



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
Станок рейсмусовый двухсторонний рабочей шириной 406 мм

Модель W0202



Москва 2019

Станок рейсмусовый двухсторонний Модель W0202



**Дистрибьютор в РФ
ООО «ХАРВИ РУС»
105082, г. Москва, Спартаковская пл., д. 14, стр. 3, этаж 2 ком. 9
Телефон горячей линии: 7 (800) 500-27-83
email: support@harvey-rus.ru
www.harvey-rus.ru**

Оглавление

Введение	5
Указания общих мер безопасности при эксплуатации деревообрабатывающего оборудования	5
Технические характеристики	7
Элементы станка	8
Комплектация	9
Комплект поставки.....	9
Расконсервация станка	10
Перемещение станка	10
Электрические соединения	11
Сборка станка.....	12
Установка маховичка.....	12
Крепление короба аспирации опилок	12
Регулировка станка (для одностороннего строгания).....	13
Регулировка подающего стола по нижнему режущему валу	13
Проверка противоотбрасывающих пальцев	13
Регулировка глубины резания нижнего режущего вала.....	14
Регулировка подачи	15
Регулировка натяжения клинового ремня привода верхнего режущего вала.....	16
Регулировка натяжения клинового ремня привода нижнего режущего вала	17
Регулировка уровня приставного стола.....	18
Регулировка ножей.....	19
Регулировка усилия пружины прижима подающего ролика.....	21

Изготовление калибра.....	22
Регулировка подающего и отводящего роликов.....	22
Регулировка планок.....	25
Регулировка стружколомателя.....	25
Установка режущего вала параллельно столу.....	26
Регулировка глубины резания верхнего режущего вала.....	27
Строгание верхней плоскости.....	28
Строгание верхней и нижней плоскостей.....	30
Смазка и техническое обслуживание.....	30
Чертежи, перечни деталей и узлов.....	31
Редуктор.....	38
Электрическая схема.....	40

Введение

Благодарим за приобретение двухстороннего рейсмусового станка шириной рабочей 406 мм. Компания рада предложить свою лучшие продукцию и услуги и полагает, что заказчик найдет станок нашей компании экономичным, производительным и простым в эксплуатации.

В настоящем Руководстве рассматриваются вопросы надлежащей эксплуатации, безопасности и технического обслуживания. Настоящее Руководство следует полностью изучить перед вводом станка в эксплуатацию. Хотя станок проверялся и осматривался на соответствие с действующими стандартами безопасности, безопасность и эксплуатационные характеристики станка зависят от надлежащих техобслуживания и эксплуатации. За факторы опасности, возникающие из-за ненадлежащей эксплуатации и техобслуживания. Ответственность несет лицо, эксплуатирующее станок.

Указания общих мер безопасности при эксплуатации деревообрабатывающего оборудования

1. Изучить в полном объёме руководство по эксплуатации перед эксплуатацией станка.
2. Перед выполнением работ по техобслуживанию, ремонту или регулировке отключить станок от источника электропитания.
3. При оставлении станка проверить чистоту рабочей зоны.
4. Проверить пиломатериал на наличие свободных сучков, гвоздей или иных предметов, которые могут стать опасными для станка или повлиять на его характеристики.
5. Изучить назначение режущего вала и ограничения по нему, а также особые потенциальные факторы опасности. Ножи режущей головки должны быть заточенными для обеспечения высококачественной обработки и безопасности.
6. Все ограждения должны быть установлены на свои места и быть работоспособными.
7. Не допускается форсирование станка. Результаты работы будут более высокими и работа будет безопаснее при тех режимах, для которых предназначается станок.
8. Дети и посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.
9. Оператор постоянно должен сохранять устойчивость и равновесие.
10. Не допускается работа на станке под воздействием наркотиков, алкоголя или других медикаментов.
11. Следует избегать операций в неудобных позах и при неудобных положениях рук, когда случайном подскользывании руки могут попасть в режущий вал.
12. Не допускается оставлять станок до его полной остановки, не допускается оставлять работающий станок без присмотра.
13. Работодатель несет ответственность за подбор компетентных и квалифицированных работников.
14. Необходимо использовать защитную обувь для обеспечения защиты от катящихся или падающих предметов, а также острых краев на рабочем месте.

15. Необходимо пользоваться средствами защиты глаз, данные СИЗ должны тщательно подбираться, подгоняться и использоваться. Необходимо использовать очки с ударопрочными линзами и боковыми экранами. Средства защиты глаз должны соответствовать стандарту ANS 187.
16. Необходимо использовать средства защиты органов слуха.
17. Не допускается ношение колец, бус или ювелирных украшений при нахождении у работающего станка.
18. Не допускается ношение свободной одежды. Одежда должна быть удобной, но без длинных рукавов.
19. Не допускается ношение перчаток или иных подобных предметов.
20. При работе на станке длинные волосы должны быть убраны.
21. Защитные ограждения и экраны постоянно должны быть на своем месте, если их не требуется снимать для обслуживания. По окончании техобслуживания их незамедлительно следует установить на место.
22. Необходимо перед началом работы убедиться в знании оператором способа останова станка.
23. Не допускается очистка или уборка стружки на работающем станке.
24. Не допускается модификация ограждений или предупредительных табличек.
25. Рабочая зона должна быть чистой. Пол не должен быть скользким или покрытым опилками или посторонними предметами. Пыль, скапливающаяся в рабочей зоне, является фактором опасности падения, поскользнувшись, на станок или его органы управления.

Технические характеристики

Модель	W0202
Двигатель	Верхний: 2,2 кВт, нижний: 1,5 кВт; 220 В
Максимальная пусковая электрическая мощность (пусковой ток)	3,3 кВт (15А); 2,25 кВт (10А)
Частота вращения режущего вала	5000 об/мин, 15000 резов в минуту
Число ножей	3 (верхних), 3 (нижних)
Диаметр режущего вала	73 мм (верхнего), 73 мм (нижнего)
Минимальная толщина заготовки	5,6 мм
Максимальная ширина заготовки	406 мм
Максимальная глубина резания	верхней 6 мм, нижней –2 мм
Максимальная толщина заготовки	152 мм
Подача	5 метров в минуту, 6 метров в минуту
Подающие ролики	Стальные сплошные зубчатые
Выводные ролики	Полиуретановые
Длина стола	655 мм
Ширина стола	406 мм
Масса брутто	385 кг
Размеры в упаковке (Д x Ш x В)	960 x 780 x 1168 мм

Вышеприведенные технические характеристики не являются обязательными. Компания сохраняет за собой право вносить изменения в технические характеристики или конструкцию станка без предварительного уведомления.

Элементы станка

1. Двигатель привода верхнего режущего вала
2. Ограждение верхнего ремня
3. Электрический шкаф
4. Стойка
5. Ограждение нижнего ремня
6. Нижний режущий вал
7. Главный стол
8. Приставной стол
9. Передняя крышка
10. Ограничитель толщины
11. Верхний механизм
12. Шкала указателя толщины
13. Рычаг смены подачи
14. Редуктор
15. Рычаг фиксации верхнего механизма
16. Маховичок подъема верхнего механизма
17. Масленка смазки ролика
18. Рукоятка фиксации самоориентирующихся колес

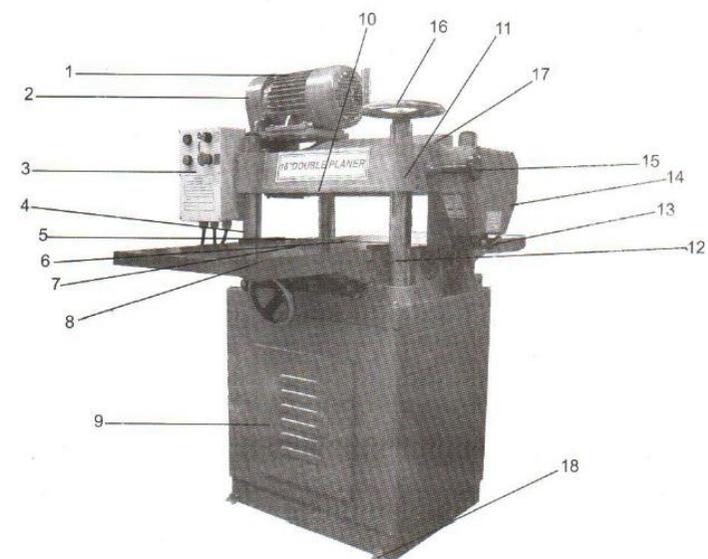


Рис.1

Комплектация

Извлечь станок и все части к нему из тары и проверить наличие всех составных частей, как показано на представленных ниже рисунках, а также в перечне, приведенном на следующей странице. При повреждении или отсутствии каких-либо частей следует незамедлительно обратиться к дилеру. Вместе с деталями и узлами в комплект поставки входит инструмент для сборки и регулировки станка.

Комплект поставки

Поз.	Наименование	Размеры	Кол-во
1	Ключ торцовый	17 мм	1
2	Ключ рожковый	12 x 14 мм	1
3	Ключ рожковый	8 x 10 мм	1
4	Ключ шестигранный	6 мм	1
5	Ключ шестигранный	4 мм	1
6	Ключ шестигранный	3 мм	1
7	Калибр для регулировки ножей		1
8	Рукоятка		1
9	Винт	M8 x 30	4
10	Шайба пружинная	8	4
11	Шайба	8	4
12	Винт установочный	M8 x 12	4
13	Стол приставной		2
14	Короб аспирации опилок верхний		1
15	Короб аспирации опилок нижний		1
16	Винт с шайбой	M6 x 12	12

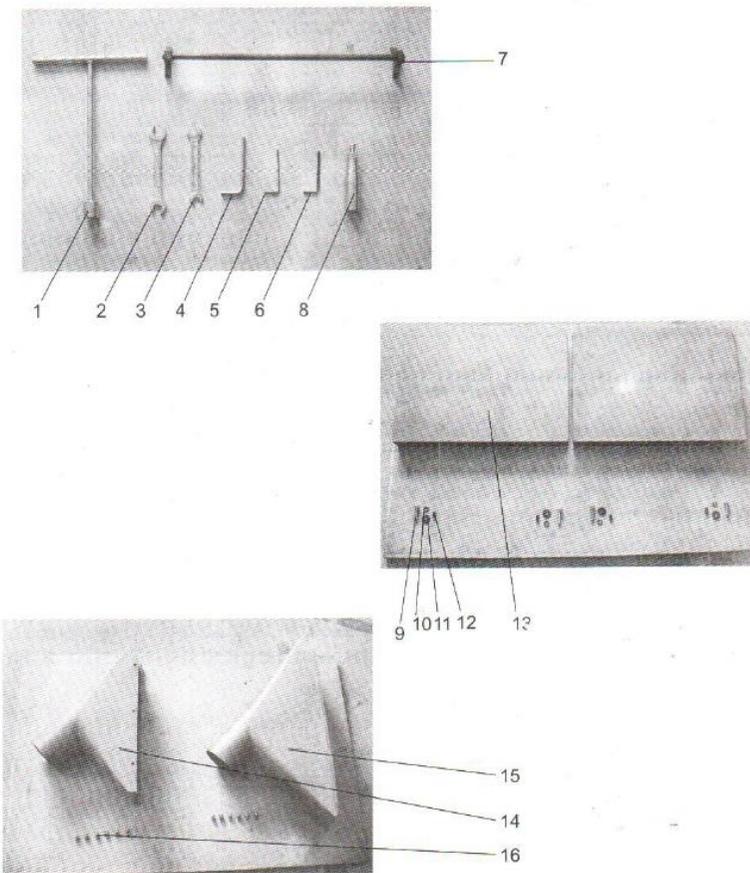


Рис.2

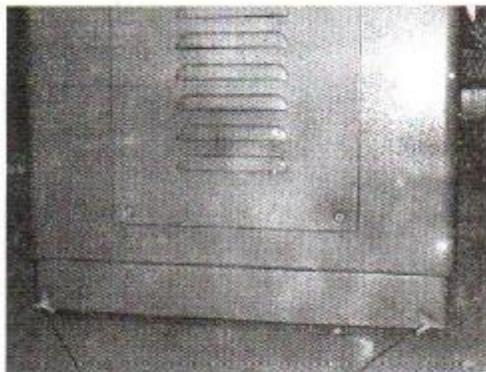
Расконсервация станка

На станок перед отгрузкой нанесена консервационная смазка. При установке станка на место его эксплуатации с него следует удалить консервационную смазку. Сделать это необходимо мягкой ветошью, смоченной в керосине. Не допускается использовать бензин, растворитель лаков или другой летучий растворитель, так как они могут повредить поверхность станка.

Для предотвращения образования коррозии рекомендуется на подающий и отводящий столы наносить слой пастообразного воска.

ВНИМАНИЕ! Ножи режущего вала очень острые. При очистке режущего вала и окружающей зоны следует соблюдать крайнюю осторожность, в противном случае можно причинить себе тяжелую травму.

Перемещение станка



Фиксирующие

Рис.3

Для удобства перемещения станок снабжен двумя самоориентирующимися колесами под станиной. Перед тем, как перемещать станок в требуемое место, ослабить две фиксирующие рукоятки, которые фиксируют самоориентирующиеся колеса. После перемещения станка следует опять зафиксировать колеса для придания станку устойчивости.

Электрические соединения

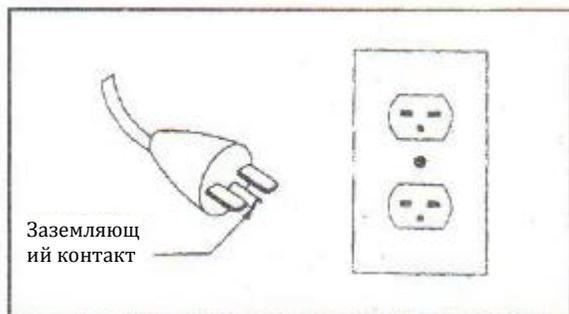


Рис.4

Данный станок рассчитан на номинальное напряжение 230 В. К сети от распределительного шкафа следует подключить кабель, снабженный вилкой на 230 В, либо жесткий провод. Заземление обязательно. При отсутствии заземления может произойти поражение электрическим током. При использовании станка в другом исполнении по электрооборудованию все электрические соединения должен выполнять квалифицированный персонал в соответствии с ПУЭ. Использование удлинителя не рекомендуется. При необходимости использования удлинителя жилы его должны иметь соответствующее сечение по току и расстоянию между станком и подключением. Вид кабеля для станка показан ниже. Если станок не подключается постоянно к сети, кабель следует снабдить вилкой.

ВНИМАНИЕ! Все электрические соединения должны выполняться квалифицированным обслуживающим персоналом, в противном случае можно получить тяжелую травму.

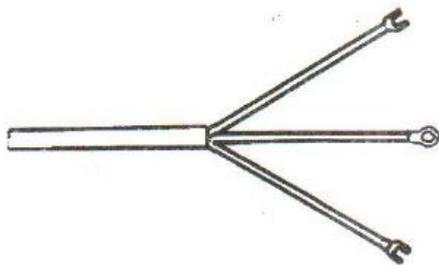


Рис.5

Конфигурация кабеля

Сборка станка

Установка маховичка

1. Поставить маховичок на вал, расположенный спереди и справа на станке.
2. Совместить шпоночные пазы на маховичке и валу.
3. Поставить шпонку в шпоночный паз.
4. Надеть шайбу и навернуть гайку на вал, надежно затянуть.

Маховичок

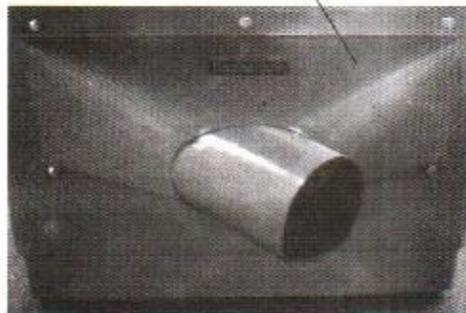


Рис.6

Крепление короба аспирации опилок

1. Закрепить верхний короб аспирации на верхний узел винтами с шайбами. Закрепить нижний короб аспирации на станине б винтами с шайбами. Диаметр штуцера 102 мм. ВНИМАНИЕ! При работе на станке всегда должна использоваться система аспирации опилок.

Нижний короб



Верхний короб

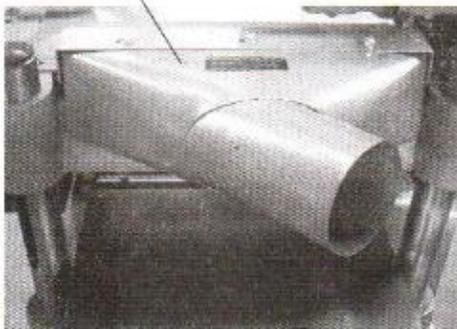


Рис.7

Регулировка станка (для одностороннего строгания)

Регулировка подающего стола по нижнему режущему валу

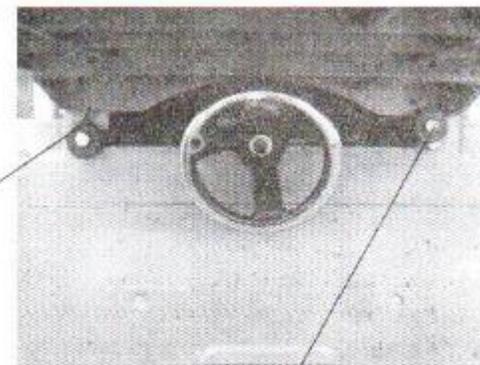
1. Отсоединить станок от электропитания.
2. Поднять верхний механизм до крайней верхней точки для того, чтобы иметь достаточно пространства для регулировки.
3. Поставить поверочную линейку на отводящий стол и на режущий вал одновременно.
4. Поднимать или опускать подводящий стол вращением маховичка до тех пор, пока подающий и отводящий столы не будут на одном уровне.
5. Если при опускании достигнут предел, но требуется дальнейшая регулировка, ослабить нижние установочные винты спереди по каждой стороне маховичка для увеличения допускаемой величины регулировки подающего стола.



Отводящий стол

Поверочная

Рис.8

Установочный винт
верхнего предела

Установочный винт верхнего предела

Рис.9

Проверка противоотбрасывающих пальцев

Расположенные перед подающим роликом, противоотбрасывающие пальцы предусмотрены для предотвращения отбрасывания заготовки назад во время строгания. Эти пальцы срабатывают под действием силы тяжести, их следует осматривать ежедневно и

проверять наличие налипания смолы или живицы, которые могут воспрепятствовать работе пальцев. После поднятия пальцы должны свободно падать. Если они не падают свободно, необходимо их очистить сжатым воздухом.

ВНИМАНИЕ! Не следует полагать, что заготовка никогда не будет отброшена назад. Не допускается стоять непосредственно перед станком или сзади него, в противном случае можно получить тяжелую травму.



Противоотбрасывающие пальцы

Рис.10

Регулировка глубины резания нижнего режущего вала

1. Изменить глубину резания нижнего режущего вала поднятием или опусканием подающего стола.
2. Для поднятия или опускания подающего стола в требуемое положение вращать маховичок, расположенный под подающим столом.
3. В положениях на 0 и 2 мм предусмотрены глухие упоры. Положение 0 можно использовать для выравнивания.
4. На шкале толщины, прикрепленной с правой стороны подающего стола, указывается регулировочная толщина.
5. Максимальная глубина резания нижнего режущего вала составляет 2 мм.

Маховичок регулирования глубины резания нижнего



Подающий стол

Ограничитель глубины
резания

Регулировка подачи

Станок оснащен подающими роликами, которые осуществляют подачу заготовки со скоростью 5 м/мин или 7,6 м/мин. Подача должна меняться во время работы станка. Перемена подачи выполняется следующим образом:

1. Полностью нажать рычаг изменения подачи (показан справа) для включения подачи 7,6 м/мин.
2. Наполовину вытянуть рычаг изменения подачи для выключения подающих роликов.
3. Полностью вытянуть рычаг изменения подачи для включения подачи 5 м/мин.



Рис.12
Рычаг перемены рычага
(крышка снята)

Регулировка натяжения клинового ремня привода верхнего режущего вала

1. Отсоединить станок от источника электропитания.
2. Снять крышку верхнего ремня с левой стороны станка.
3. Ослабить два винта, как показано на рисунке.
4. Куском древесины поднять основание двигателя с отводящей стороны для натяжения ремня.
5. Если требуется незначительная величина регулировки натяжения ремня, ослабить микрометрические регулировочные винты и переместить рукой за кожух двигателя для выполнения регулировки. Вновь затянуть микрометрические винты.
6. Правильность регулировки натяжения можно проверить нажатием пальцем с нормальным усилием в центре ремня. Ремень должен прогнуться на 6,4 мм.
7. Затянуть два винта после выполнения регулировки.
8. Установить на место крышку ремня.



Рис.13

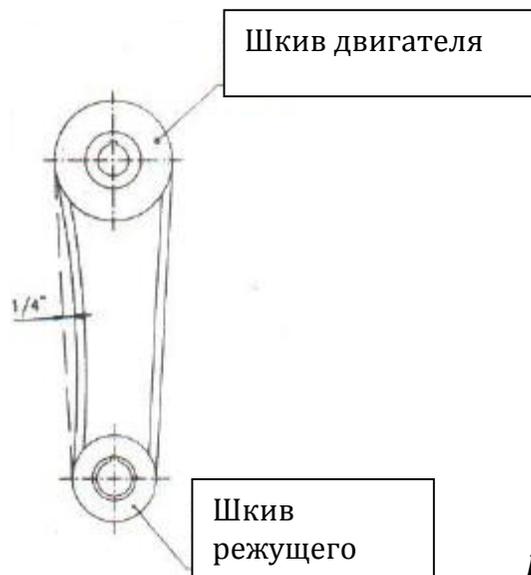
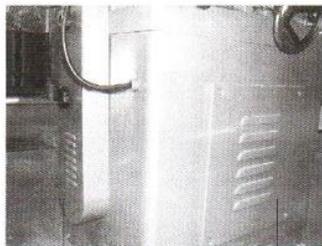


Рис.14

Регулировка натяжения клинового ремня привода нижнего режущего вала

1. Отсоединить станок от источника электропитания.
2. Снять нижнюю крышку и крышку нижнего ремня с левой стороны станка.
3. Ослабить верхнюю гайку регулировки натяжения ремня.
4. Поворачивать нижнюю гайку регулировки натяжения ремня до получения требуемого натяжения. Для повышения натяжения вращать гайку по часовой стрелке, для ослабления – против часовой стрелки.
5. Правильность регулировки натяжения можно проверить нажатием пальцем с нормальным усилием в центре ремня. Ремень должен прогнуться на 6,4 мм.
6. После выполнения регулировки затянуть верхнюю гайку регулировки натяжения ремня.
7. Установить на место нижнюю крышку и крышку нижнего ремня.



Крышка нижнего
ремня

Нижняя крышка

Нижняя
регулирующая

Верхняя
регулирующая

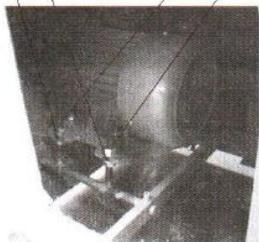


Рис.15

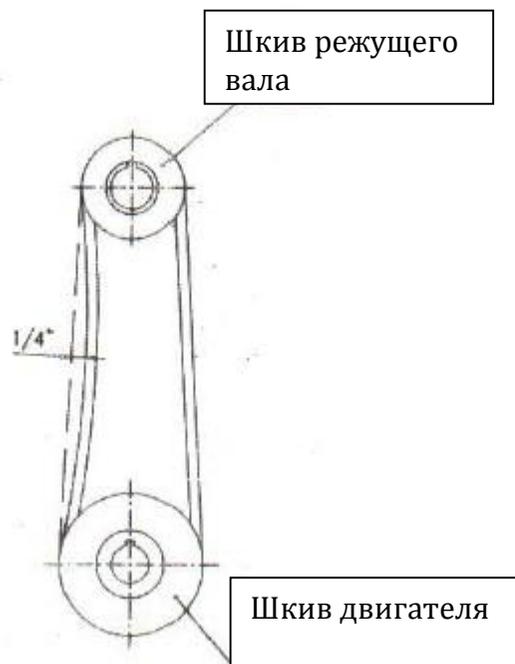


Рис.16

Регулировка уровня приставного стола

1. Для контроля совмещения поверхностей поставить поверочную линейку на приставной стол и одновременно на поверхность главного стола.
2. Ослабить два установочных винта, крепящие приставной стол, расположенные под приставным столом.
3. Поворачивать винты регулировки уровня до достижения надлежащего совмещения (см. рисунок).
4. Выполнить регулировку уровня по правой и левой стороне стола.
5. Надежно затянуть два установочных винта приставного стола после завершения регулировки уровня.



Рис.17

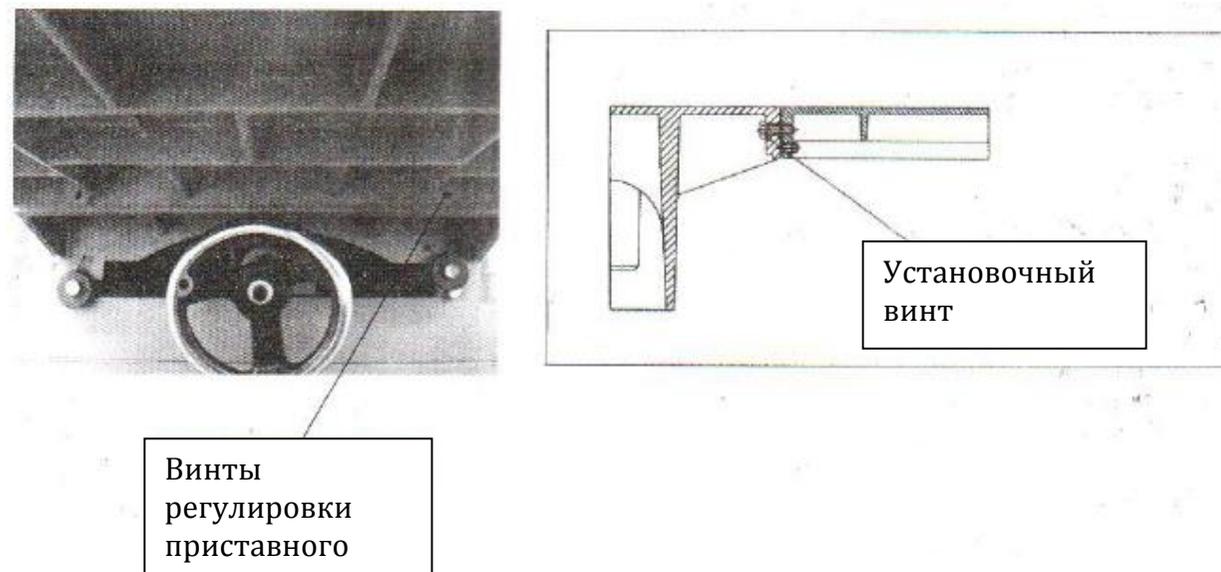
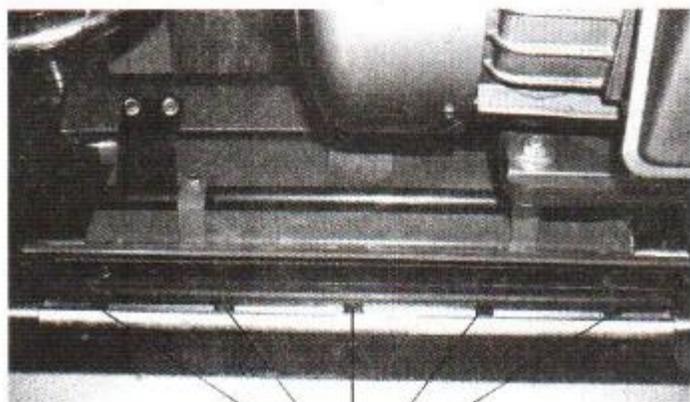


Рис.18

Регулировка ножей

1. Отсоединить станок от источника электропитания.
2. Ослабить пять винтов, как показано на рисунке.
3. Поставить на режущую головку калибр для регулировки ножей, как показано на рисунке. При надлежащей регулировке режущие кромки ножей должны едва касаться нижней части центрального выступа.
4. Для подъема ножа вставить шестигранный ключ в нажимные винты с шестигранным шлицем по обеим сторонам режущей головки и повернуть их против часовой стрелки.
5. Для опускания ножа поворачивать нажимные винты против часовой стрелки. Деревянной колодкой протолкнуть нож дальше внутрь режущего вала, чем требуется. Окончательная регулировка всегда выполняется подъемом ножа.
6. Надежно затянуть пять винтов.
7. Повторить эти операции по следующим ножам.



Винты с шестигранным



Калибр для регулировки



Рис.19

Рис.20

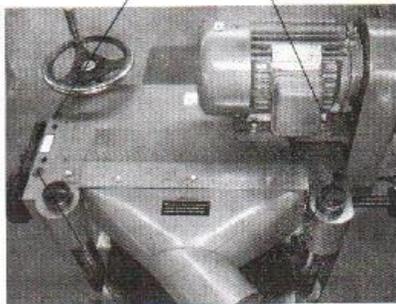
ВНИМАНИЕ! При выполнении работ на режущем валу или вблизи него следует проявлять особую осторожность, т.к. ножи очень острые. Регулировку или техническое обслуживание ножей следует выполнять одновременно на всех трех ножах, в противном случае может возникнуть дисбаланс режущего вала, приводящий к выходу из строя подшипников.

Регулировка усилия пружины прижима подающего ролика

Подающий и отводящий ролики находятся под действием усилия пружины, достаточным для равномерной подачи материала через станок без проскальзывания. При слишком малом усилии пружины материал будет подаваться ненадлежащим образом. При слишком большом усилии можно повредить заготовку. Регулировка усилия производится равномерно по обеим сторонам ролика.

1. Для регулировки усилия пружины подающего ролика поворачивать регулировочный винт, как показано на рисунке. Поворачивая его по часовой стрелке, усилие пружины увеличится, против часовой стрелки – уменьшится. Регулировку производить равномерно по обеим сторонам ролика.
2. Для регулировки усилия пружины отводящего ролика поворачивать регулировочный винт, как показано на рисунке. Поворачивая его по часовой стрелке, усилие пружины увеличится, против часовой стрелки – уменьшится. Регулировку производить равномерно по обеим сторонам ролика.

Винт регулировки усилия пружины подающего ролика



Винт регулировки усилия пружины отводящего ролика

Рис.21

ООО «ХАРВИ РУС» 105082, г. Москва, Спартаковская пл., д. 14, стр. 3, этаж 2 ком. 9
www.harvey-rus.ru Тел. 7 (800) 500-27-83, 7 (495) 120-17-42 email: support@harvey-rus.ru

Изготовление калибра

При некоторых регулировках, например, регулировке режущего вала, стружколомателя, подающего и отводящего роликов, требуется калибр. Калибр можно изготовить из твердых пород древесины по размерам, указанным на следующем чертеже.

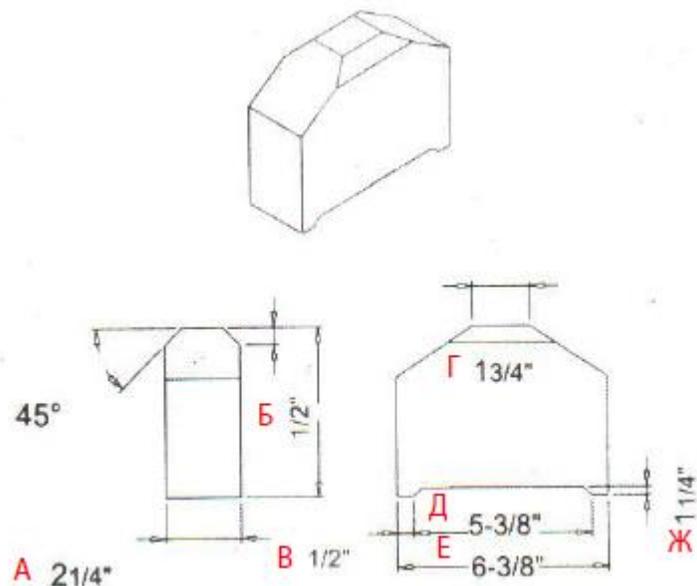


Рис.22

A = 57,15 мм, B = 12,7 мм, B = 12,7 мм, Г = 44,45 мм, Д = 136,53, Е = 161,93 мм, Ж = 31,75 мм

Регулировка подающего и отводящего роликов

ПРИМЕЧАНИЕ: перед регулировкой подающего и отводящего роликов проверить их регулировку по уровню.

1. Отсоединить станок от источника электропитания.
2. Проверить регулировку ножей. См. указания по регулировке ножей.
3. Поставить деревянный калибр на стол непосредственно под режущий вал.

4. Подающий ролик должен располагаться на 1,5 мм ниже режущей кромки ножа. Для выполнения регулировки положить щуп толщиной 1,5 мм сверху деревянного калибра и опускать верхний механизм до тех пор, пока нож слегка не коснется щупа при нахождении ножа в самой низшей точке.
5. Убрать щуп с деревянного калибра.
6. Поместить деревянный калибр непосредственно под подающий ролик. Подающий ролик должен слегка касаться верха калибра, в противном случае подающий ролик необходимо отрегулировать.
7. Ослабить контргайку, как показано на рисунке, затем поворачивать регулировочный винт подающего ролика до тех пор, пока подающий ролик слегка не коснется деревянного калибра.
8. Затянуть контргайку после регулировки подающего ролика.
9. Проверить и отрегулировать обе стороны подающего ролика вышеприведенным способом.

Щуп

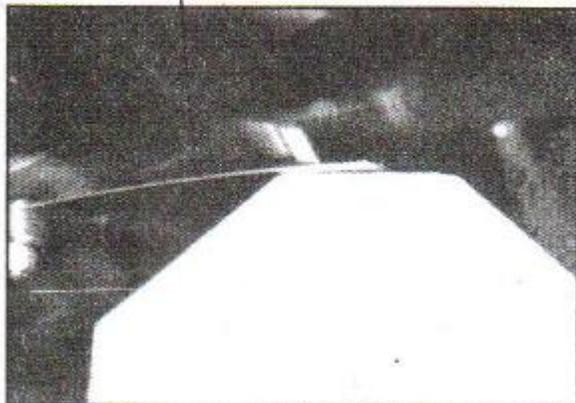


Рис.23

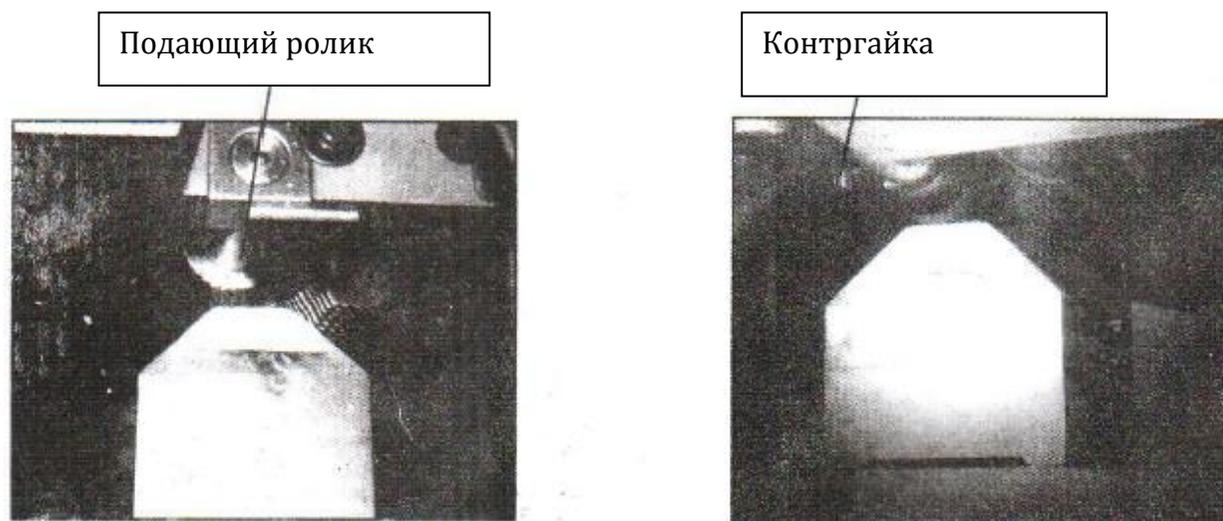


Рис.24

Отводящий ролик регулируется так, чтобы он располагался на 1,0 мм ниже режущей кромки ножа при нахождении в самом нижнем положении. Порядок его регулировки аналогичен порядку регулировки подающего ролика.

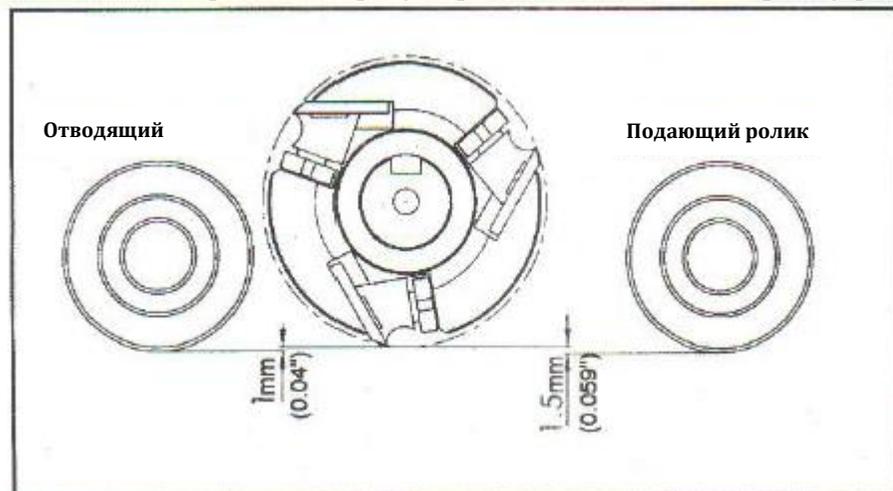


Рис.25

Регулировка планок

После длительной эксплуатации станка планки, расположенные на правой стороне подающего стола, могут ослабнуть, оказывая влияние на устойчивость процесса резания. В этом случае их следует отрегулировать следующим образом:

1. Ослабить 3 контргайки.
2. Подтянуть три планки шестигранным ключом на 5 мм, достаточно легкого подтягивания.
3. После регулировки планок вновь затянуть три установочных винта.

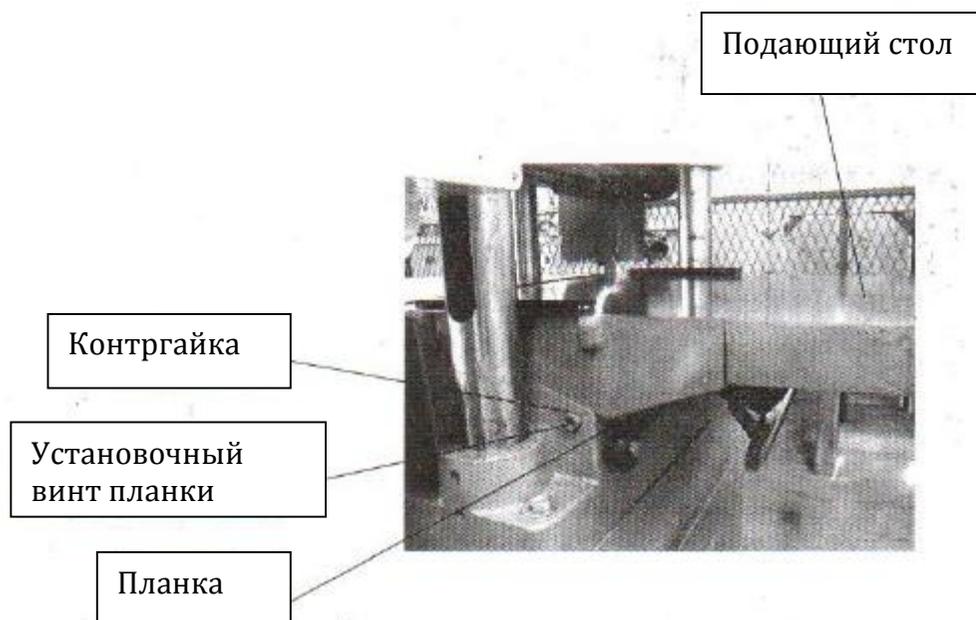
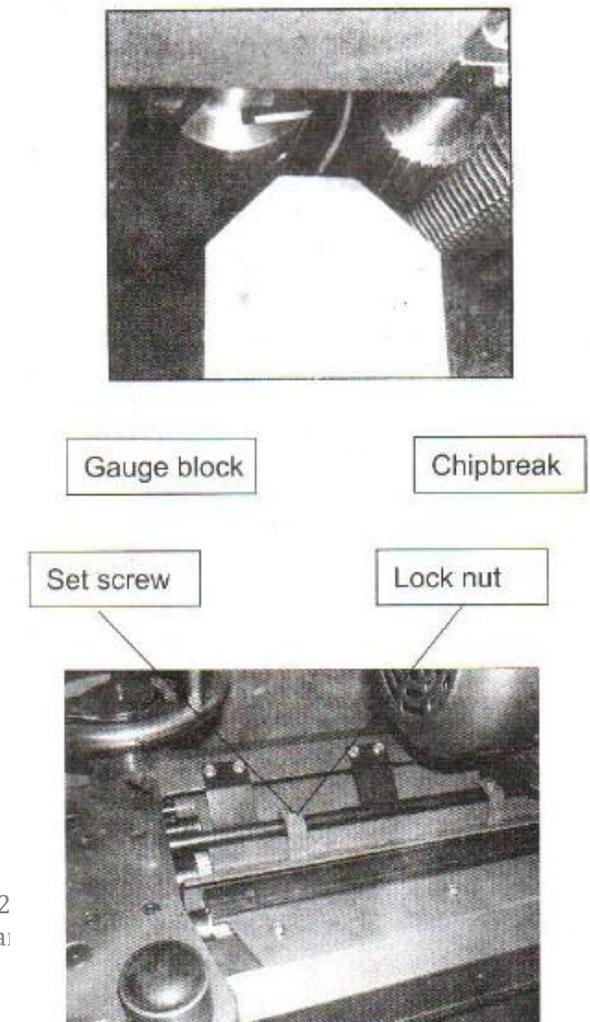


Рис.26



Регулировка стружколомателя

Стружколоматель расположен на верхнем узле станка и проходит вниз перед режущим валом. Стружколоматель поднимается по мере подачи заготовки и ломает траекторию

отлетающей стружки. Нижняя часть стружколомателя должна быть параллельна ножам и располагаться на 0,5 мм ниже высоты резания. Для регулировки стружколомателя выполнить следующее:

1. Отсоединить станок от источника электропитания.
2. Проверить правильность регулировки ножей. См. указания по регулировке ножей.
3. Поместить деревянный калибр на стол непосредственно под режущий вал. Поместить щуп толщиной 0,5 мм на верх калибра, поднимать или опускать верхний механизм до тех пор, пока нож слегка не коснется щупа при нахождении ножа в самом нижнем положении. Не перемещать стол до регулировки стружколомателя.
4. Поставить калибр под стружколоматель, как показано на рисунке. Низ стружколомателя. При необходимости в регулировке ослабить контргайки и поворачивать регулировочные винты до тех пор, пока низ стружколомателя не коснется калибра. Вновь затянуть контргайки.

Калибр
Устано
Стружколомате

Стружколоматель должен располагаться на 0,5 мм ниже режущей кромки ножа в его нижнем положении

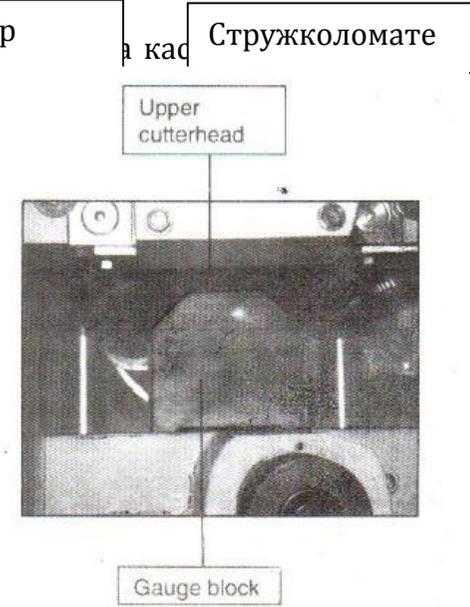
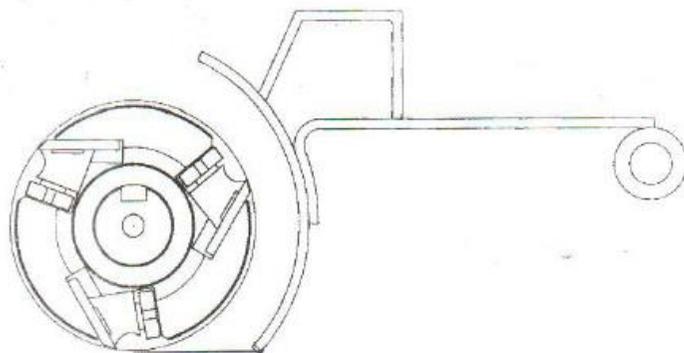
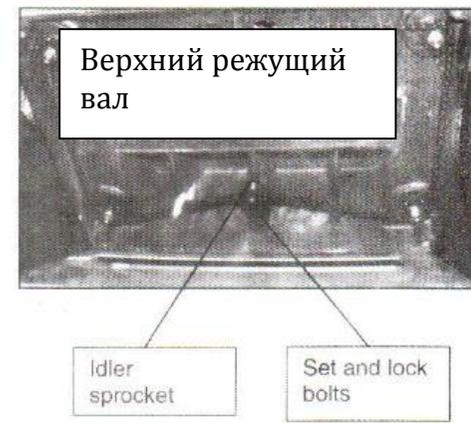


Рис.27

Рис.28

Установка режущего вала параллельно столу

Стол устанавливается параллельно режущему валу на заводе-изготовителе, дальнейшая регулировка не требуется. Но при получении обработанной заготовки с уклоном ее плоскостей следует сначала



проверить правильность настройки ножей в режущем валу, затем проверить параллельность стола режущему валу следующим образом:

1. Отключить станок от источника электропитания.
2. Поставить деревянный калибр непосредственно под верхний режущий вал, как показано на рисунке. Опускать верхний механизм до тех пор, пока нож верхнего режущего вала слегка не коснется калибра.
3. Переместить калибр на противоположную сторону стола и повторить операцию.
4. Расстояние от стола до кромки ножа режущего вала должно быть одинаковым по обеим сторонам.
5. Если режущий вал не параллелен столу, регулировка производится в нижней части станка.
6. Вывернуть установочный болт и ослабить фиксирующий болт для обеспечения перемещения узла Калибр на достаточное расстояние для ослабления натяжения цепи.
7. Снять цепь со звездочки на том конце стола, который следует отрегулировать.
8. Поворачивая звездочку рукой, отрегулировать по уровню угол с другими тремя углами. Следует отметить, что данная регулировка очень чувствительна, необходимо поворачивать звездочку не более, чем на один-два зуба.
9. При повороте звездочки по часовой стрелке расстояние между столом и корпусом режущего вала уменьшается, при повороте против часовой стрелки – увеличивается.
10. После контроля калибром правильности регулировки надеть цепь на звездочку и натянуть цепь натяжной звездочкой, ввернуть и затянуть болты.

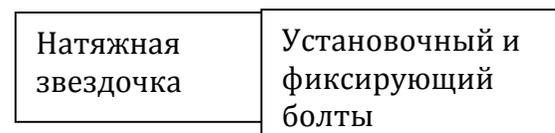


Рис.28

Регулировка глубины резания верхнего режущего вала

1. Изменение глубины резания производится подъемом и опусканием верхнего механизма.
2. Ослабить фиксирующие рукоятки, как показано на рисунке.
3. Вращением маховичка поднять или опустить стол в требуемое положение.
4. Толщина указывается на шкале, закрепленной на правой стойке.
5. Максимальная глубина резания узкой заготовки на верхнем режущем валу составляет 6 мм.

6. Максимальная глубина резания по полной ширине строгания на верхнем режущем валу составляет 3 мм. Предусмотрен ограничитель глубины резания для ограничения глубины резания по полной ширине строгания.
7. Затянуть фиксирующие рукоятки перед началом работы на станке.

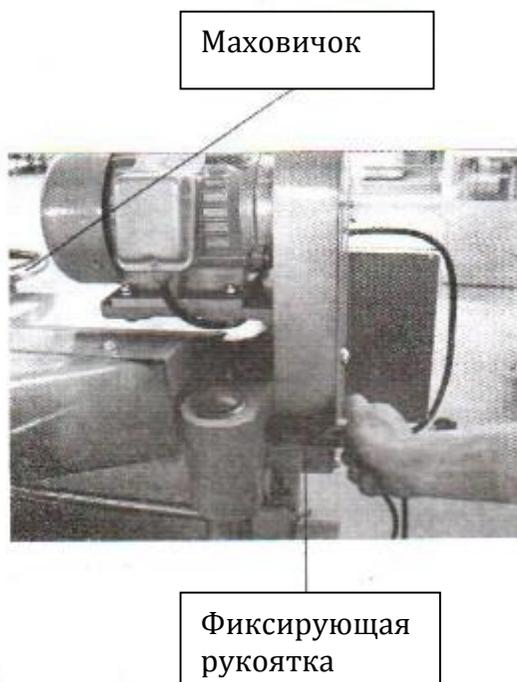


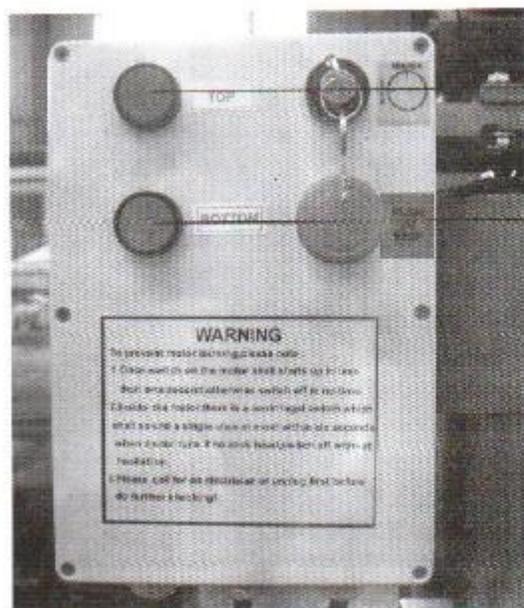
Рис.29

ВНИМАНИЕ! Все регулировки выполняются при отключенном электропитании станка и его отсоединении от источника электропитания.

Строгание верхней плоскости

Данный станок можно использовать для выполнения строгания только верхней плоскости, но не для строгания только нижней плоскости. Перед строганием верхней плоскости отрегулировать подающий стол вровень в отводящим столом, см. указания выше.

Включить только верхний режущий вал нажатием кнопки включения верхнего режущего вала, расположенную на панели управления.



Кнопка включения верхнего режущего вала

Кнопка включения нижнего режущего вала

Панель управления

Рис.30

Строгание верхней и нижней плоскостей

1. Сначала включить верхний режущий вал, нажав соответствующую кнопку на панели управления.
2. Затем включить нижний режущий вал, нажав соответствующую кнопку на панели управления.
3. При нажатии кнопки аварийного отключения на панели управления отключатся оба режущих вала.

Смазка и техническое обслуживание

Масло в редукторе необходимо заменять через 30 часов наработки. Слить масло, вывернув сливную пробку (см. рисунок). Залить масло 50W через заливную пробку.

Стол и четыре стойки следует смазывать по мере необходимости, нанося тонкий слой масла.

Четыре подъемных винта следует смазывать по мере необходимости пластичной смазкой общего назначения.

Подающие ролики смазываются через 30 часов наработки. Смазка производится через четыре масленки, расположенные по четырем углам в верхней части верхнего механизма.

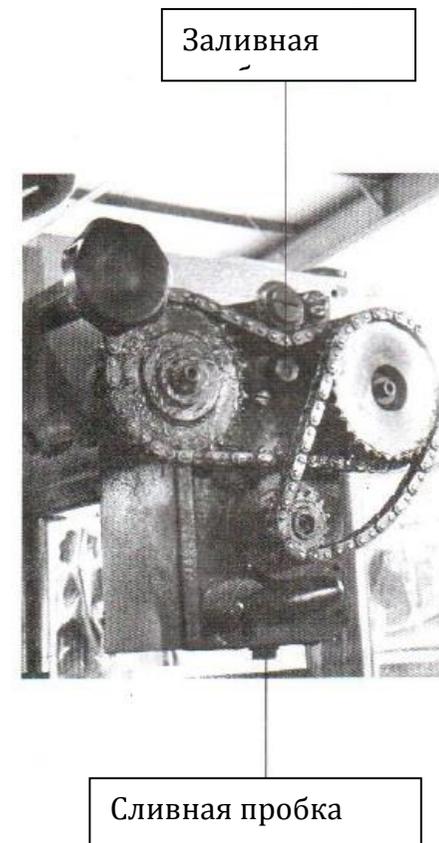


Рис.31

Чертежи, перечни деталей и узлов

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол-во
1	Винт	M10 x 80	1
2	Втулка длинная		1
3	Винт с шайбой	M6 x 12	33
4	Крышка		1
5	Ремень клиновый	0 670	3
6	Винт	M8 x 20	1
7	Шайба плоская	8 x 28 x 3	4
8	Шкив двигателя		2
9	Ограждение ремней клиновых		1
10	Шайба плоская	10 x 25 x 3	7
11	Винт	M10 x 30	5
12	Шпонка	8 x 30	2
13	Двигатель режущего вала верхнего		1
14	Основание двигателя		1
15	Винт	M8 x 40	8
16	Шайба плоская	8,5 x 23 x 2	11
17	Шайба плоская	8,5 x 16 x 1,5	8
18	Шайба пружинная	8	8
19	Гайка	M8	13
20	Винт	M6 x 12	10
21	Рукоятка		1
22	Гайка	M10	9
23	Табличка с указанием направления вращения		1
24	Маховичок		1
25	Кольцо стопорное пружинное	38	1
26	Втулка опорная		1
27	Винт	M6 x 10	2

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол-во
28	Колодка фиксирующая		1
29	Пружина		1
30	Кронштейн		1
31	Вал колеса		1
33	Шайба плоская	6,5 x 20 x 2	6
34	Колесо натяжное		1
35	Вал колеса натяжного		1
36	Винт		4
37	Пружина		4
38	Кронштейн ролика		4
39	Ролик отводящий		1
40	Шпонка	5 x 12	3
41	Звездочка		1
42	Винт	M6 x 16	6
43	Цепь	№ 06B x 64P	1
44	Проводка двигателя верхнего режущего вала		1
45	Винт	M6 x 50	2
46	Крышка боковая		1
47	Фиксатор предохранительный		2
48	Цепь	№ 06B x 48P	1
49	Вал режущий верхний		1
50	Шпонка	8 x 35	2
51	Заклепка	2 x 5	4
52	Указатель		1
53	Винт установочный	M6 x 16	5
54	Винт ходовой короткий		3
55	Шайба плоская	8,5 x 22 x 3	3

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол-во
56	Ограждение от стружки		1
57	Пластина упругая		3
58	Крышка верхняя		1
59	Зажим		2
60	Рукоятка фиксирующая		2
61	Короб аспирации опилок верхний		1
62	Винт установочный	M8 x 12	5
63	Винт	M6 x 20	8
64	Пробка		3
65	Стойка		3
66	Гайка		4
67	Винт ходовой		1
68	Гайка		2
69	Ограничитель толщины		1
70	Винт	M5 x 10	2
71	Стойка		1
72	Шкала толщины		1
73	Винт	M3 x 6	2
74	Шпонка	4 x 16	1
75	Винт ходовой длинный		1
76	Механизм верхний		1
77	Шкив вала режущего		2
78	Стопор шкива		2
79	Подшипник	6205ZE	2
80	Винт установочный планки	M8 x 10	30
81	Планка прижимная ножа		6
82	Нож		6
83	Винт	M8 x 25	2
84	Колодка круглая		1

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол-во
85	Вал регулировочный		1
86	Винт ходовой длинный		1
87	Винт установочный	M6 x 12	2
88	Гайка	M6	9
89	Стружколоматель		1
90	Подшипник	6202Z	4
91	Звездочка		4
92	Шайба плоская	10 x 20 x 1,5	8
93	Шайба пружинная	10	4
94	Крышка нажимная		4
95	Шпонка	5 x 20	5
96	Кольцо удлинительное		2
97	Винт установочный	M6 x 8	2
98	Шайба		1
99	Звездочка		1
100	Проводка двигателя нижнего		1
101	Панель управления электрическая		1
102	Панель выключателя		1
103	Винт	M4 x 10	6
104	Гайка	M4	4
105	Редуктор		1
106	Винт (левая резьба)	M6 x 25	2
107	Шайба стопорная	9	2
108	Щуп ножа		1
109	Калибр для регулировки ножа		2
110	Двигатель вала режущего нижнего		1
111	Шайба плоская	12 x 26 x 2	4
112	Гайка	M12	4
113	Вал основания двигателя		2

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол-во
114	Втулка распорная		2
115	Шайба пружинная	12	4
116	Основание двигателя		1
117	Винт	M4 x 12	12
118	Комплект вала регулировочного		2
119	Короб аспирации опилок нижний		1
120	Плита опорная		4
121	Болт		2
122	Винт установочный	M8 x 30	3
123	Основание		1
124	Шайба пружинная		2
125	Винт	M12 x 35	4
126	Планка		1
127	Винт	M8 x 30	4
128	Кронштейн колеса натяжной		1
129	Вал колеса натяжного		1
130	Колесо зубчатое		1
131	Шайба стопорная пружинная	15	1
132	Винт	M8 x 25	2
133	Стол подающий		1
134	Упор параллельный		2
135	Винт	M5 x 10	4
136	Указатель глубины подающего стола		1
137	Шкала		1
138	Колесо самоориентирующееся		1
139	Рукоятка	M8 x 20	2
140	Найка установочная	M10	4
141	Крышка		1
142	Винт	M6 x 20	4

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол-во
143	Винт	M8 x 20	4
144	Шайба стопорная	15	2
145	Втулка распорная		46
146	Вал		1
147	Палец противоотбрасывающий		45
148	Ролик подающий		1
149	Звездочка		1
150	Винт	M5 x 10	12
151	Вал режущий нижний		1
152	Шайба стопорная	20	1
153	Шайба стопорная	47	1
154	Подшипник шариковый	6204ZE	1
155	Шайба упругая	46 x 39	1
156	Крышка подшипника		1
157	Кронштейн		1
158	Втулка		1
159	Винт		1
160	Кронштейн		1
161	Маховичок		1
162	Винт	M8 x 12	1
163	Цепь	№ 081 x 142P	1
164	Гайка	M8	2
165	Ограждение ремня		1
166	Ремень клиновый	0 1120	3
167	Проводка силовая		1
168	Ввод кабельный	M20	1
169	Корпус мтанка		1
170	Винт	M10 x 70	8
171	Винт установочный	M10 x 12	8

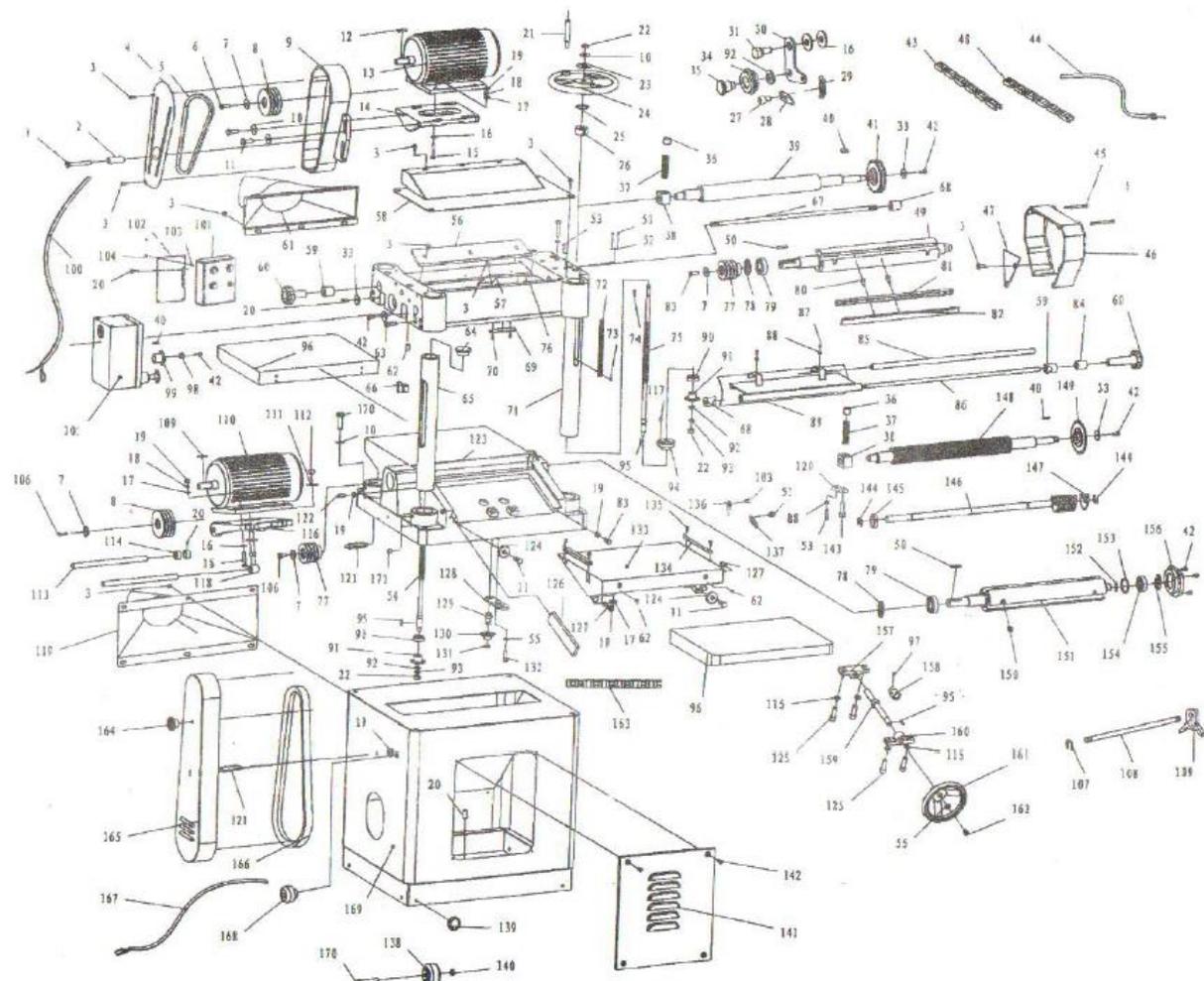


Рис.32

Редуктор

Поз.	Наименование	Кол-во
1	Корпус редуктора	1
2	Манжета 25 x 40 x 7	1
3	Подшипник шариковый 6204	2
4	Колесо зубчатое	1
5	Винт М6 x 25 (лев.)	1
6	Шайба плоская 6 x 22	1
7	Винт М6 x 12	2
8	Подшипник 6201	5
9	Колесо зубчатое	1
10	Вал-шестерня	1
11	Шпонка 5 x 12	1
12	Колесо зубчатое	1
13	Шпонка 5 x 10	1
14	Колесо зубчатое двухвенцовое	1
15	Манжета 11,8 x 2,65	1
16	Шайба 6	1
17	Колесо зубчатое двухвенцовое	1
18	Уплотнение	1
19	Крышка редуктора	1
20	Шпонка 5 x 40	1
21	Шарик стальной 6	1
22	Пружина растяжения	1
23	Вал	1
24	Манжета 25 x 47 x 7	1
25	Шайба пружинная 8	4
26	Болт М8 x 45	4
27	Винт М12 x 1,25 x 16	2
28	Болт М6 x 25	5

Поз.	Наименование	Кол-во
29	Вилка переключения	1
30	Рукоятка рычага переключения	1
31	Найка М8	1
32	Шайба пружинная 6	2
33	Манжета 9 x 1,8	2
34	Рукоятка	1
35	Штифт цилиндрический 5 x 25	2

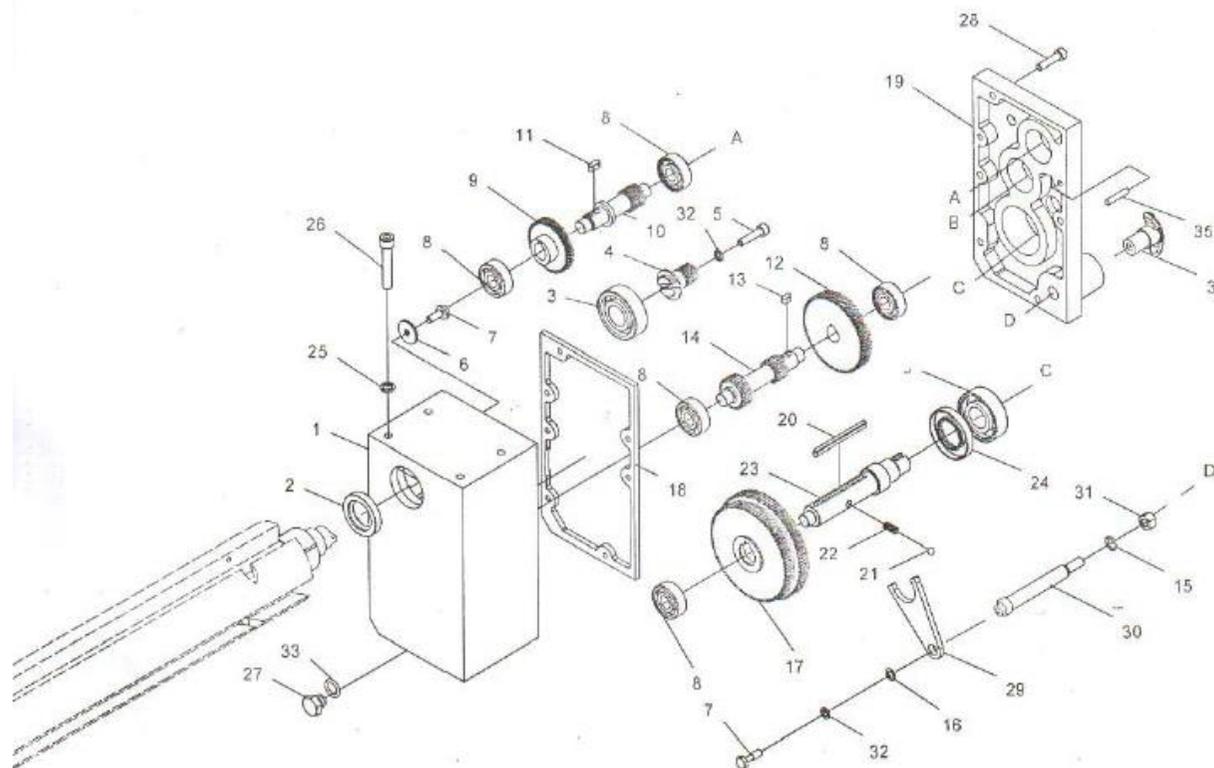


Рис.33

Электрическая схема

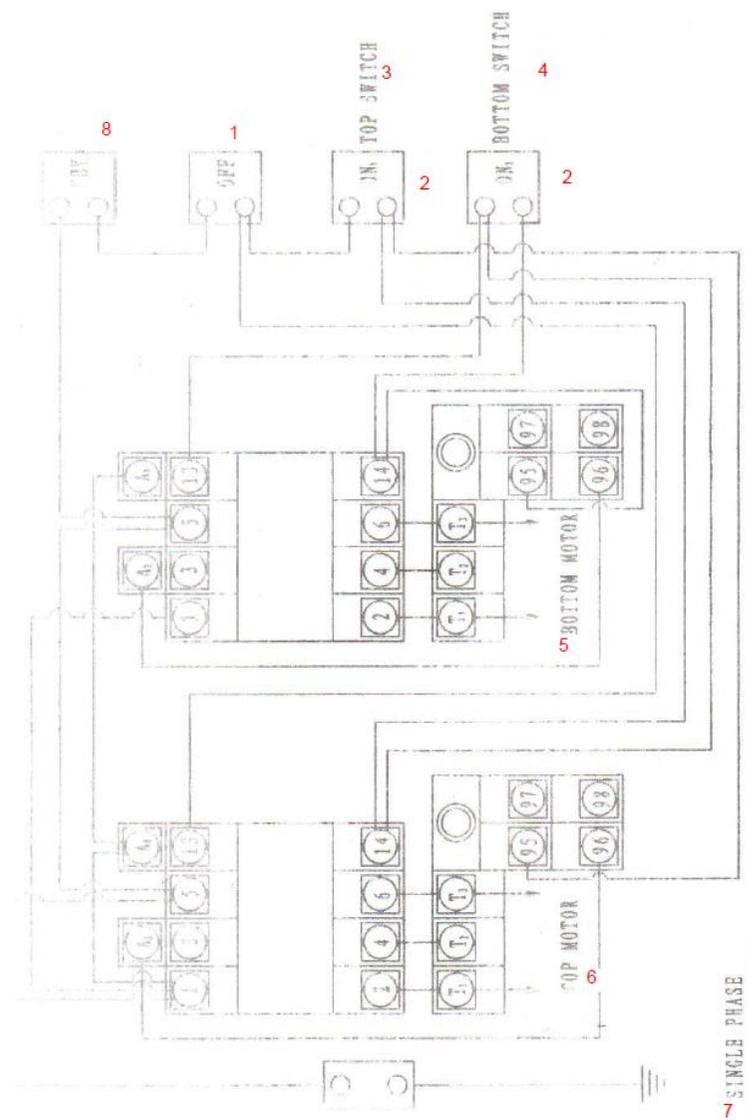


Рис.34

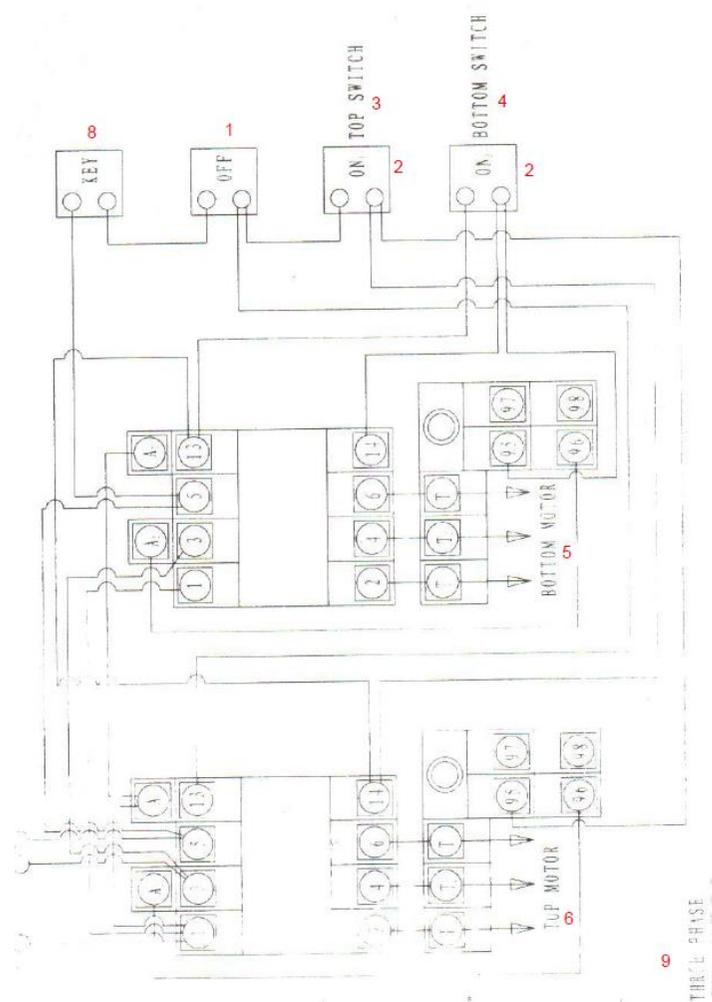


Рис.35

1 – ОТКЛ., 2 – ВКЛ., 3 – выключатель верхнего режущего вала, 4 – выключатель нижнего режущего вала, 5 – двигатель нижнего режущего вала, 6 – двигатель верхнего режущего вала, 7 – однофазная схема, 8 – выключатель с ключом, 9 – трехфазная схема



Производитель

Yantai Warrior Machinery Co., Ltd.
No.3 Tashan Street, Haiyang City, Shandong, China
Tel: 0086-535-3 290 199
<http://www.warriorchina.com/>

Дистрибьютор в РФ

ООО «ХАРВИ РУС»
105082, г. Москва, Спартаковская пл., д. 14, стр. 3, этаж 2 ком. 9
7 (800) 500-27-83, 7 (495) 120-17-42, факс 7 (495) 120-17-41
e-mail:
info@harvey-rus.ru - по общим вопросам
sales@harvey-rus.ru - по вопросу приобретения оборудования
support@harvey-rus.ru - по вопросу технической поддержки оборудования
www.harvey-rus.ru