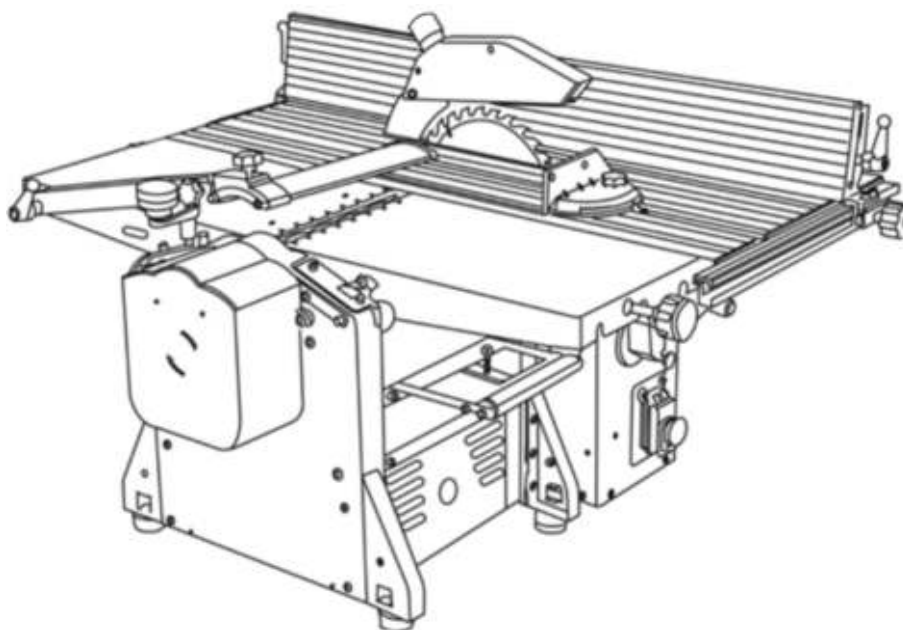


**ИНСТРУКЦИЯ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

КАМА



**СТАНОК
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
СДУ-3-2106**



ОПТИНСТРУМЕНТ.РФ

Благодарим Вас за выбор продукции торговой марки **КАМА!**
Наши изделия разработаны в соответствии с высокими требованиями качества, функциональности и дизайна.
Мы уверены, что Вы будете довольны приобретением нового изделия нашей марки.
Внимательно прочтите инструкцию перед эксплуатацией станка и сохраните ее для дальнейшего использования.



ВНИМАНИЕ!

При покупке станка требуйте правильного и полного заполнения гарантийных талонов:

- модель станка;
- серийный номер;
- дата продажи;
- наименование торговой организации;
- штамп магазина;
- подпись продавца.

Неправильно и неполно заполненный гарантийный талон недействителен.

Перед первым включением внимательно изучите настоящий паспорт и строго выполняйте его требования в процессе эксплуатации.

СТАНОК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СДУ-3-2106

Станок деревообрабатывающий малогабаритный КАМА модели СДУ-3-2106 (далее станок) предназначен для выполнения следующих видов механической обработки древесины:

- строгания по плоскости
- строгания под углом и по ребру;
- строгания по предварительно заданным размерам;
- распиловки вдоль и поперек волокон;
- выборки четверти
- продольной распиловки под углом от 0° до 45°;

Станок работает от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.

Станок предназначен для эксплуатации в районах с умеренным климатом, в температурном диапазоне от + 10°C до + 40°C и относительной влажности воздуха не более 80 %.

Станок должен использоваться в нежилых закрытых бытовых помещениях.

Исполнение по степени защиты от влаги незащищенное.

Станок соответствует техническим условиям изготовителя и требованиям норм безопасности.

По степени защиты от поражения электрическим током станок относится к классу 1, что обеспечено применением в шнуре питания специальной вилки с третьим (заземляющим) контактом и аналогичной розетки (в комплект поставки не входит).

Настоящий паспорт содержит информацию, необходимую и достаточную для надежной и безопасной эксплуатации станка.

В связи с постоянной работой по совершенствованию станка изготовитель оставляет за собой право на изменение его конструкции, не влияющее на надежность и безопасность эксплуатации, без дополнительного уведомления.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр/Модель	СДУ-3-2106
Параметры сети питания	~220В (50 Гц)
Номинальная потребляемая мощность, Вт	2000
Частота вращения строгального барабана на холостом ходу, об/мин	8000
Частота вращения пильного диска на холостом ходу, об/мин	4500
Диаметр/посадка пильного диска, мм	210/30
Максимальная глубина пропила, мм	68
Максимальная глубина строгания, мм	3
Максимальная ширина строгания, мм	204
Высота заготовки при рейсмусовании, мм	6-120
Скорость подачи заготовки, м/мин	6
Размеры пильного стола, мм	760x350
Размеры строгального стола, мм	745x210
Размеры направляющей планки, мм	785x80
Диаметр патрубка пылеотсоса/рейсмус, мм	100
Габаритные размеры упаковки, см	94x63, 5x44
Вес брутто/нетто, кг	43/35

КОМПЛЕКТНОСТЬ

№	Наименование	Кол., шт.
1	Станок	1
2	Пильный стол в сборе	1
3	Опорная пластина пильного стола	2
4	Направляющая планка в сборе	1
5	Защитная планка в сборе	1
7	Подвижный защитный кожух пильного диска	1
8	Толкатель	1
9	Угловой упор	1
10	Рукоятка подъема платформы рейсмуса	1
11	Заглушка	1
12	Шаблон для установки строгальных ножей	1
13	Угольная щетка	2
14	Ключ шестигранный 4 мм	1
15	Ключ шестигранный 5 мм	1
16	Ключ специальный	1
17	Ключ гаечный	1
18	Ключ торцовый 13 мм	1

Примечание: пильный диск, комплект фланцев, переходное кольцо и фиксирующий винт М8 уже установлены на шпинделе.

УСТРОЙСТВО СТАНКА

Станок представляет собой переносную электрическую машину вращательного действия с коллекторным двигателем однофазного тока. Электродвигатель через ременную передачу обеспечивает привод на вал переключателя режимов работы. В зависимости от выбранного режима «строгание» или «пиление», вращательный момент через ременную передачу передается на строгальный барабан или на шпиндель пильного диска. Строгальный барабан вращается в горизонтальной плоскости и расположен между двумя столами, используемыми как опора для обрабатываемой заготовки. Строганию подвергается нижняя или верхняя поверхности заготовки. Подающий рабочий стол подвижный и может перемещаться в вертикальной плоскости относительно приемного стола. Высотой подающего стола относительно приемного задается глубина строгания. Толщина заготовки при рейсмусовании задается подъемом подвижного рабочего стола рейсмуса. Подача заготовки при рейсмусовании автоматическая при помощи подающего и приемного роликов с цепным приводом.

В конструкции изделия предусмотрено тепловое реле, которое выключает изделие при перегрузке.



ВНИМАНИЕ!

Допускается использовать строгальные ножи и пильные диски только указанных в разделе «Технические характеристики» размеров. Запрещена эксплуатация изделия с деформированным режущим инструментом.

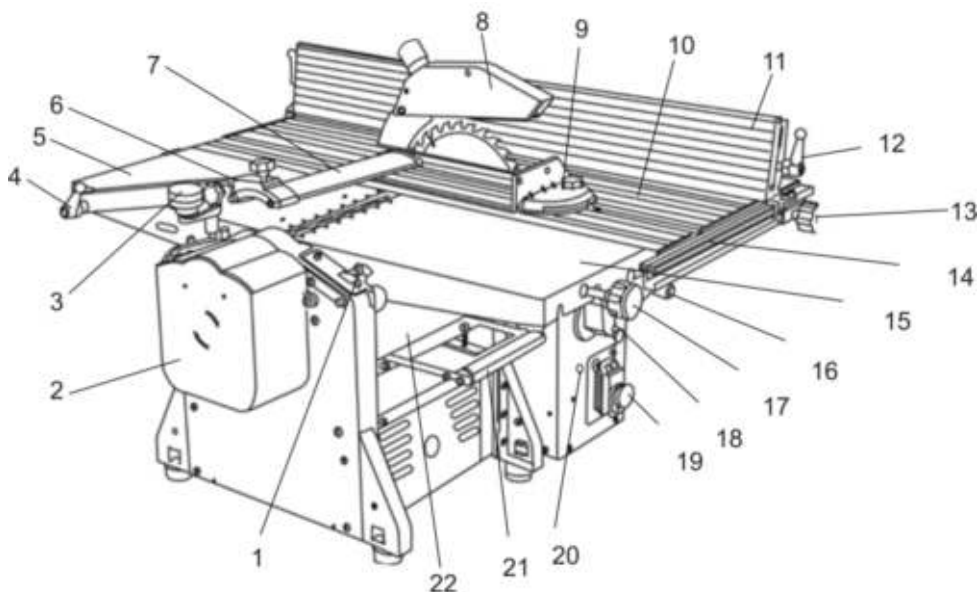


 Рис. 1



Рис. 2

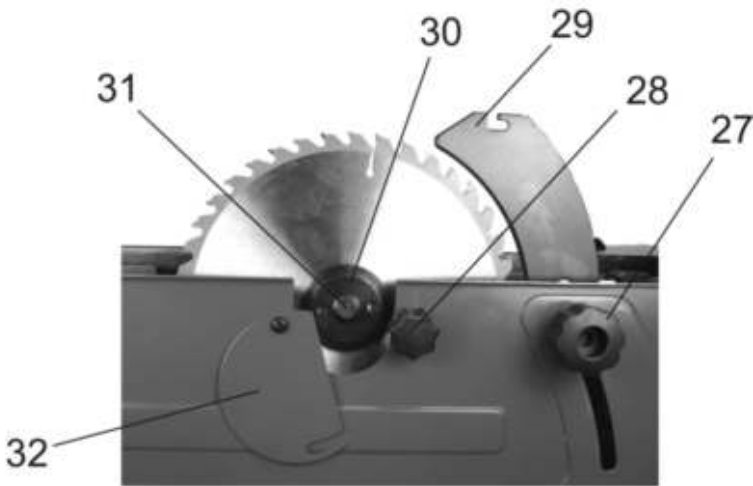


Рис. 3

№	Наименование
1	Шкала глубины строгания
2	Кожух цепного механизма подающих роликов рейсмуса
3	Рукоятка подъема рабочего стола рейсмуса
4	Ручка регулировки положения защитной планки
5	Приемный строгальный стол
6	Ручка регулировки положения защитной планки
7	Защитная планка
8	Подвижный защитный кожух пильного диска
9	Угловой упор
10	Пильный стол
11	Направляющая планка
12	Ручка регулировки угла наклона направляющей планки
13	Ручка фиксации положения направляющей планки
14	Салазки
15	Подающий строгальный стол
16	Рукоятка механизма перемещения пильного диска
17	Ручка регулировки глубины строгания
18	Переключатель режимов
19	Магнитный пускатель
20	Кнопка теплового реле
21	Ролик вспомогательный
22	Рабочий стол рейсмуса
23	Патрубок пылеотсоса при пилении
24	Заглушка
25	Пылеотсос при строгании
26	Шкала
27	Стопорная ручка механизма подъема пильного диска

ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Прежде чем приступить к работе на станке, необходимо тщательно изучить настоящий паспорт, обратив особое внимание на опасные факторы, возникающие при работе:

- а) подвижные части станка, находящиеся под ограждениями (пильный диск, ножевой барабан, приводные ремни и т. д.);
- б) повышенный уровень шума на рабочем месте;
- в) возможная недостаточная освещенность рабочей зоны.

1. К работе допускаются подготовленные и имеющие опыт работы на деревообрабатывающих станках лица не моложе 16 лет.

2. Применять станок разрешается только в соответствии с назначением, указанным в паспорте. При эксплуатации станка необходимо соблюдать все требования паспорта, со станком обращаться бережно, не подвергать его ударам, перегрузкам, воздействию грязи и нефтепродуктов.

3. Место проведения работ должно быть ограждено. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Не допускайте использование станка в помещениях со скользким полом.

4. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.

5. Все виды работ по подготовке станка к работе, техническое обслуживание и ремонт производить при отключенной от сети штепсельной вилке.

6. Перед подключением станка к электросети проверить соответствие напряжения требованиям паспорта.

7. Включать в сеть станок только перед началом работы.

8. Подключать, отключать станок от сети штепсельной вилкой только при выключенном магнитном пускателе.

9. Запрещается переключать режимы работы станка при работающем двигателе. Перед переключением режимов выключите станок и дождитесь его полной остановки.

10. Перед первым включением станка обратите внимание на правильность сборки и надежность установки станка.

11. После запуска станка дайте ему поработать не менее 1-2 мин. на холостом ходу. Если в это время Вы услышите посторонний шум или почувствуете сильную вибрацию, выключите станок, отсоедините вилку шнура питания от розетки электрической сети и установите причину неисправности.

12. Отключать станок выключателем при внезапной остановке (исчезновение напряжения в сети или заклинивание режущего инструмента), перегрузке или перегреве электродвигателя.

13. Работать только с правильно установленными и прочно закрепленными защитными и оградительными приспособлениями, предусмотренными в конструкции станка. Режущий инструмент должен быть надежно закреплен.

14. При работе необходимо пользоваться индивидуальными средствами защиты: защитными очками или защитной маской, перчатками, противошумовыми наушниками, и нескользящей обувью. Рабочая одежда должна плотно облегать тело, волосы должны быть подобраны.

15. Запрещается работать на станке без изоляционных настилов (деревянная решетка или резиновый коврик) на токопроводящих полах.

16. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие, не наклоняйтесь над вращающимися деталями и узлами и не опирайтесь на работающий станок. Никогда не стойте на одной линии с линией подачи заготовки. Во избежание травмы при отдаче заготовки всегда стойте сбоку.

17. Во время работы требуется соблюдать осторожность, а при обработке заготовок длиной менее 350 мм, необходимо применять толкатель, который находится в комплекте поставки станка. Особую осторожность следует соблюдать при распиловке и строгании тонких и коротких заготовок в конце обработки (момент выхода конца заготовки из-под режущего инструмента).

18. Запрещается перегружать электродвигатель и в случае его остановки немедленно нажатием на клавишу «0» (СТОП) отключить двигатель, освободить режущий инструмент от обрабатываемой заготовки и произвести повторный пуск электродвигателя, нажав на клавишу «1» (ПУСК).

19. При уменьшении оборотов вращения вала, вследствие его «заклинивания» в процессе работы следует уменьшить величину подачи заготовки.

20. Следует следить за тем, чтобы заготовка была надежно закреплена во время работы, и было обеспечено ее безопасное движение. Не прилагайте дополнительных усилий при подаче заготовки. Запрещено держать обрабатываемый материал на весу. При обработке больших заготовок следует применять вспомогательные опорно-упорные принадлежности. Обработка заготовок, размеры которых не соответствуют указанным в технических характеристиках, запрещена. Руки всегда должны находиться вне зоны строгания, а оператор сбоку от станка.

21. Разрешено использовать режущий инструмент только указанных в разделе «Технические характеристики» размеров. Категорически запрещена эксплуатация станка при повреждении или деформации строгального барабана, ножей, пильного диска, фланцев.

22. Используйте только заточенный режущий инструмент, соответствующий предполагаемой операции.

23. Не включайте и не выключайте станок при не отведенной от режущего инструмента заготовке
24. Не допускается натягивание, перекручивание и попадание под различные грузы шнура питания, соприкосновение его с горячими и масляными поверхностями.
25. Перед работой станок должен быть надежно зафиксирован на ровной твердой поверхности, а посторонние предметы должны быть удалены из рабочей зоны.
26. Не допускайте скопления стружки на станке. Стружку убирайте при помощи крючка и щетки при выключенном станке.
27. Перед пуском всегда проверяйте исправность деталей станка, правильность регулировки подвижных деталей, соединений подвижных деталей, правильность установок под планируемые операции. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.
28. Необходимо следить за тем, чтобы в рабочую зону не попали провода под электрическим напряжением.
29. Допускается приступать к строганию обрабатываемого материала исключительно при включенном изделии, набравшем номинальную частоту вращения.
30. Запрещено перегружать станок. Перегрузка сопровождается снижением частоты вращения и характерным изменением звука.
31. Следует обеспечить эффективное воздушное охлаждение станка. Запрещено закрывать воздухозаборные жалюзи станка, следует следить за их чистотой.
32. По окончании работы необходимо дождаться полной остановки станка. Запрещено любыми способами принудительно останавливать режущий инструмент.
33. По окончании работы станок необходимо очищать от пыли и грязи. Смола и другие вещества на режущем инструменте является причиной их перегрева, что приводит к деформации и повреждению. Хранить станок допускается в сухом помещении, в недоступном для детей месте.
34. Запрещается:
- эксплуатировать и хранить станок в помещениях с взрывоопасной или химически активной средой;
 - эксплуатация станка в помещениях с влажностью воздуха более 80%.
 - эксплуатировать станок в условиях воздействия капель и брызг;
 - вносить станок внутрь котлов и других резервуаров;
 - оставлять без присмотра станок, подключенный к питающей сети;
 - передавать станок лицам, не имеющим права пользования им;
 - работать на высоте;
 - включать и эксплуатировать станок в неустойчивом положении. .

35. Категорически запрещено эксплуатировать станок при возникновении хотя бы одной из следующих неисправностей:

- повреждение штепсельной вилки или сетевого шнура;
- неисправность выключателя или его нечеткая работа;
- появление дыма или запаха горелой изоляции;
- появление повышенного шума, стука или вибрации;
- вмятины, сколы или трещины на корпусных деталях или защитных кожухах;
- повреждение или деформация режущего инструмента

36. Следует производить заточку строгальных ножей и пильного диска на специализированном оборудовании. Работа с неправильно заточенным режущим инструментом может привести к выходу станка из строя или к травмам оператора. Перед каждым включением станка следует производить проверку надежности крепления режущего инструмента.

37. Следует использовать древесину с минимальным количеством жестко сидящих сучков. Запрещается использовать древесину с шатающимися сучками.

ПОДГОТОВКА СТАНКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

При подготовке станка к работе и во время работы руководствоваться положениями паспорта на станок и требованиями техники безопасности.

Перед началом работы необходимо:

- ознакомиться с настоящим паспортом на станок;
- произвести внешний осмотр станка и убедиться в отсутствии механических повреждений корпуса, сетевого шнура, его защитной трубки, электрической вилки.
 - изоляционные детали не должны иметь следов воздействия высоких температур (оплавления) или химически активных веществ.



ВНИМАНИЕ!

После транспортировки или хранения станка при отрицательных температурах выдержать станок в помещении без включения в сеть не менее 4-х часов до полного высыхания конденсата.

Установить станок таким образом, чтобы оставалось достаточно места для обслуживания и для подачи заготовки. Надежно закрепить станок на ровной твердой поверхности.

Включение и выключение станка (рис. 3.1)

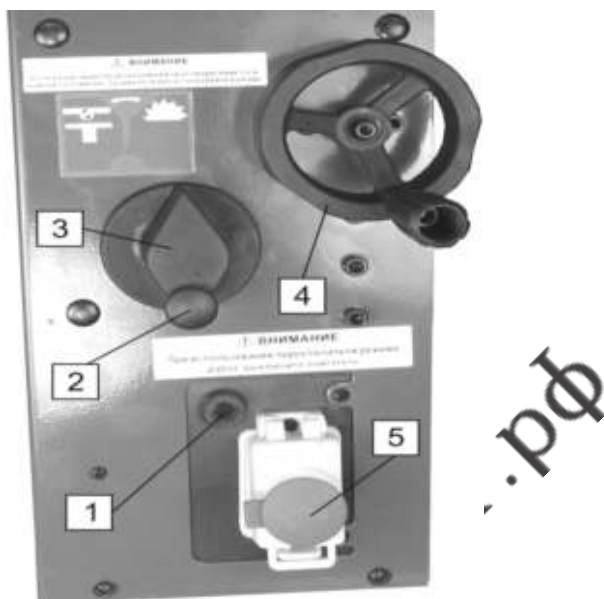


Рис. 3.1

На рисунке показаны органы управления станком.

Перед подключением станка необходимо проверить параметры сети питания (220 В, 50 Гц) и наличие третьего (заземляющего) контакта в розетке.

В случае отсутствия заземления в сети электропитания, необходимо заземлить корпус станка автономно. Включение и выключение станка производится магнитным пускателем (п. 5).

Для включения изделия откройте защитную крышку пускателя и нажмите зеленую кнопку «I». Чтобы выключить станок нажмите красную кнопку «O» или красную кнопку на крышке пускателя.

Рекомендуется закрывать пускатель защитной крышкой, чтобы препятствовать случайному включению. Для защиты от перегрузки используется тепловое реле, которое разомкнет цепь питания при перегревании двигателя. После охлаждения двигателя изделие можно запустить заново, предварительно нажав кнопку теплового реле.

Переключатель режимов работы (п. 3) имеет три фиксированных положения:

1. крайнее левое положение режим строгания и рейсмусования. При выборе этого режима вращается только строгальный барабан, вращательный момент на пильный диск не передается, диск неподвижен.

- среднее положение нейтральный режим. Двигатель вращается, но строгальный барабан и пильный диск остаются неподвижными
- крайнее правое положение режим пиления. Пильный диск вращается, строгальный барабан неподвижен.



ВНИМАНИЕ!

Переключение режимов работы должно производиться только после полной остановки станка. Для этого выключите станок, нажав красную кнопку магнитного пускателя, и дождитесь полной остановки вращения электродвигателя. Для переключения режимов работы вытяните на себя кнопку фиксатора (п. 2), установите требуемый режим и убедитесь, что фиксатор зафиксировал положение переключателя (щелчок).

Сборка.



ВНИМАНИЕ!

Все работы по сборке и настройке выполняются при отключенном от электросети станке.

Установка пильного диска (рис. 3, 4).

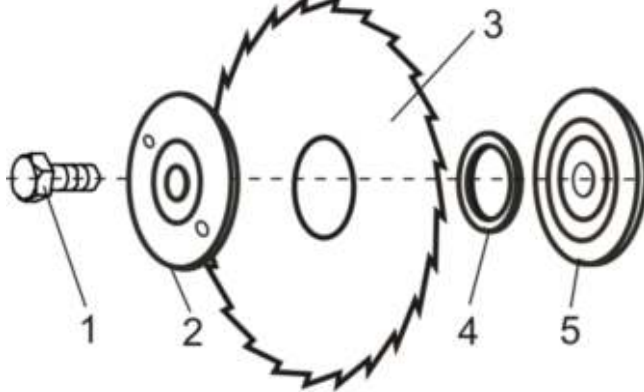


Рис. 4

№	Наименование
1	Винт М8 с шайбой
2	Наружный фланец
3	Пильный диск
4	Кольцо переходное
5	Внутренний фланец

- ослабить ручку (рис. 3, п. 27), и поднять пильный диск в верхнее положение рукояткой подъема пильного блока (рис. 1, п. 16, рис. 5, п. 3).
- выкрутить винт М8Х16 (рис. 4, п. 1) из шпинделя.
- снять наружный фланец (рис. 4, п. 2).
- вставить диск с учетом направления вращения, установить наружный фланец.
- закрутить винт М8Х16, затянуть его ключом.
- вернуть крышку (рис. 3, п. 32) в первоначальное положение.

Установка пильного стола (рис. 5).

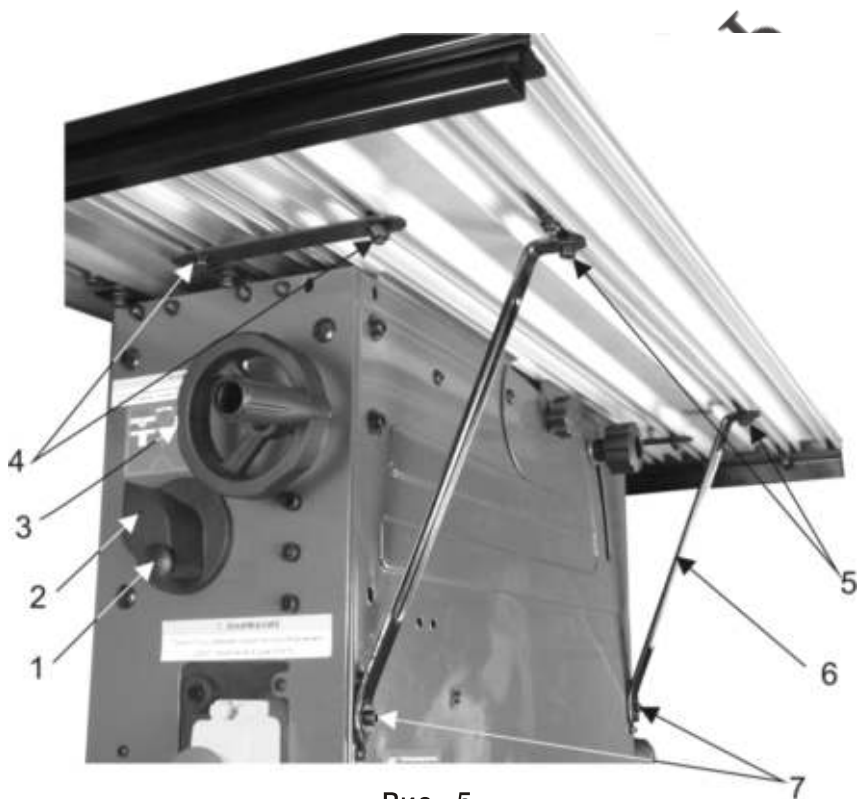


Рис. 5

Предварительно выверните из пильного стола шесть винтов с шестигранной головкой (рис. 5, п. 4, 5). Установите пильный стол и зафиксируйте его винтами (рис. 5, п. 4), установите опорные пластины (рис. 5, п. 6), закрутите винты (рис. 5, п. 5, 7).

Установка направляющей планки .

Установите направляющую планку как показано на рис. 1, 2.

На рис. 2 показана установка планки для операции «строгание», на рис. 1 для операции «пиление».

Для установки ширины отпиливаемой заготовки слегка открутите стопорные ручки (рис. 1, п. 13) с двух сторон направляющей планки, переместите планку на нужное расстояние и вновь затяните ручки. Угол наклона направляющей планки фиксируется ручками (рис. 1, п. 12)

Установка защитной планки строгальных ножей (рис. 6).

Защитная планка предназначена для закрытия участка строгального барабана, не используемого для строгания заготовки.

На шпильку установите кронштейн защитной планки (п. 2), закрутите ручку (п. 1). Регулировка положения защитной планки (п. 5) производится ручками (п. 3, 4).

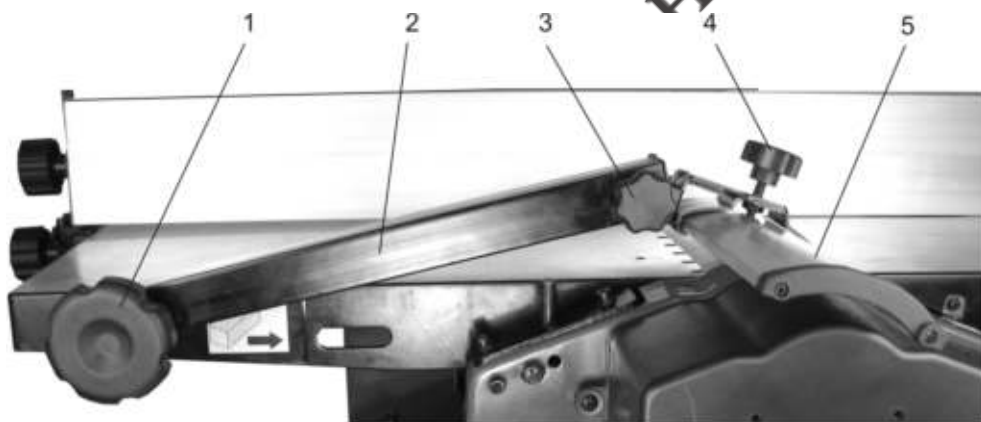


Рис. 6

Установка подвижного защитного кожуха пыльного диска.

Установите защитный кожух (рис. 1, п. 8) на верхнюю часть расклинователя (рис. 3, п. 29). Кожух должен двигаться свободно, без перекосов и заеданий.

Начало работы.

Общие рекомендации.

Перед работой необходимо удалить посторонние предметы из рабочей зоны и надежно зафиксировать обрабатываемый материал. Запрещено держать обрабатываемый материал на весу. Необходимо следить за тем, чтобы в рабочую зону не попали провода под электрическим напряжением. Перед работой следует удалить из заготовки гвозди и другие инородные тела.

Допускается приступать к обработке материала исключительно при включенном станке, набравшем номинальную частоту вращения.

Установите переключатель (рис. 3.1, п. 3) в соответствии с выбранным режимом работы.

Подключите станок к электросети. Проверьте четкость работы магнитного пускателя путем кратковременного его включения и выключения.

Сделайте пробный запуск станка вхолостую на 1-2 минуты. Обратите внимание на вращение строгального барабана и пильного диска (не должно быть вибрации), исправность электропривода (отсутствие дыма, запаха горелой изоляции, повышенного искрения щеточного узла).

Категорически запрещена эксплуатация станка в следующих случаях:

- повреждение штепсельной вилки или сетевого шнура;
- неисправность выключателя или его нечеткая работа;
- повышенное искрение щеточного узла;
- появление дыма или запаха горелой изоляции;
- появление повышенного шума, стука или вибрации;
- механическое повреждение корпусных деталей или защитных кожухов;
- повреждение или деформация пильного диска и строгального барабана, а также сильное затупление режущих кромок режущего инструмента.

СТРОГАНИЕ

Опустите пильный диск в крайнее нижнее положение. Как указано выше установите направляющую и защитную планки. Защитную планку установите так, чтобы строгальный барабан был открыт только на ширину обрабатываемого материала. Изделие поступает в торговую сеть с пылеотсосом, установленным для этой операции (рис. 2, п. 25)

Установите глубину строгания, для чего вращая рукоятку (рис. 1, п. 17) установите высоту подающего стола. Глубина строгания контролируется по шкале, расположенной слева от подающего стола (рис. 7, п. 4).

При строгании под углом к обрабатываемой поверхности установите направляющую планку под нужным углом.

Прижимая заготовку к подающему столу и к направляющей планке, медленно и равномерно подавайте заготовку вперед, навстречу направлению вращения строгального вала.

Внимание! Для предотвращения травм не допускайте попадания рук в зону строгания. Запрещается работа, если не установлена защитная планка.

Внимание! Во время строгания не используйте заготовки толщиной менее 10 мм, шириной менее 20 мм и длиной менее 350 мм. Используйте толкатель для подачи коротких заготовок. Соблюдайте осторожность при выходе обрабатываемого материала, так как верхняя зона режущих ножей не закрыта от прикосновения.

РЕЙСМУСОВАНИЕ

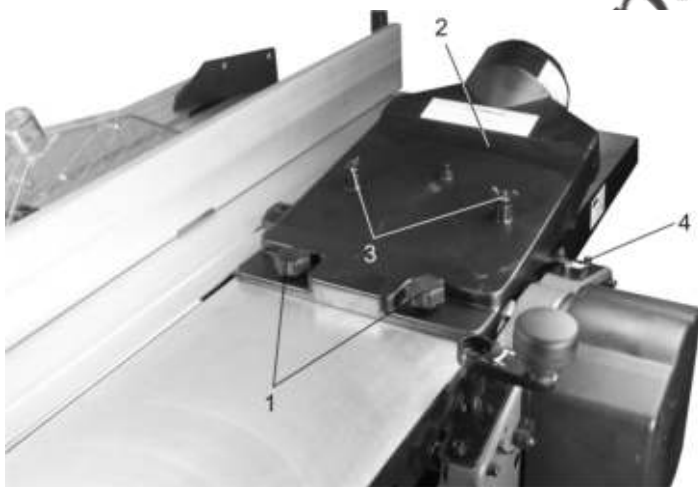


Рис. 7

Снимите пылеотсос с рабочего стола рейсмуса, для чего: поднимите стол в верхнее положение и открутите две гайки с барашком (рис. 7, п. 3) с тыльной стороны рабочего стола рейсмуса, опустите стол и снимите пылеотсос. Удалите защитную планку строгальных ножей.

Установите пылеотсос (рис. 7, п. 2) как показано на рисунке и зафиксируйте его двумя винтами (рис. 7, п. 1). Переключатель режимов работы установите в положение «строгание». Включите изделие и подайте заготовку по рабочему столу рейсмуса в сторону строгальных ножей, до контакта с подающим роликом. После захвата заготовки подающим роликом, перейдите к задней части станка и примите заготовку. Не прилагайте дополнительных усилий при подаче заготовки.

Подача осуществляется в автоматическом режиме, со скоростью, на которую рассчитано изделие.

Регулировка глубины строгания и установка указателя шкалы

Строгание в размер (рейсмусование) необходимо для получения заготовки заданной толщины и, одновременно, создания ровной поверхности, параллельной противоположной стороне доски. При работе необходимо учитывать не только ширину заготовки, но и твердость древесины, ее влажность, прямолинейность, направление слоев и их структуру.

Строгание следует начинать с легкого поверхностного прохода. Глубина строгания при последующих прогонах может быть увеличена. Помните, что неглубокий рез создает более гладкую поверхность, чем глубокий.



ВНИМАНИЕ!

Никогда не срезайте более 3 мм за один проход и не строгайте заготовки длиной менее 350 мм и толщиной менее 6 мм. Внимательно следите за тем, чтобы обрабатываемая заготовка в процессе строгания перемещалась перпендикулярно строгальному барабану. Одновременная обработка нескольких заготовок запрещена. Невыполнение этих требований может привести к заклиниванию заготовки между роликами подачи заготовки и элементами станка и, как следствие, к поломке звездочек и обрыву цепей привода роликов подачи заготовки.

Толщина обрабатываемой заготовки задается расстоянием, установленным между строгальными ножами и рабочим столом рейсмуса, которое регулируется рукояткой (п. 3, рис. 1).

Для производительной и безопасной работы важно, чтобы шкала глубины строгания рейсмуса (рис. 2, п. 26) давала истинные значения. Для калибровки шкалы выполните следующее: возьмите заготовку и измерьте ее толщину. Сравните измеренную толщину доски с показаниями шкалы по указателю. Если показания на шкале не соответствуют истинному значению, ослабьте 2 винта, фиксирующие пластмассовую стрелку указателя, и отрегулируйте ее положение.

После регулировки шкалы глубины включите вилку в розетку и проверьте показания, прострогав отрезок доски из отходов. После этого сверьте действительный размер доски с показанием шкалы. Значения должны быть одинаковыми. Если они различны, произведите повторную регулировку.



ВНИМАНИЕ!

Во избежание перегрузки изделия рекомендуемая максимальная глубина строгания для заготовок шириной до 125 мм составляет 3 мм, для заготовок шириной свыше 125 мм 1 мм за один проход.

При строгании заготовку толстым концом подавайте навстречу вращению строгального вала со стороны приемного стола до захвата ее подающим роликом, затем перейдите на другую сторону станка и примите заготовку.

ПИЛЕНИЕ

Как указано выше установите пильный диск, подвижный защитный кожух диска и направляющую планку. Установите заглушку (рис. 2, п. 24) на патрубок (п. 23). Защитную планку строгальных ножей установите так, чтобы ножи были полностью закрыты. Ослабьте рукоятку (рис. 3, п. 27) и маховиком (рис. 3.1, п. 4) установите пильный диск на необходимую высоту. Зафиксируйте его положение рукояткой (рис. 3, п. 27). Включите станок и, одновременно прижимая заготовку к направляющей планке и рабочему столу, медленно подавайте ее вперед.

К заготовке следует прилагать усилие строго в направлении реза, с постоянной подачей, без перекосов и боковых усилий. В противном случае высока вероятность заклинивания пильного диска с последующим его повреждением или выходом из строя изделия. Всегда применяйте толкатель при пилении коротких заготовок.

В случае заклинивания диска в процессе распиловки станок следует немедленно отключить выключателем и освободить диск. Осмотреть его на предмет отсутствия повреждений и деформаций. Затем кратковременно (на 3-5 секунд) включить изделие на холостом ходу и проверить искрение щеток на коллекторе. Наличие повышенного искрения или кругового огня свидетельствует о перегорании обмоток двигателя. Дальнейшая эксплуатация такого станка запрещена. При отсутствии повышенного искрения включить изделие на холостом ходу на 15-30 секунд для ускоренного охлаждения электродвигателя. После этого можно продолжать распиловку.

При работе следует следить за подачей. Высокая скорость подачи приводит к падению частоты вращения, характерному изменению шума и вызывает перегрев и преждевременный выход из строя электродвигателя. Следует помнить, что выбор скорости подачи зависит не только от твердости и толщины обрабатываемого материала, но требуемого качества реза и состояния режущих кромок пильного диска.

Оптимальную скорость подачи заранее оговорить невозможно, этот параметр определяется опытным путем.

Следует следить за тем, чтобы заготовка во время работы была надежно прижата к опорно-упорным приспособлениям и было обеспечено ее безопасное движение.

При продольной резке торец заготовки, в который опирается толкатель, должен быть перпендикулярен направляющей планке, а сама заготовка прижата к рабочему столу и планке, во избежание отдачи (отбрасывания заготовки назад в сторону оператора).

Руки не должны находиться на линии реза.

Во время работы следует следить, чтобы вентиляционные отверстия (воздухозаборные жалюзи) для охлаждения изделия были всегда чистыми и открытыми. При работе следует не допускать попадания посторонних предметов (крупнозернистой пыли и стружки) в зону забора воздуха охлаждения электродвигателя. Это может привести к повреждению изоляции намоточного провода обмоток электродвигателя.



ВНИМАНИЕ!

Запрещено любыми способами принудительно останавливать пильный диск.



ВНИМАНИЕ!

Переносить, хранить и транспортировать изделие, подключенное к электросети, запрещено.

ЗАМЕНА СТРОГАЛЬНЫХ НОЖЕЙ

Работа затупленным инструментом приводит к перегреву двигателя, возможному выбрасыванию заготовки, поломке инструмента, что может привести к травме оператора.

Периодически по мере затупления производите заточку строгальных ножей. 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 заусенцев, зазубрин, грубых рисков и трещин.

При установке запасных ножей, замене деталей их крепления, а также после заточки ножей разность суммарной массы комплекта ножей с деталями их крепления, предназначенных для установки в каждый из пазов строгального барабана, не должна превышать 1 г.

Рекомендуется заменять оба ножа одновременно. Перед заменой ножей необходимо отключить станок от сети питания.

Гаечным ключом выкрутите (по часовой стрелке) винты крепления прижимной планки строгального ножа, снимите прижимную планку и нож со строгального барабана. Поверхности строгального вала, прижимную планку и нож очистите с помощью растворителя смол (не применяйте чистящих средств, способных повредить детали из легких металлов). Осмотрите ножи, прижимную планку и винты. Поврежденные детали необходимо заменить.

УСТАНОВКА СТРОГАЛЬНЫХ НОЖЕЙ (Рис. 8, 9)

Нож и прижимную планку установите в паз строгального барабана. Вращая винты крепления против часовой стрелки, слегка зафиксируйте нож.



Рис. 8

Проверьте выступ ножей над поверхностью приемного (неподвижного) стола

с помощью шаблона для установки строгальных ножей (рис. 8) или путем непосредственной установки режущих кромок ножей по кромке поверхности приемного стола (рис. 9). Режущая кромка ножей должна быть не выше 0,1 мм уровня плоскости стола, т.е. верхняя кромка должна слегка касаться нижней грани линейки лежащей на приемном столе. После установки ножей строгального вала в правильное положение надежно закрепите винты, начиная с центральных винтов и заканчивая внешними винтами.

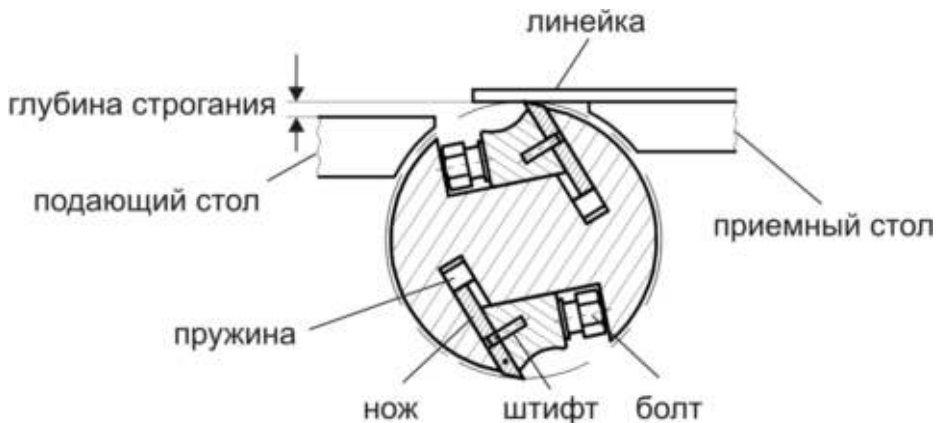


Рис. 9

ЗАМЕНА ЩЕТОК

Отключите изделие от сети. Снимите крышку щеточного узла (рис. 10, п. 4), выньте щетку из электродвигателя (рис. 10, п. 5), в случае износа щетки или поломки пружины замените щетку и вновь установите крышку. Замена второй щетки производится аналогично.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Содержите изделие в чистоте. Накопление опилок, смолы и т.п. может стать причиной потери точности вашего станка. Удаляйте смолу и прочие отложения с подающих и вспомогательных роликов, рабочих столов и пильного диска, используя керосин.

Плотно совмещаемые части, которыми являются прижимные планки и пазы строгального вала после разборки необходимо очищать щеткой от посторонних отложений и возвращать на места их крепления слегка смазанными.

Регулярно проводите заточку режущего инструмента, т. к. тупой нож или пильный диск может быть причиной некачественной обработки, перегрузки электродвигателя, поломки звездочек и обрыва цепей роликов подачи заготовки. Регулярно протирайте цепи роликов подачи заготовки ветошью, смоченной автомобильным маслом, после их очистки. Внимание! Никогда не наливайте масло непосредственно на цепь.

Необходимо регулярно очищать приводные звездочки (рис. 10, 11, п. 3) и цепи (рис. 10, 11, п. 1) механизма подъема рабочего стола рейсмуса (рис. 10) и механизма привода подающих роликов рейсмуса (рис. 11). Не используйте смазочные материалы на силиконовой основе.

При необходимости натягивайте цепи натяжителями (рис. 10, 11, п. 2).

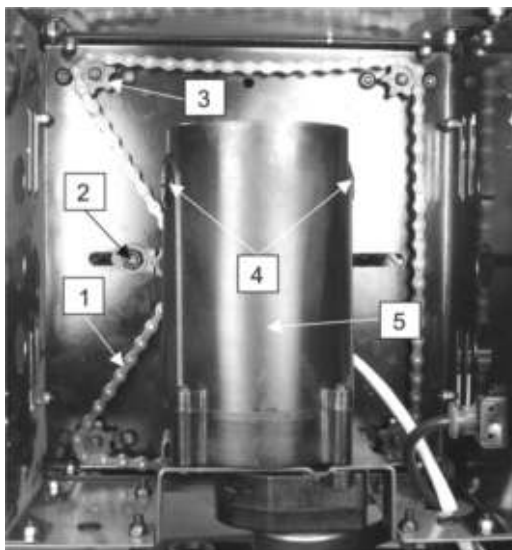


Рис. 10

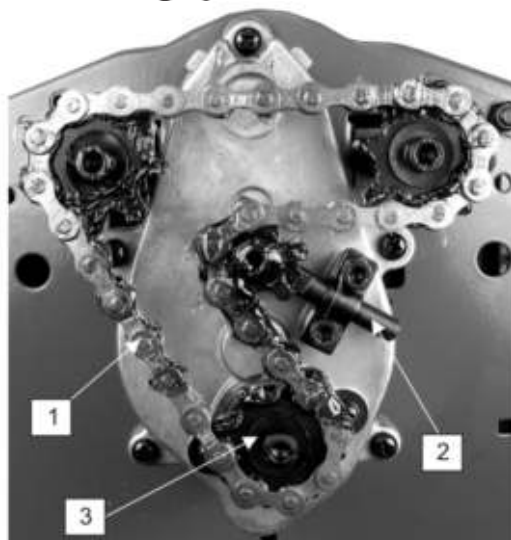


Рис. 11

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность, ее внешнее проявление и признаки	Вероятная причина	Способ устранения
При включении в сеть двигатель не работает	Отсутствует напряжение	Проверить наличие напряжения в сети
	Неисправна розетка	Отремонтировать розетку
	Неисправен магн. пускатель	Заменить
Двигатель перегревается	Станок перегружен большой подачей	Уменьшить подачу
Двигатель работает, а ножевой вал не вращается	Порван ремень	Заменить ремень
Вибрация при включении станка	Неправильно установлены ножи	Отрегулировать положение ножей
	Ножи с деталями крепления имеют разный вес	Подогнать по весу ножи с деталями крепления
Двигатель работает, но гудит и перегревается	Межвитковое замыкание или замыкание между обмотками	Обратиться в Сервисный центр
Двигатель во время работы внезапно остановился	Отсутствует напряжение в цепи	Проверить напряжение в цепи
	Сработала тепловая защита	Через 1-2 минуты произвести повторный пуск станка
Стук в подшипниках	Повреждение или износ подшипников	Обратиться в Сервисный центр

Перечень неисправностей станка, возникших в результате его неправильной эксплуатации.

Причина неисправности	Внешнее проявление неисправности
Работа с перегрузкой электродвигателя	Потемнение лаковой изоляции намоточного провода якорной или статорной обмоток
	Одновременное перегорание якорной и статорной обмоток
	Выход из строя якоря с оплавлением изоляционных втулок
	Перегорание обоих полюсов статорной обмотки
	Диаметрально противоположный прогар коллектора
Небрежная эксплуатация или обращение со станком	Механическое повреждение (сколы, трещины, вмятины) наружных поверхностей корпусных деталей
	Следы воздействия высоких температур (оплавления) или химически активных веществ
	Повреждение сетевого шнура питания Коррозия деталей станка
	Механическое повреждение, деформация, сколы, замятия на корпусе станка и строгального барабана
	Использование неоригинальных расходных материалов, принадлежностей или режущих инструментов
	Наличие посторонних предметов или жидкостей внутри станка
	Признаки использования станка не по назначению (не древесная пыль и т. п.)
Попытка самостоятельного ремонта (обслуживания в неуполномоченных мастерских)	Заломы на шлицах крепежных винтов корпусных деталей
	Отсутствие защитного кожуха
	Внесение изменений в конструкцию станка

ОПТИНСТРУМЕНТ.РФ

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации станка составляет 12 (двенадцать) месяцев.

Настоящий гарантийный талон дает право покупателю на бесплатный ремонт в период всего гарантийного срока эксплуатации аппарата. Бесплатный ремонт заключается в устранении неисправностей, явившихся следствием допущенных изготовителем производственных дефектов, путем замены вышедших из строя узлов и деталей. Гарантийный ремонт производится только при наличии полностью и правильно оформленного гарантийного талона. Гарантия не распространяется на:

- навесное оборудование и принадлежности (строгальные ножи, прижимные планки ножей, опорно-упорные и крепежные приспособления);
- детали и комплектующие, работающие в условиях быстрого естественного износа (угольные щетки, резиновые уплотнения, сальники);
- неисправные детали и узлы, дефект которых имеет эксплуатационный характер, (неисправность явилась следствием нарушения правил эксплуатации или техники безопасности, действием непреодолимых сил природы, форс-мажорных обстоятельств).

Фирма-изготовитель оставляет за собой право отказа в гарантийном обслуживании и ремонте аппарата в ниже перечисленных случаях:

1. При отсутствии талона на момент сдачи аппарата в ремонт.
2. Неисправность явилась следствием неправильной транспортировки или хранения станка (сильное загрязнение, ржавчина).
3. Станок имеет механические повреждения или следы воздействия открытого огня (повреждение кабеля, трещины, вмятины, оплавление или нагар на наружных поверхностях корпуса и т.п.).
4. Станок использовалось в не предназначенных изготовителем целях.

В связи с постоянной работой по совершенствованию станка изготовитель оставляет за собой право на изменение его конструкции, не влияющее на надежность и безопасность эксплуатации, без дополнительного уведомления.

5. При работе с перегрузкой или при несоответствии питающего напряжения (например, потемнение лаковой изоляции намоточного провода якоря или статора; скол одного или нескольких зубьев ведомой шестерни и замытие вершин зубьев червяка вала якоря).

6. При наличии двух и более отказавших узлов или деталей, когда отказ одного узла приводит к отказу следующих, при продолжении эксплуатации с признаками нарушения нормальной работоспособности (например, одновременное перегорание обмоток якоря и статора; износ зубьев ведомой шестерни по всей окружности и замятие вершин зубьев червяка вала якоря).

7. При обнаружении посторонних предметов или значительного количества пыли внутри станка.

Ремонт производится в условиях производственных помещений Сервисного центра, выезд мастера на объект не предусмотрен.

Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного станка не производится. При обнаружении признаков попытки самостоятельного обслуживания (ремонта) или обслуживания (ремонта) в неуполномоченной мастерской гарантия со станка снимается, гарантийный талон аннулируется. Профилактика, настройка и регулировка станка в предмет гарантийных обязательств не входит.

С условиями гарантии ознакомлен, предпродажная проверка произведена, к внешнему виду и качеству работы изделия претензий не имею, а также подтверждаю приемлемость гарантийных условий.

Подпись покупателя _____

Адрес сервисного центра:
614022, Россия, г. Пермь, ул. Левченко, 1
тел./факс: (342) 258-45-00
Сделано в КНР

КАМА

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №

Изделие		Печать Фирмы-продавца
Модель		
Серийный номер		
Срок гарантии	12 месяцев	
Дата продажи		
Фирма-продавец		
Адрес фирмы-продавца		Подпись Продавца _____

KAMA

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН 1 №

Изделие		Печать Фирмы-продавца
Модель		
Серийный номер		
Срок гарантии	12 месяцев	
Дата продажи		
Фирма-продавец		
Адрес фирмы-продавца		Подпись Продавца _____



KAMA

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН 2 №

Изделие		Печать Фирмы-продавца
Модель		
Серийный номер		
Срок гарантии	12 месяцев	
Дата продажи		
Фирма-продавец		
Адрес фирмы-продавца		Подпись Продавца _____



KAMA

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН 3 №

Изделие		Печать Фирмы-продавца
Модель		
Серийный номер		
Срок гарантии	12 месяцев	
Дата продажи		
Фирма-продавец		
Адрес фирмы-продавца		Подпись Продавца _____

KAMA

Печать	Номер заявки	
	Изделие	
	Модель	
Мастер _____	Серийный номер	
	Дата поступления	
Подпись _____	Дата ремонта	
Неисправность		



KAMA

Печать	Номер заявки	
	Изделие	
	Модель	
Мастер _____	Серийный номер	
	Дата поступления	
Подпись _____	Дата ремонта	
Неисправность		



KAMA

Печать	Номер заявки	
	Изделие	
	Модель	
Мастер _____	Серийный номер	
	Дата поступления	
Подпись _____	Дата ремонта	
Неисправность		

ОПТИНСТРУМЕНТ.РФ

ОПТИНСТРУМЕНТ.РФ

KAMA 

