

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



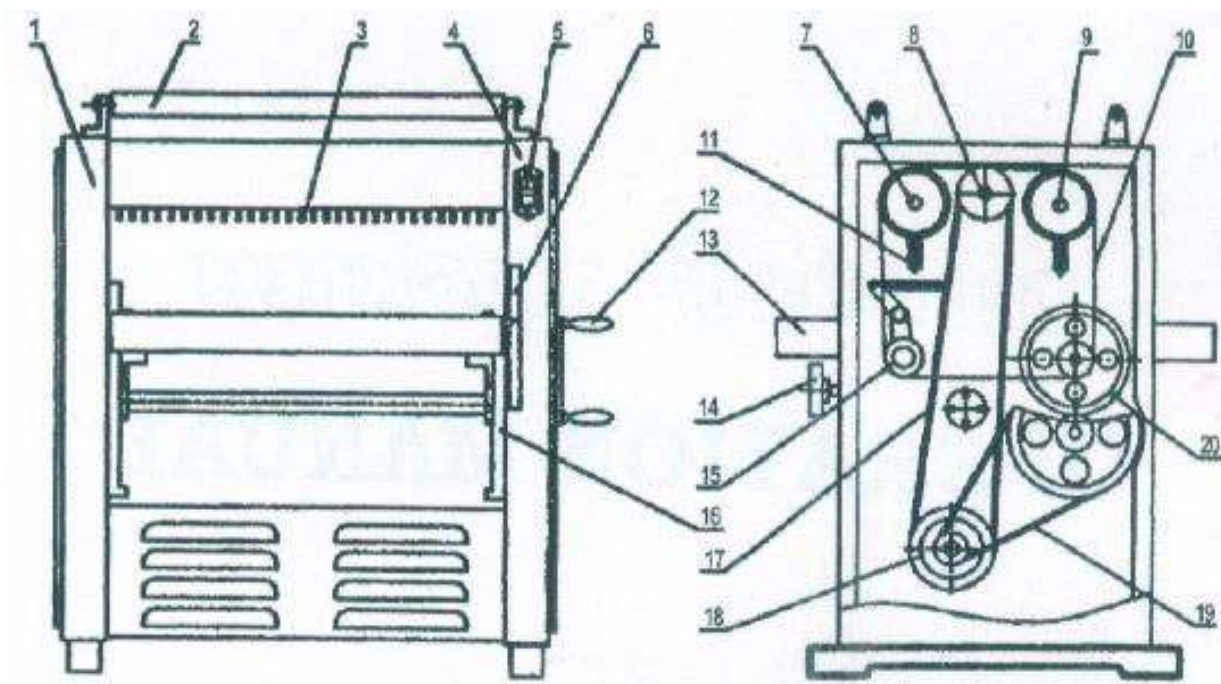
®



65400000

Т-400 рейсмусовый станок

1. ОБЩИЙ ВИД



1. Левая планка	5. Выключатель	9. Ролик	13. Рабочий стол	17. Клиновой
2. Ролик	6. Линейка	подачи	14. Фиксирующая	ремень (А)
3. Антиреверсная	7. Ролик вывода	10. Цепь	кнопка	18. Двигатель
планка	8. Режущая	11. Гайка	15. Маховик	19. Клиновой
4. Правая планка	головка	12. Маховик	натяжения	ремень (0)
			16. Направляющая	20. Замедлитель

2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Фуговальный станок Т-400 используется для строгания пиломатериалов, таких как доски и квадратные заготовки, путем автоматической подачи, подходит для столярного цеха и частных плотников, занимающихся изготовлением мебели.

3. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Макс. ширина строгания	400/500/600/700 мм
Макс. толщина заготовки	150 мм
Мин. толщина заготовки	10 мм
Мин. длина заготовки	200 мм
Скорость подачи	10,2 м/мин
Макс. производительность строгания (при каждой подаче)	4 мм
Диаметр обхвата резания шпинделя	71 мм
Скорость шпинделя	5 270 об/мин
Мощность двигателя	2,2 кВт
Габаритные размеры	670 x 650 x 880 мм
Чистый вес	185 кг

4. ПЕРЕДАЧА

4.1 Основной шпиндель

Двигатель приводит в движение шпиндель, который вращается со скоростью 5 270 об/мин, при помощи передачи клинового ремня.

4.2 Подача

Подача осуществляется коробкой скоростей и цепью со скоростью 10,2 м/мин.

4.3 Рабочий стол

Поверните маховик (12), чтобы поднять или опустить рабочий стол.

5. КОНСТРУКЦИЯ

Станок состоит из станины, рабочего стола, зубчатой передачи, подъемного устройства, роликов подачи и вывода.

6. РЕГУЛИРОВКА И ИСПЫТАНИЕ

6.1 Регулировка роликов подачи и вывода

Для сохранения усилия сжатия ролика подачи, нижняя образующая ролика должна быть установлена на 1 – 1,5 мм ниже обхвата резания шпинделя. В то же время, ролик вывода должен находиться на 0,5 – 0,8 мм ниже обхвата резания шпинделя.

6.2 Регулировка ножей

Для обеспечения точности изделий, ножи должны быть отрегулированы при таком же обхвате при помощи калибровочного устройства. Чтобы сбалансировать вращение шпинделя, запрещается заменять ножи, крепежную пластину и штифты. При необходимости замены, используйте только оригинальные ножи и т.д.

6.3 Регулировка рабочего стола

Подъем рабочего стола выполняется при помощи маховика. После завершения регулировки, заблокируйте кнопку.

6.4 Испытание

Перед началом испытания, отрегулируйте все детали, затяните ножи, включите станок и проверьте, является ли направление вращения шпинделя и роликов правильным, установите станок на холостой ход и начинайте работу.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 Смазка

№	Изделие	Тип	Способ смазки	Периодичность	Примечания
1	Цепь	HJ-70	Щетка	Каждую неделю	
2	Подшипник замедлителя	№ 3 кал.	Ручная смазка	Каждые 6 месяцев	
3	Зубчатая передача замедлителя	HJ-70	Масленка	Каждую неделю	
4	Зубчатая передача маховика	HJ-70	Масленка	Каждый месяц	
5	Опора направляющей	HJ-70	Масленка	Каждую неделю	
6	Подшипник режущей головки	№ 3 кал.	Масляный шприц	Каждые 6 месяцев	
7	Другие подшипники	№ 3 кал.	Ручная смазка	Каждый год	

7.2 Техническое обслуживание станка

- 7.2.1 Проверьте каждую деталь и убедитесь, что все детали надежно закреплены.
- 7.2.2 Перед началом работы отрегулируйте высоту роликов подачи и вывода, чтобы обеспечить надежную подачу.
- 7.2.3 Проверьте питание станка.
- 7.2.4 Стругание с чрезмерной нагрузкой запрещено.
- 7.2.5 Запрещается подавать заготовки, если рабочий стол не отрегулирован надлежащим образом.
- 7.2.6 Если станок неисправен, остановите и проверьте его.
- 7.3 Ежедневное техническое обслуживание
- 7.3.1 Регулярно проверяйте станок.
- 7.3.2 Очищайте стружку после каждой рабочей смены.

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

№	Изделие	Спецификации	Количество	Примечания
1	калибровочное устройство		1 комплект	

9. Демонтаж и утилизация.

- Отключите станок от электросети;
- демонтируйте станок;
- Все части распределите согласно классам отходов (сталь, чугун, цветные металлы, резина, пластмасса, кабель) и отдайте их для промышленной утилизации.

10. Заказ запасных частей.

Перечень составных частей Вы найдете в приложенной документации. В данной документации, на схеме станок разбит на отдельные части и детали, которые можно заказать с помощью этой схемы.

При заказе запасных частей на станок, в случае повреждения деталей во время транспортировки или в результате износа при эксплуатации, для более быстрого и точного выполнения заказа в рекламации или в заявке следует указывать следующие данные:

- А) марку оборудования;
- Б) заводской номер оборудования – номер машины;
- В) год производства и дату продажи станка;
- Д) номер детали на схеме.

11. Форма заказа запасных частей.

Уважаемый владелец оборудования PROMA Тел. 495-645-84-19



Для заказа запасных частей и комплектующих просим Вас пользоваться следующим бланком заказа:

Дата _____ **ЗАЯВКА-ЗАКАЗ**

Название фирмы: _____ Телефон: _____

Факс: _____ Контактное лицо: _____

Модель оборудования	Заводской номер	Год выпуска

[illegible]

12. Правила техники безопасности.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.

1.1. К самостоятельной работе с абразивным инструментом допускаются обученные рабочие, старше 18 лет.

1.2. У каждого шлифовального или заточного станка должна быть таблица с указанием допустимого числа оборотов шпинделя, рабочей окружной скорости используемых кругов.

1.3. Станки, работающие без охлаждения, должны быть обеспечены вытяжной вентиляцией с местным отсосом пыли.

1.4. В случае недомоганий или получения травмы, даже самой незначительной, необходимо прекратить работу и обратиться в лечебное учреждение.

1.5. Работник обязан выполнять правила внутреннего трудового распорядка, курить и принимать пищу только в установленных для этого местах.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ.

2.1. Перед началом работы необходимо надеть средства индивидуальной защиты (костюм х\б, ботинки, головной убор, респиратор) и застегнуть обшлага рукавов.

2.2. Подготовить рабочее место, убрать все лишнее с рабочей площадки и оборудования, подготовить необходимый инструмент и приспособления, проверить визуально заземляющий провод, исправность оборудования, целостность шлифовальной ленты и диска..

2.3. Проверить местное освещение, чтобы свет не слепил глаза,

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ.

3.1. Работать в рукавицах, перчатках, с забинтованными руками или пальцами рук запрещается.

3.2. Рабочее место содержать в чистоте и порядке, не загромождать проходы.

3.3. Во время работы станка открывать или снимать ограждения и предохранительные устройства запрещается.

3.4. При уходе от работающего станка, даже на короткое время, при временном прекращении работы, уборке, смазке и чистке, регулировке, станка, необходимо выключить электродвигатель и дожидаться его полной остановки. Отключить станок от электросети.

3.5. Удаление абразивной и металлической пыли производить щеткой-сметкой.

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ.

4.1. При возникновении ситуаций, которые могут привести к авариям и несчастным случаям необходимо:

прекратить работу, выключить электрооборудование.

- при возникновении пожара немедленно сообщить в пожарную охрану по телефону «01» и приступить к его ликвидации имеющимися первичными средствами пожаротушения.

4.2. При наличии пострадавших в результате аварии и несчастного случая необходимо устранить воздействие на организм пострадавшего повреждающих факторов, оказать доврачебную помощь.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ.

- 5.1. По окончании работы необходимо выключить станок .
- 5.2. Навести порядок на рабочем месте.
- 5.3. Лицо и руки вымыть теплой водой с мылом, а при необходимости принять душ.

Условия гарантийного сопровождения станков «PROMA».

Уважаемые пользователи оборудования компании PROMA.

Для того чтобы приобретенное оборудование позволило достичь максимальных результатов, советуем Вам внимательно ознакомиться с изложенными ниже условиями гарантийного сопровождения и документацией на оборудование.

Гарантийное сопровождение на все оборудование предоставляется сертифицированными сервисными центрами PROMA в течение 3 лет, включая дополнительную годовую гарантию.

Дополнительная гарантия действует в случае, если пуско-наладка оборудования была проведена специалистами сервисного центра PROMA, либо Вы заключили с PROMA договор на проведение планово-предупредительного ремонта (ППР) приобретенного оборудования.

В течение гарантийного срока мы бесплатно предоставим вышедшие из строя детали и проведем все работы по их замене.

Действие срока гарантийного сопровождения начинается с даты, указанной в гарантийном талоне. В случае если этой даты нет, датой начала гарантии будет считаться дата передачи оборудования по накладной.

Чтобы сберечь Ваше время и эффективно организовать работу наших специалистов, при направлении претензии просим Вас сообщить нам следующие сведения:

- данные оборудования (заводской номер и дата продажи оборудования);
- данные о его приобретении (место, дата, реквизиты документов (накладной, счета, счета-фактуры и т.п.);
- описание выявленного дефекта;
- Ваши реквизиты для связи.

Для Вашего удобства мы прилагаем образец возможной рекламации.

Претензии просим направлять по месту приобретения оборудования или в ближайший сертифицированный сервисный центр PROMA.

Наши специалисты приступят к гарантийному ремонту сразу после проверки представленных Вами документов и осмотра оборудования, доставленного в сервисный центр, на предмет возможного наличия оснований, исключающих применение гарантийных условий.

Срок гарантийного ремонта – не более 15 дней. В случае продления сроков при необходимости поставки отдельных запасных частей Вы будете незамедлительно уведомлены об этом.

При обнаружении дефекта, устранение которого не входит в состав работ по гарантийному сопровождению, Вы будете обязательно проинформированы. В дальнейшем сервисный центр будет действовать в соответствии с полученными от Вас указаниями.

В рамках гарантийного сопровождения не осуществляются:

- Сборка оборудования после его приобретения, пуско-наладочные работы;
- Периодическое профилактическое обслуживание, подстройка узлов и агрегатов, смазка и чистка оборудования, замена расходных материалов. Эти работы не требуют специальной подготовки и могут быть выполнены самим пользователем оборудования в соответствии с порядком изложенным в инструкции по эксплуатации.

Мы будем вынуждены отказать Вам в гарантийном сопровождении (ремонте и/или замене) оборудования в следующих случаях:

- выхода из строя расходных материалов, быстроизнашиваемых деталей и рабочего инструмента, таких как, например ремни, щетки и т.п., а также при использовании неоригинальных запасных частей или ремонта неуполномоченным лицом;
- когда поломка стала следствием нарушений условий эксплуатации оборудования, непрофессионального обращения, перегрузки, применения непригодных (не рекомендованных производителем) рабочих инструментов, приспособлений и сопряженного оборудования, неисправности или неправильного подключения электрических сетей;
- когда оборудование было повреждено в результате его хранения в неудовлетворительных условиях, при транспортировке, а также из-за невыполнения (ненадлежащего выполнения) периодических профилактических работ; перечень обязательных профилактических мероприятий указывается в документации на оборудование.
- когда причиной неисправности является механическое повреждение (включая случайное), естественный износ, а также форс-мажорные обстоятельства (пожар, стихийное бедствие и т.д.).

Наличие указанных выше оснований для отказа в выполнении гарантийного ремонта (замены) устанавливается в результате проведения осмотра оборудования и оформляется актом. С актом Вы будете незамедлительно ознакомлены. Вы также имеете право присутствовать при проведении осмотра и установлении причин дефектов.

По истечении срока гарантийного сопровождения, а также в случае, если гарантийное сопровождение не может быть предоставлено, мы можем предоставить Вам соответствующие услуги по действующим на дату обращения в сертифицированный сервисный центр PROMA тарифам.

Настоящие гарантийные обязательства ни при каких обстоятельствах не предусматривают оплаты клиенту расходов, связанных с доставкой оборудования до сервисного центра и обратно, выездом к Вам специалистов, а также возмещением любого ущерба, прямо не указанного в настоящих гарантийных условиях, включая (но не ограничиваясь) ущербом от повреждения сопряженного оборудования, потерей прибыли или иных косвенных потерь, упущенной выгоды, а равно иных аналогичных расходов.

Выезд специалистов сервисного центра PROMA для выполнения работ по гарантийному сопровождению осуществляется только в исключительных случаях после предварительного согласования условий такого выезда. Если повреждений оборудования выявлено не будет, Вам в любом случае придется оплатить расходы на выезд наших специалистов и стоимость тестирования оборудования.

В отдельных случаях, по своему усмотрению, мы можем предложить Вам выкуп неисправного станка по остаточной стоимости с зачетом выкупной суммы при приобретении другого необходимого оборудования. Все условия выкупа согласовываются после осмотра оборудования.

В случае возникновения у Вас каких-либо вопросов, связанных с эксплуатацией и обслуживанием оборудования, а также с условиями гарантийного обслуживания, наши специалисты предоставят Вам необходимые разъяснения и комментарии. Необходимую информацию Вы также можете найти на сайте компании www.stanki-proma.ru. Мы будем признательны Вам за замечания и предложения, связанные с приобретением нашего оборудования, его сопровождением и использованием.

13. Гарантийный талон и паспортные данные.

(Направляется в адрес ближайшего сертифицированного сервисного центра PROMA в случае возникновения гарантийного случая).

Наименование покупателя _____

Фактический адрес покупателя _____

Телефон _____

Паспортные данные оборудования

Наименование оборудования	Модель	Заводской номер	Дата приобретения

Описание неисправностей, обнаруженных в ходе эксплуатации оборудования:

Ф.И.О. и должность ответственного лица

PROMA

Центральный сервис-Московская область, г.Балашиха, ул. Лукино, вл.49

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование оборудования.	
Модель.	
Дата приобретения.	Заводской номер.
Печать и подпись (продавца)	№ рем.: Дата:
	№ рем.: Дата: