

7.0. Комплектация.

	Модификация ДОС-220; ДОС-250	М	МФ	МР(2)	МФР(2)	ЗИП
1	Руководство по эксплуатации станка	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	-
2	Пила дисковая Ø200мм	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.
3	Ножи строгальные	2 шт.	2 шт.	2 шт.	2 шт.	2 шт.
4	Пильный стол с защитой пилы	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	-
5	Основание корпуса	-	2 шт.	-	2 шт.	-
6	Направляющая линейка с регул.уголками	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	-
7	Защитный козырек для пил до Ø250мм	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	-
8	Прижим	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	-
9	Шпильки съемные с пружинами прижима	2 шт.	2 шт.	2 шт.	2 шт.	-
10	Ремень	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.
11	Выключатель (Пускатель)	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.
12	Подшипники	2 шт.	2 шт.	2 шт.	2 шт.	2 шт.
13	Вилка штепсельная (Разъем)	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.
14	Устройство быстрой регулировки (УБР)	1 шт. для модификаций К				
15	Головка фрезерная	-	-	-	-	1 шт.
16	Дополнительный инструмент и ЗИП	По заказу				

8.0. Гарантийные обязательства.

Изготовитель гарантирует работу станка в течение **36 месяцев** со дня продажи при соблюдении правил, изложенных в РЭ. Гарантия не распространяется на расходные материалы. Изготовитель не несет ответственности перед потребителем в случае нарушения данного руководства.

9.0. Технический паспорт.

МАРКА СТАНКА: **ДОС** -

Напряжение питания [В]	
Потребляемая мощность станка [кВт]	
Номинальный ток станка [А]	
Число оборотов вала [1/мин]	
Марка электродвигателя	
Номинальная мощность двигателя [кВт]	
Ремень	
Подшипники	

Штамп ОТК

ДАТА ВЫПУСКА: «.....» 20...г.

ПОДПИСЬ:

ДАТА ПРОДАЖИ: «.....» 20...г.

СТАНОК ПРИНЯЛ	ПОДПИСЬ ПОКУПАТЕЛЯ/...../...../
----------------------	---

Адрес изготовителя: г.Санкт-Петербург, Старо-Петергофский пр.24, корпус 104.
Тел. (812) -445-27-75, тел./факс. 445-27-85; www.stanki-orient.ru

(Редакция 32.1-20220309)

ООО «СТАНКИ-ОРИЕНТ»
Россия, г.Санкт-Петербург



**РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА
УНИВЕРСАЛЬНОГО
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО
ТИПА «ДОС-220»; «ДОС-250»**

ДОС- 2.00.000.РЭ
(Редакция 32.1-20220309)

(ТУ 3831-001-50023101-2021)

ПАСПОРТ.



г.Санкт-Петербург

1.0. Конструкция и устройство станка.

1.1. Назначение и применение ДОС.

Универсальный многофункциональный переносной станок ДОС-220 «ГНОМ»; ДОС-250 «ЗУБР» предназначен для обработки древесины и подобных материалов и применяется для производства столярных изделий в мастерских, при строительстве и ремонте домов, квартир, дач, коттеджей, в т.ч. в учебных мастерских для изучения основных операций по дереву. Станок выполняет следующие операции:

- строгание по плоскости, под углом,
- распиловка вдоль и поперек волокон, в т.ч. под углом,
- фрезерование фасонное пазов, шпунтов, профилей (горизонтальное),
- **модификация Ф** - фрезерование фасонное шпунтов, профилей, шипов (вертикальное),
- сверление, концевое фрезерование (пазование),
- **модификация Р** – рейсмусование с ручной подачей материала,
- **модификация Р2** - рейсмусование с механической подачей,
- **модификация РА** - рейсмусование с автоматической подачей,
- **модификация К** - рейсмусование с устройством быстрой регулировки (УБР) размера рейсмусования,
- шлифование цилиндрическое, дисковое,
- токарные операции (с **токарной приставкой ТП**),
- заточка инструмента.

1.2. Условия эксплуатации.

1. **К работе на станке допускаются лица только** совершеннолетнего возраста, внимательно изучившие данную инструкцию, имеющие предварительную подготовку при работе: с режущим и абразивным инструментом, с технологией обработки древесины и подобных материалов, с техникой безопасности и противопожарной техникой при работе с электромеханическим оборудованием и горючими материалами.
2. Работа на станке должна производиться в крытых помещениях при температуре окружающей среды $t = 0 \div 30^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности не более 80%. В помещении не допускается наличие: снега, дождя, пыли, повышенной влажности (пар, туман, течи трубопроводов), агрессивных газов, кислот и щелочей, разрушающих металл и изоляцию и паров легковоспламеняющихся веществ.
3. Электросеть должна быть оборудована защитой от перегрузок (предохранитель П, рис.2) 10А при номинальной мощности электродвигателя 1,5-2,0кВт/220В, и 6,5А при номинальной мощности ЭД 2,2кВт/380В. Перед включением в сеть станок должен быть надежно заземлен через болт заземления на корпусе с задней стороны станка.

Внимание! Данные операции производить только соблюдая требования п.2.8 РЭ.

Внимание! При заточке не забывайте, что заточенные ножи, устанавливаемые на один строгальный вал, должны быть одинаковой длины, толщины и ширины, во избежание дисбаланса.

5.0. Техническое обслуживание.

Техническое обслуживание производится с целью поддержания станка в технической исправности.

5.1. В процессе работы в течение рабочего дня постоянно очищать станок от стружки и пыли щеткой, отключая станок от сети.

5.2. Периодически не реже 1 раза в неделю (в первые дни работы – каждый день) проверять натяжение и износ ремня, износ подающего вала (поз.23 на Рис.3). Ремень должен быть натянут силой около 100Н (10кгс). Необходимо соблюдать зазор **2,5÷3 мм** между подающим валом и задним столом (4) (см.Рис.3).

5.3. Периодически 1 раз в год, а при интенсивной работе раз в полгода производить очистку и замену смазки подшипников для чего необходимо:

- отвинтить крепления опор по концам вала;
- сдвинуть опоры, снять крышки подшипников, изъять старую смазку;
- набить новую смазку в количестве не более 2 см³ (солидол, ЦИАТИМ-201), установить опоры на места и закрепить их.

Возможно проведение смазки заливкой жидкого машинного масла через отверстия в опорах вала под шпильки (по 2 см³).

5.4. Периодически, не реже 1 раза в неделю очищать поверхность рабочих столов и валов от смолы растворителем (бензин не применять!).

Внимание!: Регулировку, замену подшипников, ремонт, замену электродвигателей и настройку электроаппаратуры рекомендуется производить только квалифицированным специалистам.

Самостоятельный ремонт и доработка станка до окончания гарантийного срока снимают гарантии изготовителя.

6.0. Транспортировка и хранение.

6.1. Станок в упаковке транспортируется всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами, действующими на данном виде транспорта (группа 4 по ГОСТ 15150-69).

6.2. Станок хранится в сухом, защищенном от химически активных веществ помещении. В случае долгого хранения (более 1 месяца) необходимо провести качественную очистку станка и поверхностную консервацию. Ржавление металлических частей не допускается.

6.3. Допускается хранение станка после консервации в упакованном виде не более 1 года.

4.8. Токарные операции (см. Рис.12 и Инструкцию по установке токарной приставки ТП-5, ТП-6 к станкам типа ДОС).

- Установить на станок понижающий шкив;
- Установить токарную приставку (1), закрепив ее болтами (2) к стенке корпуса станка и выдерживая соосность «вал (4) - задний центр (3)»;
- Навернуть на вал (4) поводковый патрон (5) до упора. Зажать заготовку между поводковым патроном (5) и задним центром (3), надежно сцентрировав ее;
- Установить подвижный суппорт (6) в нужное положение;
- Опирая режущий инструмент о площадку суппорта (6) производить точение.

Максимальные соотношения размеров заготовки для ТП

Диаметр, мм	180	140	100	80	70	Min 60
Длина, мм (max)	200	300	400	600	800	1000

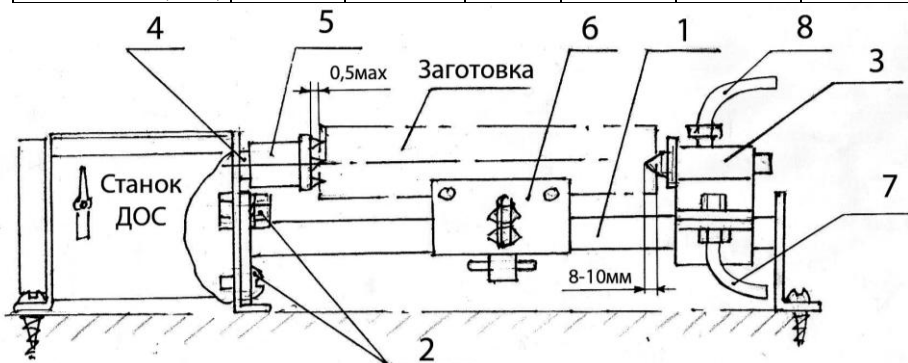


Рис. 12.

4.9. Заточка инструмента, разрезка материалов (Рис.13).

4.9.1. Установить вместо пилы вулканический или наждачный круг. Производить операцию как при пилении или шлифовании (п.п. 4.4; 4.7 РЭ).

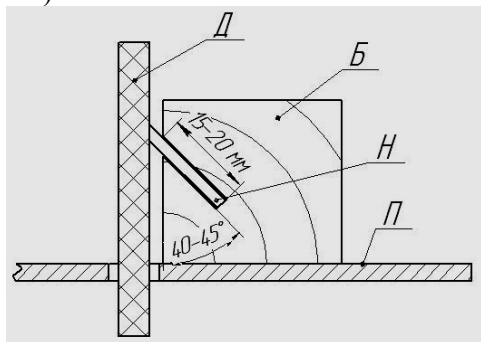


Рис.13

4.9.2. Для заточки ножей изготовить деревянный брусок (Б) с прорезью 40-45 град. на глубину 20 -30мм, в зависимости от ширины ножей, как показано на Рис. 13.

- Вставить нож (Н) в прорезь деревянного бруска (Б)
- Производить заточку ножа плавным движением бруска с ножом по пильному столу (П) вдоль наждачного диска (Д).

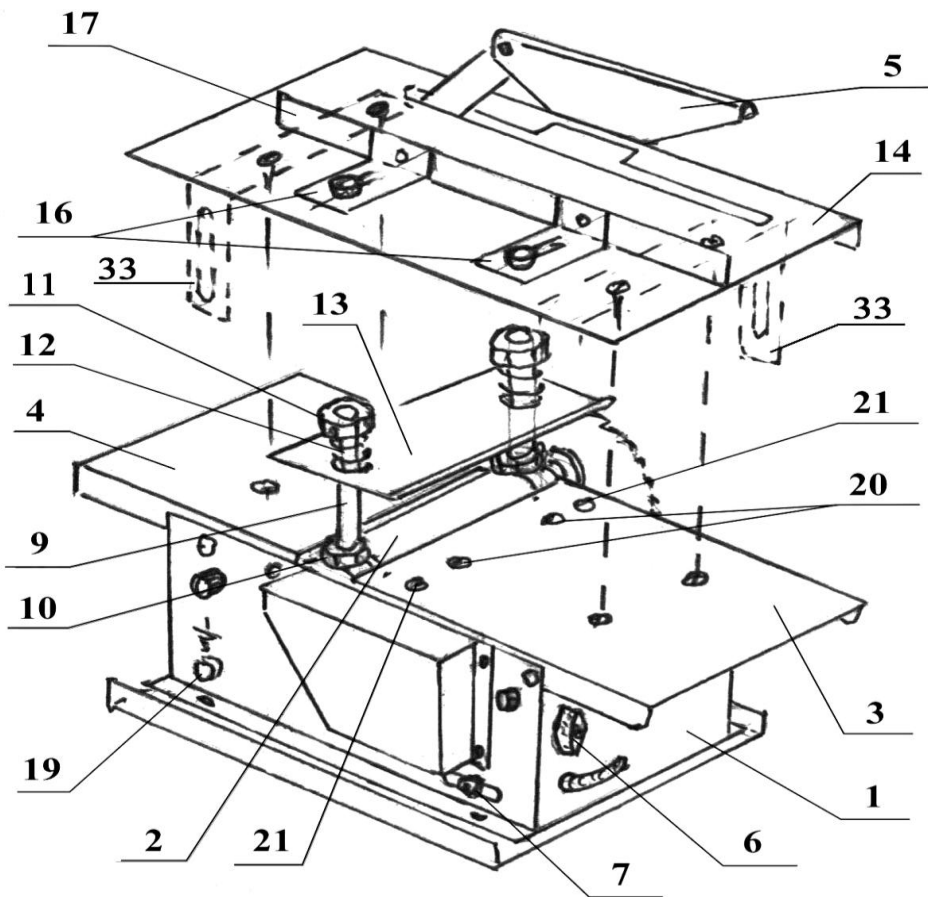


Рис. 1

1.3. Устройство станка. (Рис. 1)

Станок имеет стальной коробчатый корпус (1), на который установлен строгальный вал (2), подвижный передний стол (3), неподвижный задний стол (4) и пильный стол (14).

На передней панели станка установлен выключатель (пускатель) (6). В нижнюю часть корпуса на специальной платформе (7), имеющей перемещение вдоль станка, установлен электродвигатель. На электродвигатель и строгальный вал установлены шкивы для клинового ремня, дающие возможность изменять скорость вращения строгального вала. При строгании на станок устанавливается защитное прижимное устройство, состоящее из шпилек (9), конtringей гайки (10), регулировочных гаек (11), пружин (12) и прижима (13).

Регулировка толщины срезаемого слоя при строгании производится опусканием или подъемом переднего стола (3) через отверстия в нем внутренними винтами (20), расположенными под передним столом, (вверх

– уменьшение срезания, вниз – увеличение), после чего производится крепление стола наружными винтами (21) (зажим вниз).

Для рейсмусования (см.Рис.3) на задний стол (4) устанавливаются пружинная пластина (22) (для моделей Р) или подающий вал (23) (для моделей Р2), а также устройство быстрой регулировки размера (УБР) (для моделей К) (см.Инструкцию по сборке УБР).

При пилении на пильный стол (14) устанавливается защитный козырек с разделительным ножом (5). Для регулировки размера пиления и строгания имеется направляющая линейка (17) с регулировочными уголками (16). Для строгания и пиления под углом используются угловая линейка (34, Рис. 6, 9) и пильная каретка.

Для приведения станка в вертикально-фрезерное положение на станок снизу и сверху устанавливаются дополнительные основания корпуса (18) и станок устанавливается на левый бок (Рис.11).

Токарная обработка производится с помощью токарной приставки, устанавливаемой с правой стороны станка (Рис.13).

На левой стенке станка имеется гайка (болт) (19, Рис.1) для крепления заземления. При работе на станке используется только стандартный режущий инструмент (пилы, дисковые фрезы, абразивные круги и т.д.) с посадочным диаметром \varnothing 32 мм. В станке применяются асинхронные электродвигатели с продолжительным режимом работы, обладающие увеличенным сроком службы.

Таблица 1. Технические характеристики станков.

Модификация ДОС-220 ; ДОС-250	М	МФ	МР(2)	МФР(2)
Напряжение питания (В, +/-10%) / Частота (Гц)	однофазное 220В / 50Гц (трехфазное 380В / 50Гц)*			
Потребляемая мощность станка (Рпотр, кВт)	2,8кВт/220В (2,8кВт/380В)*			
Номинальная мощность двигателя (Рном, кВт)	2,0кВт/220В (2,2кВт/380В)*			
Номинальный ток станка (Iном, А)	12,5А/220В (5,2А/380В)*			
Наибольшая ширина строгания (мм)	250			
Наибольшая глубина строгания (мм)	3	3	3	3
Диаметр пильного диска (мм)	200; 250 (350) x 32			
Наибольшая глубина пиления (мм)	50; 80 (130)			
Фрезерование пазовое, шпунтовое (мм)	45 x 120			
Фрезерование вертикальное (ширина x диаметр)	-	45 x 120	-	45 x 120
Ширина рейсмусования (мм) (мод. Р / Р2)	-	-	220 / 250	
Высота рейсмусования (мм)	-	-	15÷120 (160)*	
Концевое сверление, фрезерование (мм)	16	16	16	16
Шлифование дисковое (мм)	390	390	390	390
Частота вращения вала (1/мин)	4500			
Режим работы	Продолжительный			
Габариты: Длина*Ширина*Высота (мм) не более	860 x 450 x 450			
Масса (кг) (не более, без комплектации)	50	55	55	60

4.5. Фрезерование горизонтальное. (Рис.10).

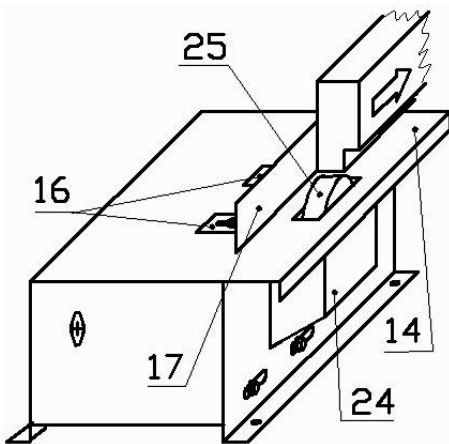


Рис. 10

- Снять с пыльного стола (14) стойку с козырьком (15). Установить и закрепить фрезу (25), регулируя ее положение шайбами и втулками;
- Установить защиту пилы (24) и пыльный стол (14), закрепить их винтами;
- Установить на пыльный стол (14) направляющую линейку (17) с регулировочными уголками (16) и производить обработку, прижимая деталь к столу вдоль линейки.

4.6. Фрезерование вертикальное. (Рис.11). (все модификации Ф)

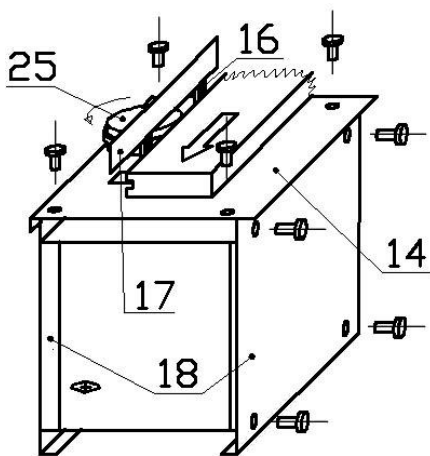


Рис. 11

- Поднять передний стол на 3 мм выше заднего стола винтами (п.20, 21 на Рис. 5, 6);
 - (Рис.11): Установить на станок снизу и сверху основания корпуса (18) (при наличии кронштейнов пыльного стола (33) верхнее основание установить на них);
 - Установить станок на левую плоскость и закрепить его в одном положении болтами через отверстия в углах оснований;
 - Наложить пыльный стол (14) на станок и закрепить его винтами;
 - Установить фрезу (25), регулируя ее положение шайбами и втулками под фрезой или столом (14), и надежно закрепить ее;
 - Установить направляющую линейку (17) с регулировочными уголками (16) на нужные размеры;
 - Производить фрезерование, подавая материал с задней части станка, вдоль направляющей линейки (17).
- #### 4.7. Шлифование дисковое. (Рис.8)
- Установить вместо пилы металлический или фанерный диск с наклеенной на него наждачной бумагой;
 - Установить пыльный стол (14) с направляющей линейкой (17);
 - Производить шлифование, опирая материал на пыльный стол.

- Установить пильный стол (14) на станок прорезью на пильный диск (28) и закрепить его. При необходимости отрегулировать положение разделительного ножа с козырьком (15) точно сзади в плоскости пильного диска перемещением по столу, или меняя шайбы пилы местами (шайбы разной толщины – 3 мм и 4 мм);
- **Рис.8, 9:** Установить защиту пилы (24) на корпус станка;

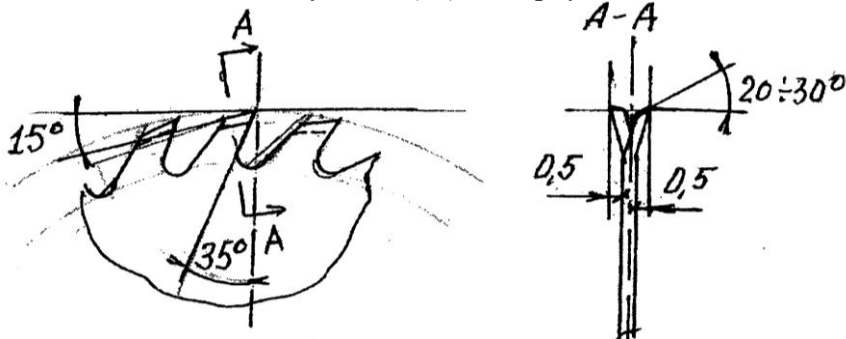


Рис. 7А

- Установить на нужный размер пиления направляющую линейку (17) с регулировочными уголками (16), подложив между регулировочными уголками (16) и зажимными барашками (26) шайбы (32);
- При необходимости установить угловую линейку (34);
- При наличии устройства регулировки пильного стола, отожмите барашки (26) кронштейнов пильного стола (33), поднимите стол на нужную величину пропила и зажмите барашки (26);
- Производить пиление подачей материала вдоль направляющей линейки.

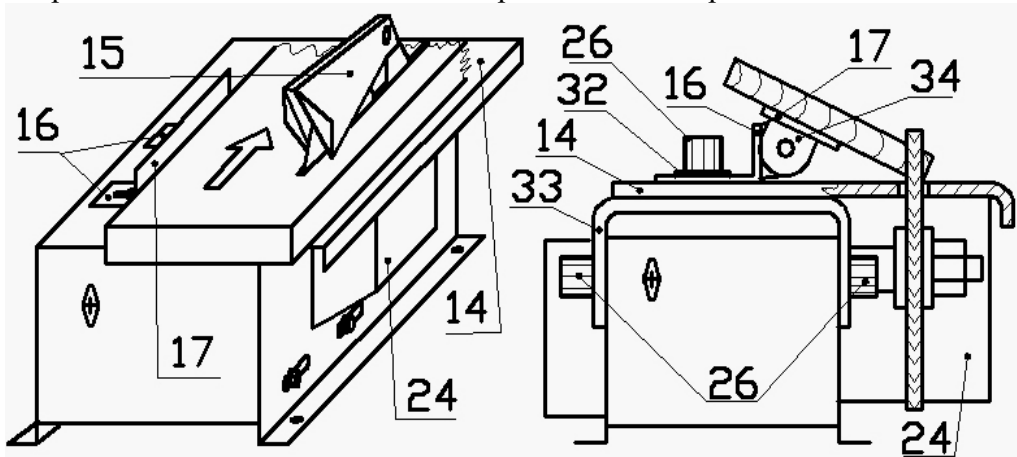


Рис. 8

Рис. 9

По исполнению станки типа «ДОС» относятся к электромеханическим переносным приборам, по защищенности от влаги – обычное исполнение и удовлетворяют требованиям ГОСТ 27570.0-87 (Безопасность бытовых и аналогичных электрических приборов) и ГОСТ 12.2.026.0-2015 в части механической безопасности с учетом особенностей малогабаритных перемещаемых транспортабельных станков по ГОСТ 31206-2012 (общие требования безопасности). Станки типа «ДОС» соответствуют требованиям Технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств». Декларация о соответствии требованиям ТР ТС ЕАЭС N RU Д-РУ.РА01.В.38440/22.

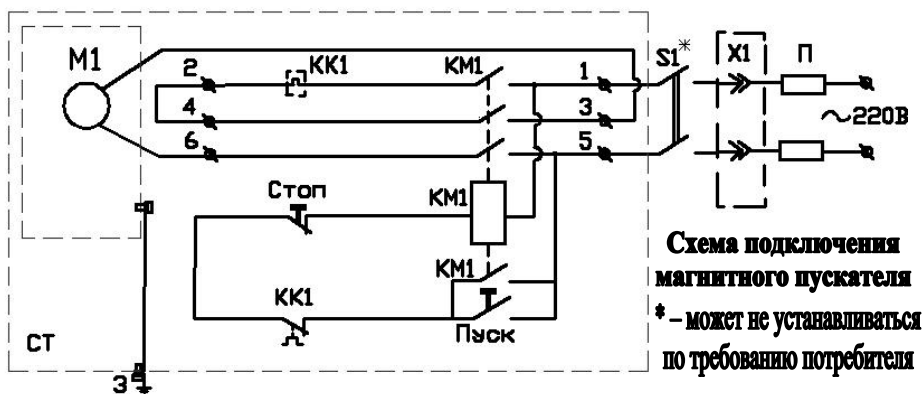
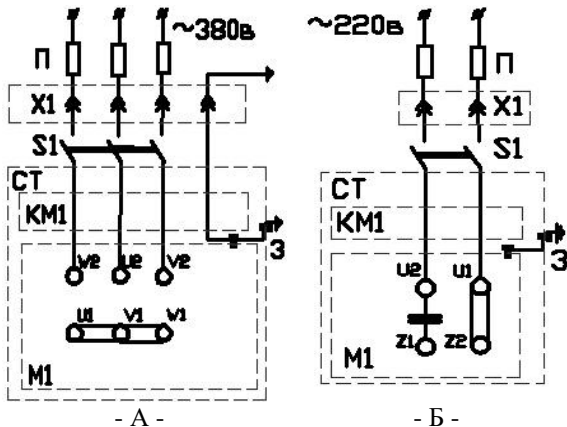
Технические характеристики станков представлены в табл.1.

Принципиальная электрическая схема представлена на рис.2.

Рис. 2 Принципиальная электрическая схема.

А – для трехфазных электродвигателей;
 Б – для однофазных двигателей.

СТ – корпус станка,
 З – болт заземления,
 П – предохранитель сетевой,
 X1 – разъем штепсельный,
 S1 – выключатель,
 M1 – электродвигатель,
 KM1 – пускатель магнитный,
 KK1 – реле тепловое



Внимание! Возможны изменения конструкции, не отраженные в данном описании.

2.0. Требования по технике безопасности.

2.1. Станок должен эксплуатироваться только в соответствии с его назначением и в соответствии с условиями эксплуатации станка, указанными в настоящем РЭ (п.1.1. и п.1.2 РЭ).

2.2. Перед работой станок должен быть надежно закреплен на горизонтальной поверхности или на специальной подставке через отверстия в уголках ножек станка анкерными болтами.

2.3. Работы на станке должна производиться только в защитных очках, в случае повышенного шума – в наушниках. Одежда оператора должна быть застегнута, без выступающих частей. Нахождение посторонних лиц и предметов в зоне работы станка (3 метра от станка во все стороны) не допускается.

2.4. Сборочный, регулировочный и режущий инструмент должен соответствовать стандартам, быть хорошо заточен, разведен и иметь размеры не более необходимых для обеспечения размеров обработки, сборки и разборки. Ножи строгального вала не должны выступать выше линии, указанной в инструкции и надежно закреплены.

2.5. Обрабатываемый материал не должен иметь деформаций и сильного коробления, трещин и сучков более $\frac{1}{3}$ толщины доски, и габариты менее: длина – 400 мм (600мм при рейсмусовании) ширина – 20мм; толщина – 15мм. Обработку производить только «по волокну» материала, исключая его подрыв и вырыв сучков.

2.6. При работе руки оператора не должны приближаться к защитным устройствам ближе, чем на 200 мм. Малогабаритные детали необходимо подавать в зону резания кондуктором (деревянный брусок размерами: 30*50*400мм). Для крупногабаритных деталей необходимо использовать дополнительные верстаки, козлы или рольганги. Обработку проводить соблюдая необходимую разумную подачу в соответствии с толщиной и твердостью материала.

2.7. В случае большого стружкообразования при работе, требуется применение стружкоотсосов, обеспечивающих отвод стружки из рабочей зоны станка.

2.8. Внимание! При проведении специальных профессиональных операций (пиление дисками более Ø250мм, фасонное фрезерование, пазование, угловое пиление, строгание, шлифование, резка и т.п.) станок должен быть оснащен специальной оснасткой, обеспечивающей надежность крепления материала и безопасность при работе.

2.9. Не допускается:

- вносить изменения в конструкцию станка и применять его не по назначению;
- устанавливать на станок более одного режущего инструмента;

- Ввернуть шпильки (9) в опоры вала, и не доводя до подшипников, законтрить их гайками (10), навернуть на шпильки гайки (11), одеть прижим (13), шайбы и пружины (12), зажать гайками (11). Отрегулировать прижим (13) на требуемую высоту (на 5-10 мм меньше толщины материала);
- Производить обработку, подавая материал вдоль направляющей линейки (17) «по волокну» материала, исключая подрыв материала;

При дальнейшем рейсмусовании – установить на место подающий вал или пружинную пластину и отрегулировать стол (4) по Рис.3.

4.3. Концевое фрезерование, сверление. (Рис. 5)

- Навернуть на конец вала сверлильный патрон (23);
- Зажать в патрон инструмент (концевая фреза, сверло);
- Для обеспечения размера фрезерования установить рядом со станком опорный брусок необходимой величины;
- Подавать материал при сверлении на конец сверла, при фрезеровании вдоль опорного бруска, не перегружая инструмент во избежание изгиба вала. **Внимание:** Вылет тела фрезы из патрона не должен превышать 30мм! Глубина резания – не более 15мм.

4.4. Пиление продольное, поперечное, под углом. (Рис. 7, 8, 9)

- **Рис.5, 6:** Поднять передний стол (3) на 3 мм выше заднего стола регулировочными винтами (20, 21);
- Для 2^х-скоростных станков - установить ремень на 3300 об/мин (малые шкивы);

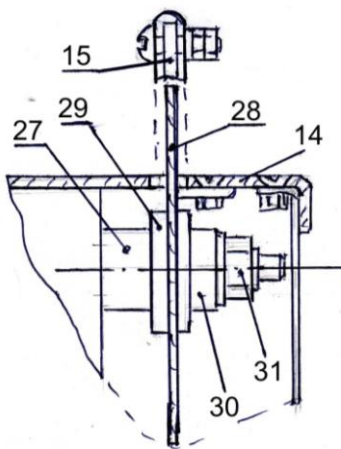
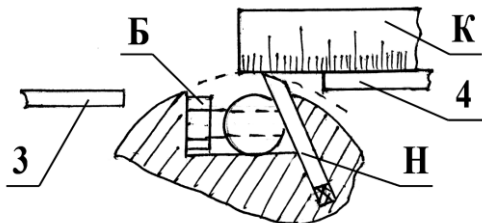


Рис. 7

- **Рис.7:** Застопорив деревянным бруском строгальный вал, открутить гайку крепления шайб и втулок (31) на конце вала;
- Установить на вал втулку (27), шайбу пилы (29), пильный диск (28), используя при необходимости бумажные прокладочные шайбы, плоскую зажимную шайбу на диаметр Ø24, конечную втулку (30) с плоской шайбой на диаметр Ø16 и зажать весь пакет гайкой (31) на конце вала (**Пила должна быть разведена и заточена - см. Рис.7А**);
- Установить на пильный стол (14) разделительный нож с защитным козырьком (15);

- Для модификации Р2 - снять подающий вал (23) с заднего стола (4) (если он установлен), для чего:
 - открепить отбойник стружки в корпусе станка и опустить его вниз;
 - разкрепить 4 болта крепления заднего стола к стенкам корпуса и снять стол (4);
 - вынуть из стенок корпуса подающий вал (23) вместе с опорами;
 - установить задний стол (4) на место параллельно стенкам корпуса в соответствии с размерами на Рис.3;



- Выставить ножи (Н) (Рис.4) строгального вала при помощи линейки-кондуктора (К) по передней кромке заднего стола (4) и надежно зажать их болтами (Б).

Рис. 4

Внимание! Заворачивая болт в клин Вы разжимаете ножи, выворачивая – зажимаете. Не перетягивайте болты, чтобы не сорвать резьбу.

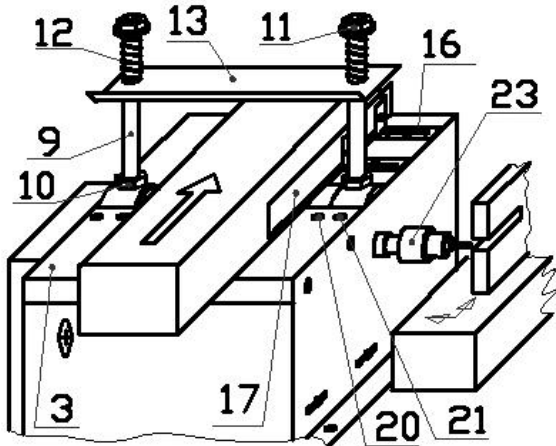


Рис. 5

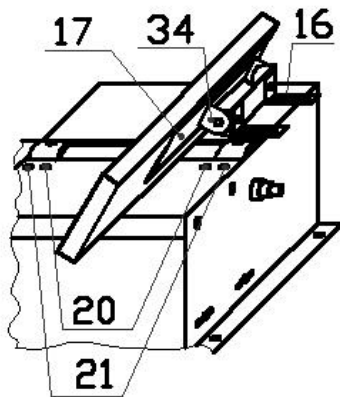


Рис. 6

- Отрегулировать величину срезаемого слоя, для чего: отвернуть наружные винты (21) по краям переднего стола, ввернуть вниз или вывернуть вверх внутренние винты (20), после чего закрепить стол, снова зажав винты (21); **Не перетягивайте винты, чтобы не сорвать резьбу и не изогнуть стол.**
- Установить на задний стол (Рис.5, 6) направляющую линейку (17) с регулировочными уголками (16) (при строгании под углом – дополнительно установить угловую линейку (34));

- работать без защитных устройств;
- оставлять без присмотра включенным в сеть;
- подключать к сети при включенном выключателе;
- запускать двигатель при пониженном напряжении более 5 секунд;
- хранить и эксплуатировать во влажной среде.

2.10. Перед работой со станком необходимо проверить:

- подвижность всех подвижных деталей от руки;
- надежность закрепления всех узлов и деталей, правильность крепления кожухов и работы защитных приспособлений и инструмента;
- исправность сетевого шнура, штепсельной вилки, четкость работы выключателя, кнопок «ПУСК» и «СТОП»;
- работу станка на холостом ходу не менее 30 минут.

2.11. Станок должен быть отключен от сети размыканием штепселя и розетки:

- при наладке, проверке, очистке станка, смене инструмента и перерывах в работе;

при внезапной остановке (отсутствие напряжения, заклинивание и т.д.).

2.12. Запрещается:

1. Эксплуатация при возникновении хотя бы одной из следующих неисправностей:

- нестабильность напряжения сети более +/- 10%;
- продолжительный запуск (более 5 сек);
- нечеткая работа выключателя, вилки, розетки;
- появление запаха изоляции или дыма;
- повышенный шум и вибрация, треск;
- перегрев подшипников свыше 50⁰С (температура, допустимая для оголенной руки) после 30мин. работы станка на холостом ходу;
- поломка или деформация деталей;

2. Обработка мокрого, обледеневшего или заснеженного материала, материала содержащего посторонние включения (гвозди, проволока, повышенное содержание смолы и т.д.), а также обработка мягких пластмасс, картона, резины, асбоцемента и подобных материалов.

3.0. Подготовка к работе.

3.1. Установить станок в закрытом помещении. Провести расконсервацию станка, сняв излишнюю смазку мягкой ветошью. Снять все лишние детали и инструмент. Проверить подвижность подвижных деталей от руки.

3.2. Для 2^x-скоростных станков установить ремень на нужные ручки шкивов для получения необходимой скорости вращения, для чего: снять кожух ремня, разжать 4 болта крепления платформы двигателя (п.7 на рис.1) в нижней части станка, подвинуть платформу двигателя назад

вдоль пазов, освободив ремень, установить ремень на нужные ручки шкивов (малый - 3300 1/мин., большой - 5000 1/мин.), натянуть ремень, сдвинув платформу вперед, зажать болты платформы, установить кожу ремня.

- 3.3. Установить необходимые инструмент и детали. Проверить надежность крепления узлов, деталей, кожухов, инструмента от руки, надежность изоляции сетевого шнура. Подключить станок к сети.
- 3.4. Включить основной выключатель и кнопку пуска (если она имеется).
- 3.5. Проверить направление вращения вала станка по стрелке на кожухе ремня. Проверить работу станка на холостом ходу 30 минут.
- 3.6. Проверить работу станка при нагрузках не более 50% в течение 30 минут.

4.0. Работа на станке.

Операции, выполняемые на станке, показаны на Рис.3÷12. Стрелками указано направление движения режущего инструмента и подача. Оператор всегда должен находиться со стороны подачи материала слева или справа в стороне от режущего инструмента.

4.1. Рейсмусование. (Рис. 3). (для всех модификаций Р)

- Снять со станка пильный стол и все дополнительные приспособления;
- Проверить выставление ножей (2) на высоту 1,0 мм выше передней кромки заднего стола (4) и проворачиваемость строгального вала;
- Отверните вверх не до конца наружные регулировочные винты (21) и вверните вниз внутренние регулировочные винты (20) (см. также Рис.1 и 5) так, чтобы передний стол (3) мог подниматься и опускаться под действием пружин на высоту ± 3 мм от уровня заднего стола (4).
- Проверьте подвижность рабочей кромки переднего стола (3) вверх и вниз нажатием руки;
- Проверьте установку пружинной пластины (22) (кроме мод. Р2);
- Вверните шпильки (9) в опоры вала, и не доводя до подшипников, законтрите их гайками (10), установите гайки (11) и прижим (13), выдерживая необходимый размер обработки (+1,0÷1,5 мм от заднего стола) **Пружины на шпильки не устанавливать!**
- **В случае применения Устройства быстрой регулировки размера рейсмусования (УБР), установите его в соответствии с Инструкцией по сборке УБР. Положите на передний стол обрабатываемый материал и прижмите его рейсмусным столом УБР, после чего затяните гайки крепления рейсмусного стола;**
- Подавая материал вдоль столов, проведите пробную обработку и проверьте полученный размер;

- При необходимости подрегулируйте размер рейсмусования, перемещая рейсмусный стол УБР или прижим (13) вниз или вверх. Рекомендуемая глубина съема – $1 \div 1,5$ мм. Для достижения особо точного размера рекомендуется делать 2÷3 прохода (подчистка поверхности), не меняя высоты рейсмусного стола (13).

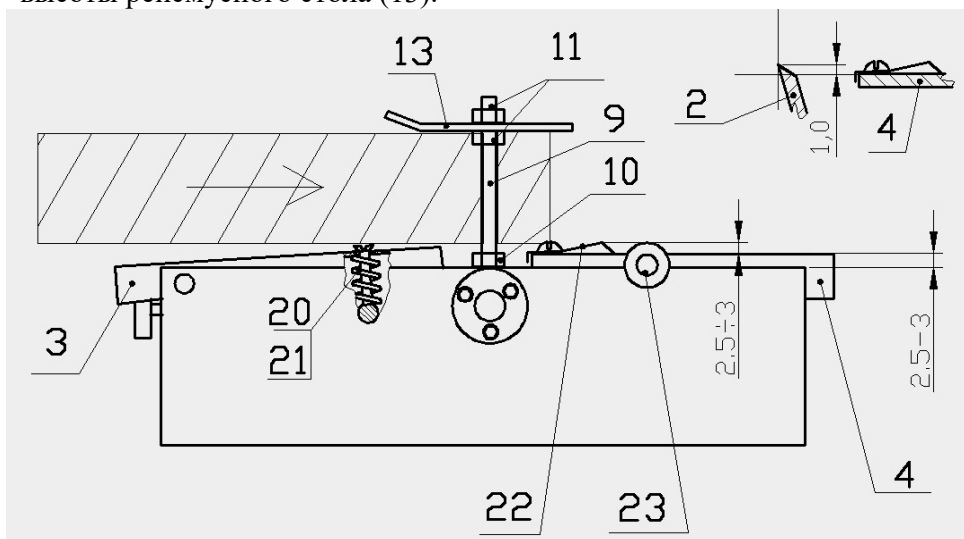


Рис. 3

В модификации P2: Пружинная пластина (22) не устанавливается. В случае проскальзывания доски по обрешиненному валу (23) следует опустить ножи (2) ниже от плоскости заднего стола (4), а, при тугом вращении вала, соответственно, поднять ножи выше.

Внимание! Подачу материала на обработку и выемку материала производить плавно, без перекосов, горизонтально поверхности столов, не поднимая материал вверх.

Внимание! По технологии рейсмусования на концах заготовки всегда образуется ступенька (утонение материала) при входе и выходе с подающего вала до 120мм с каждого конца, что следует учитывать при выборе длины заготовки.

4.2. Строгание, строгание под углом.(Рис.4,5,6).

Для модификаций P и P2 рекомендуется выполнять строгание в режиме рейсмусования по п.4.1. PЭ, чтобы не производить снятие подающего вала, регулировку столов и перерегулировку ножей.

В случае острой необходимости проведения обычного строгания на модификациях P и P2 необходимо (см. Рис.3):

- Для модификаций P - снять пружинную пластину (22);