



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
СТАНОК ФУГОВАЛЬНО-РЕЙСМУСНЫЙ
ELITECH**

**■ СФР 1525
(E2009.001.XX)**

EAC

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за выбор продукции ELITECH! Мы рекомендуем Вам внимательно ознакомиться с данным руководством и тщательно соблюдать предписания по мерам безопасности, эксплуатации и техническому обслуживанию оборудования.

Содержащаяся в руководстве информация основана на технических характеристиках, имеющихся на момент выпуска руководства.

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

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

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение	4
2. Правила техники безопасности	4
3. Технические характеристики	6
4. Комплектация	7
5. Устройство станка	8
6. Сборка и регулировка	13
7. Эксплуатация	15
8. Техническое обслуживание	16
9. Возможные неисправности и методы их устранения	17
10. Транспортировка и хранение	18
11. Утилизация	18
12. Срок службы	18
13. Гарантия	18
14. Данные о производителе, импортере, сертификате/ декларации и дате производства	19

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Фуговально-рейсмусный станок (далее станок) предназначен для фугования и рейсмусования поверхностей заготовок из дерева с помощью вращающегося ножа. Сначала производится фугование заготовки, с целью выравнивания неровных поверхностей, например, зачистки ребер досок. Рейсмусование используется для утончения заготовки с уже обстроганной плоской поверхностью.

Станок предназначен для работы от однофазной сети переменного тока напряжением 230 В и частотой 50 Гц.

Станок рассчитан для эксплуатации в следующих условиях:

- температура окружающей воздуха от +1 до +35 °С
- относительная влажность воздуха до 80 % при температуре 25 °С

Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не включайте его до тех пор, пока он не прогреется до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.

2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Станок представляет собой источник опасности, способный нанести тяжелые травмы в случае несоблюдения правил техники безопасности при обращении с ним.

При эксплуатации станка следует соблюдать приведенные ниже указания по технике безопасности, направленные на предотвращение угрозы нанесения вреда здоровью людей или имущественного ущерба.

- Содержите рабочее место в чистоте – беспорядок увеличивает опасность возникновения несчастных случаев.

- При выполнении работ будьте внимательны, тщательно обдумывайте свои действия и руководствуйтесь здравым смыслом. Не работайте на станке, если не можете целиком сконцентрироваться на выполняемой работе.

- Не выполняйте работ, находясь под воздействием алкоголя, наркотических веществ или медицинских препаратов, замедляющих психические реакции.

- Принимайте во внимание условия окружающей среды. Позаботьтесь о хорошем освещении.

- Избегайте неустойчивых положений тела, позаботьтесь о наличии устойчивой опоры и возможности постоянного сохранения равновесия.





- Обработывая длинные заготовки, используйте подходящие приспособления для их удержания.



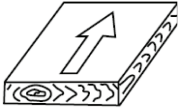
- Убедитесь, что в обрабатываемой заготовке отсутствуют посторонние предметы (гвозди, скобы и др.)
- Не эксплуатируйте станок вблизи от мест нахождения горючих жидкостей или газов.
- Ввод данного станка в эксплуатацию и выполнение работ на нем должны осуществляться только лицами, знающими принципы управления станком и правила техники безопасности. Несовершеннолетние могут допускаться к проведению работ со станком только в рамках производственного обучения под надзором наставника.
- Не допускайте посторонних лиц (в особенности детей) в опасную зону. В процессе эксплуатации не допускайте контакта посторонних лиц с элементами станка или сетевым кабелем.
- Не перегружайте станок – используйте его лишь для выполнения работ, соответствующих параметрам его производительности (см. "Технические характеристики").
- Выключайте станок на время перерывов в его использовании.

Критерии предельного состояния

Внимание! При возникновении посторонних шумов при работе изделия, повреждений изоляции электрокабеля, механических повреждений корпуса необходимо немедленно выключить электроинструмент и обратиться в авторизованный сервисный центр для устранения неисправностей.

Предупреждающие символы

	Прочитайте данное руководство по эксплуатации перед использованием станка
	Используйте специальные средства защиты органов слуха
	Используйте специальные средства защиты органов дыхания
	Используйте специальные средства защиты органов зрения

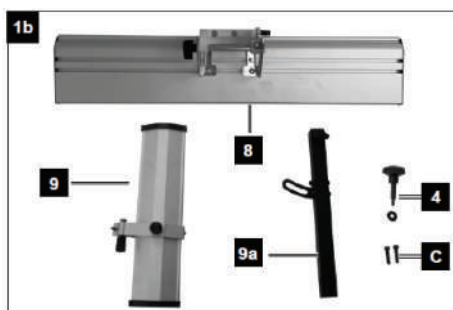
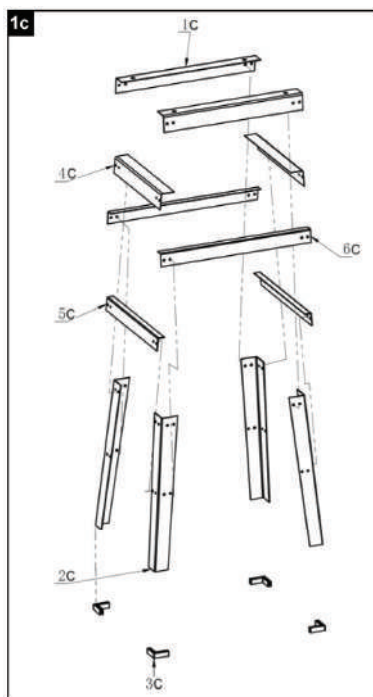
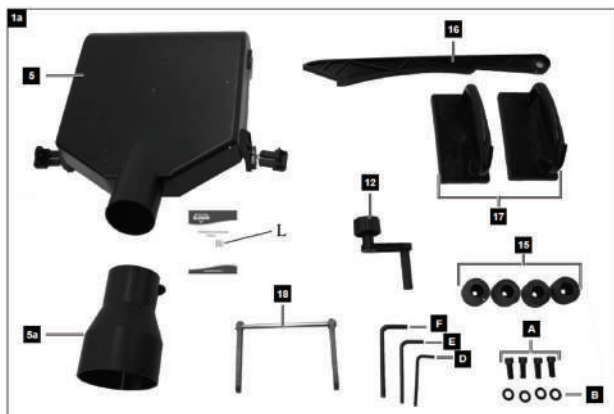
	<p>Опасность травмы! Никогда не касайтесь строгального ножа во время работы</p>
	<p>Предохранитель от перегрузки</p>
	<p>Направление подачи</p>

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

Параметры/ модель	СФР 1525
Код	E2009.001.XX
Потребляемая мощность, Вт	1500
Частота вращения вала, об/мин	9000
Глубина строгания фуганка, мм	0 - 2,5
Глубина строгания рейсмуса, мм	0-2
Скорость подачи заготовки, м/мин	6
Размер фуговального стола, мм	920x263
Максимальная ширина/высота заготовки (рейсмус), мм	254/120
Размеры ножа, мм	258x22x2
Количество ножей, шт	2
Напряжение сети, В	230
Частота сети, Гц	50
Габаритные размеры, мм	920x425x1150
Масса, кг	36

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

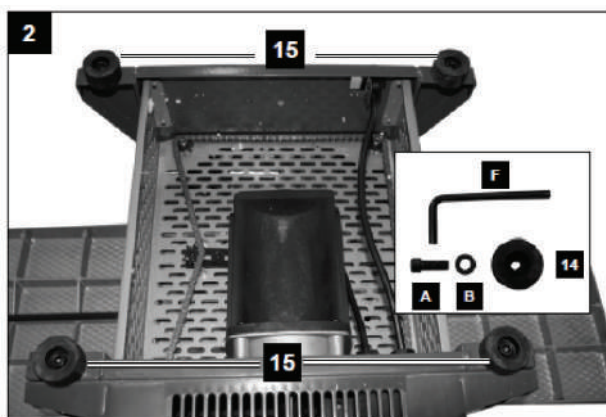
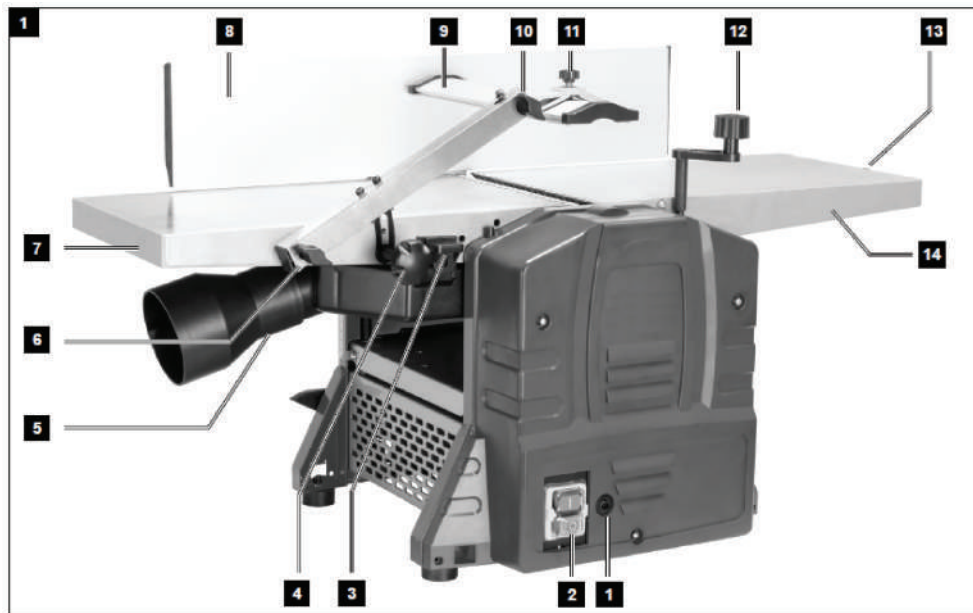


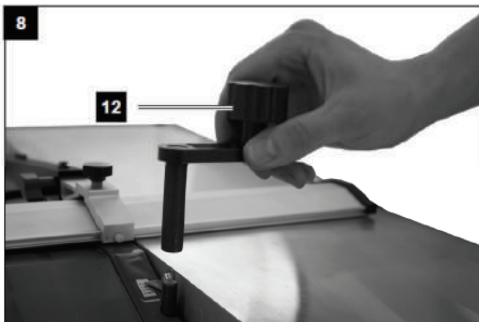
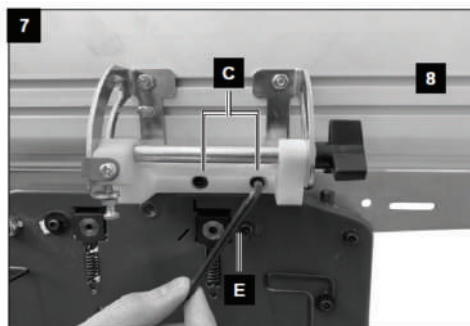
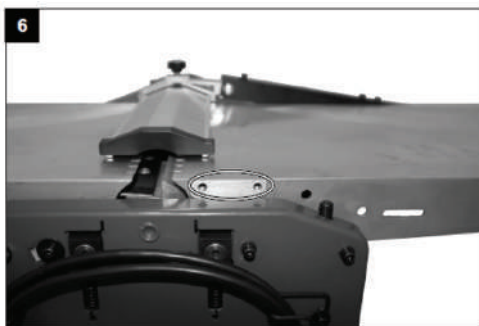
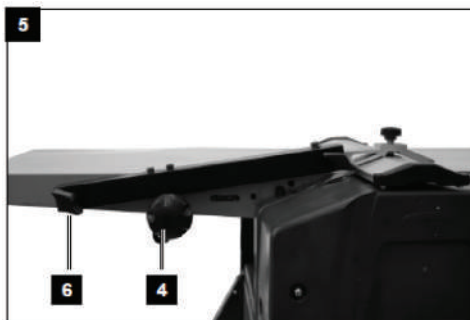
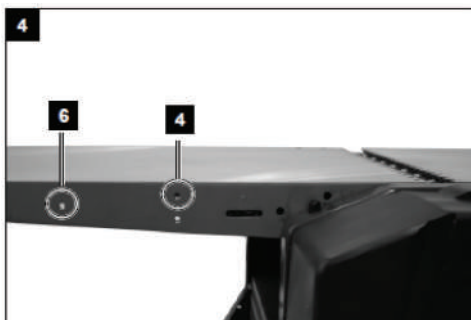
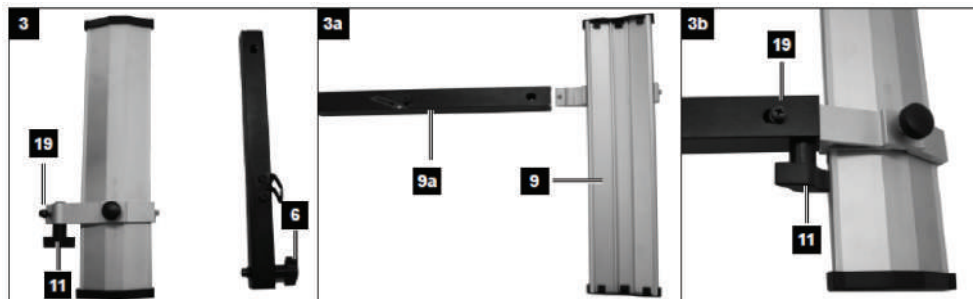
А – винт крепления резиновых ножек (4 шт)
 В – шайба (4 шт)
 С – винт (2 шт)
 D – ключ шестигранный 4мм
 E – ключ шестигранный 5мм
 F – ключ шестигранный 6мм
 L – руководство по эксплуатации
 4 – винт стопорный
 5 – стружкоуловитель
 5а – патрубок для подключения пылесоса
 8 – параллельный упор
 9 – планка защитная барабана
 9а – рычаг защитной планки
 12 – ручка механизма подъема рейс-мусного стола

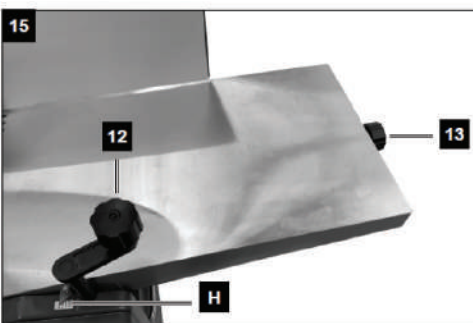
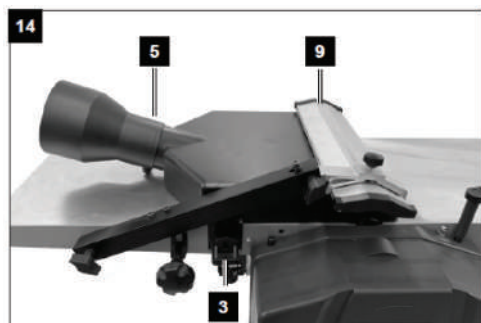
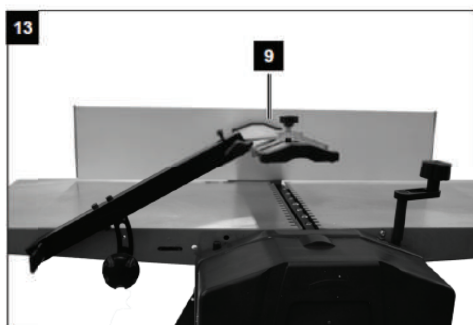
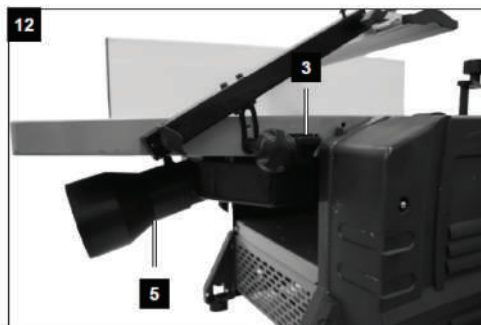
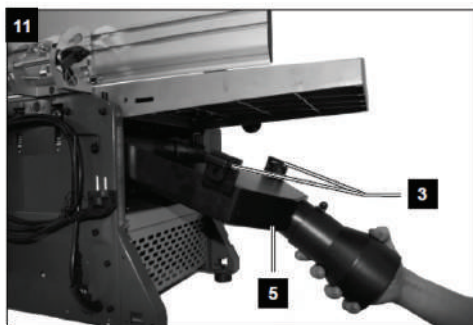
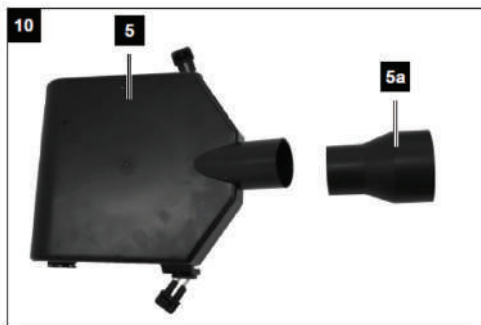
15 – резиновые ножки (4 шт)
 16 – толкатель
 17 – прижим заготовки
 18 – шаблон для установки ножей

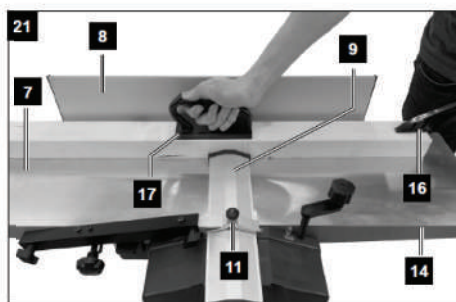
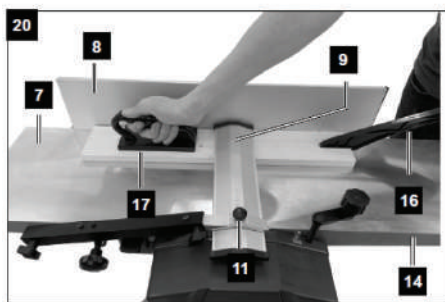
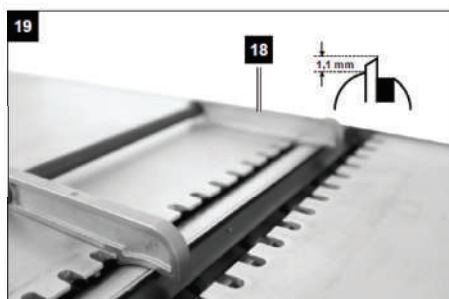
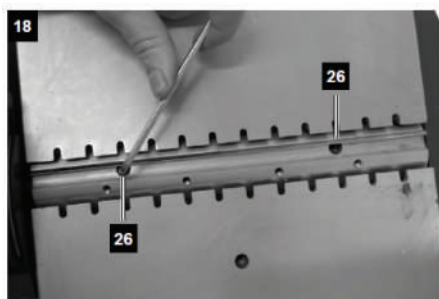
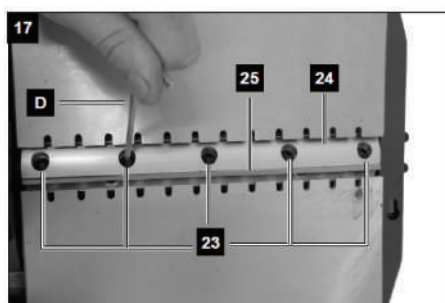
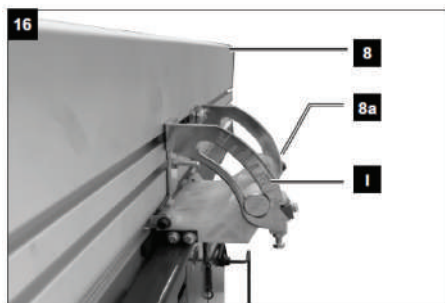
Подставка:
 1С – уголок (2 шт)
 2С – ножка (4 шт)
 3С – подставка ножки (4 шт)
 4С – уголок (2 шт)
 5С – уголок (2 шт)
 6С – уголок (2 шт)
 Крепеж – 1 компл.

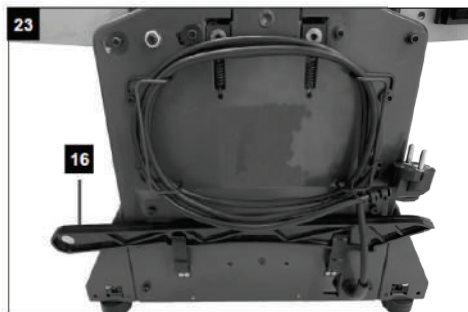
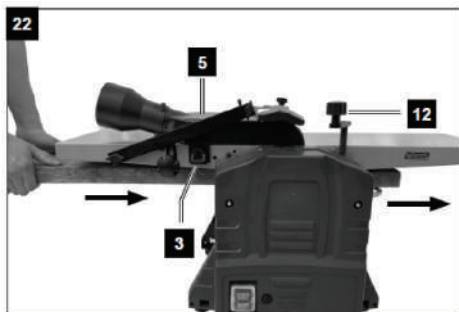
5. УСТРОЙСТВО СТАНКА











- 1 – предохранитель тепловой
- 2 – выключатель станка
- 3 – плунжер
- 4 – винт стопорный
- 5 – стружкоуловитель
- 5а – патрубок для подключения пылесоса
- 6 – винт стопорный
- 7 – фуговальный стол выхода заготовки
- 8 – параллельный упор
- 8а – винт стопорный
- 9 – планка защитная барабана
- 9а – рычаг защитной планки
- 10 – винт стопорный
- 11 – винт стопорный
- 12 – ручка механизма подъема рейсмусного стола
- 13 – винт регулировки глубины фугования
- 14 – фуговальный стол подачи
- 15 – резиновые ножки
- 16 – толкатель
- 17 – прижим заготовки
- 18 – шаблон для установки ножей
- 19 – винт
- 20 – антивозвратные когти
- 21 – рейсмусный стол
- 22 – шпилька направляющая
- 23 – винт прижимной строгального ножа
- 24 – вал

- 25 – нож
- 26 – винт установочный
- А – винт крепления резиновых ножек
- В – шайба
- С – винт
- Д – ключ шестигранный 4мм
- Е – ключ шестигранный 5мм
- F – ключ шестигранный 6мм
- G – шкала высоты прохода рейсмуса
- Н – шкала толщины фугования
- І – шкала угла наклона параллельного упора

6. СБОРКА И РЕГУЛИРОВКА

Установка станка

Станок должен устанавливаться на прочной, ровной, горизонтальной поверхности с учетом веса станка и обрабатываемой заготовки. При выборе места для установки станка убедитесь, что помещение достаточно освещено, и оператор не будет работать в собственной тени. С каждой стороны станка должно быть достаточно места для работы с заготовками планируемого размера.

Сборка

ВНИМАНИЕ! УСТАНОВКА СТРУЖКОУЛОВИТЕЛЯ ОБЯЗАТЕЛЬНА КАК ДЛЯ РЕЙСМУСА, ТАК И ДЛЯ ФУГАНКА. СТРУЖКОУЛОВИТЕЛЬ РАЗБЛОКИРУЕТ КОНЦЕВОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ. БЕЗ УСТАНОВЛЕННОГО СТРУЖКОУЛОВИТЕЛЯ СТАНОК НЕ ВКЛЮЧИТСЯ.

Вы должны полностью собрать станок перед использованием его в первый раз!

6.1 Резиновые ножки (Рис.2).

Закрепите четыре резиновые ножки (15) на нижней стороне станка, используя винты с внутренним шестигранником (А) и шайбы (В) из комплекта.

6.2 Планка защитная барабана (рис. 3-5)

• Сначала открутите винт (19) и винт (10) на защитной планке (9), затем винт (6) на поворотном кронштейне (9а).

• Установите планку (9) и поворотный рычаг (9а) в нужном положении.

• Затяните крепежную гайку (10) и винт(19).

• Закрепите сборку в отверстиях, показанных на Рис. 4 используя винт (6) и винт (4).

6.3 Параллельный упор (Рис. 6 + 7)

• Установите параллельный упор (8) на станок и закрепите его, используя винты с внутренним шестигранником (С).

6.4 Ручка механизма подъема рейсмусного стола (Рис. 8)

• Установите ручку (12) на шпindelь.

6.5 Стружкоуловитель (Рис. 10)

• установите патрубок для пылесоса (5а) на стружкоуловитель.

6.6 Стружкоуловитель в режиме фуганка (Рис. 11 + 12)

• Установите защитную планку (9) в верхнем положении.

• Используя рукоятку (12) установите рейсмусный стол в нижнее положение.

• Возьмите стружкоуловитель (5) и установите с нижней части барабана. Для этого отожмите плунжеры (3), поставьте стружкоуловитель на место и зафиксируйте плунжерами (3).

Внимание! Плунжеры (3) нажимают на концевой выключатель. Без установки стружкоуловителя станок не запустится.

• Установите защитную планку (9) в рабочее положение.

6.7 Стружкоуловитель в режиме рейсмуса (Рис. 13 + 14)

- Установите защитную планку (9) в верхнем положении.
- Снимите со станка параллельный упор (8).
- Возьмите стружкоуловитель (5) и установите его сверху барабана на фуговальный стол. Для этого отожмите плунжеры (3), поставьте стружкоуловитель на место и зафиксируйте плунжерами (3).

Монтаж

Станок должен быть прикреплен к полу / столешнице используя подходящие винты / винтовые зажимы, или на подставку (входит в комплектацию), так как в противном случае есть риск, что он опрокинется. Сборка подставки показана на Рис. 1С.

Подключение к электросети

Подключать станок необходимо к однофазной розетке переменного тока с контактом заземления. Для безопасности станок нужно подключать к электросети через защитный автомат номиналом 10А. Используйте удлинитель с сечением кабеля не менее 1,5 кв.мм.

Регулировка параллельного упора

Ослабьте фиксацию винта (8а) и установите параллельный упор (8) по шкале или по угольнику, угломеру, шаблону или образцу относительно стола подачи (14). Выбранное положение зафиксируйте винтом (8а).

Регулировка защитной планки рабочего вала

Защитная планка рабочего вала играет роль защитной крышки, закрывающей рабочий вал. В режиме рейсмуса планка полностью закрывает рабочий вал сверху. В режиме фуговки она закрывает участок рабочего вала, не используемого при строгании заготовки.

1. Установите заготовку на стол подачи.
2. Ослабьте винты фиксации (4,6,10,11) и опустите защитную планку на заготовку.
3. Переместите защитную планку так, чтобы она закрыла часть вала, которая не используется для строгания заготовки и зафиксируйте винты (4,6,10,11).
4. При изменении глубины строгания необходимо изменить угол наклона кронштейна защитной планки, ослабив винты фиксации кронштейна планки (4 и 6).

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

К работе на станке допускаются лица не моложе 16 лет, подготовленные и имеющие опыт работы с деревообрабатывающими станками. Приступая к выполнению работ на станке, необходимо изучить руководство по эксплуатации и устройство станка, назначение каждого органа управления станка.

Внимание! Никогда не включайте станок, если не установлена защитная планка рабочего вала.

Внимание! Неравномерная или увеличенная скорость подачи заготовки ухудшает качество обрабатываемой поверхности.

Включение станка

Подключите вилку электрокабеля станка к розетке 220В/50Гц.

Включите станок выключателем (2) в положение «I».

Для выключения станка переведите выключатель в положение «0» и отключите станок от сети питания.

Внимание! Если станок не включается:

- проверьте напряжение в электросети
- проверьте правильность установки стружкоуловителя
- проверьте состояние теплового предохранителя (1).

Защита от перегрузки

Станок оснащен предохранителем от перегрузки (1) для защиты двигателя. В случае перегрузки станок отключится автоматически. После срабатывания предохранителя дайте двигателю станка охладиться в течение 10 минут. Затем нажмите на кнопку предохранителя и включите станок выключателем.

Режим фуганка

1. Установите стружкоуловитель в нижнее положение (пункт 6.6)
2. Отрегулируйте угол наклона параллельного упора по шкале (I).
3. Установите на рабочий стол заготовку и отрегулируйте положение защитной планки (9).
4. Отрегулируйте глубину строгания винтом (13) по шкале (H).
5. Подсоедините к патрубку (5а) пылесос для стружки.
6. Установите заготовку на стол подачи (14) и прижимая заготовку к столу с помощью прижимов (17) плавно перемещайте заготовку вперед. Для завершающей подачи заготовки или если заготовка короткая используйте толкатель (16).

Не превышайте максимальную глубину строгания 2,5мм за один проход. Для более чистой обработки заготовки рекомендуется снимать нужный слой за несколько проходов.

Режим рейсмуса

1. Снимите со станка параллельный упор (8).
2. Установите стружкоуловитель в верхнее положение (пункт 6.7).
3. Отрегулируйте высоту прохода заготовки ручкой (12) по шкале (G).
4. Подсоедините к патрубку (5а) пылесос для стружки.
5. Установите заготовку на рейсмусный стол (21) со стороны подачи и подайте заготовку до зацепления ее протяжным роликом. Далее заготовка автоматически будет протягиваться по столу. Если заготовка короткая, используйте толкатель (16) для подачи ее под протяжный ролик. Затем, ручкой (12) поднимите рейсмусный стол не более чем на 2мм и повторите проход заготовки. Выполняйте проходы до необходимой толщины заготовки. Для более чистой обработки заготовки рекомендуется снимать нужный слой за несколько проходов.

Удаление стружки при строгании

Станок оборудован патрубком пылесборника (5а) для удаления стружки и древесной пыли, к которому необходимо подсоединить и закрепить шланг специального пылесоса для сбора стружки и древесной пыли.

Перед началом строгания включите пылесос, после окончания – выключите станок и затем пылесос.

Для работы с длинными заготовками используйте дополнительные роликовые столы (в комплектацию не входят) или аналогичные вспомогательные устройства. Дополнительные столы должны быть размещены на входе и выходе станка. Высота столов должна быть отрегулирована на уровне высоты рабочего стола станка.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ! Не приступайте к техническому обслуживанию станка пока не убедитесь, что он отключен от сети.

Регулярно проверяйте, чтобы нож (25) был прочно закреплен на валу.

Ножи (25) не должны выступать более чем на максимум 1,1 мм из ножевого блока вала.

Регулярно очищайте рабочие столы, и рабочий вал от пыли, опилок и щепок.

Производите смазку подшипников рабочего вала и роликов подачи и приема заготовки.

Регулярно очищайте рабочие столы от смолы. Для этого необходимо очищать поверхности с применением керосина или специального очистителя с последующим покрытием поверхности тонким слоем воска, способствующим лучшему скольжению заготовки по столам.

Заменяйте угольные щетки двигателя, когда они изношены. Щетки необходимо менять парами. Для безопасной и надежной работы станка помните, что ремонт, обслуживание и регулировка должны проводиться в сертифицированных сервисных центрах с использованием только оригинальных запасных частей и расходных материалов.

Останавливайте станок, проверяйте состояние крепления и положения всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов после 50 часов наработки.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 2

Неисправность	Возможная причина	Метод устранения
Двигатель не запускается	1. Нет напряжения в сети питания	1. Проверьте наличие напряжения в сети
	2. Неисправен выключатель	2. Проверьте выключатель
	3. Статор или ротор сгорели	3. Обратитесь в специализированный сервисный центр для ремонта
	4. Повышенный износ щёток	4. Замените щётки на новые
	5. Сработал предохранитель	5. Перезапустите предохранитель
Двигатель не развивает максимальные обороты и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение в сети	1. Проверьте напряжение в сети
	2. Сгорела обмотка или обрыв в обмотке	2. Обратитесь в специализированный сервисный центр для ремонта
	3. Сечение кабеля удлинителя не соответствует длине удлинителя	3. Используйте удлинитель к сечением кабеля не менее 1,5мм. кв. при длине удлинителя не более 50 метров
Двигатель перегревается, останавливается, срабатывает тепловой предохранитель или автомат защиты	1. Двигатель перегружен	1. Уменьшите скорость подачи заготовки
	2. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке	2. Обратитесь в специализированный сервисный центр для ремонта
	3. Автомат защиты имеют недостаточную мощность	3. Установите автомат защиты соответствующей мощности
Повышенная вибрация	1. Не заточены ножи	1. Заточите (замените) ножи
	2. Не отрегулированы ножи	2. Правильно установите выступ ножей
	3. Прочие причины	3. Обратитесь в специализированный сервисный центр для диагностики станка

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировка

Изделие в упаковке изготовителя можно транспортировать всеми видами крытого транспорта при температуре воздуха от минус 50 до плюс 50 °С и относительной влажности до 80% (при температуре плюс 25°С) в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

При транспортировании должны быть исключены любые возможные удары и перемещения упаковки с изделием внутри транспортного средства.

Хранение

Изделие должно храниться в упаковке изготовителя в отапливаемом вентилируемом помещении при температуре от +5 до +40°С и относительной влажности до 80% (при температуре плюс 25°С).

11. УТИЛИЗАЦИЯ

Не выбрасывайте изделие и его компоненты вместе с бытовым мусором. Утилизируйте изделие согласно действующим правилам по утилизации промышленных отходов.

12. СРОК СЛУЖБЫ

Изделие относится к бытовому классу. Срок службы 5 лет

13. ГАРАНТИЯ

Гарантийный срок на товар и условия гарантии указаны в гарантийном талоне.

14. ДАННЫЕ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ, ИМПОРТЕРЕ, СЕРТИФИКАТЕ/ДЕКЛАРАЦИИ И ДАТЕ ПРОИЗВОДСТВА

Данные о производителе, импортере, официальном представителе, информация о сертификате или декларации, а так же информация о дате производства находится в приложении №1 к руководству по эксплуатации.

8 800 100 51 57

Номер круглосуточной бесплатной горячей линии по РФ.
Вся дополнительная информация о товаре и сервисных
центрах на сайте

www.elitech-tools.ru