



КОРВЕТ 21

ООО "ЭНКОР-Инструмент-Воронеж"

**МАШИНА РЕЙСМУСОВАЯ
переносная электрическая**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 10221

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

Корешок № 2. На гарантийный ремонт
машины «Корвет» Модель: К –.....
изъята «.....»200.....года
Ремонт произвел / /

Корешок № 1. На гарантийный ремонт
машины «Корвет» Модель: К –.....
изъята «.....»200.....года
Ремонт произвел / /

линия отреза

Гарантийный талон
ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»,
Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.

Гарантийный талон
ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»,
Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.

ТАЛОН № 2

На гарантийный ремонт машины
«КОРВЕТ» зав. №
Изготовлена «.....» / / М П

Продана
наименование торго или штамп
Дата «»200 ..г ..

подпись продавца
Владелец: адрес, телефон
.....
.....
.....

Выполнены работы по устранению дефекта
.....
.....
.....
Дата «» 200 ...г ..

подпись механика
Владелец машины

личная подпись
Утверждаю:
Руководитель ремонтного предприятия
.....
(наименование ремонтного предприятия
или его штамп)
Дата «.....»200 ..г ..

личная подпись
Место для заметок

.....
.....
.....
.....
.....

ТАЛОН № 1

На гарантийный ремонт машины
«КОРВЕТ» зав. №
Изготовлена «.....» / / М П

Продана
наименование торго или штамп
Дата «»200 ..г ..

подпись продавца
Владелец: адрес, телефон
.....
.....
.....

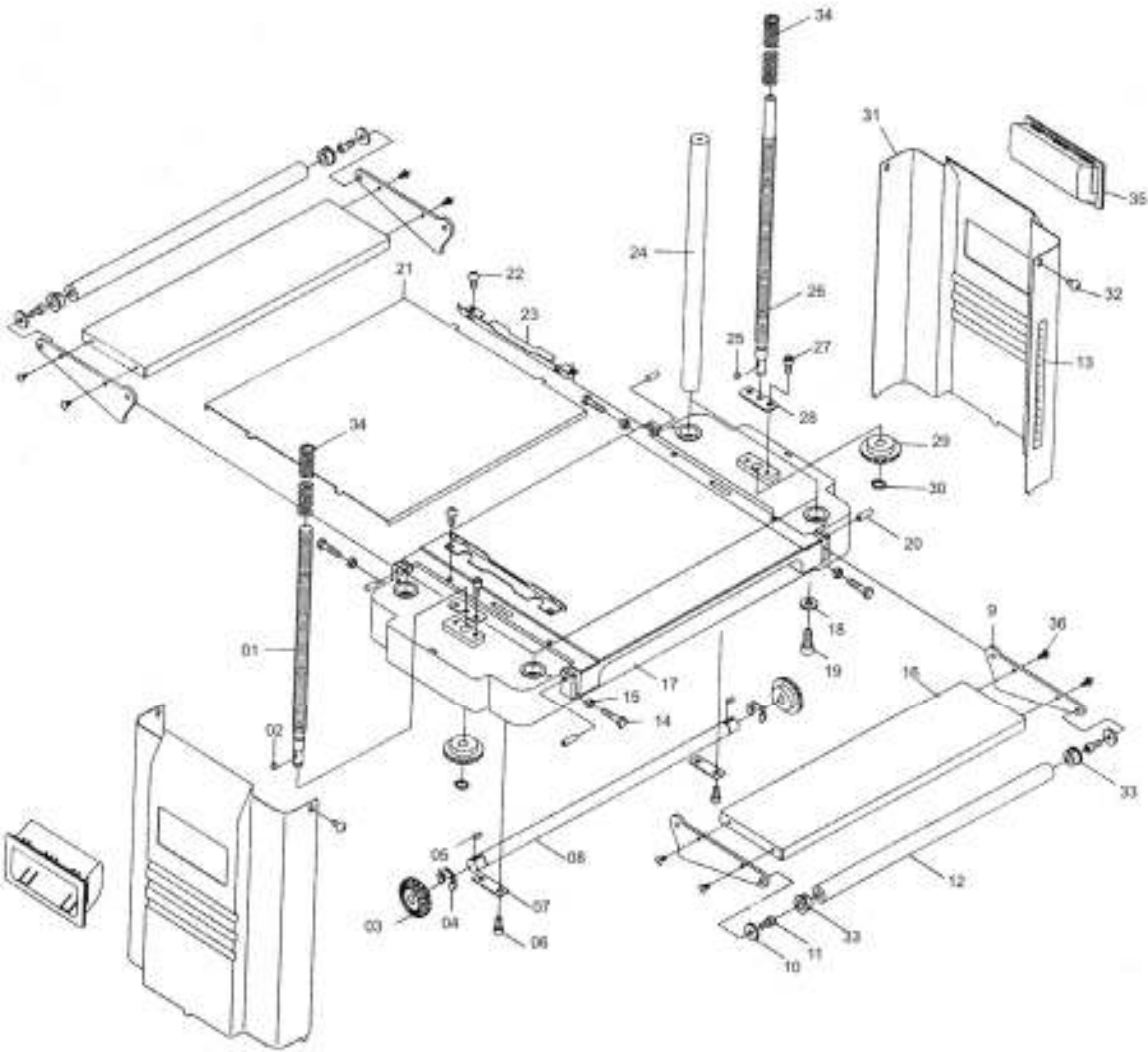
Выполнены работы по устранению дефекта
.....
.....
.....
Дата «» 200 ...г ..

подпись механика
Владелец машины

личная подпись
Утверждаю:
Руководитель ремонтного предприятия
.....
(наименование ремонтного предприятия
или его штамп)
Дата «.....»200 ..г ..

личная подпись
Место для заметок

.....
.....
.....
.....
.....



№ п/п	Код	Наименование	№ п/п	Код	Наименование
1	118492	ШТАНГА С ЛЕВОЙ РЕЗЬБОЙ	19	118508	ВИНТ
2	118511	ШПОНКА	20	118509	ФИКСАТОР ПРУЖИННЫЙ
3	118493	ШЕСТЕРНЯ КОНИЧЕСКАЯ	21	118510	НАКЛАДКА СТОЛА
4	118494	КОЛЬЦО ФИКСИРУЮЩЕЕ	22	118512	ВИНТ
5	118511	ШПОНКА	23	118513	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПЛАСТИНА
6	118495	ВИНТ	24	118514	СТОЙКА
7	118496	ФИКСАТОР	25	118511	ШПОНКА
8	118497	ВАЛ ТРАНСМИССИОННЫЙ	26	118515	ШТАНГА С ПРАВОЙ РЕЗЬБОЙ
9	118498	КРОНШТЕЙН УДЛИНИТЕЛЯ	27	118516	ВИНТ
10	118499	ШАЙБА	28	118517	ФИКСАТОР
11	118500	КРОНШТЕЙН УДЛИНИТЕЛЯ	29	118518	КОНИЧЕСКАЯ ШЕСТЕРНЯ
12	118501	РОЛИК УДЛИНИТЕЛЯ СТОЛА	30	118519	ШАЙБА ФИКСИРУЮЩАЯ
13	118502	ШКАЛА ГЛУБИНЫ	31	118520	БОКОВОЕ ОГРАЖДЕНИЕ
14	118503	ВИНТ	32	118521	ВИНТ
15	118504	ГАЙКА	33	118522	ВТУЛКА
16	118505	УДЛИНИТЕЛЬ СТОЛА	34	118523	ПРУЖИНА
17	118506	СТАНИНА	35	118524	ВСТАВКА ДЛЯ РАСПОРТИРОВКИ
18	118507	ШАЙБА	36	118525	ВИНТ

Уважаемый покупатель!
Вы приобрели переносную электрическую рейсмусовую машину, изготовленную в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж». Перед вводом в эксплуатацию рейсмусовой машины внимательно и до конца прочтите настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования рейсмусовой машины.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ
4. СБОРКА ОСНОВАНИЯ И МОНТАЖ МАШИНЫ
5. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ
6. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УКАЗАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С МАШИНОЙ
7. РАСПАКОВКА
8. ПОДКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ
8.1. Электрические соединения
8.2. Требования к двигателю
9. УСТРОЙСТВО МАШИНЫ И ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ
9.1. Ограждения и защитный кожух
9.2. Электропривод и понижающий редуктор
9.3. Ведущие и вспомогательные ролики
9.4. Строгальный вал со строгальными ножами
9.5. Рабочий стол, удлинители стола и рабочая платформа
9.6. Сетевой выключатель и тепловой прерыватель
10. МОНТАЖ МАШИНЫ НА ДЕРЕВЯННУЮ ПЛАТФОРМУ
11. ПЕРЕМЕЩЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКА МАШИНЫ
12. НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКИ МАШИНЫ
12.1. Юстировка роликов удлинителя стола
12.2. Демонтаж и монтаж ножей на строгальном валу, установка высоты ножей
12.3. Юстировка оси строгального вала относительно плоскости рабочего стола
12.4. Регулировка уровня строгания и установка указателя шкалы
13. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
13.1 Предварительное строгание
13.2. Дополнительные операции и чистовое строгание
13.3. Опора роликовая
13.4. Пылесосы для сбора стружки и древесной пыли
14. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
15. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ
16. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА
17. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ
ДЕТАЛИ СБОРКИ
СХЕМЫ СБОРКИ

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- 1.1. Переносная электрическая рейсмусовая машина модели «Корвет 21» (далее машина) предназначена для строгания заготовок из древесины в предварительно заданные размеры.
1.2. Машина предназначена для работы от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.
1.3. Машина рассчитана для эксплуатации в нормальных климатических условиях:
- температура окружающей среды от 1 до 35⁰С;
- относительная влажность воздуха до 80 % (при температуре 25⁰С.)
1.4. Приобретая машину, проверьте ее работоспособность, комплектность, наличие гарантийных талонов в руководстве по эксплуатации, дающих право на бесплатное устранение заводских дефектов в период гарантийного срока. Убедитесь в наличии на них даты продажи, штампа магазина и разборчивой подписи или штампа продавца.
1.5. После продажи машины претензии по комплектности не принимаются.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры машины приведены в таблице 1

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
1. Номинальное напряжение питания, В	220 ± 22
2. Частота сети, Гц.	50
3. Род тока	Переменный, однофазный
4. Номинальная потребляемая мощность, Вт	1500
5. Тип двигателя	коллекторный
6. Частота вращения ножей (на холостом ходу), об/мин	8000
7. Количество строгальных ножей на строгальном валу, шт.	2
8. Минимальная длина обрабатываемой заготовки, мм	130
9. Диапазон толщины обрабатываемых заготовок, мм	6 - 153
10. Подача заготовок	Автоматическая
11. Диаметр строгального вала, мм	48
12. Длина (с удлинителями стола) x Ширина x Высота, мм	580 x 560 x 463
13. Скорость автоматической подачи, м/мин	8
14. Масса (нетто), кг	39

Код для заказа машины 10221

Максимальные строгальные возможности машины модели «КОРВЕТ 21» приведены в таблице 2.

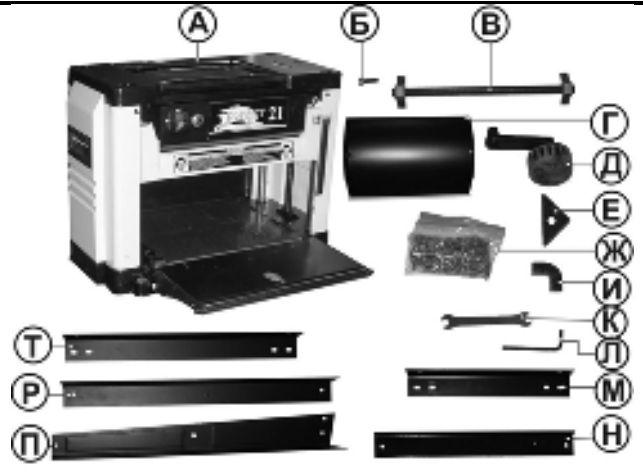
Таблица 2

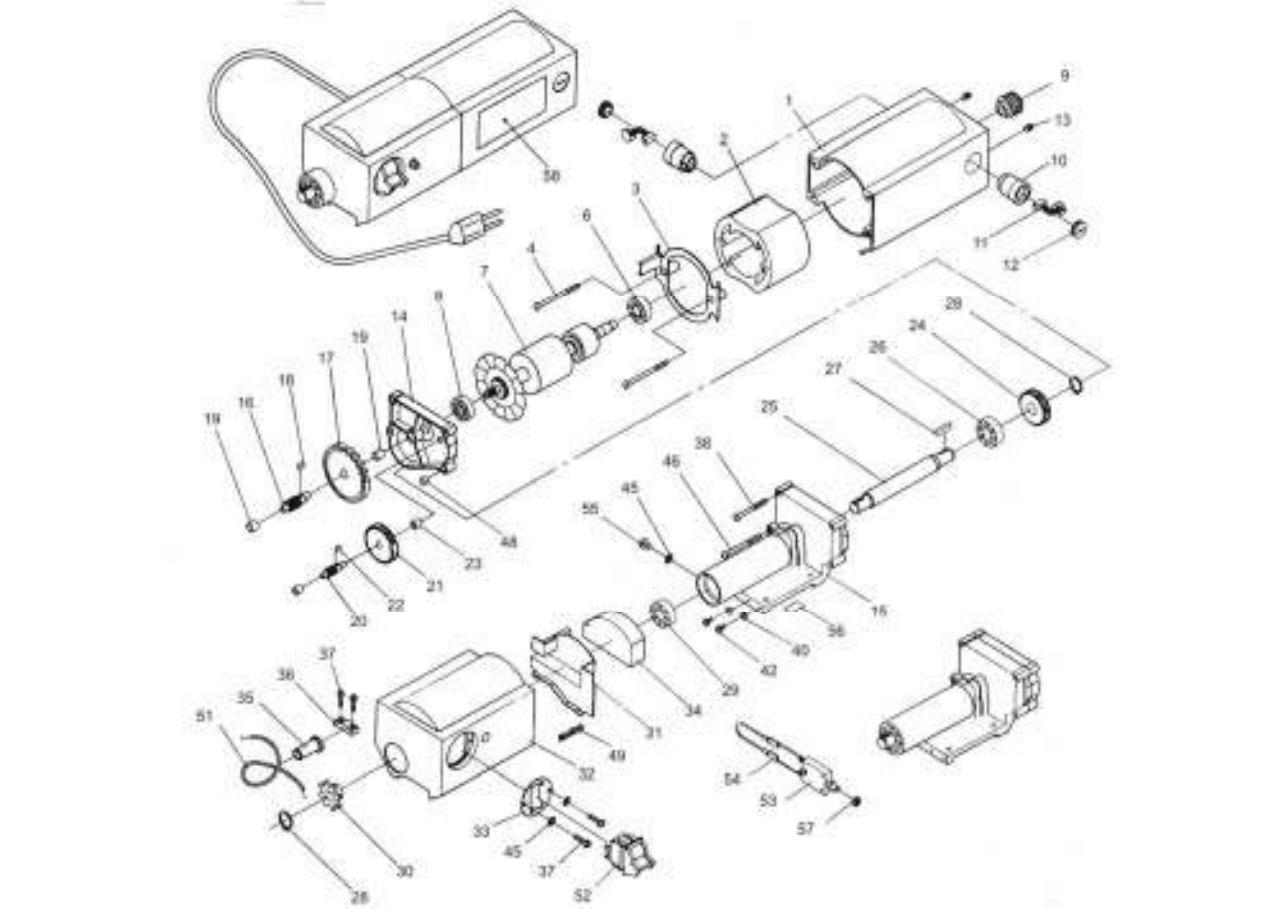
Максимальная ширина строгания	Максимальная глубина строгания	Скорость подачи заготовки
318 мм	2,5 мм при ширине менее 150 мм	8,0 м/мин
	1,5 мм при ширине от 150 до 240 мм	
	1,0 мм при ширине от 240 до 300 мм	
	0.5 мм при ширине от 300 до 318 мм	

2.2. По электробезопасности машина модели "КОРВЕТ 21" соответствует I классу защиты от поражения электрическим током.

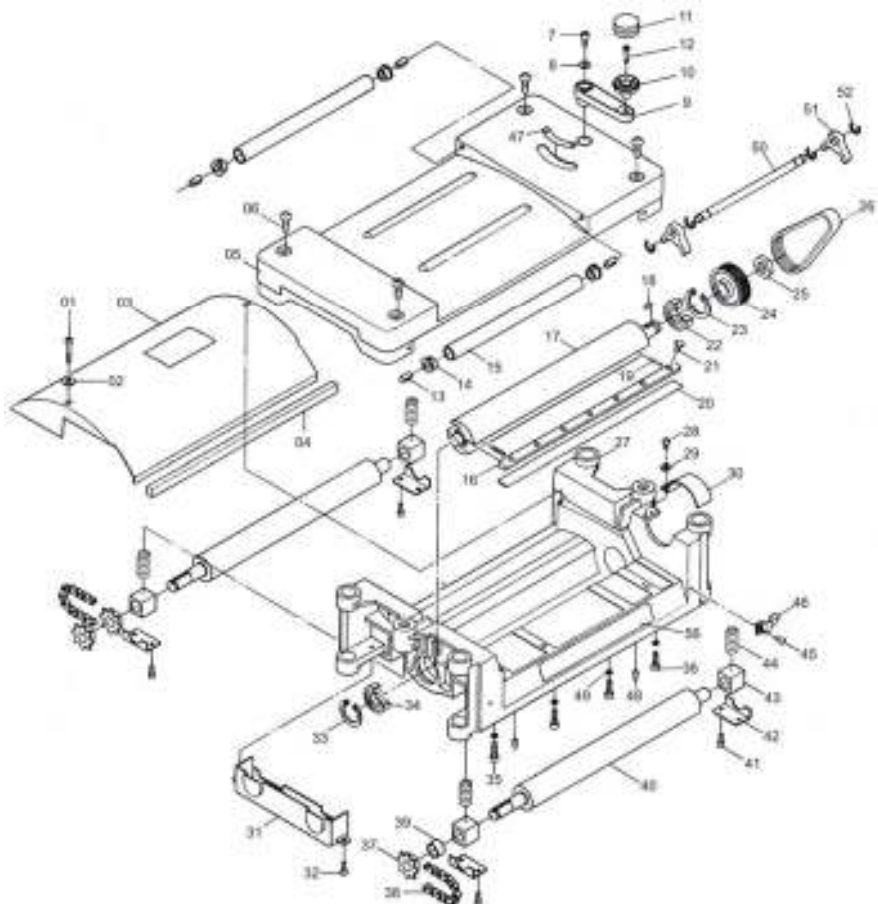
В связи с постоянным совершенствованием технических характеристик моделей оставляем за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектность. При необходимости информация об этом будет прилагаться к «Руководству» отдельным листом.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

	А. Машина рейсмусовая	1 шт.
	Б. Винт крепления рукоятки подъема	1 шт.
	В. Калибр для установки ножей	1 шт.
	Г. Кожух защитный	1 шт.
	Д. Рукоятка подъема	1 шт.
	Е. Опора резиновая основания	4 шт.
	Ж. Крепеж для сборки основания	1 к-т.
	И. Опора резиновая машины	4 шт.
	К. Ключ рожковый	1 шт.
	Л. Ключ шестигранный	1 шт.
	М. Полка верхняя короткая	2 шт.
	Н. Полка нижняя короткая	2 шт.
	П. Стойка	4 шт.
	Р. Полка нижняя длинная	2 шт.
	Т. Полка верхняя длинная	2 шт.
Рис.1.	Руководство по эксплуатации	1 экз.
	Упаковка	1 шт.



№ п/п	Код	Наименование	№ п/п	Код	Наименование
1	118452	КОРПУС ДВИГАТЕЛЯ	28	118468	КОЛЬЦО ФИКИРУЮЩЕЕ
2	118453	СТАТОР	29	118469	ПОДШИПНИК
3	118454	ПЛАСТИНА	30	118470	ЗВЕЗДОЧКА
4	118455	ВИНТ	31	118471	ПРОКЛАДКА
6	118456	ПОДШИПНИК	32	118472	КОРПУС ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ
7	118457	РОТОР	34	118473	ПЫЛЕНЕПРОНИЦАЕМАЯ ВСТАВКА
8	118458	ПОДШИПНИК	36	118474	СКОБА ФИКСАЦИИ ШНУРА
9	118459	ШКИВ ДВИГАТЕЛЯ	37	118475	САМОРЕЗ
10	121840	ЩЕТКОДЕРЖАТЕЛЬ	49	118476	ШПИЛЬКА ПРУЖИННАЯ
11	121841	ЩЕТКА УГОЛЬНАЯ	35	118477	ВТУЛКА СЕТЕВОГО ШНУРА
12	121842	КРЫШКА ЩЕТКОДЕРЖАТЕЛЯ	51	118478	СЕТЕВОЙ ШНУР
13	121843	ВИНТ УСТАНОВОЧНЫЙ	33	118479	ПЛАСТИНА ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ
14	121844	КРЫШКА РЕДУКТОРА	38	118480	САМОРЕЗ
15	121845	РЕДУКТОР	40	118481	ШАЙБА
16	121846	ВАЛ РЕДУКТОРА	42	118444	ВИНТ
17	121847	ШЕСТЕРНЯ	45	118482	ШАЙБА ЗУБЧАТАЯ
18	121848	ШПОНКА	46	118483	САМОРЕЗ
19	121849	ВТУЛКА БРОНЗОВАЯ	48	118484	ПОЗИЦИОНИРУЮЩИЙ ШТИФТ
20	118460	ВАЛ ШЕСТЕРНИ	52	118485	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ
21	118461	ШЕСТЕРНЯ	53	118486	ТЕПЛОВАЯ ЗАЩИТА
22	118462	ШПОНКА	57	118487	ГАЙКА
23	118463	ВТУЛКА	54	118488	ПРОВОД ТЕРМОВЫКЛЮЧАТЕЛЯ
24	118464	ШЕСТЕРНЯ	55	118489	ВИНТ
25	118465	ВАЛ	56	118490	ШИЛЬДИК ДВИГАТЕЛЯ
26	118466	ПОДШИПНИК	58	118491	ТАБЛИЧКА ДВИГАТЕЛЯ
27	118467	ШПОНКА			



№ п/п	Код	Наименование	№ п/п	Код	Наименование
1	118400	ВИНТ	27	118427	РАМА ВЕРХНЯЯ
2	118401	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ	28	118428	ВИНТ
3	118402	УЗЕЛ ЗАЩИТНОГО КОЖУХА	29	118429	ШАЙБА
4	118403	УПЛОТНИТЕЛЬ ГУБЧАТЫЙ	30	118430	ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ ПИНДЕЛЯ
5	118404	ВЕРХНЕЕ ОГРАЖДЕНИЕ	31	118431	ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ ЦЕПИ
6	118405	ВИНТ	32	118432	ВИНТ
7	118406	ВИНТ	33	118433	КОЛЬЦО ФИКСИРУЮЩЕЕ
8	118407	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ	34	118411	ПОДШИПНИК
9	118408	КОМПЛЕКТ РУЧКИ	35	118434	ВИНТ
10	118409	ГОЛОВКА	36	118435	ВИНТ
11	118410	КРЫШКА РУЧКИ	37	118436	ЗВЕЗДОЧКА
12	118412	ОСЬ РУЧКИ	38	118437	ЦЕПЬ
13	118413	ФИКСАТОР ПРУЖИННЫЙ	39	118438	ВТУЛКА
14	118414	ВТУЛКА	40	118439	РЕЗИНОВЫЙ РОЛИК
15	118415	РОЛИК	41	118440	ВИНТ
16	118416	ПЛАНКА ПРИЖИМНАЯ	42	118441	СКОБА ФИКСИРУЮЩАЯ
17	118417	ВАЛ РАБОЧИЙ	43	118442	ПОДШИПНИК СКОЛЬЖЕНИЯ
18	118418	ШПОНКА	44	118443	ПРУЖИНА
19	118419	ПРУЖИНА	45	118444	ВИНТ
20	118420	НОЖ	46	118445	УКАЗАТЕЛЬ
21	118421	ВИНТ ФИКСАЦИИ РЕЖИМА	47	118446	ЯРЛЫК УКАЗАТЕЛЯ
22	118422	ПОДШИПНИК	48	118447	ШТИФТ
23	118423	КОЛЬЦО ФИКСИРУЮЩЕЕ	49	118451	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ
24	118424	ШКИВ	50	118448	ОСЬ КАЛИБРА
25	118425	ГАЙКА	51	118449	УСТАНОВОЧНЫЙ КАЛИБР
26	118426	РЕМЕНЬ	52	118450	ШАЙБА СТОПОРНАЯ

3
4. СБОРКА ОСНОВАНИЯ И МОНТАЖ МАШИНЫ

4.1. Соберите основание, как указано на рисунке 2, используя крепеж из комплекта поставки. Установите и закрепите на собранном основании рейсмусовую машину. Установите резиновые опоры основания (Е) на нижние части стоек (П). Для повышения устойчивости рейсмусовой машины при работе стойки (П) основания дополнительно могут быть закреплены к полу.

Внимание! Периодически проверяйте надежность сборки основания и надежность закрепления машины на основании.

4.2. Установите защитный кожух машины согласно Рис.10. Для этого открутите 2 барашковые гайки (21). Установите защитный кожух (12), сориентировав его поролоновым уплотнением к электродвигателю машины и зафиксируйте его на машине, затянув барашковые гайки (21).

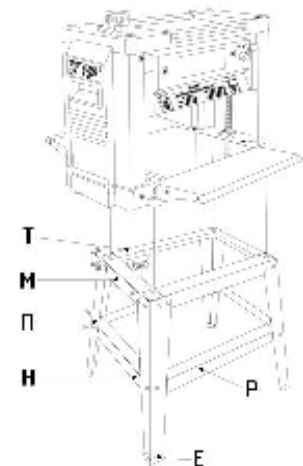


Рис.2.

5. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1. Не приступайте к работе с машиной, прежде чем внимательно не прочтете и не поймете все рекомендации и требования, содержащиеся в настоящем руководстве. Храните этот документ и чаще перечитывайте его, чтобы обеспечить продолжительный ресурс работы машины и вашу безопасность.
- 5.2. ЗАЗЕМЛЯЙТЕ МАШИНУ. Машина оборудована трехполюсной вилкой, которая должна подключаться к трехполюсной розетке, имеющей надежное заземление. Применяя переходник для включения в двухполюсную розетку, подключите соответствующий контакт адаптера к заземлению. **Никогда не удаляйте третий контакт, не работайте без заземления.**
- 5.3. ЗАЩИТНЫЕ КОЖУХИ И ОГРАЖДЕНИЯ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ И ИСПРАВНЫ.
- 5.4. СОДЕРЖИТЕ РАБОЧЕЕ МЕСТО В ЧИСТОТЕ. Наличие посторонних предметов в рабочей зоне приводит к травматизму. Перед включением удалите инструмент, использовавшийся при сборке или регулировках.
- 5.5. Позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места и свободе передвижения вокруг машины.
- 5.6. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места. Используйте замки, рубильник или блокировку выключателя (ключ).
- 5.7. НЕ ПЕРЕГРУЖАЙТЕ МАШИНУ. Работа будет выполнена чище, качественнее и быстрее в тех режимах, на которые она рассчитана. При этом, будет значительно снижена вероятность возможного травматизма и преждевременного нарушения работоспособности машины.
- 5.8. ОДЕВАЙТЕСЬ ПРАВИЛЬНО. При работе с машиной, не надевайте излишне свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения. Они могут попасть в подвижные детали машины. Всегда работайте в нескользящей обуви и убирайте назад длинные волосы.
- 5.9. ВСЕГДА ПОЛЬЗУЙТЕСЬ ЗАЩИТНЫМИ СРЕДСТВАМИ. Обычные очки не являются защитными, поскольку не противостоят ударам. Для защиты от пыли и повышенного шума используйте респиратор и специальные наушники.
- 5.10.НИКОГДА не оставляйте машину работающей – ВЫКЛЮЧАЙТЕ ПИТАНИЕ. Не оставляйте машину до ее полной остановки.

5.11.**Не допускайте произвольного включения.** Перед включением в сеть шнура питания убедитесь, что выключатель находится в положении “ВЫКЛ”.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: При установке в непосредственной близости заземленных инструментов и незаземленных электроприборов убедитесь, что незаземленные приборы находятся в исправном состоянии.

Незаземленные электроприборы иногда могут удовлетворительно работать даже в случае замыкания на корпус.

ВНИМАНИЕ: Пыль от некоторых пород древесины может быть опасна для вашего здоровья. Используйте машину в хорошо вентилируемых помещениях, обеспечивайте удаление пыли. По возможности используйте системы сбора стружки и пыли.

6. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С МАШИНОЙ

- 6.1. Перед началом любых работ убедитесь, что машина отключена от электросети.
- 6.2. Перед запуском машины убедитесь в том, что все крепежные винты надежно затянуты.
- 6.3. Перед первым включением убедитесь в надежности крепления ножей (в соответствии с инструкцией, п.10.2)
- 6.4. Убедитесь в наличии и исправности всех защитных кожухов и ограждений.
- 6.5. Не прилагайте дополнительные усилия при подаче заготовки. Дайте возможность машине осуществлять подачу заготовки в автоматическом режиме со скоростью, на которую она рассчитана.
- 6.6. Время от времени проверяйте состояние подающих роликов. В результате накопления пыли, стружки, смолы между узлами на обрезиненных поверхностях, ролики не обеспечивают жесткий прижим заготовки к столу, что может стать причиной выбрасывания заготовки назад.
- 6.7. Машина предназначена только для строгания древесины. Используйте сухую древесину без шатающихся сучков с минимальным количеством жестко сидящих сучков.
- 6.8. Не стойте на линии подачи или выхода материала. Занимайте положение сбоку по отношению к машине.
- 6.9. Убедитесь в том, что в заготовке нет инородных включений, способных повредить ножи.
- 6.10. Острые ножи опасны для ваших рук. Соблюдайте осторожность при работе с ножами или с валом с закрепленными на нем ножами.
- 6.11. Вал должен набрать полные обороты до соприкосновения с материалом.

7. РАСПАКОВКА

7.1. Откройте упаковку и извлеките машину и все комплектующие детали из упаковки.
7.2. Проверьте комплектность машины, отсутствие забоин и вмятин на ее защитных ограждениях, отсутствие иных видимых повреждений. (Если машина и ее комплектация при продаже не проверялись).
ПРИМЕЧАНИЕ: Если машина внесена в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте ее в течение 8 часов, чтобы она прогрелась до температуры окружающего воздуха. В противном случае машина может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на холодных поверхностях элементов электродвигателя.

8. ПОДКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

ВНИМАНИЕ: Проверьте соответствие напряжения источника питания и соединений требованиям вашей машины. Для этого достаточно взглянуть на табличку с техническими данными на машине.
8.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания
8.1.1. Запрещается переделывать вилку, если она не входит в розетку. Вместо этого квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.
8.1.2. При повреждении шнура питания его должен заменить изготовитель или сертифицированный сервисный центр.
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Эта машина предназначена для использования только в сухом помещении. Не допускайте установку машины во влажных помещениях.

8.2 Требования к двигателю

ВНИМАНИЕ! Для исключения опасности повреждения двигателя регулярно очищайте двигатель от опилок и древесной пыли. Так обеспечивается его беспрепятственное охлаждение.
8.2.1. Если двигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите машину. Отключите вилку шнура питания машины от розетки и попытайтесь по таблице возможных неисправностей найти и устранить возможную причину.
8.2.2. Устройство защиты или автомат защиты необходимо регулярно проверять, если:
- двигатель постоянно перегружается;
- колебания напряжения сети в пределах ±10% относительно номинального значения не влияют на нормальную работу машины. Однако, при тяжёлой нагрузке необходимо, чтобы на двигатель подавалось напряжение 220 В.
8.2.3. Чаше всего проблемы с двигателем возникают при плохих контактах в разъёмах, при перегрузках, пониженном напряжении питания (возможно, вследствие недостаточного сечения подводящих проводов). Поэтому всегда с помощью квалифицированного электрика проверяйте все разъёмы, рабочее напряжение и потребляемый ток.
8.2.4. При большой длине и малом поперечном сечении подводящих проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с двигателем. Поэтому для нормального функционирования этой машины необходимо достаточное поперечное сечение подводящих проводов. Приведённые в таблице 3 данные о длине подводящих проводов относятся к расстоянию между распределительным щитом, к которому подсоединена машина, и вилкой штепсельного разъёма машины. При этом не имеет значения, осуществляется подвод электроэнергии к машине через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку с заземляющим контактом, а на другом – розетку, совместимую с вилкой вашей машины.

Таблица 3

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

9. УСТРОЙСТВО МАШИНЫ И ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ

Машина состоит из следующих сборочных единиц и деталей

9.1 Ограждения и защитный кожух. (рис 3, 4):

Конструктивно машина собрана по жесткой пространственной схеме на литом основании (11) со стальными несущими колоннами (1) по углам. По колоннам (1) резьбовыми осями (2) при помощи коленчатой рукоятки (6) перемещается рабочая платформа (3). Сверху машина закрыта защитным кожухом (4), являющимся одновременно опорой для дополнительных роликов (5) и связывающим элементом для несущих колонн (1). Боковые стороны закрыты металлическими ограждениями (7) с выемками для переноски машины. Сзади рабочая зона машины закрывается от разлетающихся стружек защитным кожухом (12), конструкция которого позволяет использовать систему пылеотсоса.

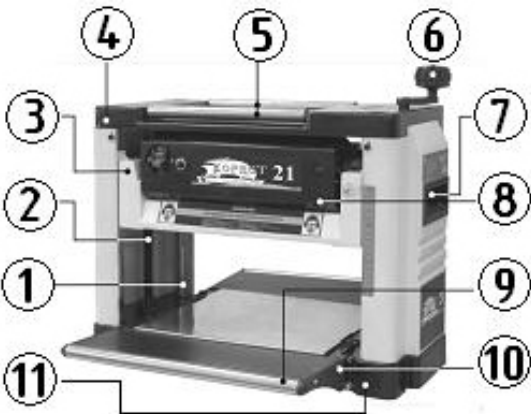


Рис.3.



Рис.4.

17. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

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

Неисправность	Вероятная причина	Действия по устранению
МАШИНА НЕ ЗАПУСКАЕТСЯ	Не включена в электросеть Сработал прерыватель Двигатель вышел из строя Нарушены контактные соединения Защита от перегрузки не снимается.	Проверьте питание Включите нажатием кнопки теплового реле Проверьте двигатель Проверьте целостность электрических цепей Дайте машине остыть и произведите повторный запуск.
СБОИ В ПИТАНИИ, В РЕЗУЛЬТАТЕ ЧЕГО ОСТАНАВЛИВАЕТСЯ МОТОР	Слишком длинный или тонкий удлинитель шнура. Тупые ножи. Низкое напряжение питания	Используйте удлинитель с проводом большего сечения Заточите или замените ножи Проверьте напряжение.
ВЫЩЕРБЛЕННАЯ ПОВЕРХНОСТЬ, РВАННЫЕ СЛОИ, ЗАДИРЫ	Высокое содержание влаги в древесине. Тупые ножи. Слишком грубое строгание. Ножи режут против волокон	Просушите древесину Заточите ножи. Установите надлежащую глубину реза Подавайте материал по волокнам, переверните заготовку или замените ее
НЕДОСТАТОЧНАЯ СКОРОСТЬ ПОДАЧИ ДЕТАЛИ	Грязный стол Поврежден подающий ролик. Сбой в редукторе	Произведите очистку стола Замените подающий ролик Проверьте редуктор.
ПОВРЕЖДЕНА ДЕТАЛЬ	Неверная высота установки ножей	Установите ножи на требуемую высоту.
НЕПАРАЛЛЕЛЬНОСТЬ ПОВЕРХНОСТЕЙ ПРОТИВОПОЛОЖНЫХ СТОРОН	Высота ножа неравномерна. Нарушена параллельность оси рабочей платформы и стола.	Установите высоту ножа. Выставьте платформу параллельно столу.
ТОЛЩИНА ЗАГОТОВКИ НЕ СООТВЕТСТВУЕТ ПОКАЗАНИЯМ ШКАЛЫ	Указатель шкалы высоты строгания не установлен	Установите указатель

16. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель гарантирует надёжную работу машины модели «Корвет» при соблюдении условий хранения, правильности монтажа, соблюдении правил эксплуатации и обслуживания, указанных в руководстве по эксплуатации. Гарантийный срок – 12 месяцев с даты продажи через розничную торговую сеть. Срок службы – 5 лет. Гарантия распространяется только на производственные дефекты, выявленные в процессе эксплуатации машины в период гарантийного срока. В случае нарушения работоспособности машины в течение гарантийного срока владелец имеет право на ее бесплатный ремонт.

В гарантийный ремонт принимается машина при обязательном наличии правильно и полностью оформленного и заполненного гарантийного талона установленного образца на представленную для ремонта машину с штампом торговой организации и подписью покупателя.

- В гарантийном ремонте может быть отказано:
1. При отсутствии гарантийного талона.
 2. При нарушении пломб, наличии следов разборки на корпусе, шлицах винтов, болтов, гаек и прочих следов разборки, или попытки разборки машины.
 3. Если неисправность машины стала следствием нарушения условий хранения, попадания внутрь посторонних предметов, жидкостей, нарушения условий эксплуатации (эксплуатация без необходимых насадок и приспособлений, эксплуатация не предназначенным режущим инструментом, насадками, дополнительными приспособлениями и т.п.).
 4. При перегрузке или заклинивании двигателя (одновременный выход из строя ротора и статора, обоих обмоток статора).
 5. При механическом повреждении сетевого шнура или штепселя.
 6. При механическом повреждении корпуса и его деталей.

Гарантия не распространяется на:

- сменные принадлежности (аксессуары и оснастка), например: пилки, пильные диски, пильные ленты, отрезные диски, ножи, сверла, элементы их крепления, патроны сверлильные, цанги, буры, подошвы шлифовальных и ленточных машин, фильтры и т.п.;
- быстроизнашивающиеся детали, если на них присутствуют следы эксплуатации, например: угольные щетки, приводные ремни, сальники, защитные кожухи, направляющие и протяжные ролики, цепи приводные, резиновые уплотнения и т.п. Замена их в течение гарантийного срока является платной услугой;
- шнуры питания, в случае повреждения изоляции, подлежат обязательной замене без согласия владельца (услуга платная);
- расходные материалы, например: лента шлифовальная, заточные, отрезные и шлифовальные круги и т.п.

Предметом гарантии не является неполная комплектация машины, которая могла быть выявлена при продаже. Претензии от третьих лиц не принимаются. Машина в ремонт должна сдаваться чистой, в комплекте с принадлежностями.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:
Во всех случаях нарушения нормальной работы машины, например: падение оборотов, изменение шума, появление постороннего запаха, дыма, вибрации, стука, повышенной искры на коллекторе – прекратите работу и обратитесь в Сервисный центр «Корвет» или гарантийную мастерскую. Гарантийный, а также послегарантийный ремонт производится оригинальными деталями и узлами только в гарантийных мастерских, указанных в перечне «Адреса гарантийных мастерских».

Примечание:
Техническое обслуживание машины проведение регламентных работ, регулировок, указанных в руководстве по эксплуатации, диагностика не относятся к гарантийным обязательствам и оплачиваются согласно действующим расценкам Сервисного центра.

С гарантийными обязательствами ознакомлен и согласен: _____, _____
дата подпись

Сервисный центр “Корвет” тел./ факс (4732) 39-24-86, 619-645
E-mail: petrovich@enkor.ru
E-mail: orlova@enkor.ru

Изготовитель:
ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД.
Китай-Рм 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, П.Р.
Импортер:ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»:394018,
Воронеж, пл. Ленина, 8. Тел./факс: (4732) 39-03-33
E-mail: opt@enkor.ru

9.2. Электропривод и понижающий редуктор (рис. 3, 4, 4а)

Строгальный вал (13) с закрепленными на нем строгальными ножами приводится во вращение коллекторным двигателем через ременную передачу, рис. 4а. Конструктивно узел привода объединен в один блок и включает понижающий редуктор с цепной передачей (14) для перемещения заготовок в рабочую зону.

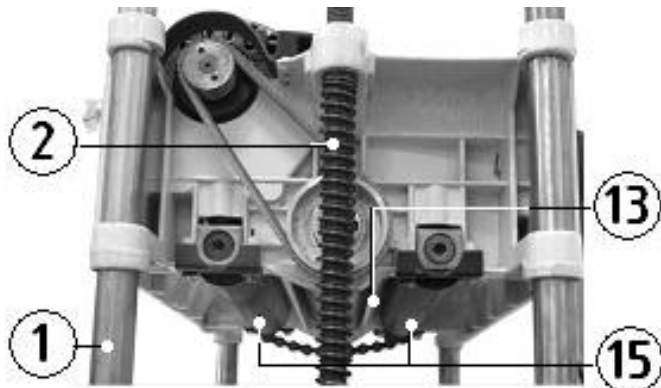


Рис. 4а.

9.3. Ведущие и вспомогательные ролики.

Подача обрабатываемой заготовки из древесины к вращающемуся строгальному валу (13) осуществляется автоматически через ведущие подпружиненные обрезиненные ролики (15), Рис 3, 4. Заготовки подаются к ведущим роликам по вспомогательным роликам (9), установленным на удлинителях рабочего стола (10). На верхнем ограждении машины для облегчения возврата предварительно обработанной заготовки на исходную позицию для повторного прогона предусмотрены дополнительные металлические ролики (5), Рис 3, 5.



Рис.5.

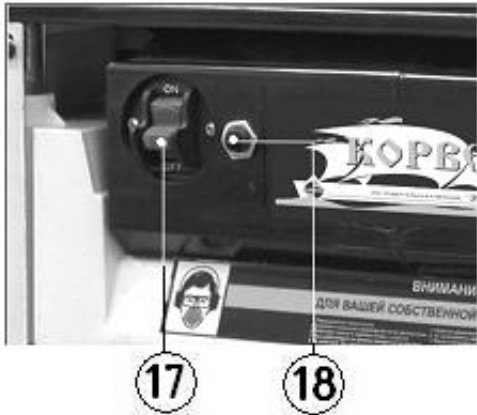


Рис.6.

9.4. Строгальный вал со строгальными ножами (13) (Рис. 4)

Строгальные ножи машины данного варианта комплектации – стальные, односторонние. Ножи фиксируются клиновыми планками с помощью 7 винтов (подробную информацию см. в разделе 12.2).

9.5. Рабочий стол, удлинители стола и рабочая платформа (Рис. 3, 5)

Рабочий стол (16) литого основания покрыт полированным стальным листом с невысокими боковыми ограничителями. Для обеспечения повышенной точности обработки заготовок машина снабжена откидывающимися удлинителями рабочего стола (10) с вспомогательными роликами (9), облегчающими продвижение и строгание заготовок.

9.6. Сетевой выключатель и тепловой прерыватель (Рис. 6)

Сетевой выключатель (17), помимо функции включения – выключения машины в штатном режиме, обеспечивает защитную функцию, предотвращая несанкционированное включение при отсутствии оператора, поскольку выключатель снабжен съемным ключом. Если вы намереваетесь оставить машину на длительное время и не имеете возможности ограничить к ней доступ посторонних лиц или детей, извлеките блокирующий ключ в положении выключателя «ВЫКЛ». Храните его в надежном месте в вашей мастерской. Для включения машины вновь установите блокирующий ключ и переведите выключатель в положение «ВКЛ». Машина может работать.

Для защиты от перегрузок в машине предусмотрен прерыватель питания (18). При возникновении перегрузки срабатывает тепловое реле, кнопка поднимается над панелью, и электропитание машины прерывается. В этой ситуации подождите несколько минут, после чего нажмите кнопку, опустив ее в исходное положение.

ВНИМАНИЕ: Перед включением машины в электрическую сеть выключатель всегда должен находиться в положении «ВЫКЛ».

10. МОНТАЖ МАШИНЫ НА ДЕРЕВЯННУЮ ПЛАТФОРМУ

- 9.1. Если машина не смонтирована на основании из комплекта поставки, предполагается ее монтаж на двух деревянных брусках. Это обеспечит дополнительную устойчивость машины.
- 9.2. Подберите два деревянных бруска, соответствующих размеру, предлагаемому на Рис.7. Установите и закрепите машину через монтажные отверстия с помощью винтов на деревянной платформе, Рис. 8.



Рис.7.



Рис.8.

11. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА МАШИНЫ

Машину можно перемещать или транспортировать в любое удобное место, держа ее за углубления в левой и правой сторонах корпуса (7). Предварительно закройте удлинительные панели (9), подняв рабочую платформу (3).

Перед перемещением убедитесь в том, что машина выключена, и вилка шнура питания отсоединена от розетки электросети.

12. НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКИ МАШИНЫ



Рис.9.

ВНИМАНИЕ: Помните, перед любыми ремонтными и регулировочными работами необходимо отключить машину, переведя выключатель в положение «ВЫКЛ»; отсоединить вилку шнура питания от розетки электросети. Включайте машину после регулировочных или ремонтных работ, убрав весь инструмент и приняв все меры предосторожности.

12.1. Юстировка роликов удлинителя стола (Рис.9)

- 12.1.1. Поднимите рабочую платформу (3) коленчатой рукояткой (6) до предела так, чтобы вам было хорошо видно рабочую зону, и вы могли бы удобно работать над юстировкой удлинителей (10).
- 12.1.2. Поместите ровный фугованный брусок длиной около 500 мм на рабочий стол (16) и удлинитель(10), который предстоит юстировать (брусок не должен касаться второго удлинителя)

14. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 14.1. Накопление опилок, смолы на роликах подачи и прочего мусора может стать причиной потери точности вашей машины. Периодическая чистка не только рекомендована, но она является обязательным условием точной работы машины.
- 14.2. Удаляйте смолу и прочие загрязнения с подающих, вспомогательных роликов и рабочего стола, используя невоспламеняющиеся растворители.
- 14.3. Плотно совмещаемые части, такие как прижимные планки и пазы строгального вала, несущего строгальные ножи, после разборки необходимо очищать щеткой от загрязнения и устанавливать на места их крепления слегка смазанными.
- 14.4. Регулярно проводите заточку ножей строгального вала, т. к. тупой нож может быть причиной некачественной обработки заготовок, перегрузки электродвигателя машины, поломки звездочек и обрыва цепей роликов подачи заготовки. Заточите или замените тупые ножи немедленно. Оба ножа необходимо заточить одинаково.
- 14.5. Рекомендуемый уход за цепями роликов подачи сводится к обычному протиранию цепей «начисто». При наличии значительных отложений пыли, грязи и опилок покройте цепь тонким слоем масла (после очистки) но никогда не лейте масло непосредственно на цепь.

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

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

15. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Переносная электрическая рейсмусовая машина модели «Корвет 21» соответствует требованиям ТУ-4833-003-44744687-2001, ГОСТ Р МЭК 1029-2-3-96, ГОСТ 12.1.003-83, ГОСТ 12.1.012-90, ГОСТ Р 51318.14.1-2006, ГОСТ Р 51318.14.2-2006, ГОСТ Р 51317.3.2-2006, ГОСТ Р 51317.3.3-99, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признана годной к эксплуатации.

Дата изготовления	” ” _____ 200 г.	ОТК _____	штамп
		подпись	
Дата продажи	“ ” _____ 200 г.	_____	штамп магазина
		подпись продавца	

13.2. Дополнительные операции и чистовое строгание

Если предстоит снять большое количество материала, коленчатой рукояткой (6), опустите рабочую платформу (3) (не более чем на 2,5 мм) и выполните проход. Повторяйте эту операцию до достижения желаемой толщины.

Чистовое строгание, как и предварительная прогонка, наилучшим образом достигается малой глубиной строгания заготовки. Однако, на качество чистовой обработки оказывают влияние еще несколько факторов:

- Всегда осуществляйте подачу заготовки стороной, позволяющей ножам (23) строгального вала (13) машины срезать мелкую стружку (по слоям волокон древесины), а не задирайте или рвать их. Выщербленные слои придают неприглядный вид поверхности.
- Подача против слоев также заставляет ножи (23) строгального вала (13) поднимать крупные стружки с поверхности заготовки, в результате чего поверхность выглядит не лучшим образом.

13.3. Опора роликовая

Для создания удобств при работе с машиной, рекомендуем приобрести опору роликовую, Рис.18, которая облегчит работу с заготовками большой длины как при подаче заготовки на обработку, так и передаче готового изделия после обработки.



Код для заказа 29940 Код для заказа 29941 Код для заказа 29942

13.4. Пылесосы для сбора стружки и древесной пыли

Для сбора стружки и древесной пыли при работе деревообрабатывающих машин модели «КОРВЕТ», рекомендуем использовать пылесосы «КОРВЕТ» различных модификаций (Рис.19, 20, 21), которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят ваше здоровье.



Рис.19
«КОРВЕТ 61»
750 Вт, 220В, 50 Гц
Расход воздуха 14,2 м³/мин
Код для заказа 10261
«КОРВЕТ 64»
1500 Вт, 220В, 50 Гц
Расход воздуха 42,6 м³/мин
Код для заказа 10264



Рис. 20
«КОРВЕТ 65»
2200 Вт, 220В, 50 Гц
Расход воздуха 62.3 м³/мин
Код для заказа 10265
«КОРВЕТ 66»
3750 Вт, 380 В, 50 Гц
Расход воздуха 70,82 м³/мин
Код для заказа 10266



Рис.21
«КОРВЕТ 67»
3750 Вт, 380В, 50 Гц
Расход воздуха 76м³/мин
Код для заказа 10267

12.1.3. Если рабочий стол (16) и верхний край ролика (9) удлинителя (10) не совпадают по высоте, отрегулируйте высоту ролика (9) (меняя угол установки удлинителя (10)), ослабив гайку (20) и вращая винт (19), до момента совпадения на одной линии (нижняя плоскость бруска) верхних точек ролика (9) и рабочего стола (16). Проверьте положение ролика (9) удлинителя (10) относительно левой и правой стороны рабочего стола (16). Повторите эту регулировку для второго удлинителя. По окончании регулировки, удерживая винт (19), зафиксируйте его затяжкой гайкой (20).

ПРИМЕЧАНИЕ: Положение ролика (9) относительно удлинителя стола (10) устанавливается заводом-изготовителем и не требует дополнительной регулировки.

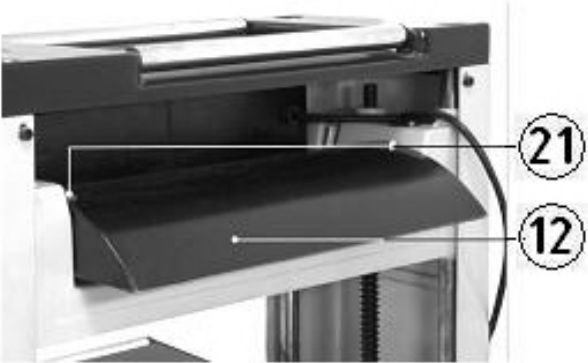


Рис.10.



Рис.11.

12. 2. Демонтаж и монтаж ножей на строгальном валу, установка высоты ножей

12.2.1. Демонтируйте защитный кожух (12), открутив барашковые гайки (21), Рис.10.

12.2.2. Ослабьте прижимную планку (22) и нож (23), вращая фиксирующие винты (24) по часовой стрелке, Рис. 11, 12. Ножи (23) подпружинены и выйдут из паза, как только узел фиксации ослабнет.

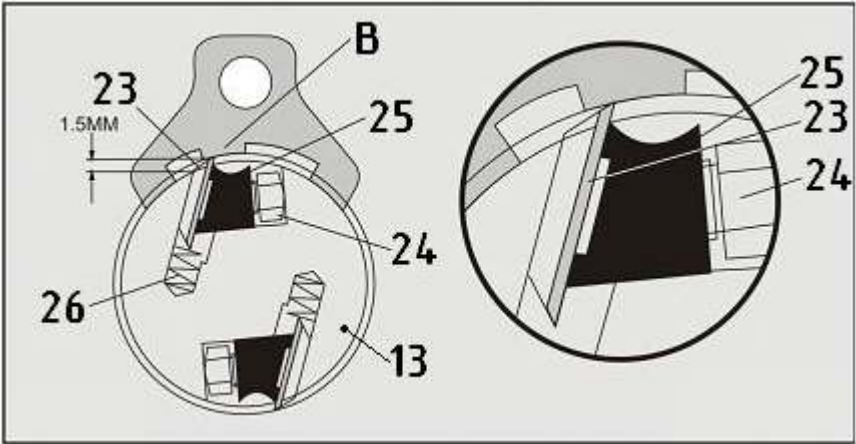


Рис.12.

12.2.3. Извлеките прижимную планку (25) и нож (23). Следите за тем, чтобы пружины (26), подпирающие ножи (23) в пазах, не были утеряны.

Завершив работы, для которых пришлось демонтировать ножи, необходимо провести обратную операцию – установить ножи на место. Для этого:

12.2.4. Убедитесь, что все пружины (26), подпирающие ножи (23) в пазах строгального вала (13), находятся на месте.

12.2.5. Установите прижимную планку (25) в паз.

12.2.6. Установите нож (23) на строгальный вал (13), предварительно убедившись, что нож (23) будет закреплен в правильном положении. (См. Рис 12).

12.2.7. Легко затяните прижимную планку (25) винтами (24), вращая их против часовой стрелки. При этом, вылет ножей (23) может быть близок к минимальному

12.2.8. Калибр (В) из комплекта поставки для установки ножей (23), Рис.1, плотно прижмите к строгальному валу (13). С помощью калибра (В) вылет ножей (23) устанавливается приблизительно на 1,5 мм.

12.2.9. Ослабьте 7 винтов (24), вращая их рожковым ключом по часовой стрелке.

12.2.10. Когда нож (23) поднимется пружинами (26) над поверхностью строгального вала (13) и на определенной высоте упрется в выступы калибровочных дуг, затяните 7 винтов (24). Сначала крайние, затем средний, далее – в любой последовательности. Жестко зафиксируйте ножи (23) на строгальном валу (13) прижимной планкой (25), подтянув все винты (24).

Высота ножей (23) должна быть отрегулирована каждый раз, когда ножи (23) демонтировались по тем или иным причинам. Не забудьте установить защитный кожух (2) после монтажа и регулировок ножей (23).

ВНИМАНИЕ: Режущая кромка ножей очень хрупкая. Во избежание сколов кромки, будьте внимательны, манипулируя вблизи ее направляющей для установки высоты ножей.

Чтобы избежать несчастных случаев во время строгания, необходимо произвести надежную затяжку узла фиксирующими болтами.

12.3. Юстировка оси строгального вала относительно плоскости стола.

12.3.1. Прострогайте на машине заготовку (по возможности предельной ширины) и измерьте ее толщину с левой и правой стороны после прогона (строгания). Если толщина обеих сторон заготовки различна и составляет «Х» мм, выполните следующее:

12.3.2. Из твердой породы древесины изготовьте опорный брусок в соответствии с эскизом на рис.13.

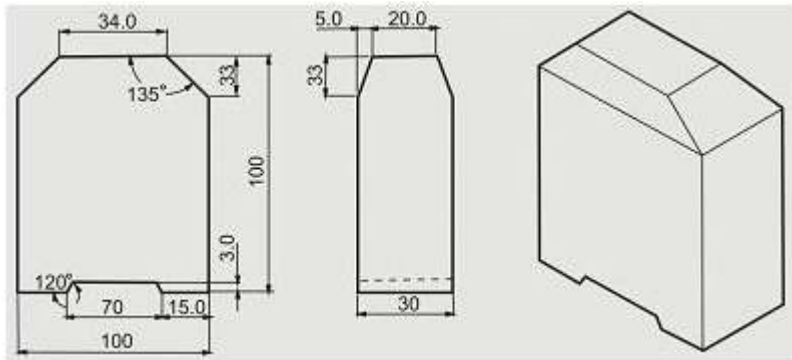


Рис.13.

12.3.3. Установите брусок между рабочим столом (16) и рабочей платформой (3). Вращая коленчатую рукоятку (6) установки высоты, легко обоприте платформу (3) на брусок, оберегая при этом ножи (23) и прижимные ролики (15), Рис. 14.

12.3.4. Наклоните машину назад и извлеките пружинное кольцо (27) с передаточного вала (28) под литым основанием со стороны, где толщина заготовки «занижена», как показано на рис.15.

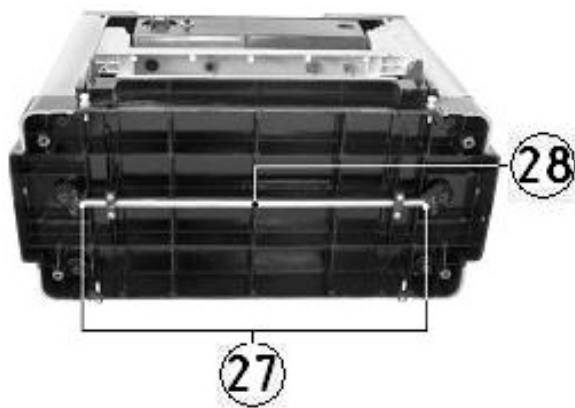


Рис.15.

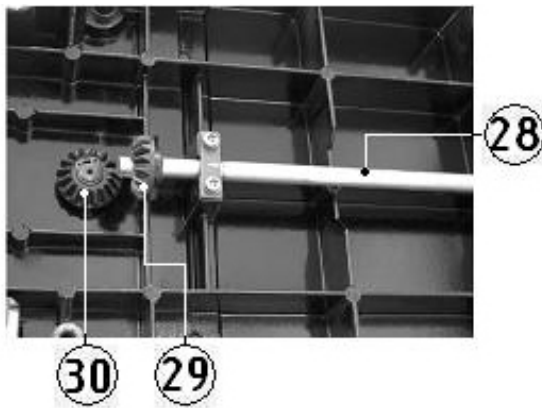


Рис.16.

12.3.5. Выведите из зацепления коническую шестерню (29) рядом с извлеченным пружинным кольцом (27), сдвинув ее по передаточному валу (28), Рис. 16.

12.3.6. Вращайте ответную коническую шестерню (30), неподвижно закрепленную на вертикальной резьбовой оси, компенсируя выявленный перекося для ведущей оси (оси с коленчатой рукояткой) против часовой стрелки; для ведомой оси (ось с левой резьбой) – по часовой стрелке. Поворот шестерни (30) на один зуб дает 0,12 мм увеличения толщины. Требуемый угол поворота шестерен для компенсации перекося составит: (в целых числах количества зубьев конической шестерни) - Х (мм), деленное на 0,12 (мм).

После регулировки, введите в зацепление коническую шестерню (29) и возвратите пружинное кольцо (27) на место.

12.3.7. Несколько уменьшив высоту строгания, повторите операции, начиная с п. 12.3.1. с учетом полученного результата.

12.4. Регулировка уровня строгания и установка указателя шкалы

Толщина заготовки, проходящей через машину, контролируется расстоянием, установленным вами между режущими ножами (23) строгального вала (13) и рабочим столом (16).

Для производительной и безопасной работы вашей машины очень важно, чтобы шкала (32) уровня строгания, Рис. 17, давала истинные значения. Для калибровки шкалы выполните следующее:

12.4.1. Используйте заготовку, с помощью которой вы провели установку параллельности оси рабочей платформы (3) и рабочего стола (16). Размер ее вам известен.

12.4.2. Сравните измеренную толщину доски с показаниями на шкале (32) по указателю (31).

12.4.3. Если показания на шкале (32) не соответствуют истинному значению, ослабьте винты (33), фиксирующие пластмассовый указатель (31) и, соответственно, отрегулируйте его положение. Зафиксируйте винтами (33) новое положение указателя (31).

12.4.4. После регулировки указателя (31) глубины проверьте показания, прострогав отрезок доски из отходов. После этого сверьте действительный размер доски с показанием указателя (31) на шкале (32). Значения должны быть одинаковыми. Если они различны, произведите повторную регулировку.



Рис.17.

13. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

13.1. Предварительное строгание

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

Навык предварительного строгания состоит, главным образом, из правильной оценки глубины строгания в различных ситуациях. Вы должны учитывать не только ширину заготовки, но и твердость древесины, ее влажность, прямолинейность, направление слоев и их структуру.

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

13.1.1. Всегда начинайте работу с легкого поверхностного прохода. Глубина строгания при последующих прогонах может быть увеличена до 2,5 мм (см. табл. 2). Помните, что малая глубина строгания создает более гладкую поверхность, чем большая.

13.1.2. Для установки глубины строгания, поворачивайте коленчатую рукоятку (6). Значение глубины считывается по шкале (32). **Устанавливаемое значение меняется на 2 мм с каждым оборотом ручки (6).**

ВНИМАНИЕ: Никогда не устанавливайте глубину строгания более 2,5 мм за один прогон и не пытайтесь строгать заготовки длиной менее 130 мм. Внимательно следите за тем, чтобы обрабатываемая заготовка в процессе строгания перемещалась перпендикулярно роликам (15) подачи заготовки. Одновременная обработка нескольких (особенно коротких) заготовок ЗАПРЕЩЕНА, т. к. ролики (15) подачи заготовки могут не захватить самую тонкую из заготовок, и она будет с силой выброшена назад ножами (23) строгального вала (13). Невыполнение этих требований может привести к заклиниванию заготовки между роликами (15) подачи заготовки и элементами машины и, как следствие, к поломке звездочек и обрыву цепей привода (17) роликов (15) подачи заготовки, Рис. 4. Всегда защищайте лицо соответствующим защитным щитком или очками.

Не обрабатывайте заготовки толщиной менее 6 мм и более 153 мм.