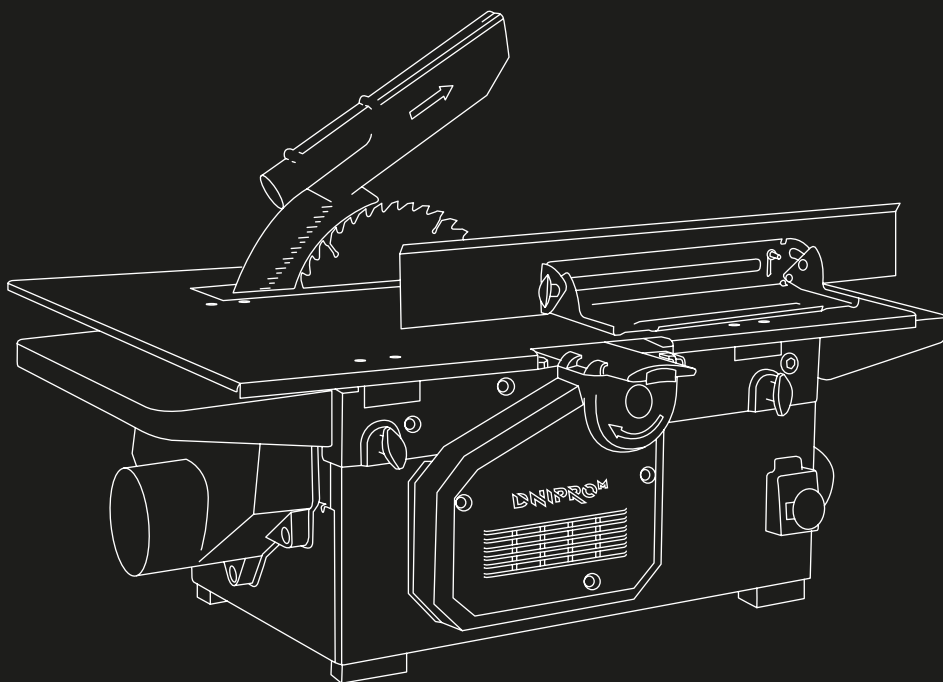


DNIPROM



MANUAL

MULTIFUNCTIONAL WOODWORKING MACHINE - CW243

UA Інструкція з експлуатації - Мультифункціональний деревообробний станок CW-243



ЗМІСТ

1. ОПИС ІНСТРУМЕНТА	2
2. ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД ТА БУДОВА	3
3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.....	5
4. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
5. ЗАГАЛЬНІ ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ	6
6. ТЕХНІКА БЕЗПЕКИ ПРИ РОБОТІ З МУЛЬТИФУНКЦІОНАЛЬНИМ ДЕРЕВООБРОБНИМ СТАНКОМ.....	7
7. ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ І ПОРЯДОК РОБОТИ	9
8. ОБСЛУГОВУВАННЯ	14
9. ТРАНСПОРТУВАННЯ.....	16
10. ЗБЕРІГАННЯ	16
11. УТИЛІЗАЦІЯ	16

Шановний Покупець!

Дякуємо за придбання інструмента торгової марки «Dnipro-M», що відрізняється прогресивним дизайном і високою якістю виконання. Придбаний Вами інструмент відноситься до лінійки High Quality Tools, що поєднує сучасні конструктивні рішення і високу продуктивність зі збільшеним часом безперервної роботи. Ми сподіваємося, що наша продукція стане Вашим помічником на довгі роки.

При покупці пристрою в роздрібній торговельній мережі вимагайте перевірки його працездатності та комплектації, а також штампу торговельної організації та дати продажу в гарантійному талоні. Для правильної експлуатації та уникнення непорозумінь, уважно ознайомтеся з цією інструкцією.

1. ОПИС ІНСТРУМЕНТА

Станок призначений для стругання (фугування), розпилювання, фрезерування і свердління деревини.

Станок призначений для наступних операцій:

- стругання (фугування) по площині і під кутом;
- розпилювання вздовж і поперек волокон;
- розпилювання вздовж волокон під кутом за допомогою лінійки;
- фрезерування кінцевими фрезами і свердління;
- стругання (фугування) по площині з притискним обладнанням;
- розпилювання поперек волокон за допомогою кутового упору.

Живлення станка здійснюється від однофазної мережі змінного струму з захисним (заземлювальним) дротом. Джерело електричної енергії повинно мати захист, розрахований на струм плавкої вставки запобіжника 16А.

Станок призначений для роботи в наступних побутових умовах:

- температура навколишнього середовища від + 5°C до + 40°C;
- висота над рівнем моря до 1000 м;
- відносна вологість повітря не більше 80% при температурі + 20°C.

Станок має вбудований пристрій відключення від джерела живлення при перегріві асинхронного двигуна. Повторне включення станка можна проводити після того, як електродвигун охолоне до температури навколишнього середовища.

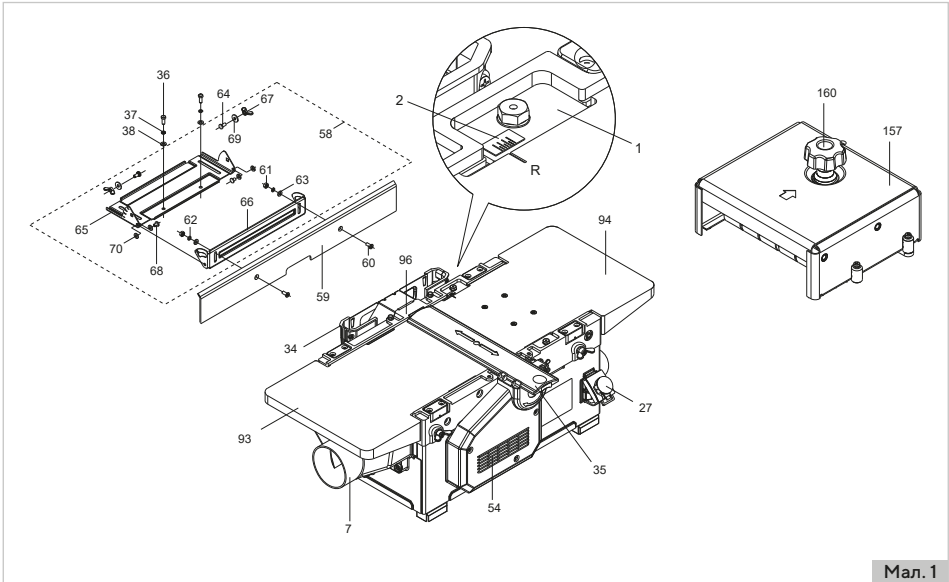
Станок має патрубки Ø38 мм і Ø100 мм для підключення до витяжної системи вентиляції з метою видалення тирси та стружки відповідно.

2. ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД ТА БУДОВА

Станок деревообробний стругальний (фугувальний). (Мал. 1)

1. Гвинт кріплення притисків, 2. Шкала, 7. Кожух колектора стружки, 27. Вимикач, 34. Захист вала, 35. Захист барабана, 36. Гвинт, 37. Шайба, 38. Шайба, 54. Ремінний кожух,

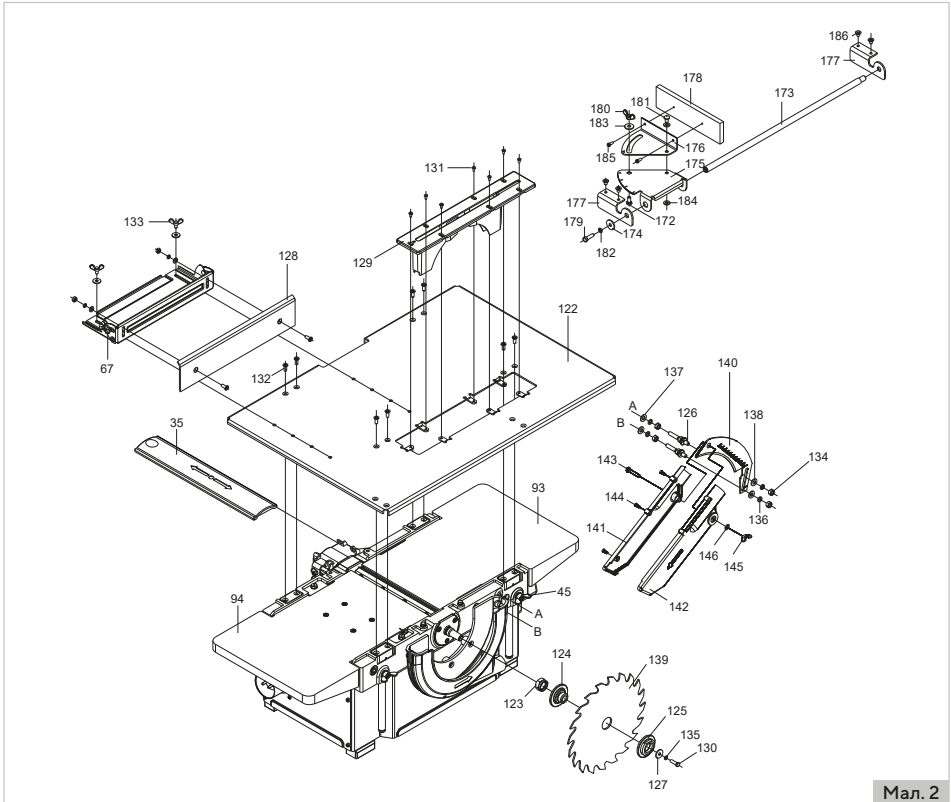
58. Основа паралельного упору, 59. Лінійка стругальна, 60. Гвинт, 61. Гайка, 62. Шайба, 63. Шайба, 64. Гвинт, 65. Основа, 66. Кронштейн, 67. Гайка, 68. Заклепка, 69. Шайба, 70. Шайба, 93. Стіл нерухомий, 94. Лижка, 96. Щока права, 157. Притискне устаткування, 160. Ручка,



Мал. 1

Станок деревообробний розпилювальний. (Мал. 2)

35. Захист барабана, 131. Гвинт, 132. Гвинт, 45. Фіксатор, 133. Гвинт баранчик, 67. Гайка, 134. Гайка, 93. Стіл нерухомий, 135. Шайба, 94. Лижка, 136. Шайба, 122. Стіл пильний, 137. Шайба, 138. Шайба, 139. Диск пильний, 123. Гайка спеціальна, 124. Фланець, 125. Гайка спеціальна, 140. Ніж розклинюючий, 126. Шпилька, 127. Шайба спеціальна, 128. Лінійка пильна, 129. Вставка пильного диска, 141. Верхній кожух, 142. Верхній кожух, 143. Болт, 144. Гвинт, 130. Болт, 145. Гайка, 131. Гвинт, 146. Шайба, 172. Гвинт, 173. Напрямяюча, 174. Шайба спеціальна, 175. Підстава, 176. Кронштейн, 177. Кронштейн, 178. Брусок, 179. Гвинт, 180. Гайка, 181. Заклепка, 182. Шайба, 183. Шайба, 184. Шайба, 185. Шуруп, 186. Гвинт,

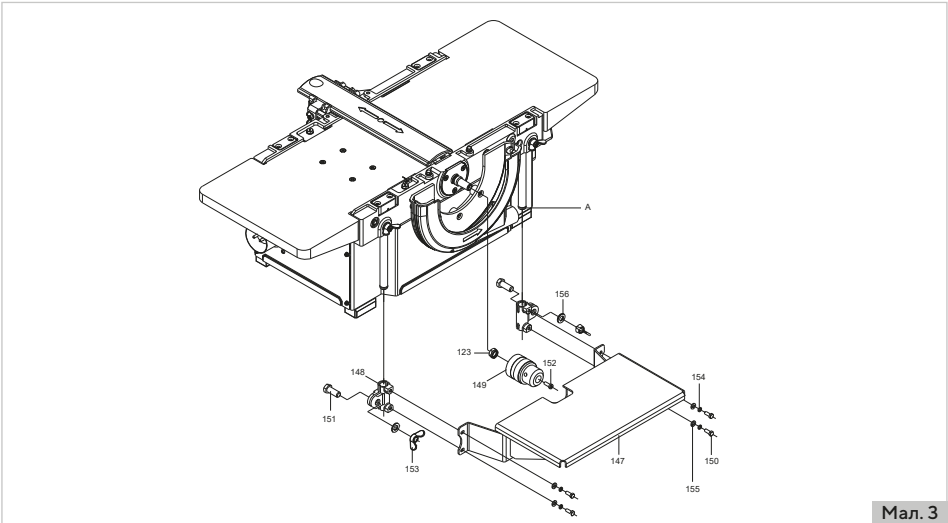


Мал. 2

Станок деревообробний фрезерно - свердильний. (Мал. 3)

123. Гайка спеціальна, 147. Стіл фрезерно-свердильний, 148. Зажим, 149. Патрон свердильний, 150. Гвинт, 151. Гвинт, 152. Гвинт, 153. Гайка, 154. Шайба, 155. Шайба, 156. Шайба

ТМ «Dnipro-M» постійно працює над удосконаленням своєї продукції і, у зв'язку з цим, залишає за собою право на внесення змін, які не порушують основних принципів управління, як у зовнішній вигляд, конструкцію та оснащення виробу, так і у зміст даного керівництва, без повідомлення споживачів. Всі можливі зміни будуть спрямовані тільки на покращення та модернізацію виробу.



Мал. 3

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Деревообробний станок 1 шт.
2. Стіл пильний 1шт
3. Стіл фрезерно-свердильний 1шт.
4. Лінійка стругальна 1 шт.
5. Лінійка пильна 1шт.
6. Притискне обладнання 1шт.
7. Вставка пильного диску 1шт.
8. Захист вала 1шт.
9. Захист барабана 1шт.
10. Верхній кожух з розклинювальним ножом 1шт.
11. Основа паралельного упору 1шт.
12. Кутовий упор 1шт.
13. Кронштейн кутового упору 2шт.
14. Ключ 1шт.
15. Патрон 1шт.
16. Фреза 1шт.
17. Диск пильний 1шт.
18. Кабель живлення 1шт.
19. Інструкція з експлуатації. 1 шт.
20. Вкладиші протишумні 1пара.
21. Захисні окуляри 1шт.
22. Маска захисна 1шт.
23. Транспортувальна упаковка 1 шт.

4. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	CW-243
Потужність	2400Вт
Напруга/Частота	230 В / 50Гц
Кількість обертів	5000 об/хв
Діаметр пильного диску	250 мм
Діаметр посадкового місця	30 мм
Максимальний кут нахилу диску, град	0-45°
Максимальна глибина розпилу	85 мм
Максимальна глибина стругання	3,5 мм
Максимальна ширина розпилу	320 мм
Максимальна ширина стругання	250 мм
Розмір робочого столу (стругального)	880x250 мм
Розмір робочого столу (пила)	880x320 мм
Клас захисту	IP20
Маса нетто/брутто	59,5 / 62,5 кг

5. ЗАГАЛЬНІ ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

Перш ніж працювати з розпилювальним столом уважно прочитайте дану інструкцію. З метою безпечного використання:

- Підтримуйте чистоту й порядок на робочому місці. Будь-яка перешкода на робочому місці може стати причиною травми.
- Будьте уважні. Не працюйте з електроінструментом якщо Ви стомилися, прийняли ліки, що містять наркотичні речовини або ліки, які можуть викликати сонливість, а також алкоголь і будь-які інші засоби й продукти, що погіршують увагу й зосередженість.
- Постійно майте надійну точку опори й не втрачайте рівноваги.
- Під час роботи з інструментом не дозволяйте дітям перебувати поблизу.
- Сторонні особи не повинні знаходитися в зоні роботи інструмента.
- Закінчивши роботу, зберігаєте інструмент у спеціально відведеному місці.
- Зверніть увагу на вибір робочого одягу. Не надягайте просторий одяг або прикраси, тому що їх можуть зачепити рухомі частини електроінструмента. Приховуйте довге волосся головним убором.
- Користуйтеся захисними окулярами та респіратором.
- Робота виконується якісніше і безпечніше, якщо електроінструмент експлуатується згідно передбачених норм, навантажень, зусиль і швидкості.
- Не намагайтеся виконати малопотужним побутовим електроінструментом

роботу, яка призначена для потужного професійного електроінструмента. Не використовуйте електроінструмент в цілях, для яких він не призначений.

- Організуйте гарне освітлення. Не працюйте інструментом поблизу легкозаймистих рідин або газів.
- Остерігайтеся удару електричним струмом. Не працюйте з інструментом під дощем і снігом. Не використовуйте електроінструмент у приміщеннях з підвищеною вологістю. Захищайте інструмент від впливу дощу й вологи. Проникнення води в корпус може призвести до ураження електричним струмом.
- Не допускайте пошкодження мережевого кабелю. Не смикайте за кабель з метою вийняти вилку з розетки. Оберігайте мережевий кабель від впливу високих температур, хімічно активних рідин і предметів з гострими краями.
- Виймайте мережеву вилку з розетки, якщо інструмент не використовується, перед початком техобслуговування, а також перед заміною аксесуарів;
- Уважної відповідальності ставтеся до технічного обслуговування електроінструмента. Для досягнення кращих робочих характеристик і забезпечення безпеки при роботі акуратно поводьтеся з інструментом і тримайте його в чистоті. При заміні аксесуарів дотримуйтеся вказівок у відповідних інструкціях. Періодично оглядайте мережевий кабель інструмента й у випадку його пошкодження замініть його в сервісному центрі.
- Періодично оглядайте подовжувачі, які Ви використовуєте, і у випадку пошкодження замініть їх. Рукоятки інструмента повинні бути сухими й чистими, не допускайте їх забруднення мастильними матеріалами.
- Перевіряйте пошкоджені деталі. Перш ніж почати експлуатацію електроінструмента, слід ретельно перевірити всі деталі і з'єднання на пошкодження, щоб переконатися, що вони перебувають в належному стані й виконують призначену їм функцію.
- Ремонт інструмента повинен здійснюватися винятково сервісному центрі з використанням тільки оригінальних запасних частин «Dnipro-M». В іншому випадку можливе нанесення серйозної шкоди здоров'ю користувача.

6. ТЕХНІКА БЕЗПЕКИ ПРИ РОБОТІ З МУЛЬТИФУНКЦІОНАЛЬНИМ ДЕРЕВООБРОБНИМ СТАНКОМ

1. Заходи безпеки при струганні

Не допускається використання станка, без відповідного захисного кожуха, встановленого і відрегульованого належним чином. Частина ножового барабана, яка не використовується для стругання, повинна бути закрита захисним кожухом. Не використовуйте тупі ножі, це небезпечно і може призвести до того, що виріб відкине від верстата.

При струганні коротких виробів слід користуватися штовхачами. У свою чергу, при струганні, пильний диск зі станка повинен бути знятий. При струганні сирого пиломатеріалу, потрібно стежити за відведенням стружки (якщо не використовується пиłosос) і прибирати її вручну, щоб уникнути забивання вихідного отвору. Також, якщо при роботі пиłosос не використовується, кожух для його приєднання повинен бути обов'язково знятий.

2. Заходи безпеки при розпилюванні

Не стійте в зоні роботи пильного диска, дозволяється стояти ліворуч або праворуч від нього. Чи не застосовуйте пошкоджені та деформовані пильні диски. Звертайте увагу на те, що вибір пилкового диска залежить від оброблюваного матеріалу. Подаючи виріб під пильний диск, користуйтеся штовхачем. При роботі пилою користуйтеся пилосбірним пристроєм.

Користуйтеся розклинювальним ножем і верхнім кожухом пильного диска та регулюйте їх положення належним чином. Будьте обережні, прорізаючи пази. Замінійте вставку пильного столу в разі її зносу.

3. Додаткові заходи безпеки

Не дозволяйте дітям та стороннім особам перебувати в робочій зоні. При роботі станка зберігайте стійке положення і не намагайтеся дотягнутися до предметів, що знаходяться поза досяжністю. Під час роботи уникайте контакту з заземленими пристроями (наприклад, трубопроводами, електроплитами, холодильниками і т.п.). Будьте уважні, слідкуйте за тим, що робите, не використовуйте інструмент, якщо втомилися. Перевіряйте пильні диски і ножі. Уникайте перевантаження станка. Не намагайтеся обробляти занадто короткі та тонкі заготовки. Не торкайтеся ріжучого інструмента відразу після зупинки станка, тому що є небезпека отримання опіку.

Для зменшення впливу шуму, що виникає при роботі станка, обов'язково використовуйте засоби індивідуального захисту органів слуху (протишумні вкладиші). Для захисту дихальних шляхів від пилу використовуйте маску. Еквівалентний рівень звуку на робочому місці - 89 дБ. Забезпечте надійне зберігання станка. Зберігайте його в сухому, недоступному для дітей місці.

! *Інструмент призначено тільки для побутових задач, вкрай не рекомендується використовувати інструмент для промислових робіт. У разі недотримання цієї рекомендації, інструмент повністю позбавляється гарантійного обслуговування. Крім того, подібна експлуатація може призвести до нещасного випадку.*

Слідкуйте за справністю інструмента. У разі відмови в роботі, появи запаху, характерного для горілої ізоляції, сильного стуку, шуму, іскор, необхідно негайно припинити роботу і звернутися до сервісного центру «Dnipro-M».

Дана інструкція не може врахувати всі випадки, які можуть виникнути у реальних умовах експлуатації розпилювального столу. Тому, під час роботи інструментом, необхідно бути вкрай уважним і акуратним.

7. ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ І ПОРЯДОК РОБОТИ



Для уникнення травматизму, всі роботи з обслуговування та підготовки розпилювального столу повинні проводитись після від'єднання від електромережі. Вимкніть мережевий вимикач та штепсельну вилку з розетки.

Безвідмовна робота станка багато в чому залежить від правильного поводження та догляду, своєчасного усунення недоліків. При підготовці нової станка до роботи необхідно провести:

- розпакування станка і його складових частин;
- складання і встановлення складових частин станка;
- встановлення станка;
- натяг ременів;
- перевірку кріплення і встановлення ножів;
- пуск станка.

Розпакування станка і його складових частин

Розкрийте коробку та дістаньте станок і його складові частини.

Встановлення станка

Підготувати рівну, стійку горизонтальну поверхню, вільну від сторонніх предметів і встановити на неї станок.

Перевірити цілісність корпусних деталей, надійність кріплення окремих деталей, затяжку всіх гвинтів і гайок, їх стопоріння, відсутність пошкоджень мережевого кабелю, штепсельної вилки і розетки, наявність захисних кожухів.

З'єднати вихідні патрубки станка із зовнішньою витяжною системою.

З'ємний гнучкий кабель (шнур) приєднати до штепсельного роз'єму станка.

Встановлення ножів

Встановлення ножів слід проводити відповідно до цієї інструкції з експлуатації.

Натяг ременя станка

Ремені натягнуті попередньо на заводі виробника. У такому стані необхідно запустити станок і обкатати на холостому ході протягом 5 хвилин, провести натяг ременя.

Пуск станка

Після підготовки та налаштування станка на виконання необхідних операцій, попередньо переконавшись в наявності необхідних захисних кожухів, надійності кріплення деталей, справності кабелю, пуск станка здійснюється за допомогою вимикача (27) (Мал.1). Для пуску станка необхідно:

- під'єднати станок до електромережі;
- відкрити кришку вимикача;
- натиснути зелену кнопку.

Для вимкнення станка необхідно:

- натиснути на червону кнопку;
- або закрити кришку вимикача.

Після закінчення роботи і під час перерв в роботі, кришка вимикача повинна бути закрита. Час запуску станка не перевищує 5 секунд. Якщо станок не запускається, його слід вимкнути, а повторне увімкнення допускається не раніше, ніж через 1 хвилину. Станок може не запускатися, наприклад, після тривалого зберігання, після тривалої перерви в роботі, при зниженні температури тощо. Надалі, якщо станок не запускається, необхідно послабити натяг ременів і зробити обкатку протягом 25 хвилин з подальшим натягом ременів для робочого режиму.

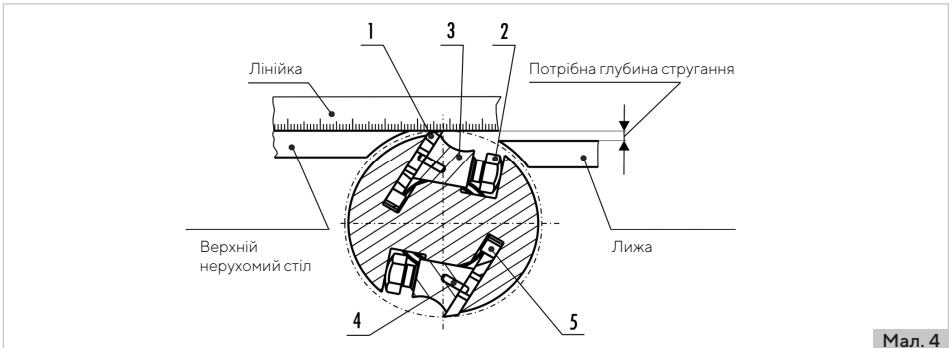
Стругання (фугування) по площині і під кутом (Мал. 1)

Перед початком роботи слід провести підготовку і налаштування станка.

Підготовка та налаштування станка включає:

- виставлення стругальних ножів;
- встановлення глибини стругання;
- встановлення захисту вала;(34)
- встановлення стругальної лінійки.

Встановлення ножів (Мал. 4)



Мал. 4

Налаштування ножів забезпечується послідовним встановленням кожного з них.

Для встановлення ножа необхідно:

- звільнити ніж, викрутивши чотири спеціальних гвинта, до стану вільного його переміщення;
- встановити шаблон на поверхню ножового блоку з двох сторінь, як показано на Вістрія ножа повинно щільно прилягати до шаблону.
- закріпити ніж, затягуючи спеціальні гвинти;(2)
- після остаточного затягування гвинтів необхідно ще раз перевірити правильність встановлення ножа (якщо необхідно - встановлення повторити).

Правильно встановлені ножі, при повороті ножового барабана, повинні лезом ледве (до 0,1 мм) торкатися нижньої межі лінійки (Мал. 4).

Встановлення глибини стругання

Для встановлення глибини стругання необхідно:

- відкрутити два гвинта кріплення притисків(1) (Мал. 1);
- обертанням ручки, що знаходиться під лижею, перемістити лижу на необхідну глибину стругання (від 0 до 3,5 мм), поєднавши риску R на лижі з необхідним значенням штриха на шкалі(2) (Мал. 1);
- Обертаючи ручку по або проти годинникової стрілки, відповідно збільшуємо або зменшуємо глибину стругання; зафіксувати лижу в такому положенні, закрутивши гвинти притисків.

Встановлення захисних кожухів

Необхідно встановити захист вала (34) та захист барабана (35) (Мал. 1), що входять в комплект поставки стругального станка.

Захист вала (34) призначений для захисту, вихідного краю вала, що обертається під час роботи станка. Він встановлюється на пластмасовий кожух зачепами, переміщенням захисту зверху в низ.

Захист барабана (35) призначений для захисту ножового барабана, що обертається під час роботи станка. Захист барабана встановлюється просовуванням бічних сторін захисту в гачки-зачепа на ремінному кожусі (54). Фіксується скобою, закручуванням гайки-баранчика (56). При струганні не на повну ширину, захист повинен бути встановлений на необхідну ширину стругання. Для встановлення захисту барабана в потрібне положення необхідно відвернути гайку-баранчик, перемістити захист вздовж барабана, затягнути гайку-баранчик.

Після закінчення роботи і під час перерв в роботі, захист повинен повністю закривати барабан.

Встановлення стругальної лінійки

Стругальна лінійка (59) призначена для спрямування матеріалу при струганні і забезпечує функцію стругання під кутом. Лінійка кріпиться двома гвинтами (36) до правої щочки (96). Лінійка встановлюється як перпендикулярно до столу, так і під кутом.

Для стругання під кутом необхідно послабити кріплення гайок-баранчиків, встановити лінійку за шкалою на потрібний кут та затягнути гайки-баранчики. Лінійка повинна прилягати до столу (при будь-якому куті повороту). Для цього необхідно відвернути гвинти (60), перемістити лінійку в пазах основи (58) на необхідну величину та затягнути гвинти.

Стругання (фугування) по площині з притискним обладнанням

При струганні матеріалу товщиною до 60 мм в горизонтальному положенні, необхідно користуватися притискним обладнанням.(157)

Для його встановлення необхідно:

- зняти захист барабана (35) (Мал. 1) і стругальну лінійку; (59)
- встановити притискне обладнання з боку лижі;
- надійно закріпити притискне пристосування гвинтами.

Обертанням ручки (160), розташованої зверху обладнання, встановити притискні ролики на потрібну величину.

Розпилювання вздовж і поперек волокон (Мал. 2)

Перед початком роботи слід провести підготовку і налаштування станка.

Встановіть лижу в одній площині зі столом.

Підготовка та налаштування включає:

- встановлення пильного диска;
- встановлення пильного столу;
- встановлення кожуха;
- регулювання положення розклинювального ножа і кожуха;
- встановлення глибини пропила.

Встановлення пильного диска.

Для встановлення пильного диска необхідно:

- зняти захист вала (34)(Мал. 1);
- встановити спеціальну гайку (123) на різбову частину виступаючого вала (Мал. 2);
- встановити фланець (124)на конусну частину виступаючого вала;
- встановити пильний диск (139)(напрямок зубів відповідно до стрілки) і закріпити пильний диск спеціальною гайкою (125).
- фланець закріпити за допомогою шайб та гвинта; (130) попередньо встановіть шпильки (126) з шайбами і гайками, вкрутивши їх в різбові отвори.

Фланець знімається з конуса вала за допомогою гайки (123), шляхом її вигвинчування, попередньо видаливши гвинт. (130)



Зняття фланця здійснювати зазначеним вище способом. Удари молотком по фланцю для зняття його з вала – категорично заборонені, так як це може призвести до деформації або руйнування вала.

Встановлення пильного стола

- захист барабана (35) слід встановлювати під пильним столом (122)при глибині пиляння менше 65 мм;
- вставку пильного диску (129) встановити в пильний стіл (122) і закріпити його гвинтами (131) (7 штук), попередньо зорієнтувавши вставку по центру паза столу;
- стіл зі вставкою встановити на станок і закріпити гвинтами. (132)

Встановлення верхнього кожуха розклинювального ножа

Для встановлення кожуха на станок необхідно:

- розклинювальний ніж кожуха (140)вставити (зверху вниз) в паз кожуха (129) і похилий паз розклинювального ножа встановити на шпильки; (126)
- закріпити його на шпильках за допомогою шайб і гайок.

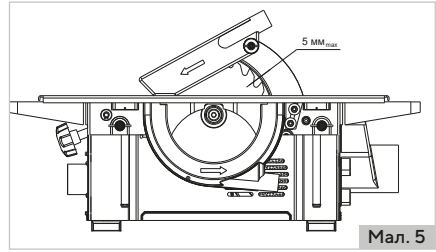
Регулювання положення розклинювального ножа і кожуха

Розклинювальний ніж повинен бути встановлений (Мал. 2):

- симетрично по центру і в площині пильного диска, що досягається вкручуванням/викручуванням шпильок (126) в різбових отворах А і В. Після встановлення шпильки фіксуються гайками;
- з радіальною відстанню між розклинювальним ножем і зубчастим вінцем пильного диска не більше ніж 5 мм (Мал. 5), що досягається переміщенням ножа по похилому пазу. Після встановлення фіксується гайками. (134) Вставку пильного диску (129) слід встановити таким чином, щоб пильний диск знаходився по центру паза кожуха.

Встановлення глибини пропила

Встановлення певної глибини пропила досягається переміщенням столу вгору-вниз (Мал. 2). Для цього необхідно опори зняти з фіксації, викрутивши гайки-баранчики (46) та перемістивши стіл на необхідну глибину пропила, за шкалою, наявною на розклинювальному ножі. По черзі фіксуючи опори, встановіть стіл паралельно іншому столу (93) та лижі (94) стругального станка. Паралельність встановлення контролюйте виміром відстані між площиною столу і лижі, або столом стругального станка в чотирьох точках.



Розпилювання вздовж волокон під кутом за допомогою лінійки

Пильна лінійка є заміною стругальної лінійки.

Для цього необхідно:

- відкрутити два гвинти (60);
- зняти стругальну лінійку; (59)
- встановити пильну лінійку (128) на площину стола; (122)
- закріпити гвинтами-баранчиками. (133)

Положення лінійки можна змінювати, змінюючи відстань від пильного диска до лінійки, переміщенням в пазах підстави та перестановкою в отворах стола. Таким чином, може бути встановлена будь-яка ширина розпилу.

Пильна лінійка встановлюється як перпендикулярно до столу, так і під кутом.

Для розпилювання під кутом необхідно:

- послабити кріплення гайок-баранчиків; (67)
- встановити лінійку на потрібний кут;
- затягнути гайки-баранчики.

Лінійка повинна прилягати до столу (при будь-якому куті повороту).

Для цього необхідно:

- відвернути гвинти; (60)
- перемістити лінійку в пазах кронштейна (66) на необхідну величину;
- затягнути гвинти.

Розпилювання поперек волокон під кутом

Встановити кутовий упор на пильному столі за допомогою кронштейнів (177), закріпивши їх гвинтами. (186)

Встановіть потрібний кут розпилювання, повертаючи кронштейн з опорою і фіксуючи його гайкою-баранчиком. (180) Притискаючи оброблюваний об'єкт до опори проведіть пристосування по направляючій, (173) в сторону пильного диска.

Фрезерування кінцевими фрезами і свердління (Мал. 3)

Підготовка та налаштування станка перед початком роботи включає:

- встановлення затискачів, (можуть бути встановлені на станку);
- встановлення фрезерного столу;
- встановлення свердильного патрона;
- регулювання фрезерного столу.

Встановлення затискачів

Попередньо встановити на затиск (148) гвинт, (151) шайбу і гайку-баранчик (153) (Мал. 3).

Встановити затискачі на стрижні опор, попередньо знявши кільця А, а потім знову їх встановивши. Затискачі вільно повинні переміщатися уздовж стрижневих опор.

Встановлення фрезерно-свердлильного столу

Встановити затискачі в нижнє крайнє положення до упору в кільця. Прикріпити до затискачів фрезерно-свердлильний стіл (147) за допомогою 4-х гвинтів (150) з шайбами (Мал. 3).

Встановлення свердлильного патрона

Попередньо, на різьбу виступаючої сторони вала встановити гайку (123)(Мал. 3).

На конус виступаючої сторони вала встановити свердлильний патрон(149). Свердлильний патрон слід закріпити гвинтом (152) (Мал. 3) через максимально розведені кулачки патрона. Встановіть і закріпіть в патроні свердлильному потрібну кінцеву фрезу або стандартне свердло. Патрон свердлильний знімається з конуса вала за допомогою гайки (123), шляхом її викручування, попередньо видаливши гвинт. (152)



Зняття патрона виконувати зазначеним вище способом. Удари молотком по патрону для зняття його з вала - категорично заборонені, так як це може призвести до деформації або руйнування вала.

Регулювання фрезерно-свердлильного столу

Налаштуйте фрезерно-свердлильний стіл по висоті щодо інструмента, зорієнтувавши його паралельно нижньої межі щоки, закріпіть на стрижнях опор його гайками-баранчиками (153) (Мал. 3). Подача оброблюваного матеріалу по столу здійснюється вручну.

8. ОБСЛУГОВУВАННЯ

Після закінчення роботи на розпилювальному столі необхідно:

1. Оглянути корпус інструмента, частини та деталі, мережевий кабель та штепсельну вилку на відсутність механічних і термічних пошкоджень.
2. Очистити корпус інструмента й пильного диску від бруду та пилу. Видаляти пил та бруд з металевих частин інструмента, а також у важкодоступних місцях необхідно щіточкою.
3. Перевірити стан пильного диска. Працювати пилою з пильним диском, який пошкоджений, затуплений або деформований, заборонено.

У разі виявлення механічних та термічних пошкоджень інструмента, необхідно звернутися до сервісного центру «Dnipro-M».

У разі виникнення труднощів під час проведення технічного обслуговування інструмента, слід звернутися за допомогою до сервісного центру «Dnipro-M».

Технічне обслуговування після кожної зміни включає:

- зовнішній огляд;
- перевірка гнучкого кабелю;
- перевірка наявності захисних кожухів;
- чистка (протирання) станка.

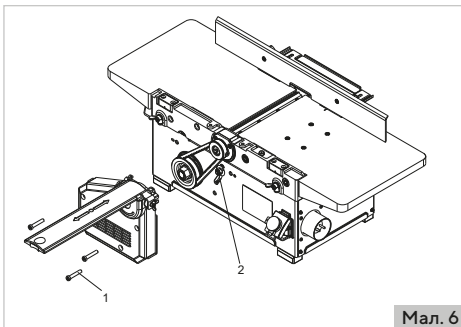
Технічне обслуговування проводиться через 50 годин напрацювання і включає:

- перевірку натягу ременя (при необхідності ремінь слід замінити). Після заміни ременя слід перевірити натяг ременя через 10-15 годин напрацювання);
- огляд і чистка вентиляційних вікон (вентиляційні вікна слід очистити пилососом). Для перевірки натягу та при натягу ременя необхідно (Мал. 6):
- зняти кожух, відкрутивши гвинти;
- перевірити натяг ременя за схемою (Мал. 7);
- для натягу ременя слід відкрутити гайку і зусиллям руки, перемістити шків двигуна вниз – збільшити натяг ременя; вгору – зменшити натяг ременя.
- після натягу ременя затягнути гайку, кожух встановити на місце і закріпити гвинтами.

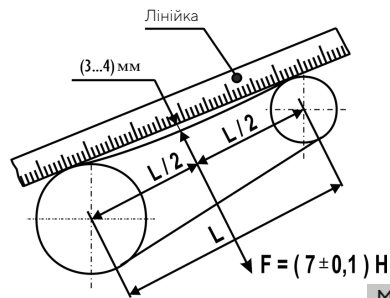
Періодично, по мірі затуплення, необхідно виконувати заточку або заміну стругальних ножів. Кут заточування ножа наведено на (Мал. 8).

Кут 35° – для м'яких порід, 45° – для твердих порід дерева.

Лезо ножа повинно бути гострим і не мати завалів. На ньому не повинно бути зазублин, грубих рисок і тріщин.



Мал. 6



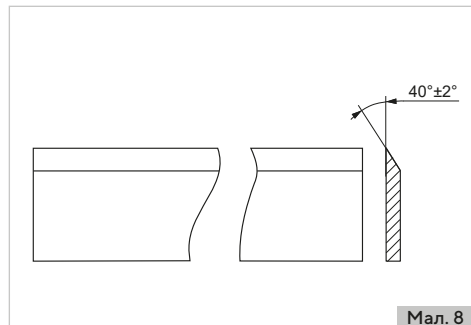
Мал. 7

Для заміни та встановлення ножів необхідно (Мал. 4):

- звільнити ніж шляхом викручування спеціальних гвинтів до упору в клин;
- змістити клин в пазі барабана до виходу штифтів з пазів ножа, при цьому пружина, яка підпирає ніж, піднімає його вгору.
- провести заміну ножа, встановивши його симетрично щодо барабана, після чого необхідно провести його установку.

При встановленні нових ножів, заміні деталей їх кріплення (клинів або гвинтів), а також після заточування ножів, може змінитися вага комплекту ножів з деталями їх кріплення. Сумарна маса не повинна перевищувати 1 грам. Підгонку різниці сумарної маси можна здійснювати за рахунок зняття металу з торців ножа або клина.

Для даного станка рекомендується застосовувати пильні диски з твердосплавними пластинами.



Мал. 8

Вибирайте пильні диски відповідно до матеріалів, які обробляєте.. Кількість зубів пильного диска визначають швидкість і чистоту різання. Чим більше зубів, тим більш гладким буде розпил, проте збільшується навантаження на двигун, сповільнюється швидкість розпилу і важче здійснюється винесення стружки.

9. ТРАНСПОРТУВАННЯ

Розпилювальний стіл можна транспортувати всіма видами транспорту, які забезпечують збереження виробу, відповідно до загальних правил перевезень.

Під час вантажно-розвантажувальних робіт та транспортування виріб не повинен підлягати ударам і впливу атмосферних опадів.

Розміщення та кріплення пили в транспортних засобах повинні забезпечувати надійне положення виробу та відсутність можливості його переміщення під час транспортування.

Під час транспортування виробу на великі відстані:

1. Опустіть пильний диск в нижнє положення до упору.
2. За необхідності опустіть розклинювальний ніж в нижнє положення, демонтувавши захисний кожух та захисний механізм.
3. Роз'єднайте складний стіл та основу розпилювального столу викрутивши гвинти, що їх з'єднують.
4. За необхідності розберіть складний стіл.

10. ЗБЕРІГАННЯ

Зберігати інструмент рекомендується в приміщенні, яке добре провітрюється, при температурі від -15°C до $+55^{\circ}\text{C}$ та відносній вологості повітря не більше 90%. Під час підготовки виробу до зберігання:

1. Зніміть з інструмента пильний диск.
2. Видаліть пил, бруд із зовнішньої частини корпусу розпилювального столу.
3. Якщо розпилювальний стіл зберігався при температурі 0°C і нижче, то перш ніж використовувати виріб, його необхідно витримати в теплом приміщенні при температурі від $+5^{\circ}\text{C}$ до $+40^{\circ}\text{C}$ протягом двох годин. Даного проміжку часу слід дотримуватися для видалення можливого конденсату.

Якщо розпилювальний стіл почати використовувати відразу ж після переміщення його з холоду, інструмент може вийти з ладу. Зберігайте інструкцію з експлуатації та комплектацію.

11. УТИЛІЗАЦІЯ

Інструмент, що працює на електричному живленні, не слід викидати разом з побутовими відходами, а утилізувати в спеціальних закладах. Відпрацьовані електричні та електронні прилади містять речовини, що є небезпечними для природного середовища.

