5);

— установите меньшее (2200) число оборотов барабана (заводом - изготовителем машина выпускается с установленным максимальным числом оборотов 5000), для чего снимите крышку 44, ослабьте гайку 45 (рисунок 2), фиксирующую двигатель, поверните двигатель для ослабления ремня, снимите и переставьте его в канавку большего диаметра шкива барабана и в канавку меньшего диаметра шкива двигателя, при необходимости посредством гаек 45 выставьте шкивы в одной плоскости (допустимое смещение осей канавок не более 0,4 мм); поворотом двигателя относительно шпильки 33 натяните ремень после чего затяните гайку 45, установите крышку 44, закройте барабан кожухом 12 (рисунок 1);

— установите плиту 5 и приверните её двумя винтами 25 к плите стальной 56 и лыже 39 гайками М6 с шайбами; чтобы плита не деформировалась во время работы, между ней, лыжей 39 и стальной плитой установите деревянные подкладки толщиной 4,5 мм с обоих концов плиты;

— установите защитное приспособление 3 на прилив так, чтобы нож приспособления находился в одной плоскости с пильным диском, регулировку осуществляйте гайкой специальной, закрепите нож гайкой - барашков 54 (рисунок 3);

— установите на плиту 5 линейку направляющую 2, выставьте её на нужную ширину раскроя доски параллельно плоскости пильного диска и закрепите винтами 18 (рисунок 1) с шайбами.

Подачу доски осуществите равномерно со скоростью не более одного метра о минуту.

При распиловке поперек длинных заготовок линейка направляющая должна быть снята.

Распиловка на определённую глубину пропила (рисунок 12)

Для выполнения этой операции:

— закройте барабан защитным кожухом 12, приверните к плите 5 два кронштейна 7 и 8 с гайками и пазами приверните с левой стороны плиты (см. рисунок

— вверните в верхние резьбовые отверстия стенки 32 два направляющих стержня 11, установите на них плиту угловую 6 и законтрите направляющие стержни гайками М16х1,5; выставьте на нужную глубину пропила плиту и закрепите гайками 55 и гайками - барашками 54.

Для увеличения устойчивости плиты 5 необходимо проложить между плитой и лыжей деревянные подкладки с обоих концов плиты толщиной в зависимости от настроенной глубины пропила.

ВНИМАНИЕ!

При выборе четверти соблюдайте осторожность, так как верхняя зона пильного диска не закрыта козырьком защитного приспособления.

Распиловка пиломатериалов под углом (рисунок 13)

Вверните в нижние резьбовые отверстия стенки два направляющих стержня 11, установив на них плиту угловую 6 и законтрите направляющие стержни гайками М16х1,5.

Выставьте плиту 5 на нужный угол и застопорите сектора и направляющие плиты гайками - барашками 54.

Фрезерование пазов (рисунок 14)

Для выполнения этой операции:

— установите конусную втулку 68 (смотри описание к рисунку 11). Установите на конусную втулку фрезу 19 (фрезы дереворежущие пазовые ГОСТ 11290-80Е диаметром 125 мм, посадочным отверстием диаметром 32 мм, шириной 8-12мм) (рисунок 14), предварительно застопорив вращение барабана деревянной планкой, и закрепите фрезу гайкой 69;

— выставьте направляющую линейку 2 на требуемый размер от боковой плоскости фрезы посредством применения уголков линейки, а также на нужную глубину фрезерования путём подъёма или опускания плиты.

Прижимая заготовку к плите и боковой плоскости линейки, производите равномерную подачу со скоростью от 1 до 1,5 м/мин.

Сверление и фрезерование пазов (рисунок 15)

Для выполнения этих операций:

— снимите конусную втулку 68 с вала барабана (смотри описание к рисунку 8)

— установите патрон 23 (патрон 16-B18 ГОСТ 8522-79 или патрон сверлильный ПС-16.00.00 заводского изготовления) и закрепите его болтом 71;

— закройте барабан защитным кожухом 12 и закрепите его винтами;

— верните в нижние резьбовые отверстия стенки 32 два направляющих стержня 11, установите на них плиту угловую 6 и застопорите направляющие стержни 11 гайками;

— установите на плиту угловую 6 стол для сверления и фрезерования;

— закрепите в сверлильном патроне сверло (сверла спиральные дереворежущие с цилиндрическим хвостовиком диаметром от 3 до 16) или фрезу (фрезы дереворежущие концевые ГОСТ8994-80 диаметром 3-16мм);

— отрегулируйте стол для сверления и фрезерования по высоте относительно инструмента и закрепите его гайками барашками 54;

— застопорите плиту угловую 6 при помощи гаек 55.

Сверление и фрезерование производится по разметке. Подача осуществляется перемещением по столу обрабатываемого материала.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

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

Во избежание перегрева обмотки статора двигатель рекомендуется не реже, чем через 50ч работы осматривать и прочищать вентиляционные отверстия. Для этого снимите крышку 44 (см. рисунок 2), отверните гайку 45 и снимите клиновой ремень 50. Через окно стенки прочистите вентиляционные каналы двигателя.

После очистки вентиляционных каналов наденьте клиновой ремень и отрегулируйте его натяжение. Неправильное натяжение ремня вызывает его быстрый износ.

Регулировка: к середине ремня прикрепить проволоку 0 0,56...0,6 мм и с помощью бытовых пружинных весов приложить усилие $Q=7$ Н (0,7 кгс) для нового ремня и $Q=5$ Н (0,5 кгс) для приработанного ремня после 50 ч работы. Прогиб должен быть от 4 до 6 мм (рисунок 16).

Работа затупленным инструментом приводит к перегреву двигателя, возможному выбрасыванию заготовки, поломке инструмента, что может привести к травме оператора. Критерием затупления инструмента является повышение шероховатости выше: при продольной распиловке - $R_m \max$ 800 мкм, при поперечной - $R_m \max$ 1200 мкм, при строгании - $R_m \max$ 200 мкм.

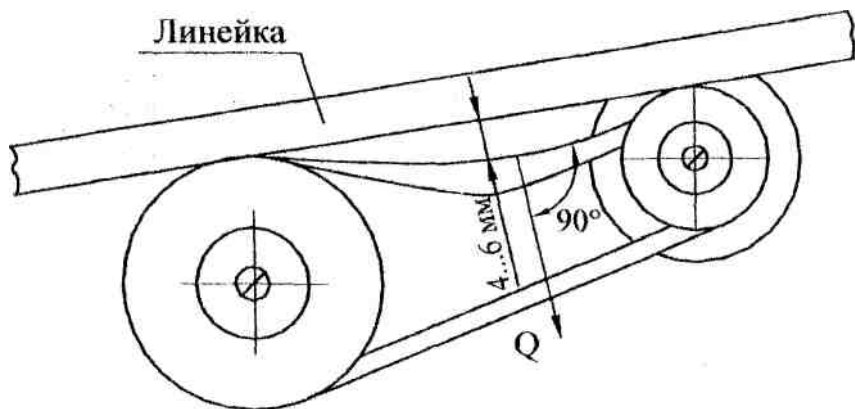


Рисунок 16

Периодически по мере затупления производите заточку строгальных ножей и пильных дисков. Заточку ножей производить только по задней грани.

Рекомендуемые углы заострения ножей для: мягких пород древесины – 35; твердых пород древесины – 45.

Для снятия заусенцев после заточки произвести доводку ножей точильным бруском. Режущая кромка ножа должна быть острой и не иметь завалов. На ней не должно быть зазубрин, грубых рисок и трещин.

При установке запасных ножей, замене деталей их крепления (клиньев или болтов), а так же после заточки ножей разность суммарной массы комплекта ножей с деталями их крепления, предназначенных для установки в каждый из пазов ножевого барабана, не должна превышать 1 г.

Подгонку разности суммарной массы производите за счет снятия металла с торцов ножа или клина.

Зубья пил затачиваются путём сошлифовывания части металла с передней грани (см. рисунок 17). Заточку пил необходимо производить специальным плоским шлифовальным кругом типа ЗП с малым углом конического профиля или напильником.

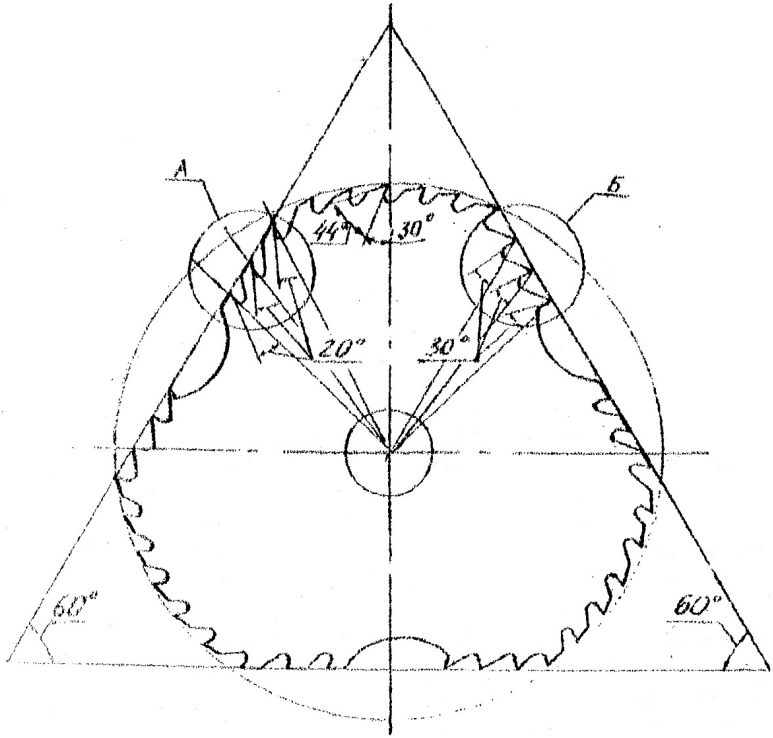
Величина развода зубьев в зонах А и Б каждого сектора – от 0,6 до 0,8 мм на сторону, остальных зубьев сектора от 0,3 до 0,5 мм.

При разводе отогнуть часть зуба на расстоянии от 0,5 до 0,9 его высоты от вершины.

Развод зубьев должен быть одинаковым на обе стороны, иначе пила будет разрезать в сторону большего развода.

Хранить машину следует в отапливаемом и вентилируемом помещении при температуре от +5°C до +40°C с относительной влажностью воздуха не выше 80% при 20°C.

В случае длительного хранения наружные поверхности деталей машины, подверженные коррозии, следует очистить и покрыть смазкой К-17 ГОСТ 10877-76 или другой аналогичного назначения.

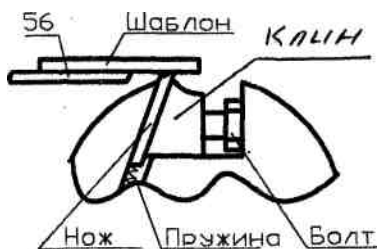


Pue. 17

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения
При включении в сеть двигатель не работает	Неисправна розетка Обрыв жил шнура Неисправен магнитный пускатель Неисправна кнопка «ПУСК» Нарушены или ослабли контакты в цепи питания	Проверьте наличие напряжения в розетке, при отсутствии напряжения устранить неисправность. Заменить шнур в специализированной мастерской Заменить пускатель Заменить кнопку Устранить неисправность
При работе двигатель отключился	Обрыв в цепи питания или отсутствует напряжение в сети	Устранить обрыв и проверить наличие напряжения в сети
При включении машины слышно гудение в двигателе, барабан не вращается или вращается медленно	Обрыв в цепи конденсаторов или вышел из строя конденсатор Обрыв выводов двигателя	Устранить обрыв, заменить конденсатор Устранить обрыв
Двигатель работает нормально, а режущий инструмент не вращается или вращается медленно	Недостаточно зажат режущий инструмент Ослабло натяжение ремня Сверлильный патрон не закреплен на корпусе болтом	Зажать режущий инструмент Отрегулируйте натяжение ремня Правильно закрепите патрон
При вращении барабана наблюдается вибрация	Неправильно установлены ножи Ножи с деталями крепления имеют разный вес	Проверьте правильность установки ножей Подгоните ножи с деталями крепления по весу
Двигатель перегревается	Машина перегружена большой подачей Перетянут ремень Отсутствует или загрязнилась смазка в подшипниках Затупился режущий инструмент	Уменьшите подачу Отрегулируйте натяжение ремня согласно руководству Проверьте состояние смазки, добавьте или замените ее Смените или заточите режущий инструмент

Уважаемый покупатель! По техническим причинам на приобретенной Вами машине не установлены строгальные ножи. Схема и порядок установки ножей приведены ниже.



Установку ножей в барабан, регулировку их положения и закрепление производят следующим образом.

В отверстия, имеющиеся в пазах барабана, устанавливают 2 пружины. В паз барабана заводят клин с ввернутыми болтами. Затем на пружины устанавливают нож. При помощи болтов клин доводят до соприкосновения с ножом. Затем путем поворота барабана доводят нож до соприкосновения его режущей кромки с шаблоном, прижатым к плите 56 и закрепляют его тремя болтами.