

15. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ, УТИЛИЗАЦИЯ

15.1. Критериями предельного состояния рейсмуса считаются поломки (износ, коррозия, деформация, старение, трещины или разрушения) узлов и деталей, или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных центров оригинальными деталями, или экономическая нецелесообразность проведения ремонта.

Критериями предельного состояния рейсмуса «Корвет 22-330» являются:

- глубокая коррозия или механические повреждения узлов и механизмов рейсмуса;
- естественный износ узлов и деталей рейсмуса (срок службы).

15.2. Рейсмусовый станок и его детали, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдавать в специальные приёмные пункты по утилизации. Не выбрасывайте вышедшие из строя узлы и детали в бытовые отходы.

16. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Главным в получении оптимальных результатов при использовании рейсмуса является его правильная регулировка, настройка и регулярное техническое обслуживание. Если вам кажется, что рейсмус работает неточно, проверьте все установки и регулировки. Помните, изменение одних регулировок может привести к нарушению и других регулировок. Поэтому необходимо после устранения выявленных недостатков проверить все установки и регулировки.

Неисправность	Вероятная причина	Действия по устранению
Рейсмус не запускается	Рейсмус не включен в электросеть Сработал прерыватель Двигатель вышел из строя Нарушены контактные соединения Защита от перегрузки не снимается.	Проверьте питание Включите нажатием кнопку теплового реле Проверьте двигатель Проверьте целостность электрических цепей Дайте рейсмусу остыть и произведите повторный запуск.
Сбои в питании, в результате чего останавливается электродвигатель	Слишком длинный или тонкий удлинитель шнура. Тупые ножи. Низкое напряжение питания	Используйте удлинитель с проводом большего сечения Заточите или замените ножи Проверьте напряжение.
Выщербленная поверхность заготовки, рваные слои, задиры	Высокое содержание влаги в древесине. Тупые ножи. Слишком грубое строгание. Ножи режут против волокон	Просушите древесину Заточите ножи. Установите надлежащую глубину строгания Подавайте материал по волокнам, переверните заготовку или замените ее
Недостаточная скорость подачи заготовки	Грязный стол Поврежден подающий ролик. Сбой в редукторе	Произведите очистку стола Замените подающий ролик Проверьте редуктор.
Повреждена заготовка	Неверная высота установки ножей	Установите ножи на требуемую высоту.
Толщина заготовки не соответствует показаниям шкалы	Указатель шкалы высоты строгания неправильно установлен	Правильно установите и закрепите указатель
Непараллельность строгального вала и рабочего стола	Нарушена параллельность оси строгального вала и стола.	Выставьте строгальный вал параллельно рабочему столу.

Прострогайте на рейсмусе заготовку (по возможности предельной ширины) и измерьте ее толщину с левой и правой сторон после строгания. Если толщина обеих сторон заготовки различна, выполните следующее:

- ослабьте два болта (59) прижимной пластины (58) со стороны ручки (10);
- выведите из зацепления шестерни (60 и 61);
- поворот шестерни (61) на один зуб дает 0,125 мм увеличения/уменьшения расстояния между рабочим столом и строгальным валом;
- положение надёжно закрепите болтами (59).

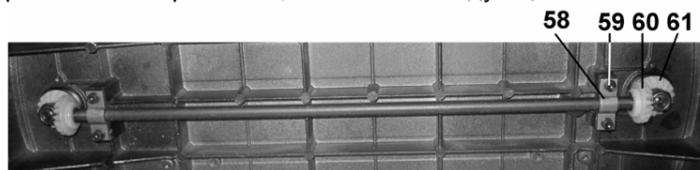


Рис. 18

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели электрический рейсмусовый станок, изготовленный в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж». Перед вводом в эксплуатацию рейсмусового станка внимательно и до конца прочтите настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок его использования.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ
 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ
 4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ
 5. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УКАЗАНИЯ ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ БЕЗОПАСНОСТИ
 6. РАСПАКОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ
 7. МОНТАЖ
 8. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ
 - 8.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания
 - 8.2. Требования к двигателю
 9. УСТРОЙСТВО И ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ
 10. СБОРКА, НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКИ
 11. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
 - 11.1. Магнитный пускатель и тепловой прерыватель
 - 11.2. Предварительное строгание
 - 11.3. Регулировка размера строгания и установка указателя шкалы
 - 11.4. Чистовое строгание и дополнительные операции
 - 11.5. Опора роликовая
 - 11.6. Пылесосы для сбора стружки и древесной пыли
 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
 13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ
 14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА
 15. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ, УТИЛИЗАЦИЯ
 16. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ
- ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации электрического рейсмусового станка модели «Корвет 22-330»

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- 1.1. Электрический рейсмусовый станок модели «Корвет 22-330» (далее рейсмус, станок) предназначен для индивидуального использования для строгания заготовок из древесины в предварительно заданные размеры по высоте. Не допускается обработка металлов, асбестоцементных материалов, камня и подобных материалов, мягких пластмассовых и резиноподобных материалов. Рейсмус не рассчитан на работу при непрерывном производстве.
- 1.2. Рейсмус предназначен для работы от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.
- 1.3. Рейсмус рассчитан для эксплуатации в нормальных климатических условиях:
 - температура окружающей среды от 1 до 35⁰С;
 - относительная влажность воздуха до 80 % (при температуре 25⁰С.)
- 1.4. Приобретая рейсмус, проверьте его работоспособность, комплектность, наличие гарантийных талонов в руководстве по эксплуатации, дающих право на бесплатное устранение заводских дефектов в период гарантийного срока. Убедитесь в наличии на них даты продажи, штампа магазина и разборчивой подписи или штампа продавца.
- 1.5. После продажи рейсмуса претензии по некомплектности не принимаются.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Основные параметры приведены в таблице 1

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
Номинальное напряжение питания, В	220 ± 22
Частота сети, Гц.	50
Род тока	Переменный, однофазный
Номинальная потребляемая мощность, Вт	1500
Тип двигателя	коллекторный
Передача	ремённая
Частота вращения строгального вала (на холостом ходу), об/мин	8500
Подача заготовок	Автоматическая
Скорость автоматической подачи, м/мин	7
Диапазон толщины обрабатываемых заготовок, мм	6 - 152
Макс. ширина обрабатываемой заготовки, мм	330
Макс. глубина строгания за один проход, мм	2,4
Количество строгальных ножей на строгальном валу, шт.	2
Минимальная длина обрабатываемой заготовки, мм00000	152
Диаметр строгального вала, мм	50
Размер рабочего стола, мм	330x235
Размер рабочего стола с удлинителями, мм	330x620
Диаметр патрубка для пылесборника, мм	65/100
Уровень шума, дБА	LpA ≤96,4; KpA=3; LwA≤109,4; KwA=3.
Масса (нетто), кг	33

Код для заказа рейсмуса 90220

Максимальные строгальные возможности рейсмуса модели «КОРВЕТ 22-330» приведены в таблице 2.

Макс. ширина строгания	Максимальная глубина строгания	Скорость подачи заготовки
330 мм	2,4 мм при ширине менее 150 мм	7,0 м/мин
	1,5 мм при ширине от 150 до 240 мм	
	1,0 мм при ширине от 240 до 300 мм	
	0,5 мм при ширине от 300 до 330 мм	

2.2. По электробезопасности рейсмус модели "КОРВЕТ 22-330" соответствует I классу защиты от поражения электрическим током.

В связи с постоянным совершенствованием технических характеристик моделей, оставляем за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектность. При необходимости информация об этом будет прилагаться к «Руководству» отдельным листом.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

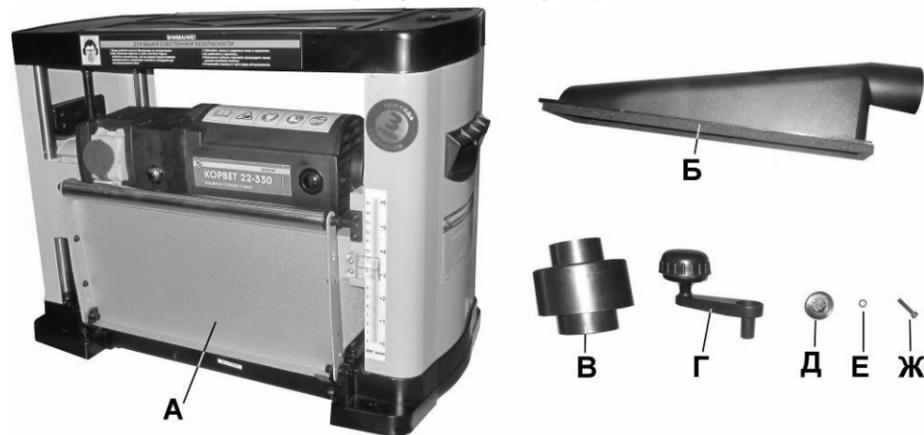


Рис.1

А. Рейсмус	1 шт.	Е. Шайба	1 шт.
Б. Патрубок пылеотводный	1 шт.	Ж. Винт крепления рукоятки подъема	1 шт.
В. Переходник	1 шт.	Руководство по эксплуатации	1 экз.
Г. Рукоятка подъема	1 шт.	Упаковка	1 шт.
Д. Крышка	1 шт.		

- обслуживание машины (станка) в условиях неавторизованного сервисного центра, очевидные попытки вскрытия и самостоятельного ремонта (повреждены шлицы крепежных элементов, пломбы, защитные стикеры и т.д.), внесение самостоятельных изменений в конструкцию (в т.ч., удлинение шнура питания и т.д.);
 - ремонт с использованием неоригинальных запасных частей;
 - профилактическое обслуживание (регулировка, чистка, смазка, промывка и прочий уход).

Техническое обслуживание машины (станка), проведение регламентных работ, регулировок, указанных в руководстве по эксплуатации, диагностика не относятся к гарантийным обязательствам и оплачиваются согласно действующим расценкам сервисного центра;

- Эксплуатация машины (станка) при любых повреждениях изоляции шнуров питания (механических, термических) категорически запрещается в связи с опасностью причинения вреда жизни/здоровью владельца. Владелец, подписывая настоящие условия гарантии, подтверждает право авторизованного сервисного центра, при обнаружении указанных повреждений, осуществить замену шнуров питания без дополнительного согласования с владельцем по действующим на момент замены расценкам.

Предметом гарантии не является неполная комплектация машины (станка), которая могла быть выявлена при продаже. Претензии от третьих лиц не принимаются.

Срок гарантии продлевается на время нахождения машины (станка) в гарантийном ремонте.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:

Во всех случаях нарушения нормальной работы машины (станка), например: падение оборотов, изменение шума, появление постороннего запаха, дыма, вибрации, стука, повышенного искрения на коллекторе – прекратите работу и обратитесь в сервисный центр «Корвет» или гарантийную мастерскую.

При заключении договора купли-продажи машины (станка), указанного в настоящем гарантийном талоне, покупатель был ознакомлен:

- с гарантийным сроком, сроком службы, (сроком годности или моторесурсом, если указан) на приобретаемый товар, а также со сведениями о необходимых действиях покупателя по истечении указанных сроков и возможных последствий в случае невыполнения таких действий, если товар по истечении указанных сроков представляет опасность для жизни, здоровья и имущества потребителя или окружающих, или становится непригодным для использования по назначению;

- с правилами эффективной и безопасной эксплуатации, хранения, транспортировки и утилизации приобретаемой машины (станка), рекомендованными изготовителем.

Данные правила покупателю понятны. Покупатель обязуется ознакомить с этими правилами лиц, которые будут непосредственно эксплуатировать приобретенную машину (станок).

При заключении договора купли-продажи покупатель ознакомлен с назначением приобретаемой машины (станка), её техническими характеристиками, номинальными и максимальными возможностями.

При заключении договора купли-продажи машины (станка), указанного в гарантийном талоне, продавец передал, а покупатель получил руководство по эксплуатации и заполненный гарантийный талон на приобретаемую машину (станок) на русском языке.

Машина (станок) получена в исправном состоянии в полной комплектации, указанной в руководстве по эксплуатации, проверена продавцом в моем присутствии и мной лично. На момент продажи видимых повреждений не обнаружено (царапины, вмятины, трещины на корпусе и прочие внешние недостатки). Претензий по качеству, работоспособности и комплектации машины (станка) не имею.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.

Подпись владельца: _____

Сервисный центр "Корвет" тел./ факс (473) 239-24-84, 2619-645

E-mail: ivannikov@enkor.ru

E-mail: orlova@enkor.ru

Изготовитель:

ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО. ЛТД. Офис 339, д. 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, КНР

Импортер:

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»: 394026 Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2д, каб.17.

Тел./факс: (473) 239-03-33

E-mail: opt@enkor.ru

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

Рейсмусовый станок модели «Корвет 22-330» Зав. № _____ соответствует требованиям технических регламентов таможенного союза: ТР ТС 010/2011; ТР ТС 004/2011; ТР ТС 020/2011, ТР ЕАЭС 037/2016, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признан годным к эксплуатации.

Полную информацию о сертификате/декларации соответствия или копию сертификата/декларации на товар (если товар подлежит обязательной сертификации/декларированию) покупатель всегда может получить у непосредственного продавца, а также на официальном сайте Росаккредитации <https://fsa.gov.ru/>.

“ _____ ” 20 г. _____ Входной контроль “ _____ ” _____ 20 г. _____
 (дата изготовления) (штамп ОТК) (дата проверки) (штамп вк)
 Дата продажи “ _____ ” _____ 20 г. _____
 (подпись продавца) (штамп магазина)

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации машины (станка) составляет **36 месяцев** с даты продажи через розничную сеть. Назначенный срок службы машины (станка) – 5 лет.

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж» устанавливает **«безусловную гарантию» на первые 12 месяцев**, при которой выполняется бесплатный ремонт по устранению любых дефектов машины (станка) «Корвет» только в условиях авторизованных сервисных центров и при наличии правильно заполненного гарантийного талона и свидетельства о приёмке и продаже, кроме случаев:

- механические повреждения, связанные с неаккуратной эксплуатацией, сборкой, транспортировкой и хранением;
- после проведения самостоятельного вскрытия и ремонта, изменения конструкции или ремонта в неавторизованном сервисном центре;
- если причиной поломки стала эксплуатация машины (станка) не по назначению.

Производитель гарантирует надёжную работу машины (станка) модели «Корвет» при соблюдении условий хранения, правильности монтажа, использования по назначению, соблюдении правил эксплуатации и обслуживания, указанных в руководстве по эксплуатации.

По окончании действия **«безусловной гарантии»** вступают в силу следующие условия гарантийного обслуживания:

В течение последующего периода гарантийного срока владелец имеет право на бесплатное устранение неисправностей, которые явились следствием производственных дефектов. Техническое освидетельствование изделия на предмет установления гарантийного случая производится только в авторизованных сервисных центрах, перечисленных на сайте www.enkor.ru.

Гарантийный ремонт производится только при наличии гарантийного талона. При отсутствии отметок в «свидетельстве о приёмке и продаже», а также при незаполненном гарантийном талоне гарантийный ремонт не производится и претензии по качеству изделия не принимаются.

Машина (станок) предоставляется в ремонт в чистом виде, только в полной комплектации, включая рабочий и режущий инструмент. Заменяемые по гарантии детали переходят в собственность мастерской.

Гарантийные обязательства не распространяются на следующие случаи:

- отсутствие, повреждение или изменение заводского номера на машине (станке) или в гарантийном талоне, или их несоответствие;
- несоблюдение пользователем предписаний руководства по эксплуатации, ненадлежащее хранение и обслуживание, использование машины (станка) не по назначению;
- эксплуатация машины (станка) с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари);
- механические повреждения (трещины, сколы, вмятины, деформации, повреждение кабелей и т.д.);
- повреждения, вызванные действием агрессивных сред и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др., например, коррозия металлических частей;
- повреждения, вызванные ненадлежащим уходом, сильным внутренним или внешним загрязнением, попаданием в машину (станок) инородных тел: например, песка, камней, материалов и веществ, не являющихся отходами, сопровождающими применение машины (станка) по назначению;
- повреждения и поломки вследствие эксплуатации машины (станка) без надлежащих средств пылеудаления, предписанных производителем в руководстве по эксплуатации;
- неисправности, возникшие вследствие перегрузки, повлекшие выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например: ротора и статора, первичной обмотки трансформаторов, а также вследствие несоответствия параметров электросети напряжению, указанному в таблице номинальных параметров для данного изделия;
- неисправности, возникшие вследствие равномерного естественного износа упорных, трущихся, передаточных деталей и материалов;
- выход из строя (естественный износ) быстроизнашивающихся деталей и комплектующих (угольных щеток, приводных ремней и колес, резиновых уплотнений, сальников, смазки, направляющих роликов, защитных кожухов и т.д.), сменных приспособлений (пазовальных насадок, пилок, ножей, цепей, звездочек, пильных и отрезных дисков, пильных лент, сверл, элементов их крепления, патронов сверлильных, цанг, подошв шлифовальных и ленточных машин, болтов, гаек и фланцев крепления, шлангов, фильтров и т.д.);

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: не подключайте станок к сети питания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в «Руководстве» рекомендациями и поэтапно не изучите все пункты настройки и регулировки.

- 4.1. Ознакомьтесь с устройством и назначением вашего станка.
- 4.2. Правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии все защитные устройства.
- 4.3. Выработайте в себе привычку: прежде чем включать станок, убедитесь в том, что все используемые при настройке инструменты удалены с рабочего стола.
- 4.4. Место проведения работ станка должно быть ограждено. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Не допускайте использование станка в помещениях со скользким полом, например, засыпанном опилками или натертым воском.
- 4.5. Не работайте в опасных условиях. Не пользуйтесь электрическими устройствами в сырых помещениях и помещениях с высокой влажностью воздуха. Позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места и свободе передвижения вокруг станка.
- 4.6. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места. Запирайте рабочее помещение на замок. Станок не предназначен для использования людьми (включая детей), у которых есть физические, нервные или психические отклонения или недостаток опыта и знаний, за исключением случаев, когда за такими лицами осуществляется надзор или проводится их инструктирование относительно использования станка лицом, отвечающим за их безопасность. Необходимо осуществлять надзор за детьми с целью недопущения их игр со станком.
- 4.7. Не перегружайте станок. Ваша работа будет выполнена лучше и закончится быстрее, если вы будете выполнять её так, чтобы станок не перегружался. **Нормальной нагрузкой** вашего станка считается режим работы до достижения номинальной потребляемой мощности в силовой цепи электродвигателя (см. п.2).
- 4.8. Используйте станок только по назначению. Не допускается самостоятельное проведение модификаций, а также использование станка для работ, на которые он не рассчитан.
- 4.9. Одевайтесь правильно. При работе со станком не надевайте лишнюю свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения, убирайте назад длинные волосы. Работайте в нескользящей обуви.
- 4.10. Всегда работайте в защитных очках; обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам; работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума.
- 4.11. При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку древесная пыль некоторых пород может вызывать аллергические осложнения.
- 4.12. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие.
- 4.13. Контролируйте исправность узлов и деталей, правильность регулировки подвижных деталей, соединений подвижных деталей, правильность установок под планируемые операции. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.
- 4.14. Содержите станок в чистоте, в исправном состоянии, правильно его обслуживайте.
- 4.15. Перед началом любых работ по настройке или техническому обслуживанию отключите вилку шнура питания станка из розетки электросети, дождитесь полной остановки строгального вала.
- 4.16. Используйте только рекомендованные комплектующие. Соблюдайте указания, прилагаемые к комплектующим. Применение несоответствующих комплектующих может стать причиной несчастного случая.
- 4.17. Не оставляйте станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь полной остановки строгального вала и извлеките вилку шнура питания из розетки электросети.

5. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УКАЗАНИЯ ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1. Перед первым включением станка обратите внимание на правильность сборки и надёжность установки. **ВНИМАНИЕ! Прочтите надписи с предупреждающими указаниями на наклейках, расположенных на станке. Для исключения возможности поражения электрическим током не подвергайте станок воздействию повышенной влажности.**
- 5.2. Никогда не включайте станок при снятом строгальном вале или снятом кожухе привода.
- 5.3. Никогда не производите строгание заготовок глубже, чем указано в технических характеристиках.
- 5.4. Из заготовки необходимо предварительно удалить гвозди или иные инородные предметы, которые могут стать причиной поломки ножей строгального вала.
- 5.5. Будьте осторожны при регулировке или замене ножей, чтобы не порезать руки.
- 5.6. Никогда не опускайте руку или иные предметы в отверстие патрубка пылесборника, если станок включен в электрическую сеть.
- 5.7. После включения станка перед началом строгания подождите, чтобы строгальный вал достиг максимальной скорости.
- 5.8. При строгании заготовок необходимо помнить о максимальных технических возможностях станка (см. табл.1).
- 5.8. Не выполняйте операции строгания на заготовках короче 160 мм.
- 5.10. Подавайте заготовки к строгальному валу только навстречу направлению его вращения.
- 5.11. Никогда не включайте станок, если заготовка касается строгальных ножей.
- 5.12. Заготовки, длиннее чем длина стола, необходимо поддерживать с помощью опоры роликковой или другого приспособления высотой равной высоте стола.
- 5.13. Не допускайте попадание рук непосредственно под строгальный вал.

- 5.14. Не используйте станок вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.
 5.15. Не стругайте одновременно несколько заготовок.
 5.16. Будьте особенно внимательны при строгании больших, очень маленьких или неудобных заготовок, особенно при выполнении повторяющихся монотонных действий. Не успокаивайтесь ошибочным чувством безопасности.
 5.17. Если вам что-то показалось ненормальным в работе станка, немедленно прекратите его эксплуатацию.
 5.18. Не допускайте неправильную эксплуатацию шнура. Не тяните за шнур при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур от нагревания, попадания на него масла или воды и от повреждения об острые кромки.
 5.19. Не используйте станок для строгания заготовок из других материалов кроме древесины.
 5.20. **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** Пыль, образующаяся от некоторых пород древесины, содержащей специальные пропитки, может быть опасной для здоровья. Всегда работайте в хорошо вентилируемом помещении с использованием соответствующих средств защиты и удаления пыли.

6. РАСПАКОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

- 6.1. Откройте упаковку и извлеките рейсмус и все комплектующие детали из упаковки.
 6.2. Проверьте комплектность рейсмуса. Проверьте отсутствие забоин и вмятин на ее защитных ограждениях, отсутствие иных видимых повреждений, связанных с транспортировкой.
ВНИМАНИЕ: На некоторые узлы и детали нанесено защитное покрытие. Для обеспечения правильной сборки и работы удалите покрытие. Защитное покрытие легко удаляется уайт-спиритом с помощью мягкой кисти или салфетки. Растворители могут повредить поверхность. Для очистки окрашенных, пластмассовых и резиновых деталей используйте мыло и воду. Тщательно протрите все детали чистой сухой салфеткой и слегка смажьте жидким маслом все обработанные поверхности.
ПРИМЕЧАНИЕ: Если рейсмус вносен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте его в течение 8 часов, чтобы он прогрелся до температуры окружающего воздуха. В противном случае рейсмус может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на холодных поверхностях элементов электродвигателя.
 6.3. Рейсмус можно перемещать или транспортировать в любое удобное место, держа его за углубления в левой и правой стороне корпуса. Предварительно закройте удлинитель стола.
Перед перемещением убедитесь в том, что рейсмус выключен, и вилка шнура питания отсоединена от розетки электросети.

7. МОНТАЖ

Рейсмус необходимо устанавливать на прочной, ровной горизонтальной поверхности верстака с учётом веса рейсмуса с обрабатываемой заготовкой. При выборе места для установки рейсмуса убедитесь, что помещение достаточно освещено, что оператор не будет работать в собственной тени, и с каждой стороны рейсмуса достаточно места для работы с заготовками планируемого размера. Для повышенной устойчивости рейсмуса необходимо прикрепить его к верстаку болтовыми соединениями через монтажные отверстия (24), рис.3.

8. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

ВНИМАНИЕ: Проверьте соответствие напряжения источника питания и соединений требованиям вашего станка. Для этого достаточно взглянуть на табличку с техническими данными на станок.

8.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания

- 8.1.1. Запрещается переделывать вилку, если она не входит в розетку. Вместо этого квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.
 8.1.2. При повреждении шнура питания его должен заменить изготовитель или сертифицированный сервисный центр.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Этот станок предназначен для использования только в сухом помещении. Не допускайте установку станка во влажных помещениях.

8.2. Требования к двигателю

ВНИМАНИЕ! Для исключения опасности повреждения двигателя регулярно очищайте двигатель от опилок и древесной пыли. Так обеспечивается его беспрепятственное охлаждение.

8.2.1. Если двигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите станок. Отключите вилку шнура питания станка от розетки и попытайтесь по таблице возможных неисправностей найти и устранить возможную причину.

8.2.2. Устройство защиты или автомат защиты необходимо регулярно проверять, если:

- двигатель постоянно перегружается;
- колебания напряжения сети в пределах $\pm 10\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу станка. Однако, при тяжёлой нагрузке необходимо, чтобы на двигатель подавалось напряжение 220 В.
- 8.2.3. Чаще всего проблемы с двигателем возникают при плохих контактах в разъёмах, при перегрузках, пониженном напряжении питания (возможно, вследствие недостаточного сечения подводящих проводов). Поэтому всегда с помощью квалифицированного электрика проверяйте все разъёмы, рабочее напряжение и потребляемый ток.
- 8.2.4. При большой длине и малом поперечном сечении подводящих проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с двигателем. Поэтому для нормального функционирования станка необходимо достаточное поперечное сечение подводящих проводов. Приведённые в таблице данные о длине подводящих проводов относятся к расстоянию между распределительным щитом, к которому подсоединён станок, и вилкой штепсельного разъёма станка. При этом не имеет значения, осуществляется подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или

12.6. Демонтаж и монтаж ножей на строгальном валу, Рис. 3÷5; 13÷14.

Для доступа к строгальному валу (47) необходимо:

- демонтировать ручку (10);
- демонтировать пылеотводный патрубок (25);
- демонтировать верхний кожух (5), для чего выкрутите 4 винта (26);
- снять две боковые панели (11);
- выкрутить 4 винта (43), снять защитный кожух (42);
- аккуратно повернуть строгальный вал (47), так чтобы было удобно выкручивать винты (45);
- выкрутить 6 винтов (45), снять прижимную планку (44);
- при помощи магнитов (22) снять строгальный нож (46);
- со строгального вала (47), прижимной планки (44), винтов (45) и **очень аккуратно со строгального ножа (46)** удалить стружку и древесную пыль, слегка смазать жидким маслом и насухо протереть;
- перед установкой строгальный нож (46) внимательно осмотреть на отсутствие любых механических повреждений (трещин, сколов и т.д.);
- строгальный нож (46) с двусторонней заточкой развернуть на 180° и аккуратно установить, совмещая отверстия (49) с направляющими штифтами (50) на строгальном валу (47);
- Внимание: при демонтаже и установке строгального ножа (46) следите за тем, чтобы пружины (51) не были утеряны.**
- установить прижимную планку (44), наживить шесть винтов (45) и поочередно, начиная от середины, надёжно закрутить винты (45);
- обслуживание и замена 2х строгальных ножей (46) производится одновременно;
- если один строгальный нож (46) имеет дефект, то на строгальный вал (47) устанавливается новый комплект ножей;
- затупившиеся строгальные ножи (46) не подлежат заточке, а заменяются новым комплектом;

ВНИМАНИЕ: Режущая кромка ножей очень острая и хрупкая.



Рис. 13

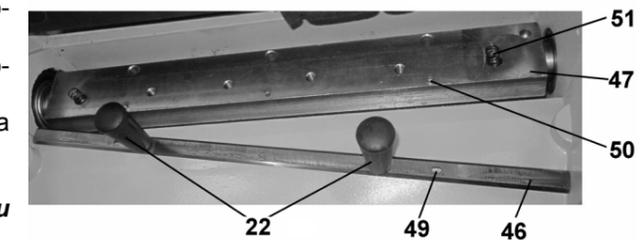
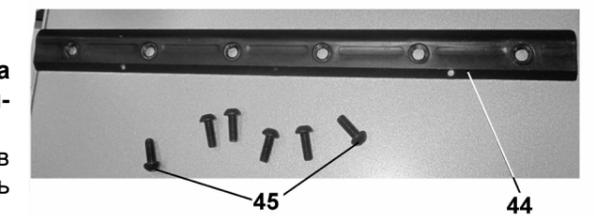
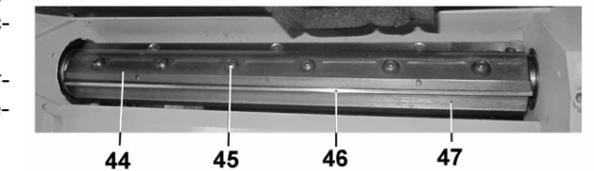


Рис. 14

12.7. Замена ремня передачи, Рис. 15;16.

12.7.1. Для доступа к ремню передачи (53) необходимо демонтировать верхний кожух (5), для чего выкрутите 4 винта (26) и снимите две боковые панели (11);

12.7.2. Для замены приводного ремня (53) выкрутите два винта крепления (56), снимите защитную скобу (55). Снимите ремень (53) со шкивов (52 и 54). **Ремень - КОД ДЛЯ ЗАКАЗА 56912.**

12.7.4. Установите защитную скобу (55), две боковые панели (11), верхний кожух (5) и ручку (10).

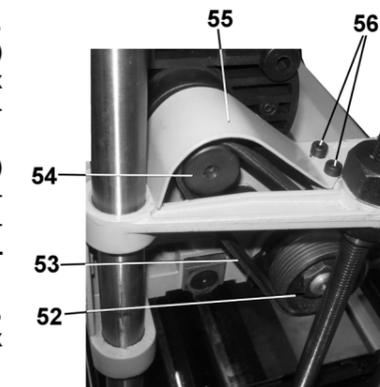


Рис. 15



вид спереди 8



8 вид сзади
Рис. 16

12.8. Замена щёток электродвигателя, Рис. 15,16.

12.8.1. Периодически проверяйте состояние щёток (57) электродвигателя (7).

12.8.2. Выключите рейсмус, отключите вилку шнура питания от электрической сети.

12.8.3. Аккуратно отвёрткой (монетой) выкрутите крышку щёткодержателя (8), достаньте щётку (57), осмотрите и при необходимости очистите или замените. Замена подлежат щётки (57) длиной менее 4,8мм, имеющие сколы и трещины.

12.8.4. Аккуратно, без перекосов, вставьте новые щётки точно такого типоразмера и установите крышку щёткодержателя (8).

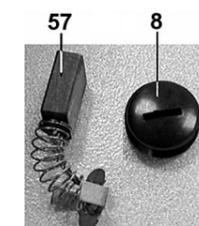


Рис. 17

11.5. Опора роликовая

Для создания удобства при работе с рекомендуем приобрести опору роликовую, Рис.11, которая облегчит работу с заготовками большой длины как при подаче заготовки на обработку, так и передаче готового изделия после обработки.



Код для заказа 29940



Код для заказа 29941



Код для заказа 29942

Рис. 11

11.6. Пылесосы для сбора стружки и древесной пыли

Для сбора стружки и древесной пыли при работе деревообрабатывающих машин и станков модели «КОРВЕТ», рекомендуем использовать пылесосы «КОРВЕТ» различных модификаций (Рис.12), которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят ваше здоровье.



Рис. 12

	КОРВЕТ 60	КОРВЕТ 61	КОРВЕТ 64	КОРВЕТ 65	КОРВЕТ 66	КОРВЕТ 67
Напряжение питания	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	380В, 50 Гц	380В, 50 Гц
Потребляемая мощность	750 Вт	750 Вт	1500 Вт	2200 Вт	3750 Вт	3750 Вт
Расход воздуха	13,9 м ³ /мин	14,2 м ³ /мин	42,6 м ³ /мин	62,3 м ³ /мин	70,8 м ³ /мин	76 м ³ /мин
Объем фильтра		0,064 м ³	0,153 м ³	0,306 м ³	0,306 м ³	0,7 м ³
Объем пылесборника	0,015 м ³	0,064 м ³	0,153 м ³	0,306 м ³	0,43 м ³	0,59 м ³
Код для заказа	90600	90610	90640	90650	90660	90670

12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

12.1. Накопление опилок, смолы на роликах подачи и прочего мусора может стать причиной потери точности вашего рейсмуса. Периодическая чистка не только рекомендована, но является обязательным условием точной работы рейсмуса.

12.2. Удаляйте смолу и прочие загрязнения с подающих, вспомогательных роликов и рабочего стола, используя неагрессивные растворители.

12.3. Плотно совмещаемые части, такие как прижимные планки и пазы строгального вала, несущего строгальные ножи, после разборки необходимо очищать щеткой от загрязнения и устанавливать на места их крепления слегка смазанные жидким маслом и протёртыми насухо.

12.4. Регулярно производите замену ножей строгального вала, т. к. тупой нож является основной причиной некачественной обработки заготовок, перегрузки электродвигателя рейсмуса, поломки звездочек и обрыва цепей роликов подачи заготовки. Замените тупые ножи немедленно. Строгальные ножи подлежат замене только комплектом. **Ножи К-22-330, комплект 2шт. Артикул 25551**

12.5. Рекомендуемый уход за редуктором и цепями роликов подачи сводится к их очистке. При наличии на цепи значительных отложений пыли, грязи и опилок, очистите ее механическим способом, промойте кистью с керосином и протрите маслом. Не смазывайте цепи густым маслом.

Избыток масла приводит к обратному эффекту, способствуя накоплению пыли, опилок и т.д., и внедрению их в звенья цепи. Это ускоряет износ и приводит к преждевременной их замене.

Рекомендация относится к цепям редуктора, к резьбовым осям установок высоты рабочей платформы. Подшипники строгального вала смазаны производителем и герметичны. Они не требуют дополнительного ухода.

через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку с заземляющим контактом, а на другом – розетку, совместимую с вилкой вашего станка.

Длина подводящих проводов до 15м Необходимое поперечное сечение медных проводов - 1,5 мм²

9. УСТРОЙСТВО И ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ, Рис. 2÷4

9.1. Станок состоит из следующих сборочных единиц и деталей

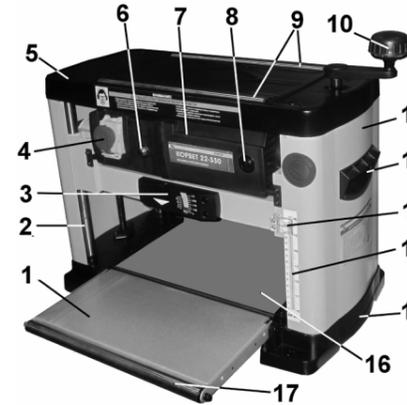


Рис. 2

1. Удлинитель стола (передний)
2. Стойка (4шт.)
3. Индикатор глубины строгания
4. Выключатель (магнитный пускатель)
5. Кожух верхний
6. Кнопка (тепловой защиты от перегрузки двигателя)
7. Электродвигатель
8. Крышка щёткодержателя (2шт.)
9. Ролики (вспомогательные)
10. Ручка установки глубины строгания (2шт.)
11. Боковая панель (2шт.)
12. Ручка для переноски (2шт.)
13. Указатель высоты заготовки
14. Шкала

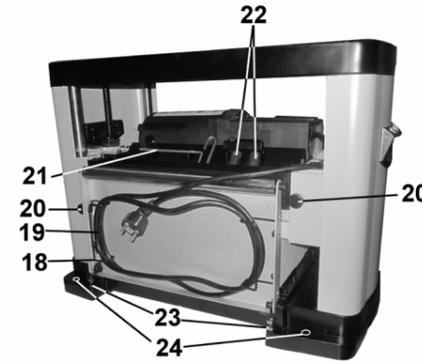


Рис. 3

15. Основание
16. Стол рабочий
17. Ролик удлинителя стола (2шт.)
18. Скоба
19. Шнур электропитания
20. Винт установочный (пылеотводного патрубка)
21. Ключ шестигранный
22. Магниты
23. Болт регулировочный (удлинителя рабочего стола)
24. Отверстие монтажное (4шт.)
25. Патрубок пылеотводный
26. Винты крепления верхнего кожуха
27. Переходник Ø 65мм; Ø100мм
28. Удлинитель рабочего стола (задний)

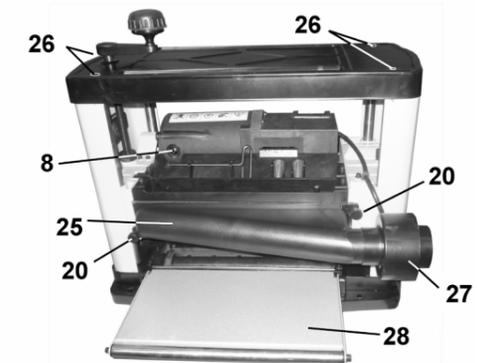


Рис. 4

10. СБОРКА, НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКИ, Рис. 1÷4

ВНИМАНИЕ: ПОМНИТЕ, ПЕРЕД ЛЮБЫМИ РЕМОНТНЫМИ И РЕГУЛИРОВОЧНЫМИ РАБОТАМИ НЕОБХОДИМО ОТКЛЮЧИТЬ СТАНОК, ПЕРЕВЕДЯ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ В ПОЛОЖЕНИЕ «ВЫКЛ»; ОТСОЕДИНИТЬ ВИЛКУ ШНУРА ПИТАНИЯ ОТ РОЗЕТКИ ЭЛЕКТРОСЕТИ. ВКЛЮЧАЙТЕ СТАНОК ПОСЛЕ РЕГУЛИРОВОЧНЫХ ИЛИ РЕМОНТНЫХ РАБОТ, УБРАВ ВЕСЬ ИНСТРУМЕНТ И ПРИНЯВ ВСЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.

10.1. Ручку установки глубины строгания (10) установите и закрепите винтом (Ж) с шайбой (Е), установите крышку (Д), Рис. 1;2.

10.2. Установите и закрепите пылеотводный патрубок (25) для чего: демонтируйте установочные винты (20); установите пылеотводный патрубок (25); установочными винтами (20) закрепите пылеотводный патрубок (25).

ВНИМАНИЕ: ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЬ СТРОГАНИЕ С НЕУСТАНОВЛЕННЫМ ПЫЛЕОТВОДНЫМ ПАТРУБКОМ (25).

10.3. Для работы рейсмуса настоятельно рекомендуем использовать систему принудительного удаления древесной стружки и пыли (см. п.11.6.). При работе с системой принудительного удаления древесной стружки на рукаве (шланге) установите и закрепите переходник (27).

10.4. Юстировка роликов удлинителей стола, Рис. 2÷ 7.

10.4.1. Поднимите блок электродвигателя ручкой (10) до предела так, чтобы вам было хорошо видно рабочую зону и вы могли бы удобно работать над юстировкой удлинителей стола (1 и 28).

10.4.2. Поместите поочередно ровный фугованный брусок или линейку, правило и т.п. длиной около 500 мм на края

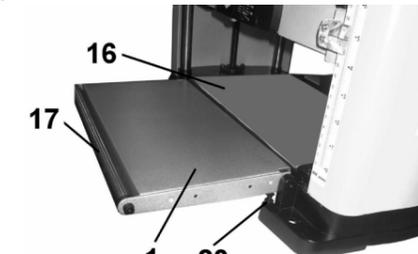


Рис. 5 (вид спереди)

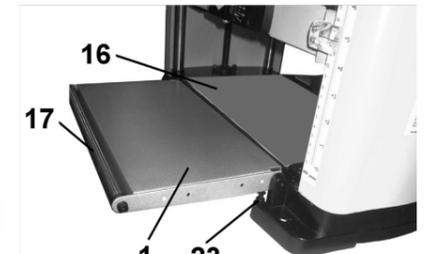


Рис. 6 (вид сзади)

рабочего стола (16) и переднего ролика (17) удлинителя стола (1), который предстоит юстировать (брусок не должен касаться ролика заднего удлинителя стола).

10.4.3. Если рабочий стол (16) и верхний край переднего ролика (17) удлинителя стола (1) не находятся в плоскости рабочего стола (16), отрегулируйте высоту переднего ролика (17), для чего ослабьте гайку регулировочного болта (23). Вращайте болт (23) до момента совпадения на одной линии (нижняя плоскость бруска) верхних точек ролика (17)

и плоскости рабочего стола (16). Проведите регулировку положения переднего ролика (17) удлинителя стола (1) относительно левой и правой сторон рабочего стола (16).

10.4.4. Повторите эту регулировку для заднего удлинителя стола (28). По окончании регулировки, удерживая болт (23), зафиксируйте его положение контргайкой.

11. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

11.1. Магнитный пускатель и тепловой прерыватель, Рис. 2; 7.

Рейсмус оснащен магнитным пускателем, предотвращающим самопроизвольное включение двигателя после отключения электропитания в цепи. Для включения нажмите и сдвиньте вверх красную крышку (32) магнитного пускателя (4). Откройте крышку (31), нажмите на зелёную кнопку (30). Для выключения нажмите на красную кнопку (29). Для аварийного выключения нажмите на красную крышку (32).

Во время обслуживания или перенастройки операций рейсмуса магнитный пускатель (4) должен быть заблокирован, для чего красную крышку (32) переместите в верхнее положение, закройте крышку (31), красную крышку (32) переведите в нижнее положение – заблокируйте магнитный пускатель.

Для защиты от перегрузок предусмотрен прерыватель питания. При возникновении перегрузки срабатывает тепловое реле, кнопка (6) поднимается над панелью, и электропитание на двигатель станка прерывается. В этой ситуации подождите несколько минут, после чего нажмите кнопку (6) и запустите станок магнитным пускателем (4).

ВНИМАНИЕ: Перед включением рейсмуса проверьте, чтобы на рабочем столе (16) не было заготовок, обрезков, инструментов и т.д.

11.2. Предварительное строгание, Рис. 2+4.

11.2.1. Предварительное строгание необходимо для получения заготовки желаемой толщины и одновременного создания ровной поверхности, параллельной противоположной (фугованной) стороне заготовки.

Качество строгания заключается, главным образом, в правильной оценке глубины строгания заготовок разной ширины из различных материалов. Вы должны учитывать не только ширину заготовки, но и твердость древесины, ее влажность, прямолинейность, направление слоев и их структуру.

Ручкой (10), Рис.2, по указателю (13) на шкале (14) установите положение, соответствующее максимально толстому участку заготовки, после чего установите глубину строгания.

Степень влияния этих факторов на качество законченной работы можно узнать только опытным путем. Во всех случаях рекомендуется при работе с новым видом древесины (или имеющим необычные свойства) сделать пробную обработку с использованием обрезков этого материала.

11.2.2. Всегда начинайте работу с легкого поверхностного прохода. Глубина строгания при последующих проходах может быть увеличена (см. табл. 2). Помните, что малая глубина строгания создает более гладкую поверхность, чем большая.

11.2.3. Заготовку подавайте обработанной (фугованной) стороной вниз по поверхности рабочего стола (16) со стороны переднего удлинителя стола (1) до момента захвата заготовки протяжными роликами (автоматическая подача); по необходимости поддерживайте заготовку, не форсируя и не замедляя скорость прохождения заготовки, Рис.2.

Для установки глубины строгания, поворачивайте ручку (10). Значение глубины считывается по шкале (14) или индикатору глубины строгания (3).

Шаг резьбы ходового винта подъёма/опускания = 2мм. Один оборот ручки (10) соответствует подъёму/опусканию на 2мм.

ВНИМАНИЕ: Никогда не устанавливайте глубину строгания более 2,4 мм за один проход и не пытайтесь строгать заготовки длиной менее 160 мм. Внимательно следите за тем, чтобы обрабатываемая заготовка в процессе строгания перемещалась перпендикулярно роликам подачи заготовки. Одновременная обработка нескольких (особенно коротких) заготовок **ЗАПРЕЩЕНА**, т. к. ролики подачи заготовки могут не захватить самую тонкую из заготовок, и она будет с силой выброшена назад ножами строгального вала. Невыполнение этих требований может привести к заклиниванию заготовки между роликами подачи и элементами рейсмуса и, как следствие, к поломке звездочек и обрыву цепей привода, роликов подачи заготовки и т.п. Всегда защищайте глаза и лицо соответствующими средствами индивидуальной защиты.

11.3. Регулировка размера строгания и установка указателя шкалы, Рис. 2; 8+10.

11.3.1. Толщина обработанной заготовки должна соответствовать показаниям указателя (13) по шкале (14).

11.3.2. Произведите пробное строгание заготовки. Сравните измеренную толщину обработанной заготовки с показаниями на шкале (14) по указателю (13).

11.3.3. Если показания на шкале (14) не соответствуют истинному значению, ослабьте винты, фиксирующие указатель (13) и, соответственно, отрегулируйте его положение. Зафиксируйте винтами положение указателя (13).

11.3.4. Один полный оборот ручки (10) изменяет ранее установленное положение высоты на 2мм.

11.3.5. Для удобства в работе рейсмус оборудован индикатором глубины строгания (3).

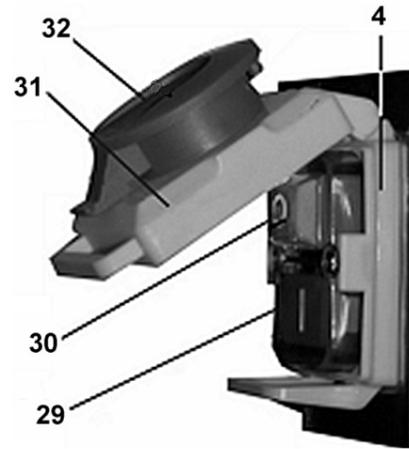


Рис. 7

11.3.6. Для проверки установки индикатора глубины строгания необходимо произвести строгание заготовки, не изменяя глубины строгания. Установите заготовку на повторное строгание. При правильно установленном индикаторе строгания (3) палец (33) должен касаться заготовки, а указатель (41) должен быть совмещён с нулевой отметкой по шкалам (36 и 37). Шкала (36) отображает цифровые значения глубины строгания в миллиметрах, на шкале нанесены значения в дюймовом измерении.

11.3.7. Для регулировки положения указателя (41) и пальца (33) ослабьте фиксацию трех винтов (34) вверх/вниз, отрегулируйте положение пальца (33), положение зафиксируйте винтами (34).

11.3.8. Для регулировки положения указателя (41) относительно шкалы (36 или 37) необходимо:

- снять крышку (35);
- ослабить положение винта (38);
- переместить вверх/вниз зубчатую планку (39) до совмещения указателя (41) с цифровым значением. Положение зафиксируйте винтом (38), установите крышку (35).

ПОМНИТЕ: перед выполнением ответственных работ необходимо выполнить пробное строгание на обрезке заготовки, произвести инструментальное измерение результатов строгания, при необходимости произвести корректировку показаний измерительных устройств и приспособлений рейсмуса. Только после достижения необходимых результатов приступайте к выполнению ответственных работ.

11.4. Чистовое строгание и дополнительные операции (Рис. 2)

Если предстоит обработать две или более заготовок в одинаковый размер по толщине необходимо выполнять пооперационное строгание всех заготовок, т.е. при каждой настройке рейсмуса пропускать поочередно все заготовки. Окончательное (чистовое) строгание рекомендуем выполнять в несколько проходов (не менее 2х) с минимальной глубиной.

ЗНАЙТЕ, что при обработке заготовок на рейсмусе концы обработанной заготовки имеют ступеньку на длине расстояния между прижимными валиками до середины строгального вала. Поэтому перед распиловкой длины заготовки необходимо это учитывать.

Для получения хорошего качества строгания научитесь определять направление волокон древесины, подавайте заготовку так, чтобы ножи срезали стружку по волокнам древесины, а не задирали слои. При необходимости выполните пробное (предварительное) строгание заготовок (или обрезков) в разных направлениях и сравните чистоту обработки.

Помните, чем больше ширина строгания, тем меньше должна быть глубина строгания.

Помните, что усилие резания заготовки из дуба в 2 раза, а берёзы - в 1,5 раза больше чем у сосны.

Рейсмус не рассчитан на обработку заготовок толщиной менее 6 мм и более 152 мм.

На верхнем кожухе рейсмуса для облегчения возврата предварительно обработанной заготовки на исходную позицию для повторного прогона предусмотрены дополнительные съёмные металлические ролики (9), Рис 2.

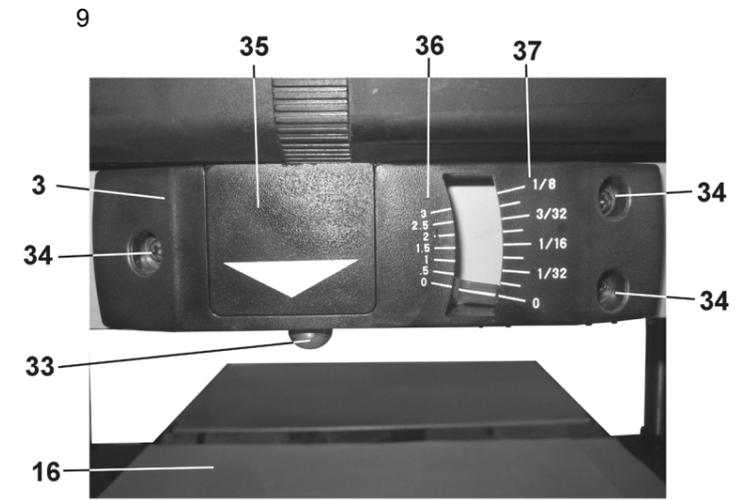


Рис. 8

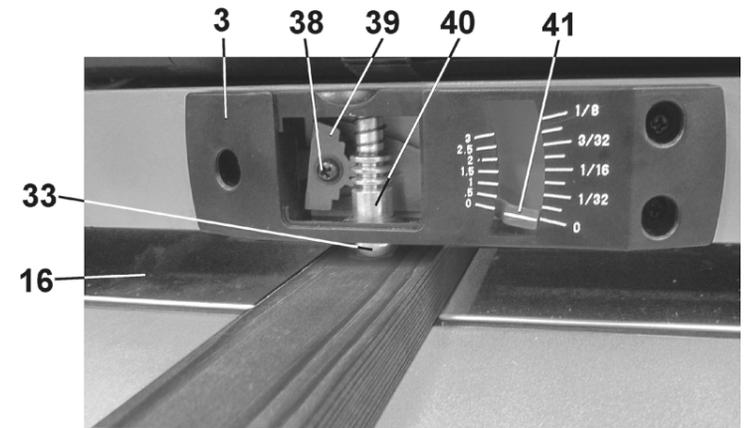


Рис. 9

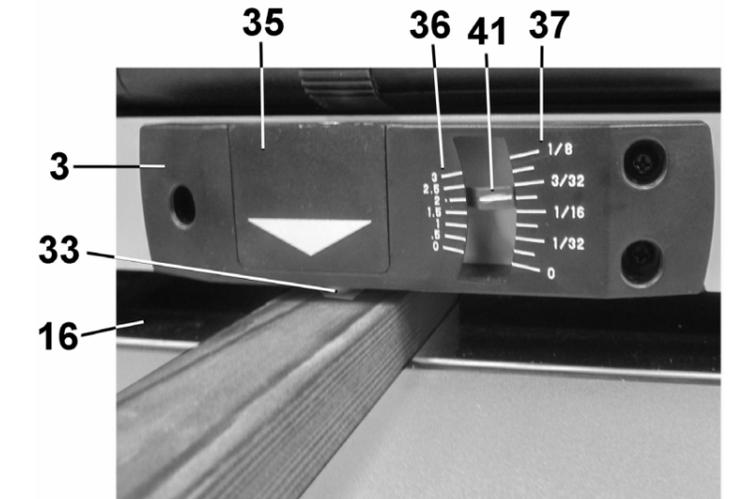


Рис. 10