



**Инструкция по эксплуатации
рейсмусного станка.
Модель FTP15/2200**

Версия 1.01

Москва 2014

1. Предисловие

Данная инструкция содержит основную информацию о квалифицированной эксплуатации и обслуживанию **Рейсмусного станка FELISATTI FTP15/2200**. Также в инструкции есть вся необходимая информация для правильной и безопасной работы на станке. Станок оборудован всеми необходимыми защитными элементами, не допускающими повреждение оператора или самого станка во время обычной работы. Однако это не может полностью исключить все опасности. Именно поэтому, прежде чем, приступать к работе, необходимо прочитать и понять данную инструкцию. Пользуясь инструкцией, вы избежите ошибок при настройке и эксплуатации станка.

Не включайте станок, до того как ознакомитесь со всеми инструкциями руководства пользователя поставляемого вместе со станком и не разберетесь со всеми элементами управления и функционирования оборудования.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию станка без предварительного уведомления пользователя.

2 Гарантийные обязательства

Гарантийный срок

Три года.

Условия гарантии

Гарантийный срок 3 года исчисляется с даты продажи. Датой продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения гарантийного талона.

Настоящая гарантия Поставщика даёт право Покупателю на бесплатный ремонт изделия в случае обнаружения дефектов, связанных с материалами и сборкой.

Гарантийный, а так же не гарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.

В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: фирменного гарантийного талона с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а так же при наличии документов, удостоверяющих покупку (кассовый или товарный чек, накладная).

Гарантия не распространяется на:

- сменные принадлежности (аксессуары) и оснастку к оборудованию, например: сверла, буры; сверлильные, токарные и фрезерные патроны всех типов, кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей/ аксессуаров);
- устройства механической защиты станка (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;
- быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом, например: угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса и прочее. Замена их является платной услугой;
- оборудование со стертым полностью или частично заводским номером;
- шнуры питания. В случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.

Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- при использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;
- при внешних механических повреждениях оборудования;
- при возникновении недостатков вследствие несоблюдения правил хранения и транспортировки, обстоятельств непреодолимой силы, а также неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды и др.;

- при возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации или внесении конструктивных изменений,
- при возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения оборудования к электросети;
- при попадании в оборудование посторонних предметов, например, песка, камней, насекомых;
- при возникновении недостатков и поломок вследствие несвоевременности проведения планового технического и профилактического обслуживания, включая чистку и смазку оборудования в соответствии с предписаниями инструкции по эксплуатации
- в случае самостоятельного внесения конструктивных изменений.

Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.

Обязанность следить за техническим состоянием, проводить настройку, регулировку, наладку и плановое техническое обслуживание возлагается на покупателя.

Настройка, регулировка, наладка, техническое и профилактическое обслуживание оборудования (например: чистка, промывка, смазка, замена технических жидкостей) не является гарантийной услугой.

По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования.

Оборудование снимается с гарантии в случае нарушения правил эксплуатации, указанных в инструкции по эксплуатации.

Инструкции по технике безопасности.

Основные положения.

1. Внимательно изучите ваш станок.

Внимательно прочтите инструкцию пользователя и ознакомьтесь с предостерегающими надписями на станке. Изучение этих материалов позволит свести к минимуму риск получить травму.

2. Заземлите станок.

Заземление уменьшает риск поражением электрическим током.

3. Наладьте станок.

Перед тем, как приступить к работе, отрегулируйте и настройте станок на выбранную операцию.

4. Хранение настроенного инструмента.

Сделайте специальное хранилище ключей и принадлежностей для станка и поместите его на видном месте. Вы всегда должны видеть, весь ли инструмент извлечен из станка после обслуживания;

5. Соблюдайте чистоту

Замусоренные пол и рабочие поверхности приводят к неприятным последствиям. Следите за чистотой пола на замасленном или покрытом древесными отходами полу можно поскользнуться и получить травму;

6. Выбирайте место установки станка с учётом факторов окружающей среды.

Не используйте станок в захламлённом или сыром помещении, оберегайте от осадков. Место работы должно быть просторным и светлым;

7. Не допускайте детей к станку.

Категорически запрещается допускать к работе на станке детей и не квалифицированных работников. Ваши посетители должны быть на безопасном удалении от рабочей зоны;

8. Установите защиту станков от детей.

Защитите пускатели станков специальными защёлками, съёмными клипсами, или замками с ключом;

9. Работайте с рекомендованными скоростями.

Хорошие результаты работы на станке достигаются, когда оператор придерживается рекомендованных скоростных режимов для соответствующих операций;

10. Используйте станок по назначению.

Запрещается выполнять станком непредназначенные для него операции. Пользуйтесь станком только, в соответствии с его назначением;

11. Используйте соответствующую одежду.

Одежда для работы на станке не должна быть излишне свободного кроя. Перчатки, галстук, ювелирные изделия (кольца, часы) категорически запрещены для ношения во время работы на станке, так как они могут попасть в движущиеся части инструмента. Рекомендуются обувь с нескользящими подошвами. Длинные волосы следует обязательно убрать, а длинные рукава закатать выше локтя.

12. Не тянитесь над станком.

Уверенно стойте на ногах, следите за положением тела. Всегда, думайте, где будут ваши руки в каждый момент работы на станке.

13. Бережно относитесь к станку.

Для получения наилучшего результата используйте только хорошо заточенные диски, чистите режущие элементы дисков по мере загрязнения смолой и т.д. Следуйте инструкциям по своевременной смазке и замене аксессуаров.

14. Отключайте электропитание.

Перед сервисным обслуживанием или заменой аксессуаров и дисков, обязательно обесточивайте станок.

15. Опасайтесь несанкционированного пуска двигателя станка.

Убедитесь в том, что выключатель находится в положении ВЫКЛ (OFF) перед подключением станка к электросети.

16. Используйте рекомендованные комплектующие.

Ознакомьтесь с перечнем рекомендованных аксессуаров и комплектующих в инструкции пользователя. Следуйте инструкциям по применению этих комплектующих. Неправильное использование или применение не рекомендованных аксессуаров может стать причиной травмы;

17. Не складывайте на станке материалы и инструменты.

Складывать на станке материал, не используемый непосредственно для текущей работы опасно. Перегруженный станок может опрокинуться и нанести серьёзную травму;

18. Не занимайтесь самостоятельным ремонтом.

В случае повреждения станка или каких-либо его частей не пытайтесь их самостоятельно отремонтировать. Обратитесь в сервисный центр. Не квалифицированно выполненный ремонт может стать причиной серьёзного повреждения станка.

19. Никогда не оставляйте станок включенным без присмотра.

Выключите станок и прежде чем отойти, дождитесь полной остановки.

20. Освещение должно быть достаточным.

Обеспечьте хорошее освещение рабочей зоны;

Инструкции по безопасности для рейсмусового станка

1. Не включайте станок до того как полностью собран и установлен согласно инструкций.
2. Ножи станка должны быть острыми. Следите за состоянием ножей.
3. Проверьте, закреплены ли ножи на валу. Есть риск выброса их на высокой скорости из вращающегося вала.
4. Никогда не включайте станок, если с него не убраны посторонние предметы: обрезки, заготовки, инструмент и тд
5. Никогда не включайте станок, когда к ножевому валу прикасается заготовка, это может вызвать обратный удар
6. Избегайте неловких и неуверенных движений и положений рук. Это может стать причиной срыва рук на крутящийся ножевой вал.
7. Не подносите к работающему валу руки во избежание серьезных травм.
8. Не снимайте больше 3,2 мм древесины за операцию. Это может привести к обратному удару.
9. Не строгайте заготовки длиной менее 250 мм, шириной менее 19 мм, и толщиной менее 12мм. Заготовки небольшого размера вынуждают приближать руки на критически малое расстояние к ножевому валу и увеличивают риск травмы.
10. Не подавайте заготовку с инородными включениями (гвозди проволока камни и тд.) это приведёт к обратному удару.
11. Поддерживайте должным образом длинные и широкие заготовки. Плохой контроль заготовки опасен травмами оператора.
12. Никогда не настраивайте и не обслуживайте станок со включенным двигателем. Возможен случайный срыв рук в направлении работающего вала и серьезные травмы.
13. Выключайте станок и обесточивайте, если закончили работу. Это предотвратит случайный пуск станка посторонним человеком, ребенком и поможет избежать опасной ситуации.
14. Не переключайте скорость подачи во время строгания, это может привести к обратному удару.
15. Подождите пока станок наберёт полные обороты, и только после этого подавайте заготовку. Иначе есть риск обратного удара.
16. Замена ножей проводится только при условии полного обесточивания станка.

Описание станка

Предисловие

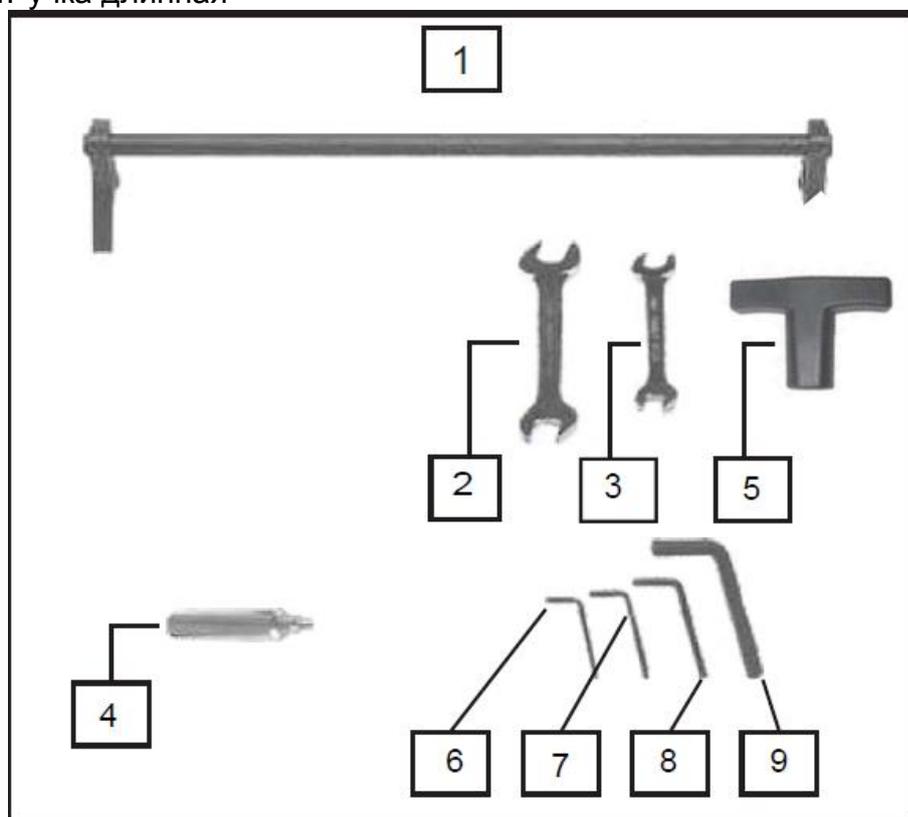
Эта модель может обрабатывать заготовки шириной 381 мм ширины, 165 мм длинны, 5 мм толщины. Скорость подачи 4,8 или 6,1 метров в минуту.

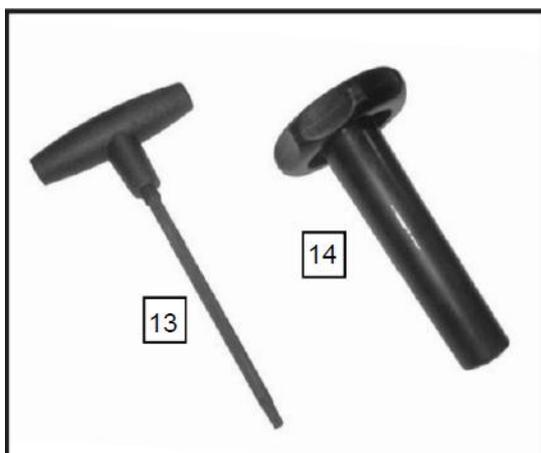
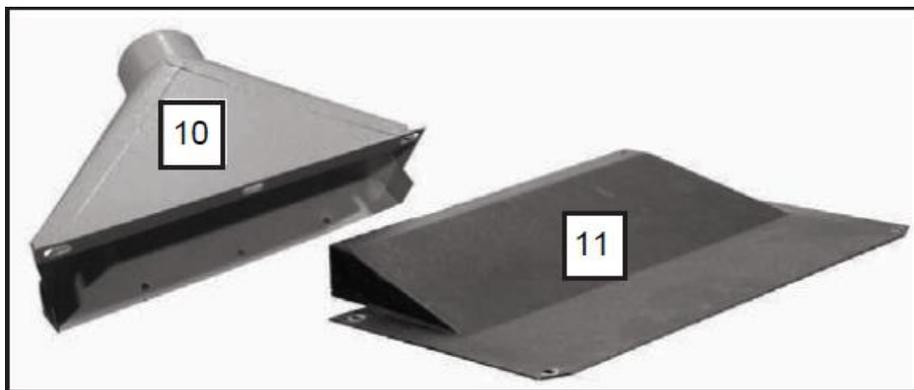
Фотографии станка используемые в этом описании, отражают реальную ситуацию на текущий момент. Однако, изменения в конструкцию станка вносятся периодически и есть вероятность устарения фотографий описания.

Комплект поставки

Ваш рейсмусовый станок с шириной вала 381 мм поставляется в одной коробке. Станок очень тяжелый. Позаботьтесь о способе его перемещения. Открыв коробку аккуратно разложите все содержимое, прежде чем приступить к сборке.

1. Установочный шаблон (только для острых лезвий)
2. Рожковый ключ 14/17
3. Рожковый ключ 10/12
4. Рукоять
5. Ручка
6. Ключ шестигранный 2,5 мм
7. Ключ шестигранный 3 мм
8. Ключ шестигранный 4 мм
9. Ключ шестигранный 6 мм
10. Вытяжной колпак
11. Верхний кожух (закреплен)
12. Строгальная голова
13. Инструмент ключ Torx
14. Ручка длинная



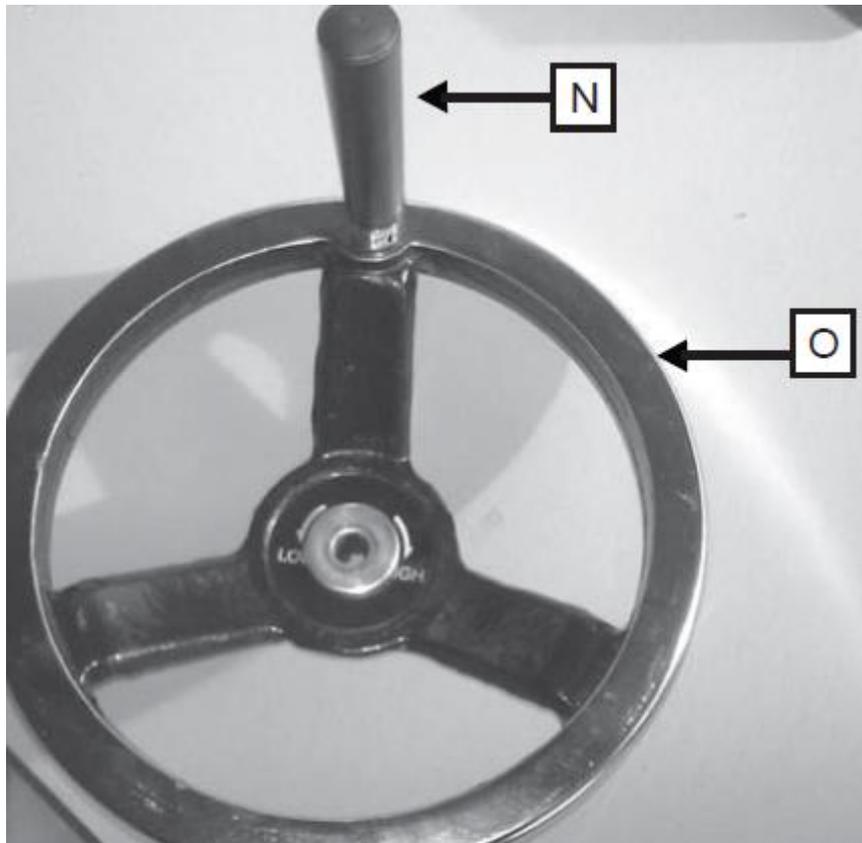


Спецификация

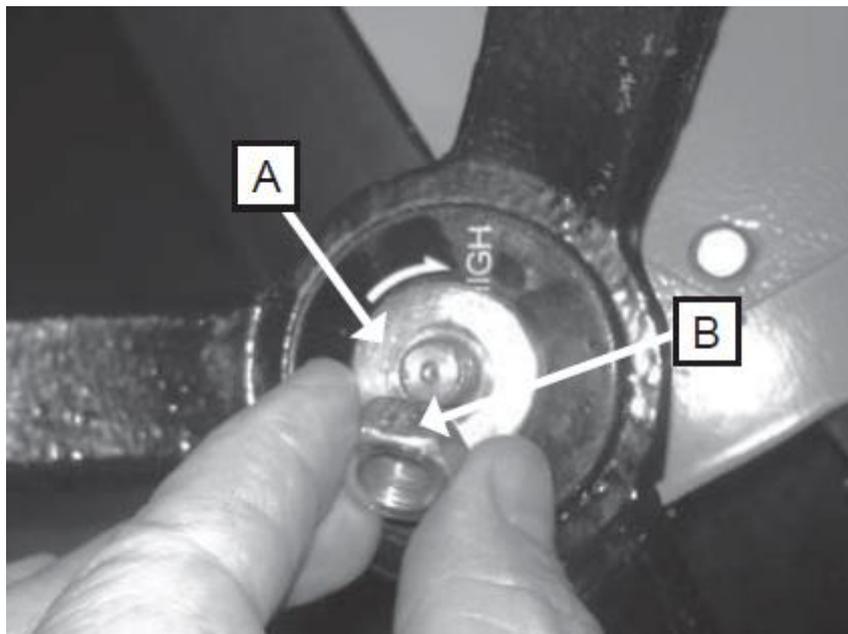
Максимальная ширина строгания	381 мм
Максимальная высота заготовки	152 мм
Глубина строгания заготовки с полной шириной	3 мм
Максимальная глубина строгания	4,5 мм
Минимальная длина заготовки	200 мм
Число ножей	3
Скорость вращения об/мин	5 000
Резов в минуту	15 000
Диаметр ножевого вала	73 мм
Скорость подачи метров в минуту	4,8 или 6,1
Вытяжной колпак	100 мм
Мощность двигателя	2200кВ
Напряжение	220-240В
Вес станка	204кг

Установка штурвала

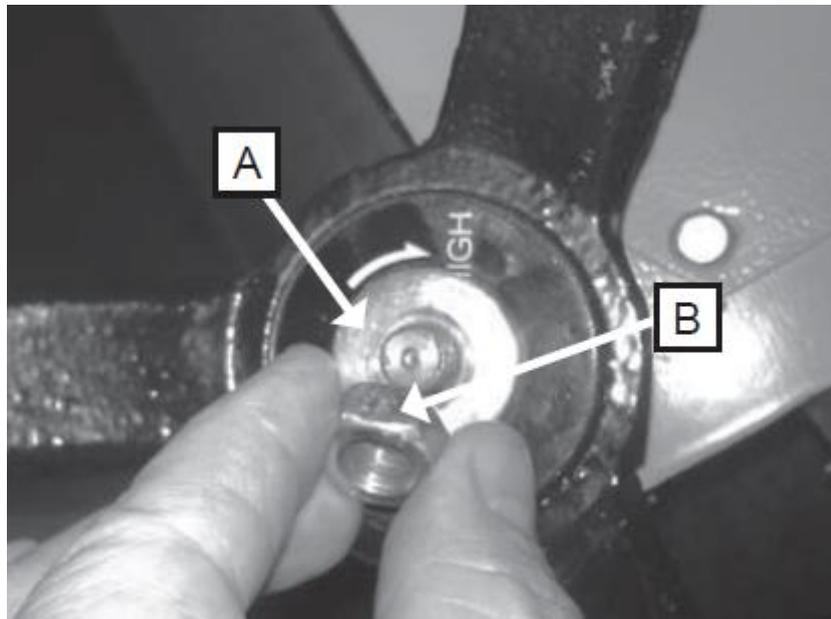
1. Вкрутите рукоять(N) в штурвал (O)



2. Вставьте штурвал (O) в пазу на валу (P), затем оденьте шайбу и закрепите, затянув гайку (A+B)



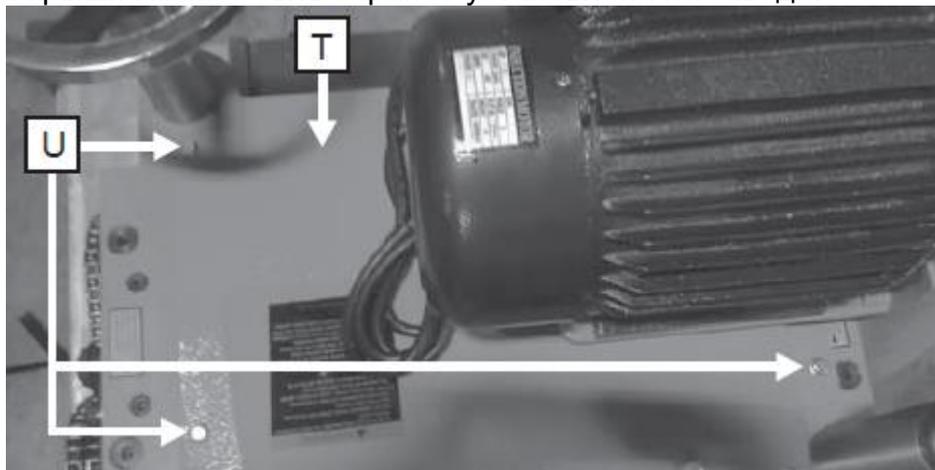
3. Поднимите строгальную голову и извлеките транспортировочный вкладыш.



Установка верхней крышки и вытяжного колпака.

1. Используя рожковый ключ 10 мм прикрутите крышку (Т) к строгальной голове тремя винтами М6 в подготовленные отверстия (U).

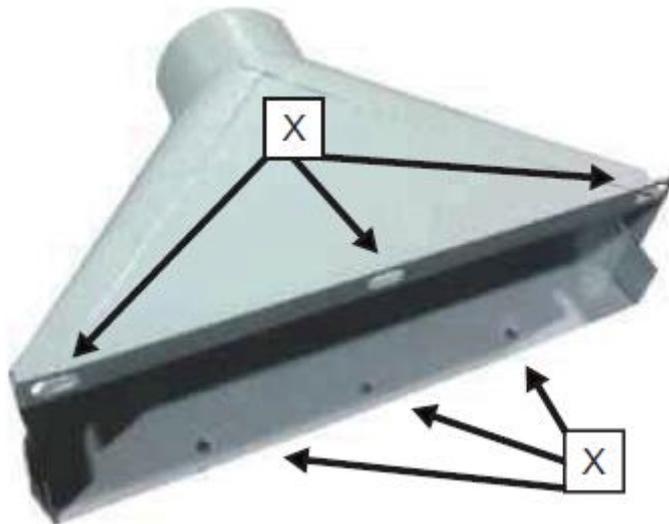
Примечание: крышка может быть заранее установлена на заводе.



2. Выкрутите винты ключом на 17 из строгального блока



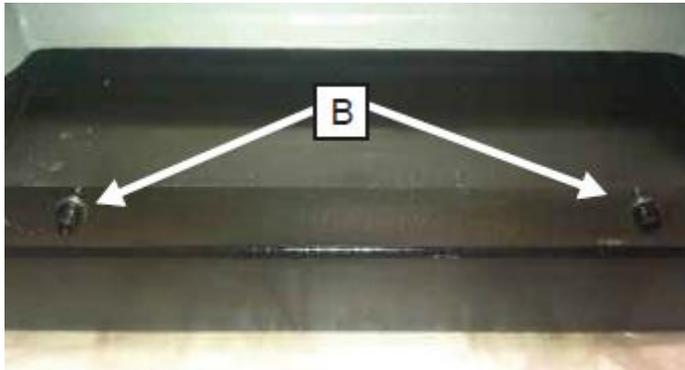
и вставьте их вместе с шайбами в отверстия (X) на вытяжном колпаке.



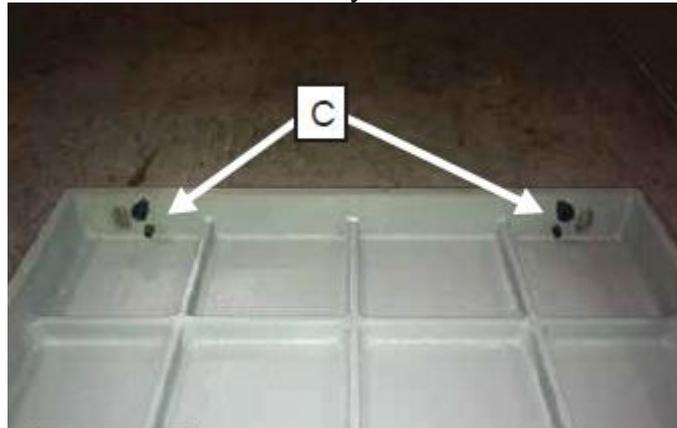
3. Установите вытяжной колпак на строгальную голову. Затяните винты(V&W).

Расширения загрузочного стола

1. Прикрепите расширители к столу используя шестигранные болты (B) и шайбы, по два с каждой стороны.



2. Используйте для выравнивания установочные винты (C). Для выравнивания плоскостей расширителя и стола, воспользуйтесь металлической линейкой.



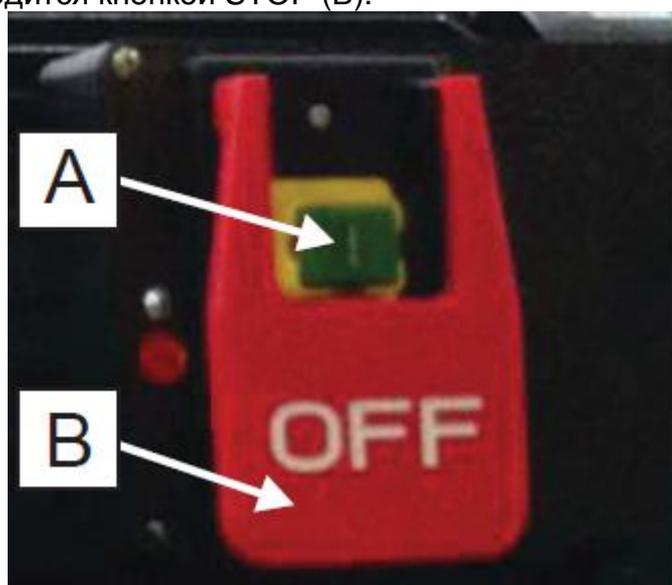
3. Расширитель должен быть установлен, так как показано ниже.



Работа на станке и его настройка

Пуск и остановка станка

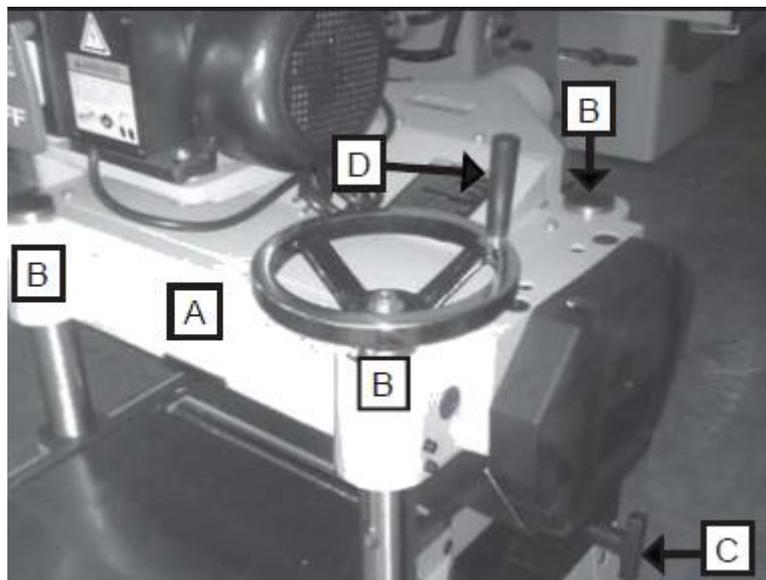
1. Пускатель расположен на передней стороне станка. Пуск станка осуществляется кнопкой START (A).
2. Остановка производится кнопкой STOP (B).



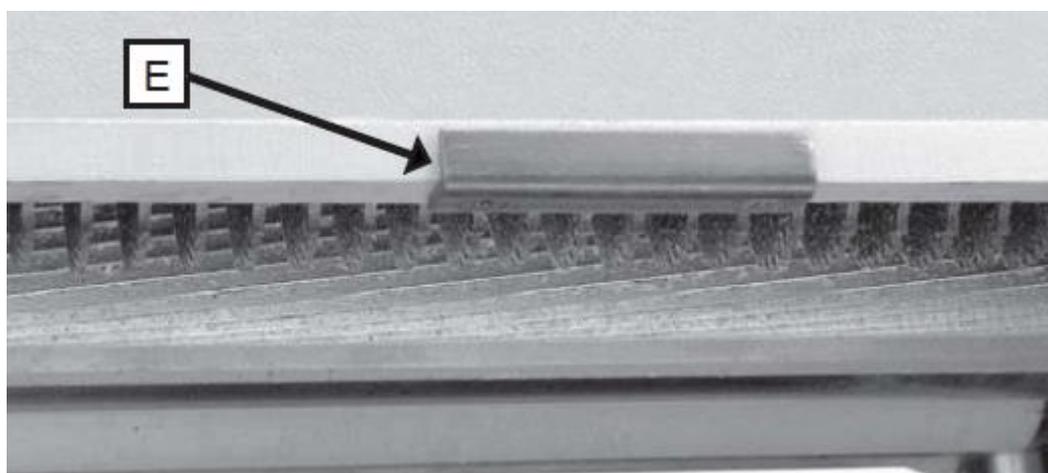
Предупреждение: Станок нельзя использовать без принудительного стружкоудаления. Вы можете подсоединить гибкий рукав диаметром 100 мм к вытяжному колпаку.

Установка глубины резания

Изменение глубины резания вашего станка, определяется величиной подъема и спуска строгальной головы (A), который включает в себя электромотор, группу подающих валов и ножевого вала. Строгальная голова (A) перемещается по четырём стальным направляющим колоннам, три из которых показаны на изображении ниже (B). Для изменения высоты, ослабьте ручки-фиксаторы (C) и вращайте штурвал изменения высоты (D), поворот по часовой стрелке приводит к подъему строгальной головы. Поворот против часовой стрелки приводит к спуску строгальной головы. Достигнув заданного значения затяните ручки-фиксаторы (C).



Максимальная высота заготовки 152мм максимальный съём за проход 4,76 мм.
Ограничитель глубины реза (E) установлен 3,18 мм/



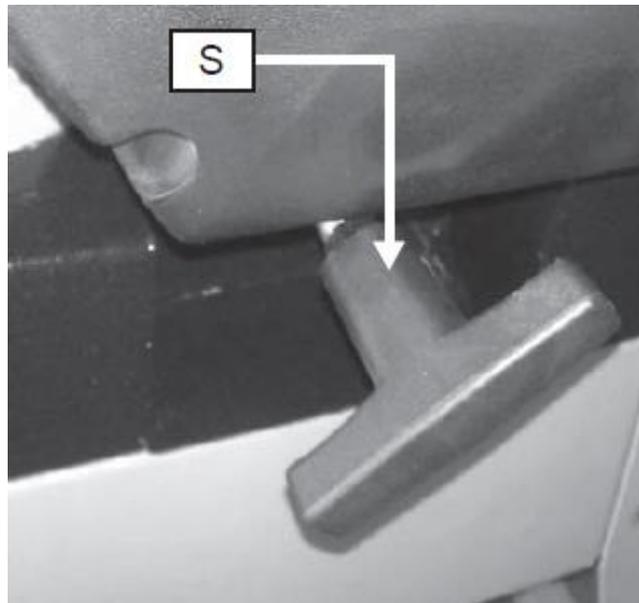
Контроль скорости подачи

Предупреждение! Переключать скорость подачи можно только с включенным электромотором, и **никогда** не переключать скорость во время строгания.

Ваш рейсмус имеет две скорости подачи: 8 и 10 см в секунду. Медленная подача обеспечивает более чистую строганную поверхность благодаря большему числу резов. Для большей эффективности работы используйте интенсивную подачу для основного съёма материала и медленную для заключительного финишного этапа. Когда требуется обрабатывать широкие заготовки (200 мм и более), особенно если они из твердой древесины, рекомендуется устанавливать медленную подачу. Это уменьшит нагрузку на двигатель и получим более гладкую поверхность.

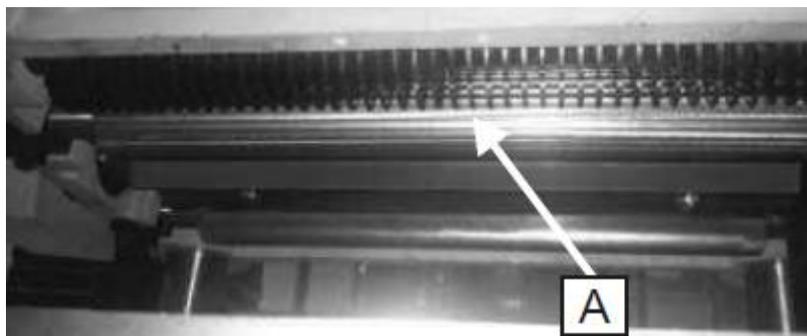
Ручка переключения подачи (S) имеет три положения:

- ручка полностью выдвинута, скорость 10 см в секунду
- ручка полностью задвинута скорость 8 см в секунду
- ручка в среднем положении подачи нет



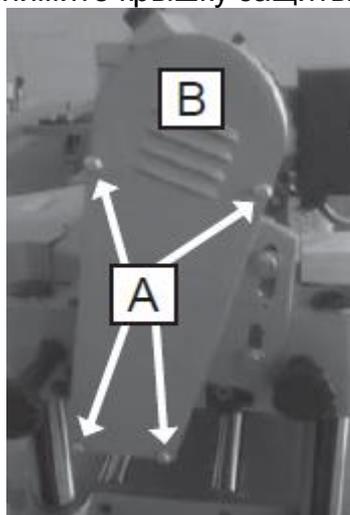
Использование противоударных пальцев (устройства предотвращающее обратный удар).

Ряд противоударных пальцев (А) расположен в точке входа заготовки. Противоударные пальцы находятся в свободном состоянии и не нуждаются в выравнивании и настройке. Однако периодически их надо проверять на предмет скопившейся смолы и щепок. Если устройство засорено, его надо почистить и освободить от мусора и смолы.



Регулировка натяжения ремня

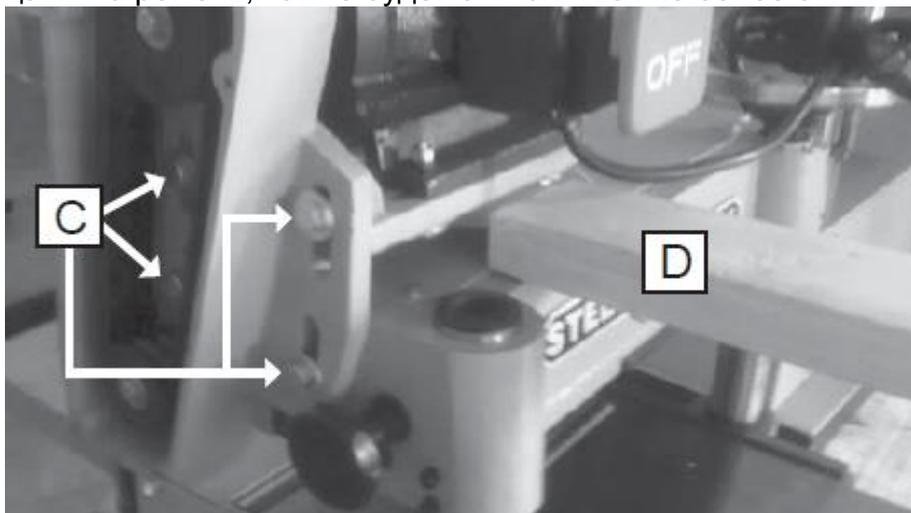
1. Выкрутите четыре винта (А) и снимите крышку защиты шкива и ремня (В).



2. Подложите брусок 50X100 мм, между креплением мотора и крышкой моторного

отсека.

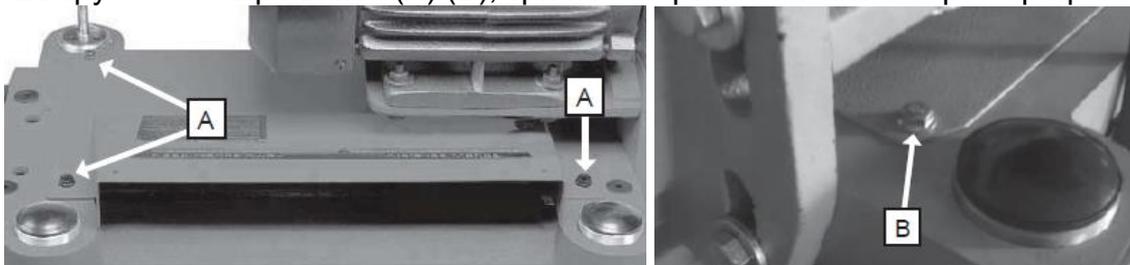
3. Ослабьте четыре винта (C). Поднимайте крепление мотора вверх до тех пор, пока при нажмиме пальцами на ремень, тот не будет отклоняться не более 6 мм.



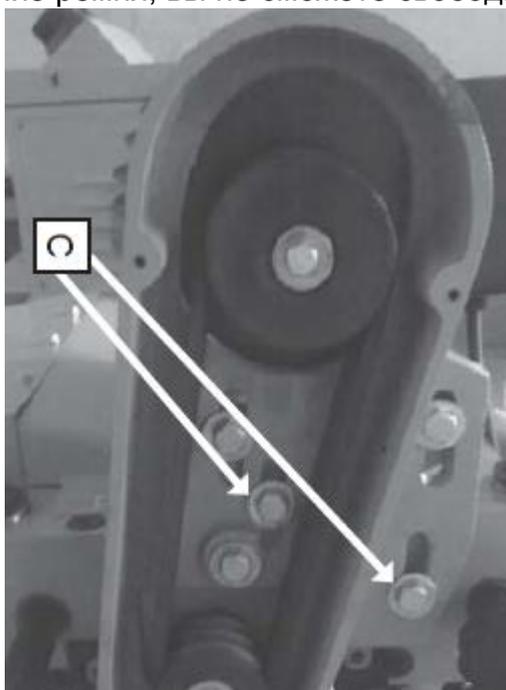
Проверка настройки ножей

Предупреждение! Лезвия ножей весьма остры, поэтому для защиты рук от порезов, работайте в перчатках.

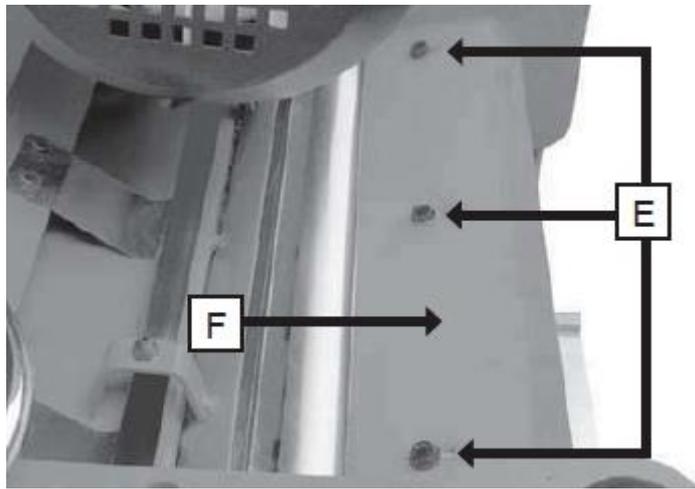
1. Выкрутите четыре винта (A) (B), три из которых показаны на фотографиях ниже.



2. Ослабьте два винта (C) и сдвиньте крепление мотора. Не ослабив натяжение ремня, вы не сможете свободно вращать ножевой вал.



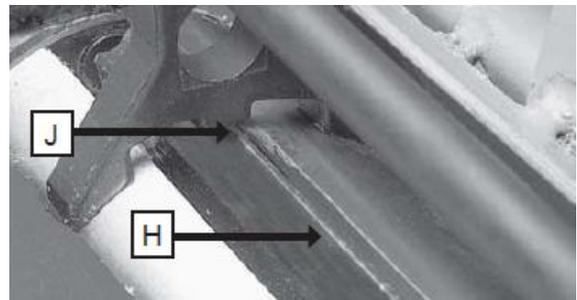
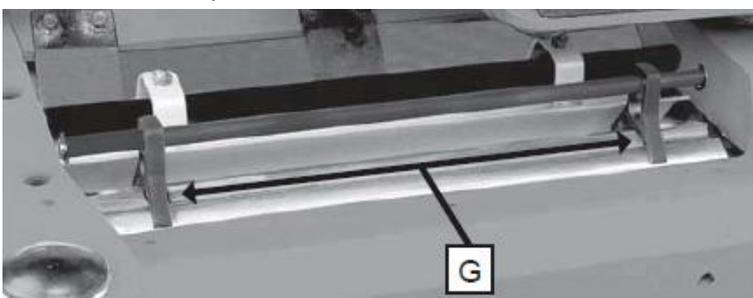
3. Извлеките три винта (E) и снимите отражатель для стружки (F).



4. Проверьте и выровняйте ножи:

А. Осторожно установите шаблон для настройки (G) на ножевой вал.

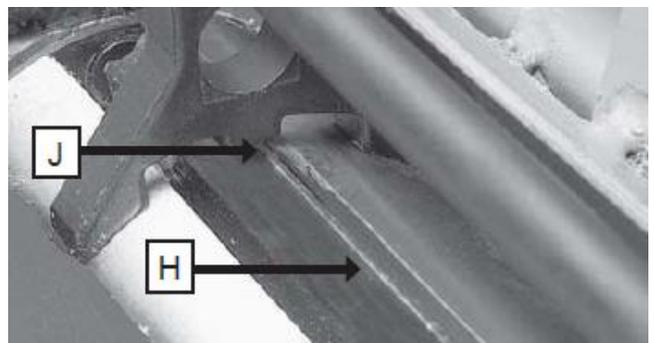
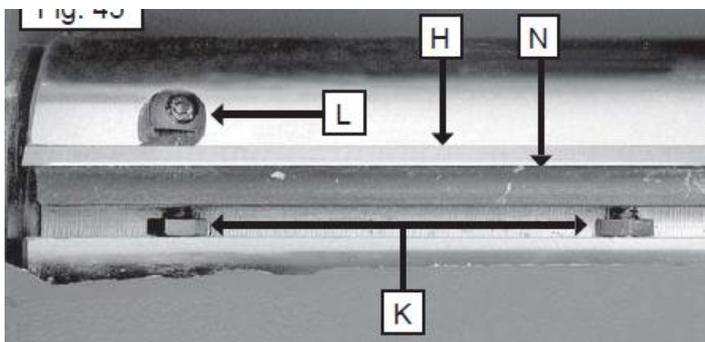
В. Правильно выставленный нож (H) будет легко касаться шаблона (G) с обоих концов.



Установка ножей

Ослабьте (по часовой стрелке) все пять винтов (K) два из которых показаны на фотографии ниже. Используйте ключ-шестигранник из комплекта станка для вращения винта (L), вращение против часовой стрелки понижает нож, вращение по часовой стрелки поднимает нож, каждый нож регулируется двумя винтами с обоих концов (H). Нож поднимается до касания шаблона (J). После установки ножа зажмите планку (N) пятью винтами (K). Затем повторите операции настройки для остальных ножей. Последней операцией будет полная протяжка всех болтов (K) на всех ножах.

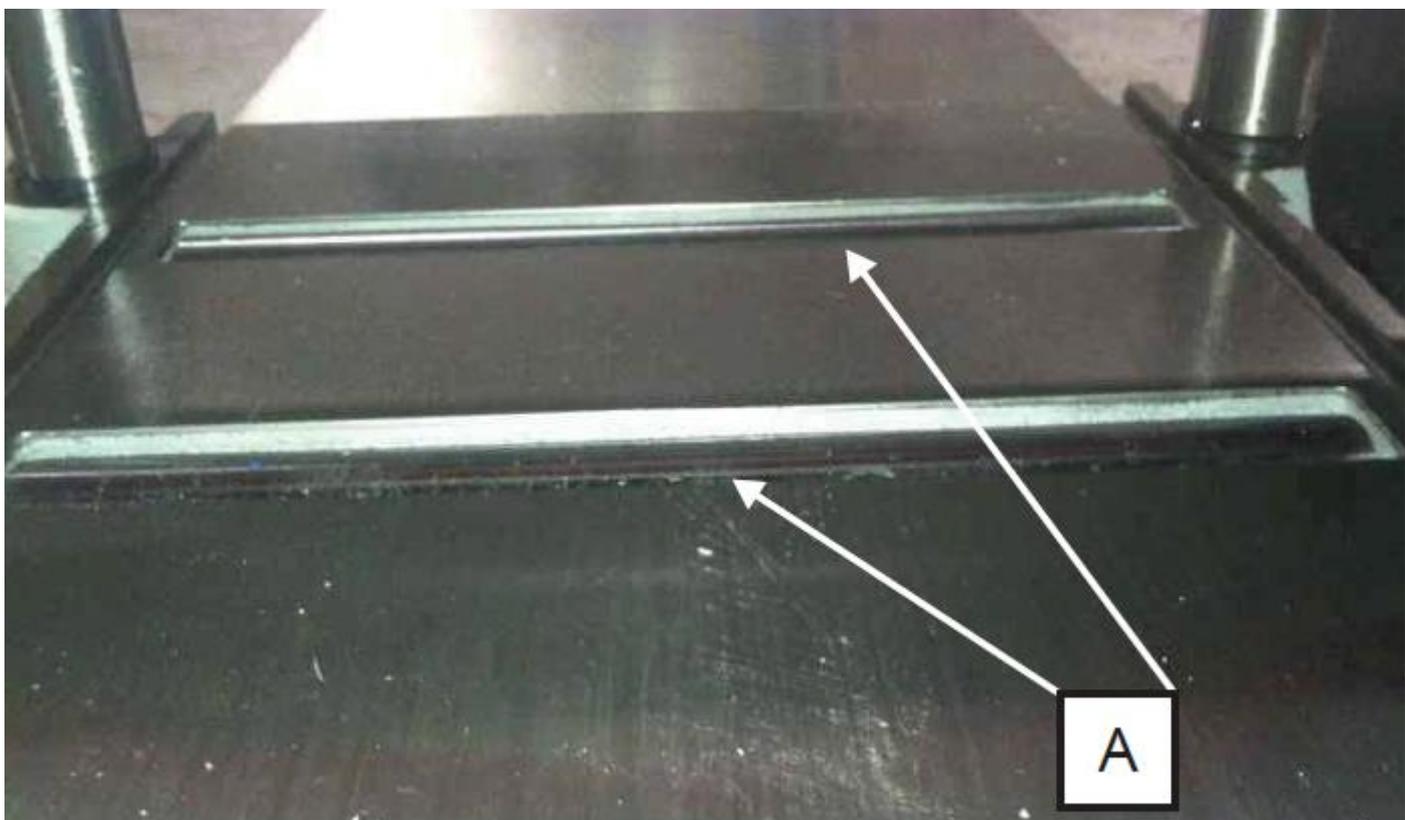
Начинать протяжку надо с крайних винтов, затем центральный винт и наконец оставшиеся.



Настройка роликов стола

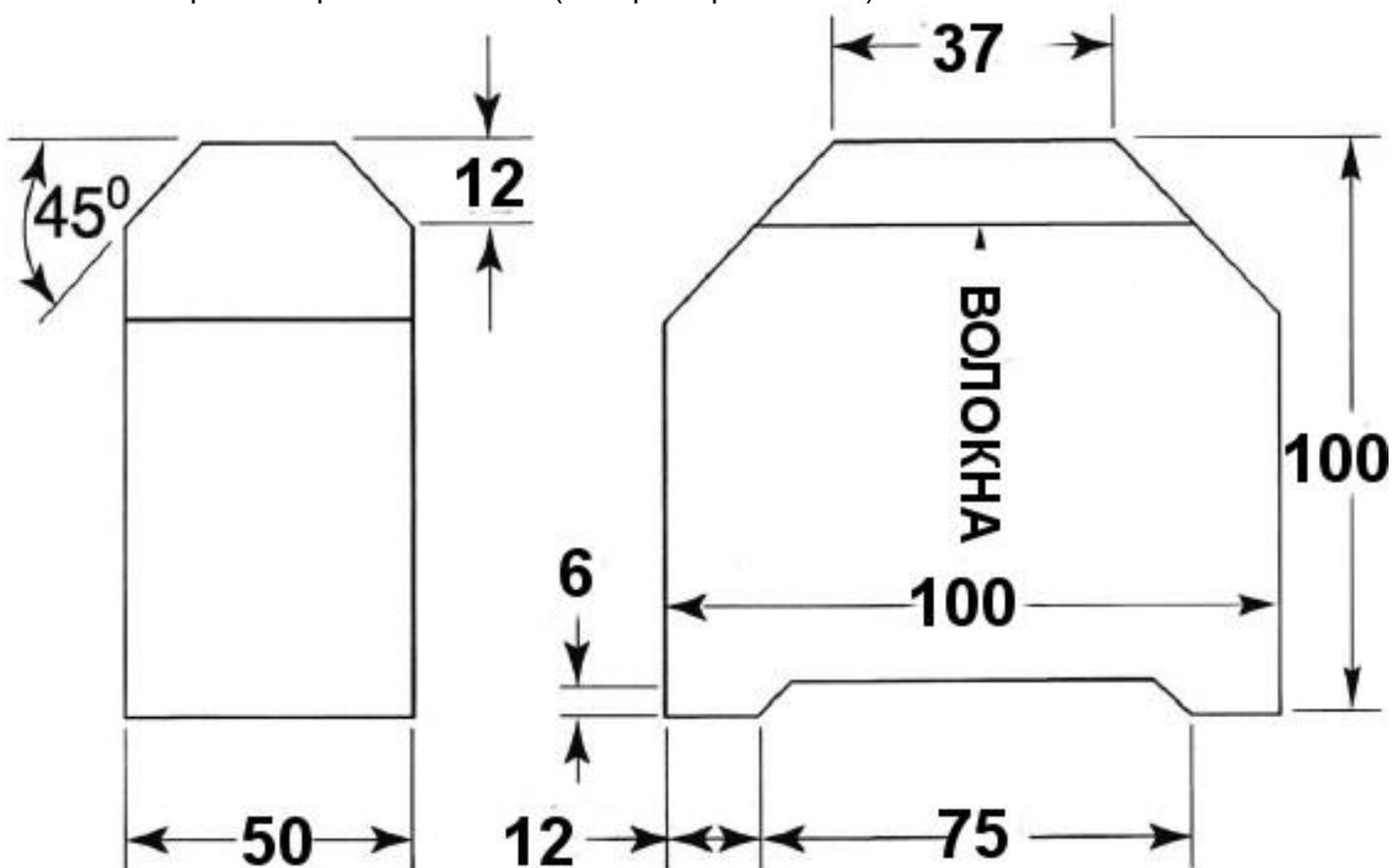
У рейсмуса на столе есть пара подающих роликов (A), они уменьшают сопротивление при подаче заготовки. Рекомендуемая высота, на которую ролики выступают над столом 0.08-0.13 мм. При преимущественно чистовом строгании рекомендуем уменьшить выступ роликов до 0.03 мм.

Учтите что, на новом станке ролики уже выставлены на заводе параллельно столу в среднем положении.



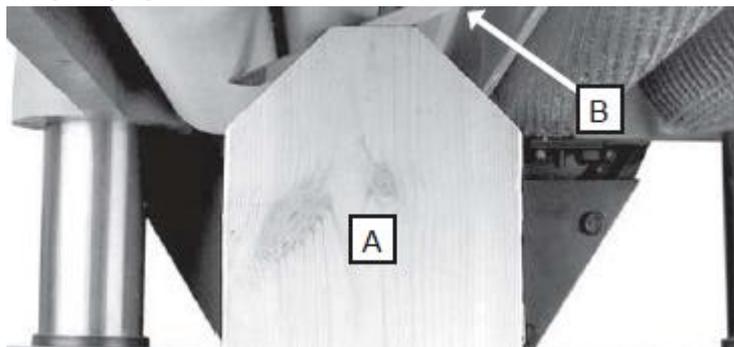
Настройка высоты стружколома

Для проверки параллельности элементов подачи относительно стола необходимо изготовить простое приспособление (смотри чертеж ниже)

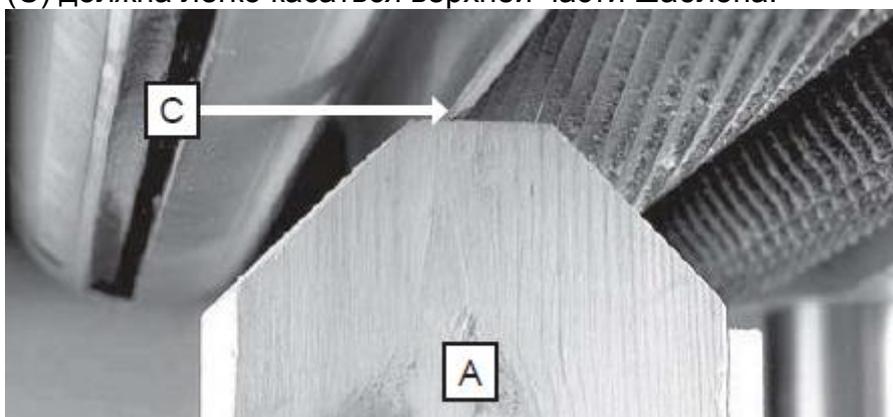


Стружколом препятствует расщеплению древесины при резании ножевым валом и дополнительно удерживает заготовку параллельно столу. Стружколом должен быть параллелен ножам вала и опущен ниже ножей на 0.5мм.

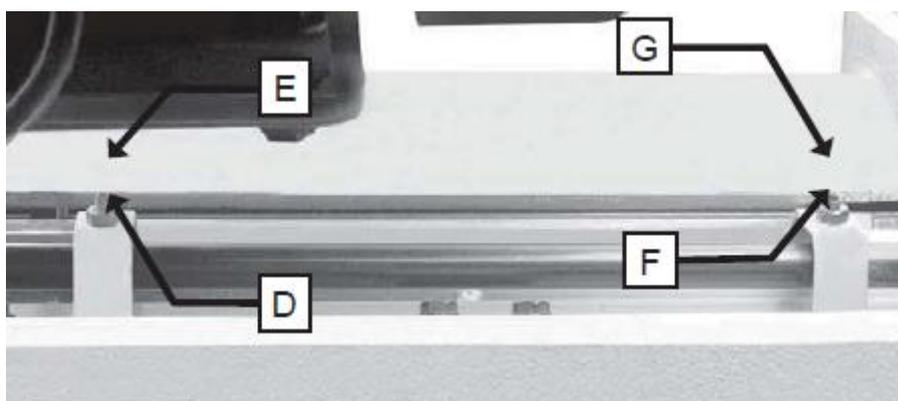
1. Установите ножи, как сказано в инструкции.
2. Поставьте шаблон (А) на стол рейсмуса, непосредственно под ножом. Сверху шаблона положите металлическую линейку толщиной 0.5 мм. Опускайте строгальную голову до тех пор, пока нож слегка не коснется о шаблона с линейкой. Зафиксируйте положение строгальной головы.



3. Расположите шаблон (А), но уже без линейки под стружколомом (С). Нижняя кромка стружколома (С) должна легко касаться верхней части шаблона.



4. Настройте высоту стружколома. Снимите крышку строгальной головы. Ослабьте винт (D). Поворачивайте винт (E или G) до тех пор, пока стружколом не займет нужное положение. Затяните винт (D).
5. Используйте шаблон с другой стороны стружколома и повторите операции настройки.

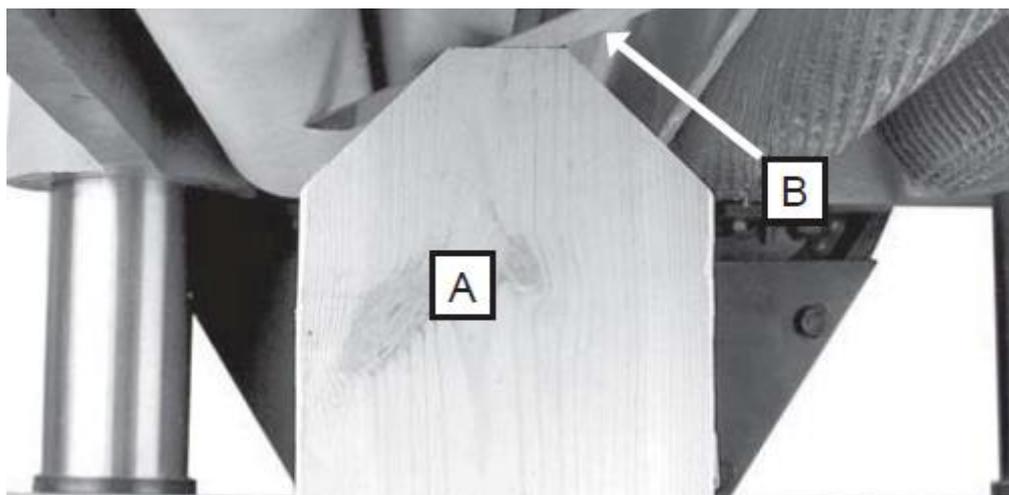


Настройка высоты переднего подающего вальца

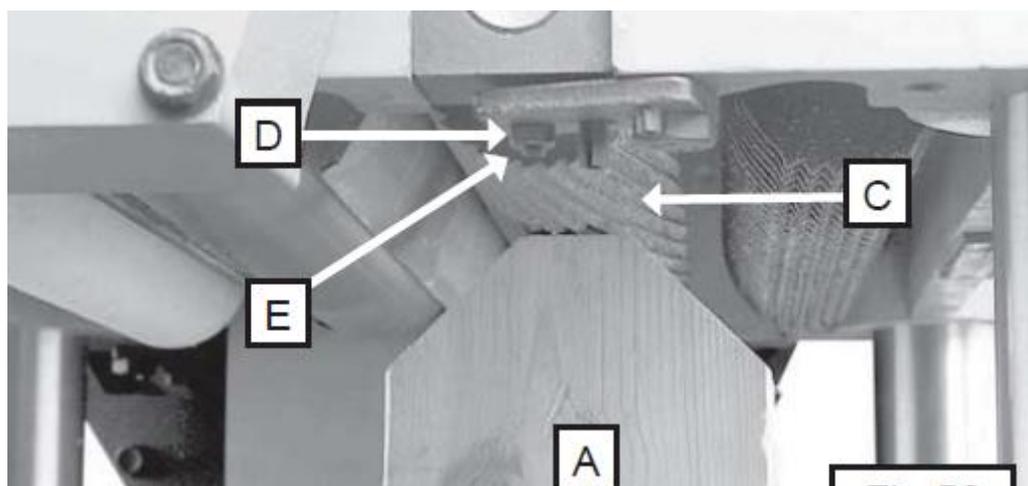
Передний подающий вал установлен на заводе ниже траектории режущего ножа на 1 мм.

1. Отключите станок от электросети.
2. Убедитесь что ножи, выставлены точно. Методика рассмотрена в соответствующем разделе.
3. Расположите шаблон (А) на столе прямо под ножевым валом. Сверху шаблона

поместите металлическую линейку(В) толщиной 1мм. Строгальную голову аккуратно опустите до касания ножом линейки. Затяните ручки фиксаторы высоты.



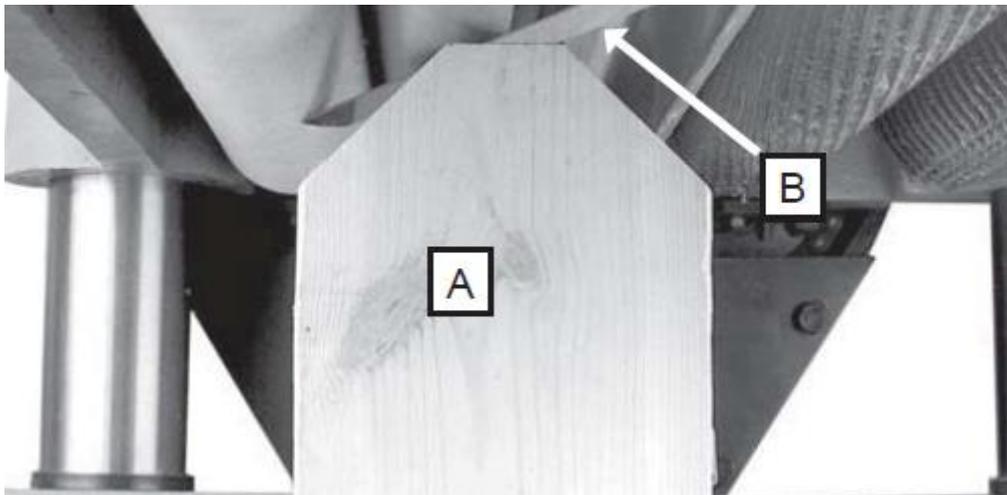
4. Переставьте шаблон (А) без металлической линейки, под один край подающего вальца (С). Нижний край вальца должен слегка касаться верха шаблона(А).
5. Для выравнивания ослабьте гайку (D) и поворачивайте винт (E) до тех пор, пока подающий вал не коснется верха шаблона. Затяните гайку (D).
6. Повторите настройку для противоположенного края переднего подающего вальца.



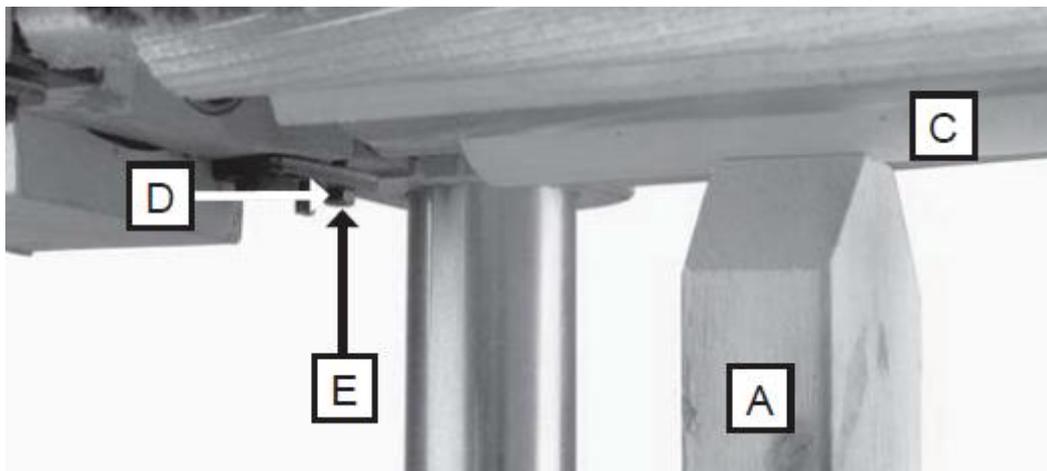
Настройка высоты заднего подающего вальца

Задний подающий вал установлен на заводе ниже траектории режущего ножа на 1 мм.

1. Отключите станок от электросети.
2. Убедитесь что ножи, выставлены точно. Методика рассмотрена в соответствующем разделе.
3. Расположите шаблон (А) на столе прямо под ножевым валом. Сверху шаблона поместите металлическую линейку(В) толщиной 1мм. Строгальную голову аккуратно опустите до касания ножом линейки. Затяните ручки фиксаторы высоты.

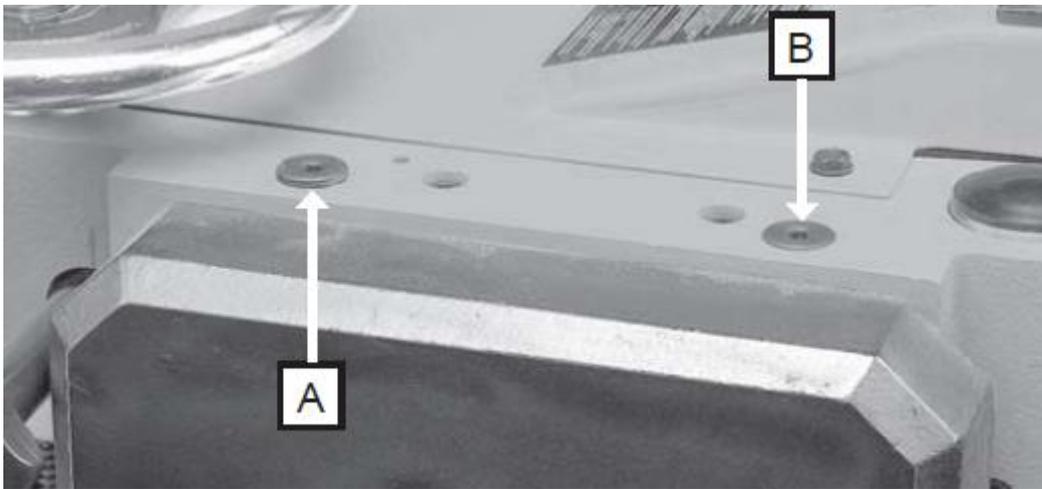


4. Переставьте шаблон (А) без металлической линейки, под один край заднего подающего вальца (С). Нижний край вальца должен слегка касаться верха шаблона(А).
5. Для выравнивания ослабьте гайку (D) и поворачивайте винт (E) до тех пор, пока задний подающий вал не коснется верха шаблона. Затяните гайку (D).
6. Повторите настройку для противоположенного края заднего подающего вальца.



Настройка прижима заднего и переднего подающих валцов.

Задний и передний подающие валы подпружинены. Прижим должен быть достаточен для уверенной подачи заготовки, но не избыточен, чтобы не повредить её. Прижим должен быть равномерным с обеих сторон у обоих валов. Прижимное усилие пружин регулируется винтами расположенными с обеих сторон строгальной головы. На фотографии показана одна сторона рейсмуса с винтами (А) и (В), винт (А) регулирует передний подающий валец и винт (В) задний подающий валец.



Обслуживание станка

Основная информация

Регулярно осматривайте станок на предмет повреждений и при обнаружении заменяйте.

1. Изношенный выключатель
2. Повреждённый кабель питания и/или вилку
3. Поврежденный ремень
4. Ослабленные винты
5. Любые другие состояния мешающие или угрожающие безопасности обслуживания станка

Стол

Стол и иные не окрашенные поверхности необходимо защищать от коррозии. Протирайте стол каждый раз по окончании работы. Это поможет избежать следов от влажной стружки и опилок. Также хорошей идеей будет одновременно с протиркой ветошью наносить восковой состав.

Ножи

Следите за остротой ножей. Только хорошо заточенные ножи гарантируют отличный результат строгания. Замена ножей описана в этой инструкции.

Смазка

Коробка передач

Смазку в коробку передач требуется поменять через первые 20 часов работы. Далее следует применять обычное трансмиссионное масло. Периодически требуется проверять уровень масла и ежегодно проводить его замену. Если станок эксплуатируется с высокой интенсивностью замену масло надо проводить чаще.

Цепь привода

Цепь привода должна ежемесячно осматриваться и смазываться.

Подающие вальцы

Передний/задний подающий вальцы ежедневно смазываются, одна – две капли машинного масла через отверстия в винтах регулирующих прижим вальцов.

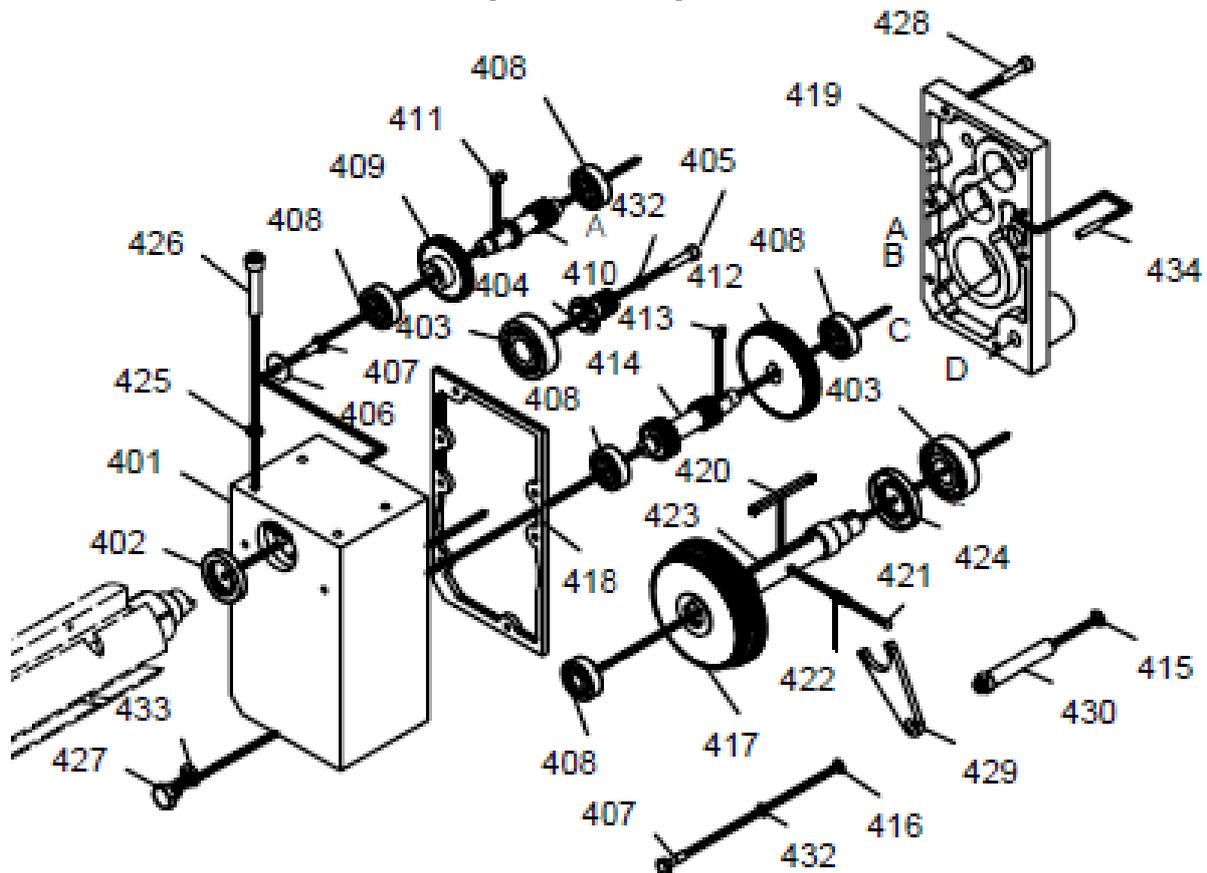
Цепь

Цепь подъема строгальной головы должна смазываться периодически по мере необходимости.

Устранение проблем

Проблема	Решение
Двигатель не запускается. 1. Низкое напряжение. 2. Разрыв кабеля или ослабленное соединение.	1. Проверьте напряжение электросети. 2. Проверьте на наличие повреждения питающий кабель, протяните все соединительные колодки.
Двигатель не запускается, выгорает предохранитель или срабатывает автомат. 1. Короткое замыкание в кабеле питания или питание не подключено. 2. Короткое замыкание в электромоторе или ослабление коннекторов. 3. Неверно выбран диапазон нагрузки для автомата или предохранителей.	1. Проверьте кабель питания на повреждения оболочки и закороченные провода. 2. Проверьте все контакты на моторе. Ослабленные контакты подтяните, поврежденную изоляцию восстановите. 3. Установите предохранители и автоматы для соответствующей нагрузки.
Мотор перегревается. 1. Мотор работает с перегрузкой. 2. Воздушное охлаждение мотора затруднено.	1. Уменьшите нагрузку на двигатель. 2. Почистите мотор и восстановите циркуляцию воздуха.
Мотор выключается после старта в результате срабатывания автомата. 1. Короткое замыкание в моторе или ослабленные соединения. 2. Низкое напряжение. 3. Неверно выбран диапазон нагрузки для автомата или предохранителей. 4. Мотор работает с перегрузкой.	1. Проверьте все контакты на моторе. Ослабленные контакты подтяните, поврежденную изоляцию восстановите. 2. Проверьте напряжение электросети. 3. Установите предохранители и автоматы для соответствующей нагрузки. 4. Уменьшите нагрузку на двигатель.
Станок работает медленно. 1. Подача материала слишком быстрая. 2. Слишком большой съём материала.	1. Измените скорость. 2. Уменьшите величину съёма материала.
Вибрация, посторонний звук во время работы из станка. 1. Крепление шкива ослабло или отсутствует. 2. Крыльчатка мотора соприкасается с кожухом. 3. Клиновой ремень поврежден.	1. Проверьте крепление. Замените или затяните при необходимости. 2. Затяните крыльчатку или 3. Замените ремень.
Станок слишком громко шумит во время строгания. Прижоги или вырванные волокна во время строгания. 1. Слишком большой съём материала. 2. Ножи затупились.	1. Уменьшите величину съёма материала. 2. Используйте острые ножи.
Неконтролируемое изменение толщины. 1. Обработывая длинные и тяжелые доски получается разная толщина в середине доски и на её концах.	1. Используйте поддерживающие опоры не позволяющие заготовке провисать.
Строгальная голова смещается вверх во время строгания. 1. Ножи затупились. 2. Строгальная голова не зафиксирована.	1. Используйте острые ножи. 2. Закрепите положение строгальной головы ручками-фиксаторами.

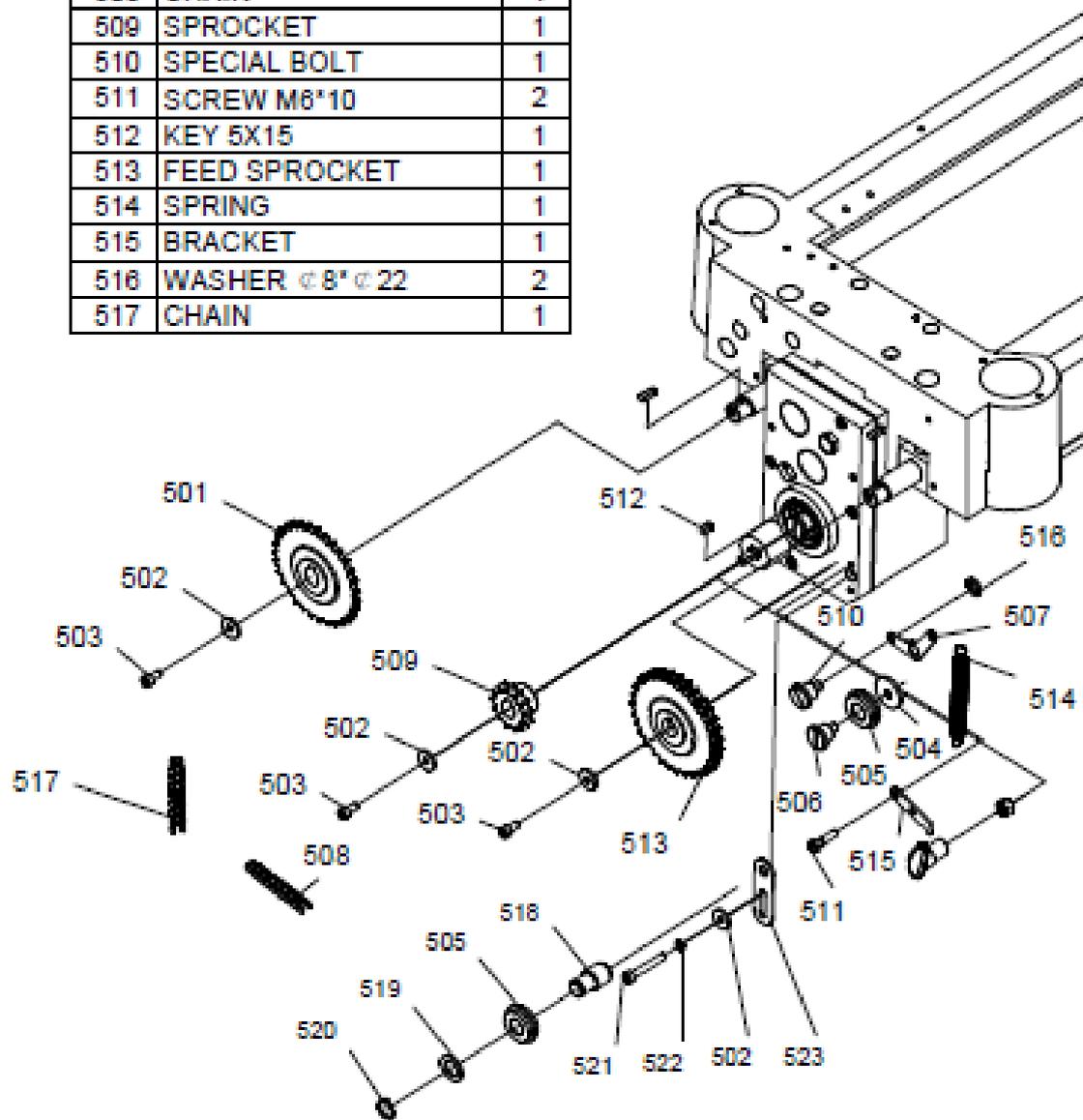
Коробка передач



PART	NAME	QTY
418	GASKET	1
419	GEAR CASE	1
420	KEY A5*40	1
421	STEEL BALL ϕ 6	1
422	TENSION SPRING	1
423	SHAFT	1
424	OIL SEAL 25*47*7	1
425	LOCK WASHER ϕ 8	4
426	CAP SCREW M8*30	4
427	HEX BOLT M12*1.25*16	2
428	CAP SCREW M6*25	4
429	SHIFTER	1
430	SHIFTING SHAFT HADNLE	1
432	LOCK WASHER ϕ 6	2
433	OIL SEAL 9*1.8	2
434	ROLL PIN 5*25	2

Трансмиссия

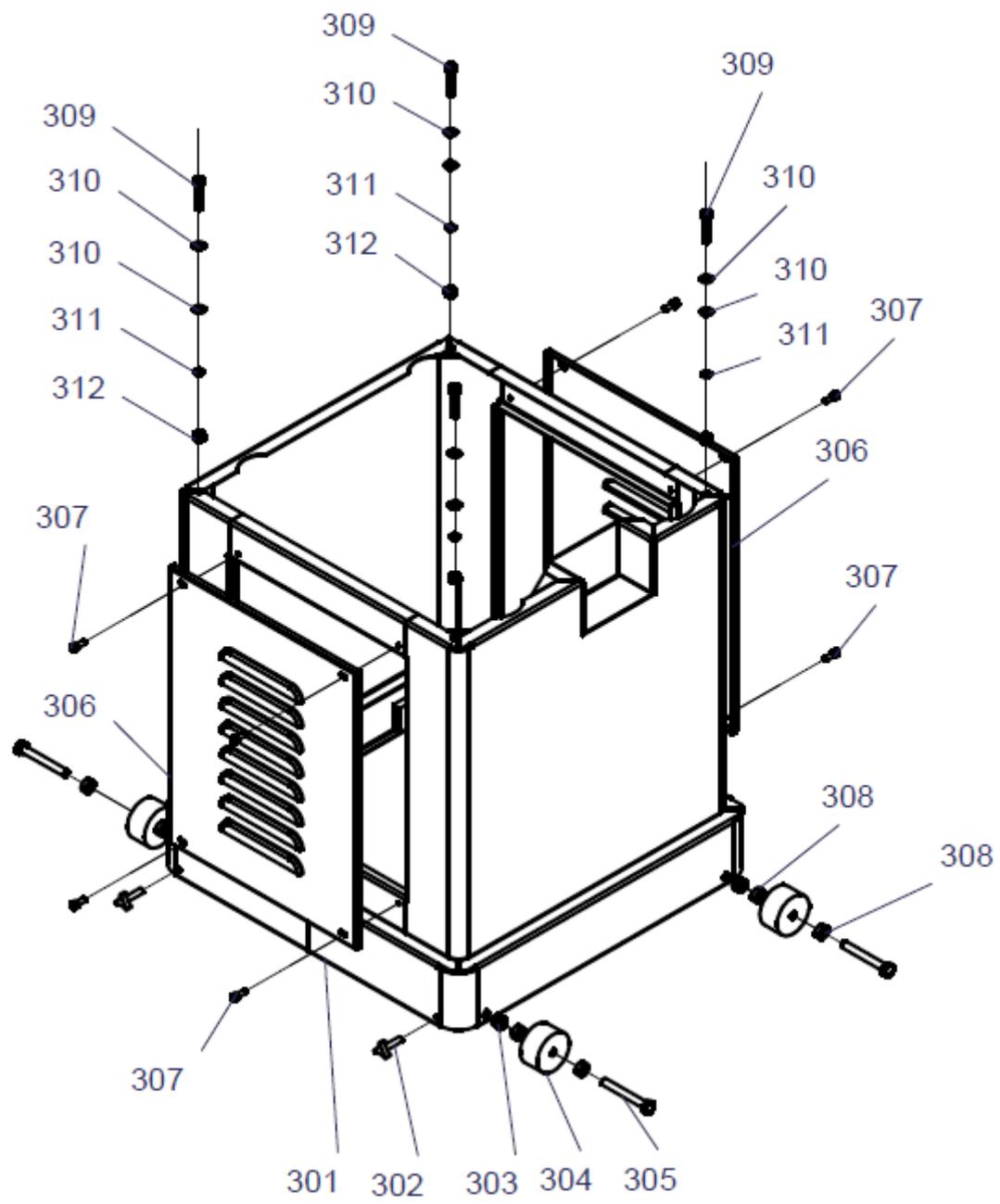
PART	DESCRIPTION	QTY	PART	DESCRIPTION	QTY
501	SPROCKET	1	518	SHAFT	1
502	WASHER	4	519	WASHER	1
503	CAP SCREW M6X16	3	520	EXT RET RING 15	1
504	FLAT WASHER $\varnothing 10$	1	521	CAP SCREW M8*40	1
505	CHAIN TENSIONER	2	522	LOCK WASHER 8	1
506	SHAFT	1	523	BRACKET	1
507	BRACKET	1			
508	CHAIN	1			
509	SPROCKET	1			
510	SPECIAL BOLT	1			
511	SCREW M6*10	2			
512	KEY 5X15	1			
513	FEED SPROCKET	1			
514	SPRING	1			
515	BRACKET	1			
516	WASHER $\varnothing 8 \times \varnothing 22$	2			
517	CHAIN	1			



Строгальная голова

PART	DESCRIPTION	QTY	PART	DESCRIPTION	QTY
1	FLANGE BOLT M6*12	23	46	DEFLECTOR PLATE	1
2	WASHER	4	47	SLEEVE(LONG)	1
3	NUT M5	2	48	FLAT WASHER 8	4
4	UPPER COVER	1	49	SLEEVE	1
5	DUST HOOD	1	50	SPRING	3
6	MIDDLE SHAFT	1	51	PULLEY GUARD	1
7	SET SCREW M5*16	2	52	NUT M8	4
8	CHIP BREAKER	1	53	STRAIN RELIEF	1
9	CUTTERHEAD	1	54	POWER CORD	1
10	BOLT M8*10	15	55	MOTOR	1
11	KNIFE LOCK BAR	3	55A	SWITCH	1
12	BLADE	3	55B	START CAP	1
13	LOCK BOLT	2	55C	RUN CAP	1
14	BUSHING	2	55D	REAR COVER	1
15	SCREW M6*20	3	55E	FUN	1
16	COVER	1	56	MOTOR PLATE	1
17	LEFT PLATE	1	57	BOLT M8*50	4
18	SHAFT	1	58	PAD	1
19	ANT-KICKBACK FINGER	45	59	BELT O 670	3
20	COLLAR	47	60	MOTOR PULLEY	1
21	CAP SCREW M6*10	4	61	LOCK WASHERΦ8	4
22	INFEED ROLLER	1	62	SET SCREW M6*20	8
23	SPRING	4	63	FENDER WASHER 8	4
24	ROLLER BUSHING	4	64	KEY 5*15	2
25	RIGHT PLATE	1	65	KNIFE GAUGE	2
26	OUTFEED ROLLER	1	66	BAR	1
27	PLATE	4	67	PH HE SCREW M5*10	4
28	BOLT M8*20	4	68	FLA TWASHER 5	3
29	SANP 10	2	69	NUT M4	2
30	NUT M6	4	70	TAP SCREW ST3.5*10	6
31	SET SCREW M6*16	4	71	PH HE SCREW M4*20	2
32	SCREW M8*20	2	72	NUT M5	1
33	FENDER WASHER 8	2	73	SERRATED SPACER 5	1
34	CUTTERHEAD PULLEY	1	74	SWITCH PLATE	1
35	HEX BOLT M10*35	4	75	FLAT WASHER 6	2
36	FENDER WASHER 10	4	76	CAP SCREW M6*16	2
37	HANDLE	2	77	BELT COVER BRAKET	1
38	BUSHING	2	78	TAP SCREW ST3.5*10	3
41	MACHINE HEAD	1	79	SPECIAL SCREW	1
42	FLAT CAP WASHER 6	6	80	KNOB M8	1
43	KEY 8*35	2	81	GASKET	1
44	BAII BEARING 6205	1	82	LOCK WASHER 6	10
45	SPECIAL SCREW	4			

Станина

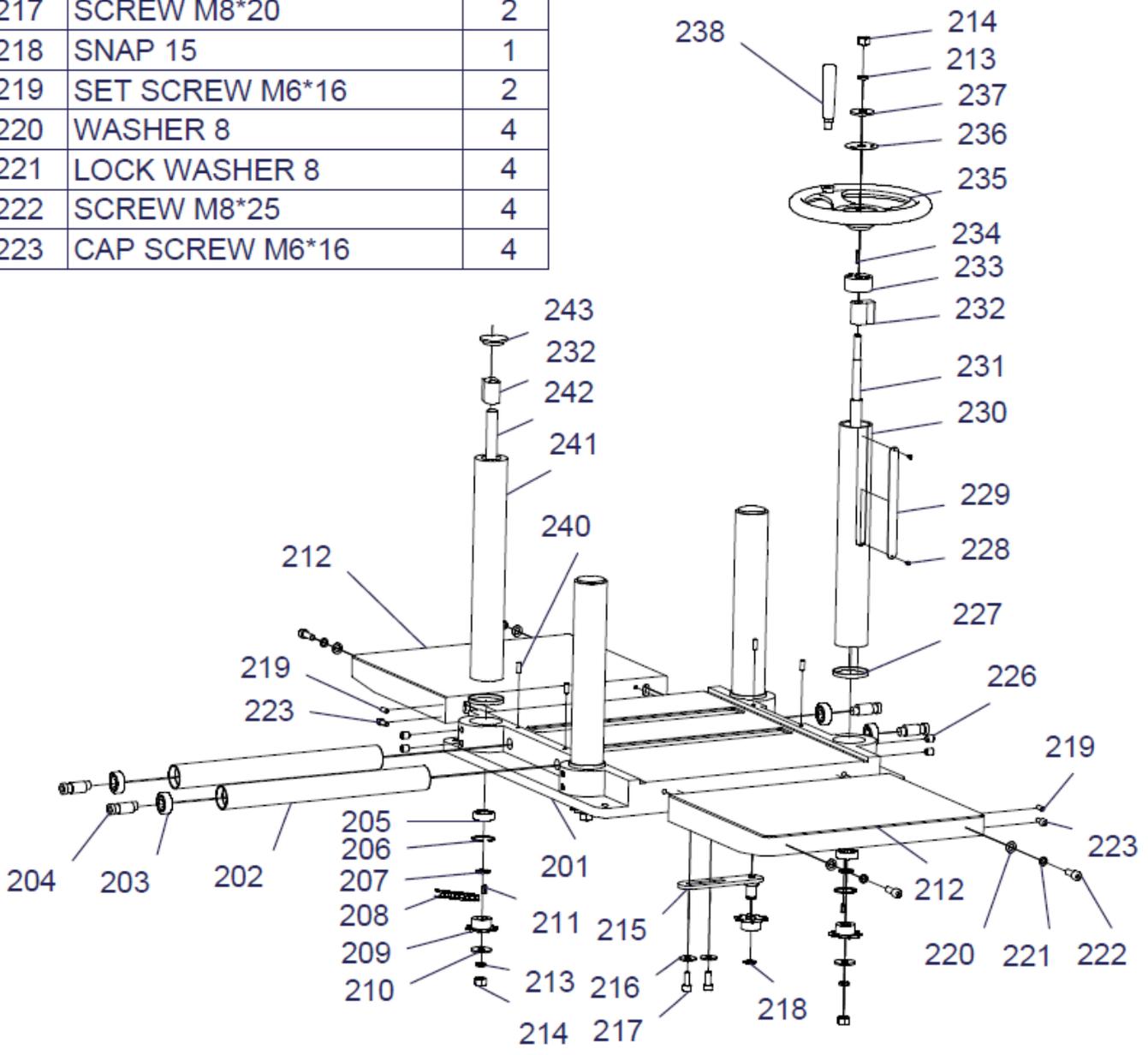


PART	DESCRIPTION	QTY
301	STAND	1
302	LOCK SCREW	2
303	LOCK NUT M10	4
304	WHEEL	4
305	HEX BOLT M10*80	4
306	COVER	2
307	PHILLIPS HEAD SCREW M6*16	8
308	WASHER	8
309	CAP SCREW M8*40	4
310	WASHER 8	8
311	LOCK WASHER 8	4
312	NUT M8	4

Стол

PART	DESCRIPTION	QTY	PART	DESCRIPTION	QTY
201	TABLE	1	226	SET SCREW M10*12	8
202	ROLLOR	2	227	COLUMN SPACER	4
203	BALLBEARING 6201	8	228	SCREW M3*6	2
204	ECCENTRIC STUD	4	229	SCALE	1
205	BALL BEARING 6002	4	230	COLUMN	1
206	SNAP 32	4	231	LEAD SCREW	1
207	GEAR WASHER	10	232	LEAD NUT	4
208	CHAIN	1	233	BUSHING	1
209	SPROCKET	5	234	KEY 4*20	1
210	FLAT WASHER 10	4	235	HANDLE WHEEL	1
211	KEY 5*12	4	236	DIRECTIONAL PLATE	1
212	CAST IRON EXTENSION TABLE	2	238	HANDLE	1
			240	SET SCREW M6*16	4
213	LOCK WASHER 10	5	241	COLUMN	3
214	NUT M10	6	242	LEAD SCREW	3
215	SUPPORT PLATE	1	243	COLUMN CAP	3

216	FLAT WASHER 8	2
217	SCREW M8*20	2
218	SNAP 15	1
219	SET SCREW M6*16	2
220	WASHER 8	4
221	LOCK WASHER 8	4
222	SCREW M8*25	4
223	CAP SCREW M6*16	4



Для заметок

Талон №1

на гарантийный ремонт

Наименование станка _____

Серийный номер № _____

Причина обращения _____

Результат диагностики _____

Выполненные работы _____

Замененные детали _____

Дата выдачи: « » _____ 201__ г.

Подпись представителя СЦ _____

Подпись покупателя _____

Печать (штамп) торг. организации

Корешок талона №1

на гарантийный ремонт

Наименование станка _____

Серийный номер № _____

Дата продажи: _____

ФИО покупателя: _____

Контактный тел: _____

Причина обращения _____

Результат диагностики _____

Выполненные работы _____

Замененные детали _____

Дата выдачи: « » _____ 201__ г.

Подпись представителя СЦ _____

Подпись покупателя _____

Печать (штамп) торг. организации

Талон №2

на гарантийный ремонт

Наименование станка _____

Серийный номер № _____

Причина обращения _____

Результат диагностики _____

Выполненные работы _____

Замененные детали _____

Дата выдачи: « » _____ 201__ г.

Подпись представителя СЦ _____

Подпись покупателя _____

Печать (штамп) торг. организации

Корешок талона №2

на гарантийный ремонт

Наименование станка _____

Серийный номер № _____

Дата продажи: _____

ФИО покупателя: _____

Контактный тел: _____

Причина обращения _____

Результат диагностики _____

Выполненные работы _____

Замененные детали _____

Дата выдачи: « » _____ 201__ г.

Подпись представителя СЦ _____

Подпись покупателя _____

Печать (штамп) торг. организации

Для заметок

Талон №3

на гарантийный ремонт

Наименование станка _____

Серийный номер № _____

Причина обращения _____

Результат диагностики _____

Выполненные работы _____

Замененные детали _____

Дата выдачи: « » _____ 201__ г.

Подпись представителя СЦ _____

Подпись покупателя _____

Печать (штамп) торг. организации

Корешок талона №3

на гарантийный ремонт

Наименование станка _____

Серийный номер № _____

Дата продажи: _____

ФИО покупателя: _____

Контактный тел: _____

Причина обращения _____

Результат диагностики _____

Выполненные работы _____

Замененные детали _____

Дата выдачи: « » _____ 201__ г.

Подпись представителя СЦ _____

Подпись покупателя _____

Печать (штамп) торг. организации

Талон №4

на гарантийный ремонт

Наименование станка _____

Серийный номер № _____

Причина обращения _____

Результат диагностики _____

Выполненные работы _____

Замененные детали _____

Дата выдачи: « » _____ 201__ г.

Подпись представителя СЦ _____

Подпись покупателя _____

Печать (штамп) торг. организации

Корешок талона №4

на гарантийный ремонт

Наименование станка _____

Серийный номер № _____

Дата продажи: _____

ФИО покупателя: _____

Контактный тел: _____

Причина обращения _____

Результат диагностики _____

Выполненные работы _____

Замененные детали _____

Дата выдачи: « » _____ 201__ г.

Подпись представителя СЦ _____

Подпись покупателя _____

Печать (штамп) торг. организации

Для заметок

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ



По всем техническим вопросам и обслуживанию данных изделий необходимо обращаться по телефону горячей линии:

Email:

Наименование станка _____

Серийный номер _____

Наименование торговой организации: _____

(подпись и фамилия)

Печать (штамп)

торгующей

организации

Дата продажи: « ____ » _____ 201 _ г.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен, изделие при продаже проверено, полностью укомплектовано и имеет безупречный внешний вид:

(подпись и фамилия покупателя)