

Уважаемый пользователь!

Выражаем Вам признательность за выбор и приобретение изделия, отличающегося высокой надежностью и эффективностью в работе. Мы уверены, что наше изделие будет надежно служить Вам в течение многих лет.

Пожалуйста, обратите Ваше внимание на то, что эффективная и безопасная работа, также надлежащее техническое обслуживание возможно только после внимательного изучения Вами данной «Инструкции по эксплуатации».

При покупке рекомендуем Вам проверить комплектность поставки и отсутствие возможных повреждений, возникших при транспортировке или хранении на складе продавца. При этом изображенные, описанные или рекомендованные в данной инструкции принадлежности не в обязательном порядке могут входить в комплект поставки.

Проверьте также наличие гарантийного талона, дающего право на бесплатное устранение заводских дефектов в период гарантийного срока. На талоне должна присутствовать дата продажи, штамп магазина и разборчивая подпись продавца.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Основные параметры	3
1.1. Технические характеристики	3
1.2. Область применения	3
1.3. Комплект поставки	4
2. Описание условных обозначений	4
3. Устройство и составные части	5
4. Ввод в эксплуатацию	6
4.1. Распаковка	6
4.2. Сборка и регулирование	7
5. Эксплуатация	8
5.1. Включение и выключение	9
5.2. Регулировки и настройки перед началом пильных работ	9
6. Техническое обслуживание	11
6.1. Периодичность обслуживания	11
6.2. Заточка пильного диска	11
6.3. Заточка ножей режущего барабана	12
6.4. Правила очистки, транспортировки, хранения и утилизации	12
7. Поиск и устранение неисправностей	13
8. Гарантийные условия	14

Перед началом работы внимательно прочтите инструкцию по безопасности и эксплуатации!

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ PRORAB 5600 / 5610

- Внимательно прочитайте данную инструкцию и следуйте ее указаниям. Используйте данную инструкцию для ознакомления с комбинированным деревообрабатывающим станком (далее в тексте – станок, машина, изделие, инструмент), его правильным использованием и требованиями безопасности.
- Храните данную инструкцию в надежном месте

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1.1. Технические характеристики

<i>Наименование параметра</i>	PRORAB 5600	PRORAB 5610
Напряжение электросети, В	220	220
Частота тока, Гц	50	50
Номинальная мощность, Вт	750	1500
СТРОГАНИЕ:		
Частота вращения шпинделя, об/мин.	3500	3500
Максимальная ширина строгания, мм	120	200
Максимальная глубина строгания, мм	3	3
Количество строгальных ножей, шт	3	3
Общая длина рабочей поверхности строгального стола, мм	600	960
Угол наклона направляющей планки, град	±45°	±45°
Диаметр строгального вала, мм	74	74
ПИЛЕНИЕ:		
Диаметр шпинделя, мм	20	20
Частота вращения шпинделя, об/мин.	3500	3500
Размеры пильного диска(диаметр x посадка x толщина), мм	200x18x1,6	254x30x3,2
Макс. размер поперечного пиления, мм	300	300
Макс. глубина пиления, мм	65	70
Размер рабочей поверхности пильного стола, (шир. x дл.)мм	120x600	130x960
Косое пиление по направляющей планке, град	±45°	±45°
СВЕРЛЕНИЕ/ФРЕЗИРОВАНИЕ:		
Диаметр шпинделя, мм	B16	B16
Максимальная глубина сверления, мм	70	90
Диаметр сверления, мм	13	13
Размер рабочей поверхности сверлильного суппорта, (шир. x дл.) мм	160x280	160x280
ОБЩИЕ		
Габаритные размеры, мм	600x540x380	675x 530x1065

Технические параметры и комплект поставки могут быть изменены производителем без предварительного уведомления.

1.2. Область применения

- Многофункциональные деревообрабатывающие станки PRORAB 5600 и 5610 предназначены для обработки заготовок из дерева и его производных: строгание по направляющей планке (строгальный станок), строгание в размер по толщине (рейсмусовый станок), продольного и поперечного пиления

(пильный станок), сверлильно-паховых операций (сверлильно-долбежная машина), выполнение фрезерных операций (фрезерный станок).

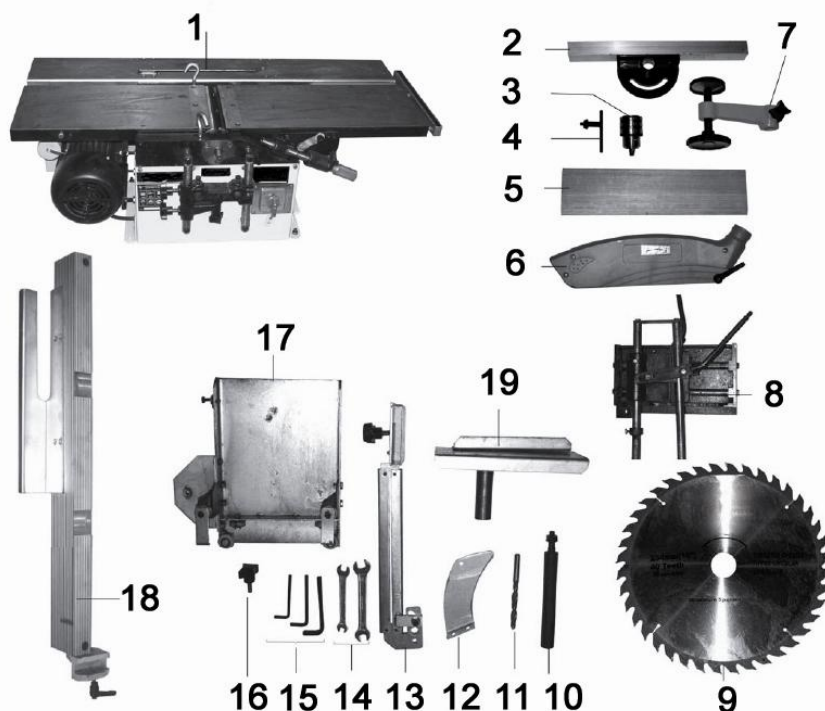
- Данный инструмент предназначен для использования только в бытовых целях. Бытовой тип инструмента подразумевает использование его для бытовых нужд не более 20 (двадцати) часов в неделю, при этом на каждые 15-20 минут непрерывной работы необходимо совершать перерыв не менее 5 минут, для отдыха, очистки и охлаждения инструмента.
- Типовой режим работы электродвигателя S2 (20 минут), что означает режим неизменной номинальной нагрузки, который показывает время, в течение которого при стандартных условиях допускается работа машины. Время непрерывной работы зависит от типа древесины. Указано время для мягкой древесины. При работе с твердыми породами древесины и/или, содержащей большое количество смолы, время непрерывной работы изменяется в сторону уменьшения.
- По степени защиты от поражения электрическим током, станок относится к приборам класса I (по ГОСТ Р МЭК 1029-1-94). Питание станка осуществляется от однофазной сети переменного тока с заземляющим проводом.
- Станок соответствует нижеследующим нормам технического контроля, а также нормам безопасности: «Технического Регламента о безопасности машин и оборудования» (Постановление Правительства РФ от 15.09.2009 №753 с изменениями, утвержденными постановлением Правительства РФ от 24.03.2011 № 205). Сертификат соответствия № С-СН.АГ88.В.29606. Срок действия с 25.01.2013 по 24.01.2014 г.
- Внимание! В связи с постоянным техническим совершенствованием конструкции изделия, возможны некоторые отличия, между приобретенным Вами изделием и сведениями, приведенными в руководстве пользователя, не влияющие на его основные технические параметры и правила эксплуатации

⚠ Внимание! Инструмент не предназначен для профессионального использования!

1.3. Комплект поставки

Комплектность станка

1. Станок
2. Направляющая скоба
3. Патрон сверлильный
4. Ключ сверлильного патрона
5. Планка защитная
6. Защитный кожух пильного диска
7. Прижимное устройство
8. Суппорт сверлильный
9. Диск пильный
10. Стойка
11. Сверло
12. Расклинователь
13. Кронштейн защитной планки
14. Ключ рожковый
15. Ключ шестигранный
16. Винт фиксации
17. Суппорт пильный
18. Направляющая планка
19. Рабочий стол шипорезный
20. Инструкция по эксплуатации
21. Упаковка



2. ОПИСАНИЕ УСЛОВНЫХ ОБОЗНАЧЕНИЙ



Внимательно прочитайте правила безопасности и эксплуатации. Следуйте изложенным в них указаниям! Не соблюдение приведенных ниже правил может привести к серьезным травмам пользователя или поломкам оборудования!

	<p><i>Остерегайтесь поражения электрическим током!</i></p>
	<p><i>При повреждении или разрыве сетевого шнура немедленно выньте его вилку из штепсельной розетки!</i></p>
	<p><i>Не изменяйте конструкцию инструмента! Ремонт изделия производите только в сервисном центре.</i></p>
	<p><i>Оберегайте части вашего тела, в первую очередь пальцы, от возможных контактов с режущим инструментом!</i></p>
	<p><i>Дождитесь полной остановки движущихся по инерции частей инструмента после его выключения, не пытайтесь остановить их руками!</i></p>
	<p><i>Оберегайте части вашего тела, в первую очередь пальцы, от возможных контактов с горячими частями инструмента!</i></p>
	<p><i>Защитные рукавицы относятся к обязательной оснастке пользователя. Их следует постоянно надевать во время работы.</i></p>
	<p><i>Стружка, пыль и шум, образующиеся во время работы, могут быть опасными для здоровья. Всегда работайте в хорошо вентилируемом помещении с использованием соответствующих средств защиты лица, органов дыхания и слуха (защитные очки, респираторы, маски, наушники, беруши).</i></p>

3. УСТРОЙСТВО И СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ

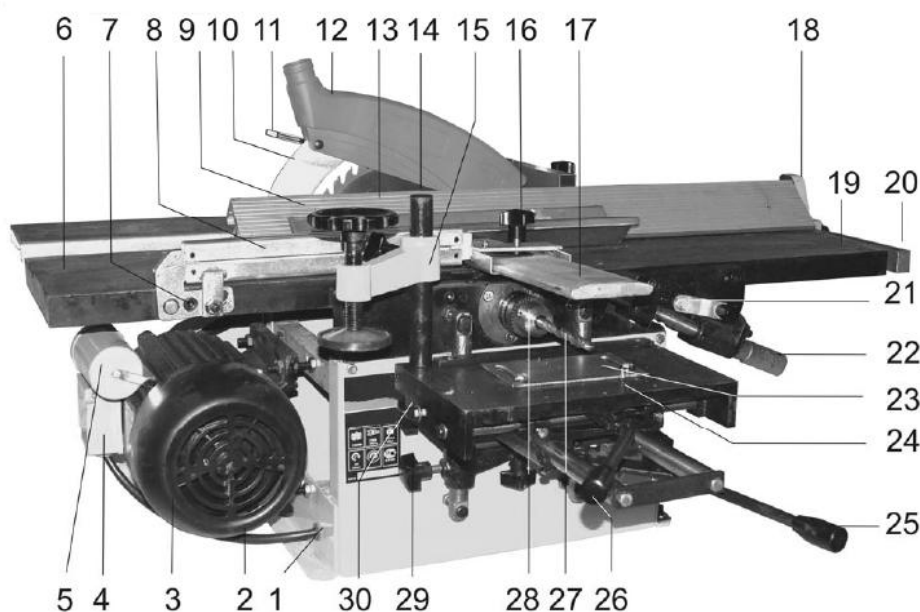


Рис. 2

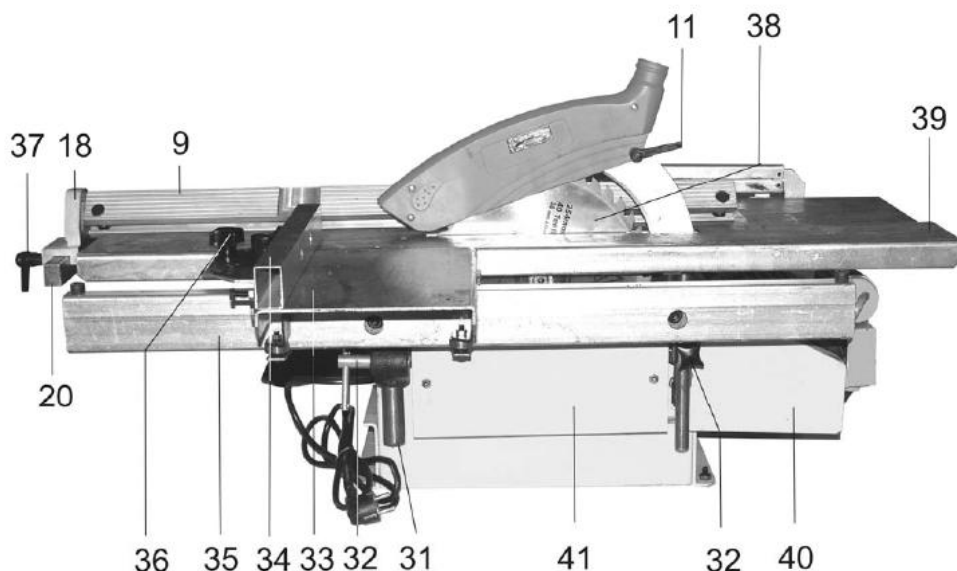


Рис. 3

- | | |
|-------------------------------|--|
| 1. Основание | 22. Ручка регулировки стола |
| 2. Провод электрический | 23. Направляющий упор |
| 3. Электродвигатель | 24. Суппорт сверлильный |
| 4. Клеммная коробка | 25. Рычаг поперечного перемещения |
| 5. Конденсатор | 26. Рычаг продольного перемещения |
| 6. Стол приемный строгальный | 27. Сверло |
| 7. Болт крепления | 28. Сверлильный патрон |
| 8. Кронштейн защитной планки | 29. Винт фиксации |
| 9. Направляющая планка | 30. Винт фиксации |
| 10. Расклиниватель | 31. Направляющая стойка |
| 11. Ручка фиксации | 32. Винт фиксации |
| 12. Защитный кожух | 33. Суппорт пильный |
| 13. Маховик | 34. Направляющая скоса |
| 14. Стойка | 35. Направляющая рейка |
| 15. Рычаг | 36. Винт фиксации |
| 16. Винт фиксации | 37. Ручка фиксации |
| 17. Защитная планка | 38. Пильный диск |
| 18. Ползун | 39. Рабочий стол пильный |
| 19. Стол подающий строгальный | 40. Кожух защитный для ременной передачи |
| 20. Направляющая | 41. Кожух защитный пильного диска |
| 21. Ручка фиксатора | |

- Внимание! Внешний вид изделия может незначительно отличаться от приведенного на рисунках. Это вызвано дальнейшим техническим усовершенствованием модели. Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектацию изделия без предварительного уведомления пользователя, с целью повышения его потребительских качеств.

4. ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

4.1. Распаковка

- Откройте коробку. Извлеките все комплектующие детали и узлы.
- Проверьте комплектность станка.
- Очистите узлы и детали станка от консервационной смазки.

⚠️ Внимание! При монтаже и перемещении станка рекомендуется использовать подъемные механизмы и стропы грузоподъемностью не менее 200 кг.

Строповка станка

- Производите строповку за два рым-болта, устанавливаемых в специальные резьбовые отверстия в верхней части станка (как показано на рис. строповки).

4.2. Сборка и регулировка

Монтаж станка (Рис. 2)

1. Станок 5600 или 5610
2. Болт
3. Верстак
4. Шайба
5. Шайба пружинная
6. Гайка и контргайка

- При пользовании пилой в стационарных условиях, ее необходимо закрепить на верстаке при помощи четырех винтов через отверстия в станине. Обязательно использовать при креплении плоскую и пружинную шайбы на каждый винт.

Установка пильного диска (Рис. 3, 4)

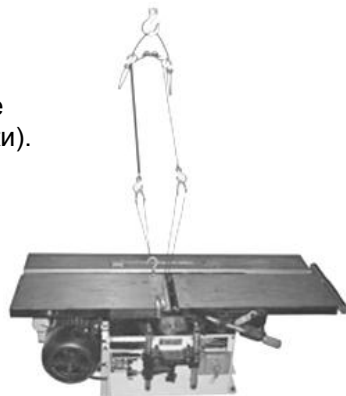
- Ослабьте положение двух винтов фиксации 32 (Рис. 3), поднимите вверх пильный рабочий стол 39 (Рис. 3);
- Снимите защитный кожух 41 (Рис. 3);
- Установите и закрепите пильный диск 38 (Рис. 4);
- Установите и закрепите защитный кожух в исходном положении 41 (Рис. 4);
- Установите пильный рабочий стол 39 (Рис. 3) на прежнее место и закрепите его винтами фиксации 32 (Рис. 3);
- На пильном рабочем столе 39 (Рис. 3) установите и закрепите расклинователь 10 (Рис. 3) таким образом, чтобы пильный диск 38 (Рис. 3) и расклинователь 10 (Рис. 3) находились в одной плоскости;
- Установите на расклинователе 10 (Рис. 3) защитный кожух 12 (Рис. 3) и закрепите ручкой фиксации 11 (Рис. 3), при этом, защитный кожух должен иметь свободное вертикальное перемещение.

Установка пильного суппорта (Рис. 3, 5)

- Демонтируйте ограничитель 42 (Рис. 5) с направляющей рейки 35 (Рис. 5);
- Установите пильный суппорт 33 (Рис. 2, 5);
- Установите ограничитель 42 (Рис. 5) на прежнее место;
- На рабочей поверхности суппорта 33 (Рис. 2, 5) установите и закрепите винтом фиксации 36 (Рис. 2, 5) направляющую скола 34 (Рис. 2, 5).

Установка рабочего стола для шипорезных работ (Рис.6)

- При выполнении шипорезных работ вместо пильного рабочего стола 39 (Рис. 3) в разрезной зажим 43 (Рис. 6) установите рабочий стол для шипорезных работ 45 (Рис. 6). Данное положение закрепите винтом фиксации 32 (Рис. 6).



строповка станка

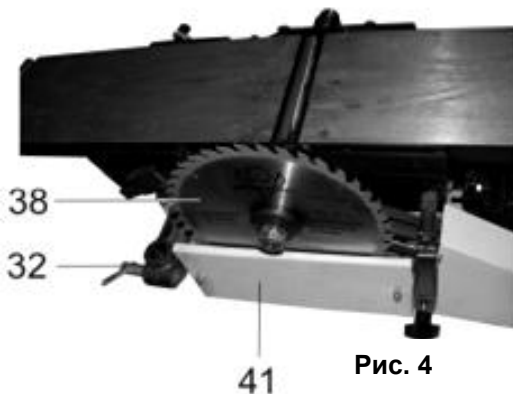


Рис. 4

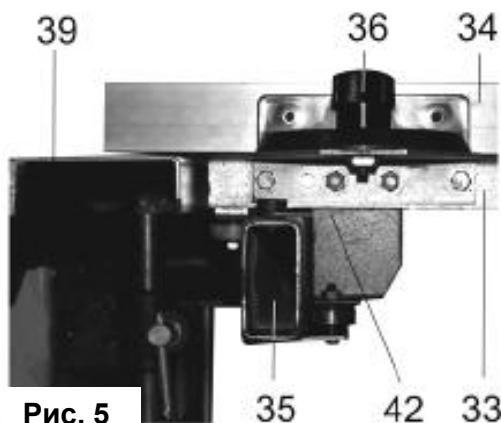


Рис. 5

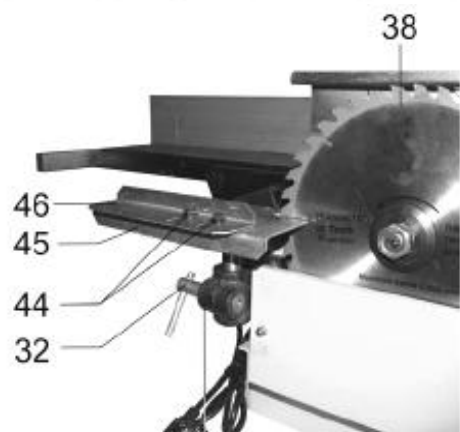


Рис. 6

Установка направляющей планки для строгания (Рис. 7)

- Установите на направляющей подающего строгального стола 20 (Рис. 3, 7) ползун 18 (Рис. 3, 7) и ручкой фиксации 37 (Рис. 3, 7) закрепите направляющую планку для строгания под углом 9 (Рис. 3, 7);
- Угол наклона и установка направляющей планки 9 (Рис. 7), в зависимости от выполняемых работ, фиксируется через специальные прорези в ползуне 18 (Рис. 7) болтом крепления 47 (Рис. 7);
- Направляющая планка 9 (Рис. 7) имеет место крепления к ползуну 18 (Рис. 7) с обоих торцов;
- Для выполнения пильных и строгальных работ плоскости или кромки заготовки, демонтируйте направляющую для строгания фасок 48 (Рис. 7).

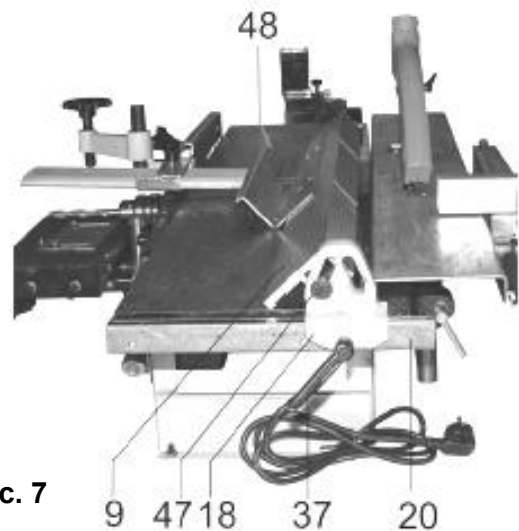


Рис. 7

Установка защитной планки (Рис.2)

- На торцевой поверхности приёмного стола 6 (Рис 2) установите и болтом 7 (Рис. 2) закрепите кронштейн 8 (Рис. 2);
- Ослабьте положение винта фиксации 16 (Рис. 2), установите защитную планку 17 (Рис. 2);
- Положение защитной планки 17 (Рис. 2) закрепите винтом фиксации 16 (Рис. 2).

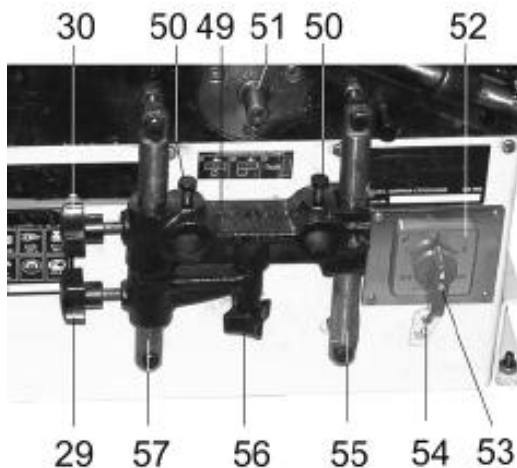


Рис. 8

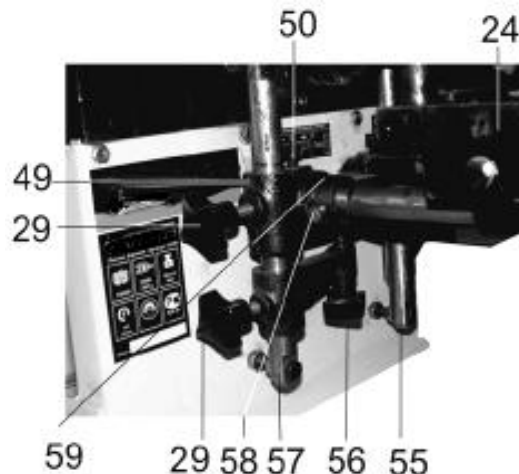


Рис. 9

Установка суппорта для выполнения сверильных/фрезерных работ (Рис.2,8,9)

- Выкрутите два установочных болта 50 (Рис. 8), установите направляющие суппорта 24 (Рис. 9) до упора в специальные посадочные места держателя 49 (Рис. 9). Зафиксируйте положение двумя болтами 50 (Рис. 8). Ослабьте фиксацию болта 58 (Рис. 9). Ограничительное кольцо 59 (Рис. 9) передвиньте в сторону держателя 49 (Рис. 9) и зафиксируйте положение болтом 58 (Рис. 9);
- В специальном отверстии на рабочей поверхности суппорта 24 (Рис. 2) установите и закрепите стойку 14 (Рис. 2). На стойке 14 (Рис. 2) установите и закрепите рычаг 15 (Рис. 2) прижимного устройства.

Установка сверильного патрона (Рис. 2,8)

- На шпиндель 51 (Рис. 8) установите сверильный патрон 28 (Рис. 2), прилагая определённое усилие, направленное в сторону станка.

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

⚠ Внимание! Перед началом использования станка внимательно прочитайте все действующие правила «Инструкции по безопасности»!

⚠ Внимание! *Перед пробным включением станка убедитесь, что на рабочем столе все узлы и механизмы надёжно закреплены, нет посторонних предметов, и ничего не мешает вращению шпинделя, фрезы, рабочего вала, пильного диска.*

5.1. Включение и выключение

- Включение и отключение рабочего режима станка осуществляется выключателем – 53 (Рис. 8).
- Для включения станка необходимо повернуть ручку переключателя 53 (Рис. 8) в положение «1» или «2» в зависимости от необходимого направления вращения ротора двигателя.
- Для отключения станка достаточно установить ручку переключателя в положение «0».
- Отключить электрическую вилку станка из розетки питающей сети.

5.2. Регулировки и настройки перед началом пильных работ (Рис. 2, 3, 6)

⚠ Внимание! *Никогда не выполняйте какие-либо установки и регулировки при включенном станке!*

- При выполнении продольного пиления необходимо:
 - установить пильный рабочий стол 39 (Рис. 2) на высоту так, чтобы верхняя точка пильного диска 38 (Рис. 2) превышала толщину пиления заготовки на высоту зуба пильного диска 38 (Рис. 2);
- При выполнении косоугольного и поперечного пиления с использованием пильного суппорта и прижимного устройства необходимо:
 - установить пильный рабочий стол 39 (Рис. 2) на высоту так, чтобы верхняя точка пильного диска 38 (Рис. 2) превышала толщину пиления заготовки на высоту зуба пильного диска 38 (Рис. 2);
 - демонтировать направляющую планку 9 (Рис. 1,2).
- При выполнении шипорезных работ необходимо:
 - выбранное положение направляющей планки 46 (Рис. 6) на рабочем столе 45 (Рис. 6) относительно пильного диска 38 (Рис. 6) фиксируется двумя установочными болтами 44 (Рис. 6)

Регулировки и настройки перед началом строгальных работ (Рис. 2)

- При выполнении строгальных работ необходимо:
 - выполнить регулировку глубины строгания производится опусканием / подъёмом подающего стола 19 (Рис. 1) вращением ручки 22 (Рис. 1);
 - продвинуть защитную планку 17 (Рис. 1) в такое положение, чтобы она закрывала не принимающую участия в строгании часть рабочего вала.

Регулировки и настройки перед началом сверлильных /фрезерных работ (Рис. 1, 9)

- При выполнении сверлильных / фрезерных работ необходимо:
 - в сверлильный патрон 28 (Рис. 1) установить сверло или фрезу необходимого диаметра (от 1,5мм. до 13мм.) для выполнения намеченной операции;
 - ослабить положение винтов фиксации 28, 30 (Рис. 1), произвести грубую регулировку установки высоты рабочей поверхности суппорта 24 (Рис. 1), положение зафиксировать винтом фиксации 29 (Рис. 1);
 - точную регулировку положения рабочей поверхности суппорта 24 (Рис. 1) произвести регулировочным винтом 56 (Рис. 9); положение закрепить винтом фиксации 30 (Рис. 1);
 - двумя установочными болтами зафиксировать выбранное положение направляющего упора 23 (Рис. 1);
 - заготовку надёжно закрепить на поверхности суппорта 24 (Рис. 1) винтом фиксации 13 (Рис. 1) прижимного устройства, при этом, заготовка должна упираться в направляющий упор 23 (Рис. 1);
 - перемещением рычага 26 (Рис. 1) проверить плавность продольной подачи суппорта 24 (Рис. 1);
 - перемещением рычага 25 (Рис. 1) проверить плавность поперечной подачи суппорта 24 (Рис. 1);
 - для ограничения поперечного хода суппорта 24 (Рис. 1) ослабить положение болта 58 (Рис. 9), передвинуть ограничительное кольцо 59 (Рис. 9) в необходимое положение и зафиксировать болтом 58 (Рис. 9).

Общие указания

- К работе со станком допускаются подготовленные и имеющие опыт работы с деревообрабатывающими станками рабочие. Приступая к выполнению намеченной операции на станке, необходимо изучить

инструкцию по эксплуатации и устройство станка, чётко знать назначение каждого органа управления станком.

- Перед выполнением намеченной операции чётко знать методы и режимы предполагаемой обработки. Информацию можно получить в соответствующих учебных пособиях или у квалифицированного специалиста.
- Произведите подготовительные настройки, описанные выше. В тех случаях, когда подача заготовки производится вручную, используйте толкатели. Подавайте заготовку с равномерной скоростью. Любая остановка заготовки образует неровность или ступень на обработанной поверхности заготовки.
- При выполнении операции сверления, фрезерования пальчиковыми фрезами или торцевое (косое) пиления, закрепляйте заготовку прижимными устройствами.
- При выполнении сверлильной или фрезерной операции пальчиковыми фрезами, скорость подачи заготовки, закреплённой на рабочей поверхности суппорта 24 (Рис. 1) осуществляйте рычагами поперечной и продольной подачи 25 и 26 (Рис. 1) с учётом диаметра режущего инструмента, глубины фрезерования за проход, твёрдости и влажности материала заготовки.
- При выполнении операции шипорезных работ, продольного или торцевого (косого) пиления, скорость подачи заготовки осуществляется вручную (усилием оператора) с учётом высоты пиления, твёрдости и влажности материала заготовки.
- На станке не допускается выполнение одновременно двух и более операций. Выполняйте только одну операцию и, при этом, режущие инструменты, не принимающие участие при обработке заготовки, должны быть демонтированы (сверлильный патрон, пильный диск) или закрыты защитным кожухом (строгальный вал).
- Начинайте выполнение намеченных работ на станке только после того, как скорость вращения двигателя повысится до максимальных оборотов. Станок должен поработать не менее 2-3 минут.
- Убедитесь, что все элементы станка надёжно закреплены и работают равномерно и правильно, после чего можно приступать к работе.

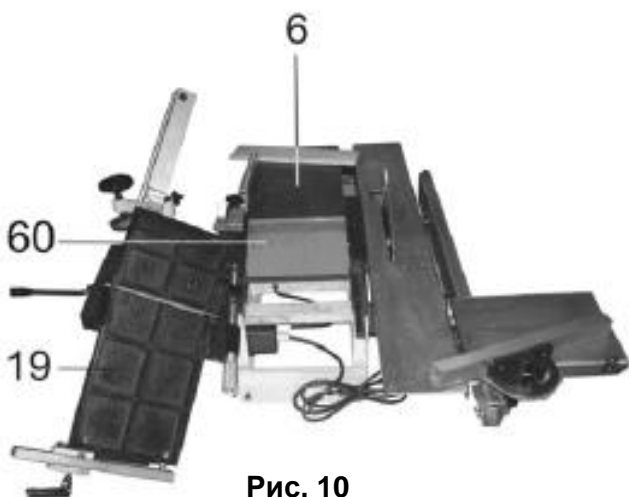


Рис. 10

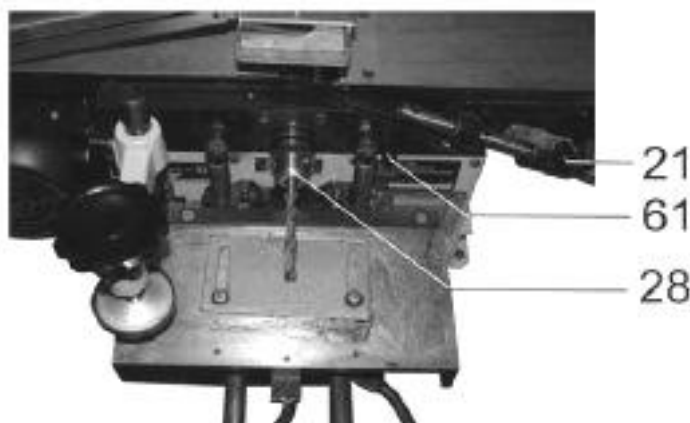


Рис. 11



Рис. 12

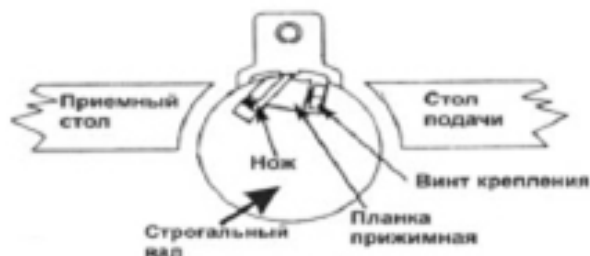


Рис. 13

⚠ Внимание! Не включайте и не выключайте станок при не отведённой от режущего инструмента заготовке.

Сверление / фрезерование (Рис. 1, 2, 10, 11)

- При выполнении сверлильных/фрезерных работ демонтируйте пильный диск 38 (Рис. 2), установите пильный рабочий стол 39 (Рис. 2).
- Оттяните ручку 21 (Рис. 1), поднимите подающий строгальный стол 19 (Рис. 1), отпустите ручку 21 (Рис. 1), оттяните ручку 61 (Рис. 11) и переведите в верхнее положение защитный кожух 60 (Рис. 10) так, чтобы защитный кожух строгального вала 60 (Рис. 10) опирался на строгальный приёмный стол 6 (Рис. 1) как

показано на Рис.10. Отпустите ручку 61 (Рис. 11). Оттяните ручку 21 (Рис. 1), установите в исходное положение подающий строгальный стол 19 (Рис. 1) ручкой 21 (Рис. 1), зафиксируйте положение строгального подающего стола 19 (Рис. 1).


Строгание (Рис. 1, 2, 10)

- При выполнении строгальных работ демонтируйте сверлильный патрон 28 (Рис. 1).
- При этом, пильный диск 38 (Рис. 2) должен быть демонтирован.
- Переведите защитный кожух строгального вала 60 (Рис. 10) в нижнее положение для выполнения функции направляющей для стока стружки.

Пиление (Рис. 1, 2, 10)

- При выполнении пильных работ демонтируйте сверлильный патрон 28 (Рис. 1).
- Переведите в верхнее положение защитный кожух строгального вала 60 (Рис. 10).
- При продольном пилении пильный суппорт 33 (Рис. 2) не устанавливается.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

 **Внимание!** В целях безопасности, перед техническим обслуживанием, очисткой или регулировкой станка, выключайте инструмент и отключайте сетевой шнур от сети питания!

6.1. Периодичность обслуживания

- Техническое обслуживание станка проводится с целью поддержания его в постоянной технической исправности и готовности к работе.
- Внимательное отношение к профилактическому обслуживанию, регулярные проверки, осмотр и уход продлевают срок службы, и повышают эффективность работы станка.
- Руководствуйтесь следующим графиком технического обслуживания. Не забывайте учитывать, что при определенных тяжелых условиях работы очистка, регулировка и замена деталей должны осуществляться чаще, чем указано в таблице.
- Техническое обслуживание включает в себя профилактический осмотр. Первоначальный осмотр изделия в обязательном порядке произвести через 1-1,5 часа его работы. Последующие же осмотры производить через каждые 50 часов наработки, но не реже одного раза в месяц.
- Техническое обслуживание станка заключается в периодической проверке, очистке, смазке, подтяжке и регулировании его механизмов.
- Работы по техническому обслуживанию разделяются:
 - ЕТО – ежесменное техническое обслуживание;
 - ТО – плановое техническое обслуживание каждые 50 часов наработки;

Ежесменное техническое обслуживание станка (ЕТО) включает в себя:

- Очистку станка от стружки, пыли и грязи.
- Внешний осмотр станка на предмет целостности и отсутствия механических повреждений.
- Проверку целостности съемного шнура питания.
- Проверку наличия ограждений и защитных кожухов.
- Проверку крепления наружных резьбовых соединений.

Периодическое плановое техническое обслуживание станка (ТО) включает в себя:

- Проведение общих мероприятий ЕТО.
- Проверку натяжения ремня. При необходимости ремень следует заменить. После замены ремня и/или на новом станке, первый контроль и проверку натяжения ремня произвести через 10-15 часов наработки;
- Осмотр и чистка вентиляционных окон (вентиляционные окна следует очистить пылесосом).

6.2. Заточка пильного диска

- В условиях нормального использования станка рекомендуется заменять затупившиеся пильные диски новыми.

- Пильные диски с твердосплавными зубьями следует затачивать только на специальном заточном станке в условиях специализированной сервисной мастерской.
- Пильные диски допускают заточку, но требуют правильную разводку зубьев после заточки.

6.3. Заточка ножей режущего барабана

- После определенного времени работы (зависит от вида и твердости древесины, интенсивности работы) рекомендуется выполнять заточку (или замену) режущих ножей.
- Твердосплавные ножи следует затачивать только на специальном заточном станке в условиях специализированной сервисной мастерской.
- Ножи из быстрорежущей стали можно затачивать на мокром бруске с использованием специального устройства для выбора угла заточки. Затачивать ножи рекомендуется мелкозернистым точильным бруском. Брусок желательно использовать в смоченном водой виде. Поверхность бруска должна быть прямой и гладкой.
- Заменять лезвия рекомендуется только парами или всем комплектом.
- Угол заточки обоих ножей должен быть одинаковым (См. Рис.26).
- Для мягких пород дерева рекомендуется угол заточки 35°.
- Для твердых пород дерева рекомендуется угол заточки 45°.
- Общая заточка для дерева использует угол заточки 40°
- Допускается погрешность отклонения заточки не более 2°
- На режущей поверхности не должно быть трещин, зазубрин сколов и любых других дефектов.
- Режущая поверхность должна быть острой и без завалов.
- Вес лезвий (вместе с креплениями) должен быть одинаковым и отличаться не более чем на 1 грамм.
- При разном весе лезвий допускается снятие металла с торцов ножа.
- Левая и правая часть каждого лезвия должны быть параллельны плоскости неподвижного стола.

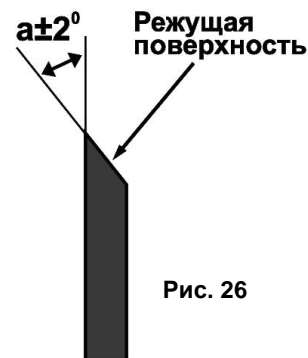


Рис. 26

$a=35^\circ$ - для мягких пород
 $a=45^\circ$ - для твердых пород

6.4. Правила очистки, транспортировки, хранения и утилизации

Очистка станка

- Следует очищать сухой щеткой поверхность рабочего стола от стружек после каждого использования.
- Периодически следует очищать приводной ремень и шкивы станка. Для этого следует снять кожух ремня, выполнить очистку и потом установить кожух обратно.
- Допускается очистка инструмента сжатым воздухом низкого давления.
- Не допускайте попадания воды внутрь корпуса устройства.
- В процессе эксплуатации необходимо следить за состоянием системы охлаждения электродвигателя. Прорези в корпусе электродвигателя должны быть чистыми. Эксплуатация изделия с загрязненной системой охлаждения приводит к перегреву и поломке электродвигателя.
- Вентиляционные отверстия должны быть чистыми и свободными от засорений.
- Для очистки внешней поверхности станка использовать ткань или щетку.
- При очистке инструмента запрещается использование абразивных чистящих средств, а так же средств, содержащих спирт и растворители.
- Аккуратно протрите поверхность сухой или слегка увлажненной мягкой тканью. Остатки влаги удалять мягким лоскутом ткани.
- Запрещается мыть корпус проточной водой! Избегайте попадания воды на электродвигатель.
- Периодически очищайте вентиляционные отверстия в корпусе бытовым пылесосом на малой мощности. Такую чистку следует проводить регулярно, не менее 2 раз в год.
- Машинным маслом смазать неокрашенные поверхности рабочего стола, шарнирные резьбовые соединения инструмента (кроме пильного диска).

Хранение, транспортировка и утилизация инструмента

- Станок, инструкции по эксплуатации, и все комплектующие детали следует хранить в сухом, безопасном месте. Это обеспечивает доступ ко всем деталям и всей необходимой информации в дальнейшем.
- Не оставляйте инструмент на открытом солнце.
- Инструмент в упаковке изготовителя можно транспортировать всеми видами крытого транспорта при температуре воздуха от - 10 до + 40°С и относительной влажности до 80% (при температуре +25°С).

- При транспортировании должны быть исключены любые возможные удары и перемещения упаковки с инструментом внутри транспортного средства.
- Если инструмент хранился на холоде, перед включением, его необходимо выдержать при комнатной температуре до полного высыхания влаги на инструменте.
- Инструмент должен храниться в отапливаемом, вентилируемом помещении, в недоступном для детей месте, исключая попадание прямых солнечных лучей, при температуре от +5 до + 35°C, и относительной влажности не более 80% (при температуре +25°C).
- Данный станок и комплектующие узлы изготовлены из безопасных для окружающей среды и здоровья человека материалов и веществ.
- Тем не менее, для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, по окончании использования изделия (истечению срока службы) или его непригодности к дальнейшей эксплуатации, станок подлежит сдаче в приемные пункты по переработке металлолома и пластмасс.
- Утилизация изделия и комплектующих узлов заключается в его полной разборке и последующей сортировке по видам материалов и веществ, для последующей переплавки или использования при вторичной переработке.
- По истечению срока службы, изделие должно быть утилизировано в соответствии с нормами, правилами и способами, действующими в месте утилизации бытовых приборов.
- Утилизация инструмента должна быть произведена без нанесения экологического ущерба окружающей среде, в соответствии с нормами и правилами, действующими на территории Российской Федерации.

7. ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

<i>Неисправность</i>	<i>Возможная причина</i>	<i>Действия по устранению</i>
Электродвигатель не запускается.	1. Нет напряжения в сети питания	1. Проверить наличие напряжения в сети.
	2. Неисправен выключатель	2. Обратиться в сервисный центр.
	3. Сгорела обмотка двигателя	3. Обратиться в сервисный центр.
Сработала защита двигателя	1. Длительная работа без остановки	1. Сделайте перерыв для охлаждения
	2. Повышенная нагрузка	2. Уменьшите нагрузку
	3. Недостаточное охлаждение	3. Очистите двигатель от загрязнений.
Пильный диск вращается не плавно	1. Поврежден приводной ремень	1. Замените приводной ремень.
Электродвигатель не развивает полную скорость, и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение	1. Проверить напряжение в сети.
	2. Перегрузка по сети	2. Проверить напряжение в сети.
	3. Обрыв в обмотке	3. Обратиться в сервисный центр.
	4. Слишком длинный удлинительный шнур	4. Заменить удлинитель более короткий
Электродвигатель перегревается, теряет обороты при распиливании, заготовка горит, при продольном распиле электродвигатель останавливается.	1. Двигатель перегружен.	1. Уменьшить нагрузку на двигатель, соблюдать режим работы для данной операции.
	2. Обмотки электродвигателя сгорели или обрыв в обмотке.	2. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта.
	3. Предохранители, прерыватели имеют недостаточную мощность.	3. Установить предохранители соответствующей мощности.
	4. Скорость подачи слишком высока.	4. Уменьшите скорость подачи.
	5. Параллельный упор расположен не параллельно диску (зазор угла).	5. Отрегулируйте параллельный упор.
Повышенная вибрация, люфт отрезного диска	1. Диск разбалансирован (отрезной диск со сколами)	1. Заменить отрезной диск.
	2. Отрезной диск плохо закреплен.	2. Крепко затяните фланцевую гайку после установки диска.
Деталь имеет тенденцию отклоняться от направляющей планки во время продольной распиловки.	1. Диск не параллелен направляющей.	1. Установите пильный диск параллельно направляющей.
	2. Между заготовкой и параллельным упором накопились опилки	2. Содержите поверхность стола в чистоте.
Электродвигатель работает на полной скорости, но диск	1. Пильный диск слабо закреплен.	1. Закрепите диск.
	2. Слабо натянут приводной ремень.	2. Натяните приводной ремень.

останавливается во время распиливания.	3.Приводной ремень засорен опилками.	3. Очистите приводной ремень и шкивы.
Появление дыма и запаха горелой изоляции.	1. Неисправность обмоток ротора или статора.	1. Обратитесь в сервисный центр.
Сильная вибрация станка	1.Станок стоит не ровно	1.Установите станок ровно
	2.Поврежден режущий нож (ножи)	2.Немедленно заменить нож (ножи)
Плохой вид заготовки	1.Строгание против волокон	1. Перевернуть заготовку, строгать с другой стороны.
Заготовка не ровная	1.Древесина мокрая	1. Использовать сухую древесину
	2.Криво установлены ножи	2. Установите ножи правильно по линейке.

- Для устранения неисправностей следует обращаться в сервисный центр.
- Во всех случаях нарушения нормальной работы инструмента, например: падение оборотов электродвигателя, изменение шума, появление постороннего запаха, дыма, вибрации, стука - прекратите работу и обратитесь в сервисный центр.
- Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектацию изделия, без предварительного уведомления, с целью улучшения его потребительских качеств.
- Некоторые мероприятия по техническому обслуживанию машин и оборудования, проведение регламентных работ, регулировок и настроек, указанных в инструкции по эксплуатации, а так же диагностика, могут не относиться к гарантийным обязательствам, и как следствие подлежат оплате согласно действующим расценкам сервисного центра.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

Уважаемый покупатель!

1. Поздравляем Вас с покупкой нашего изделия, и выражаем признательность за Ваш выбор.
2. Надежная работа данного изделия в течение всего срока эксплуатации - предмет особой заботы наших сервисных центров. В случае возникновения каких-либо проблем в процессе эксплуатации изделия рекомендуем Вам обращаться только в сервисные центры, адреса и телефоны которых Вы сможете найти в Гарантийном талоне или узнать в магазине.
3. При покупке изделия требуйте проверки его комплектности и исправности в Вашем присутствии, инструкцию по эксплуатации и заполненный Гарантийный талон на русском языке. При отсутствии у Вас правильно заполненного Гарантийного талона мы будем вынуждены отклонить Ваши претензии по качеству данного изделия.
4. Во избежание недоразумений убедительно просим Вас перед началом работы с изделием внимательно ознакомиться с инструкцией по его эксплуатации.
5. Обращаем Ваше внимание на исключительно бытовое назначение данного изделия.
6. Правовой основой настоящих гарантийных условий является действующее Законодательство и, в частности, Закон "О защите прав потребителей".
7. Гарантийный срок на данное изделие составляет 12 месяцев, и исчисляется со дня продажи через розничную торговую сеть. В случае устранения недостатков изделия, гарантийный срок продлевается на период, в течение которого оно не использовалось.
8. Срок службы изделия – 5 лет.
9. Наши гарантийные обязательства распространяются только на неисправности, выявленные в течение гарантийного срока и обусловленные производственными факторами.
10. Обращаем Ваше внимание на то, что данный инструмент служит исключительно для личных, семейных и домашних нужд, не связанных с осуществлением предпринимательской деятельности.
11. Гарантийные обязательства не распространяются на неисправности изделия, возникшие в результате:
 - Несоблюдения пользователем предписаний инструкции по эксплуатации изделия.
 - Механического повреждения, вызванного внешним ударным или любым иным воздействием.
 - Использования изделия в профессиональных целях и объемах.
 - Применения изделия не по назначению.
 - Стихийного бедствия, действия непреодолимой силы (пожар, несчастный случай, наводнение, удар молнии и др.) или другими бытовыми факторами.
 - Неблагоприятных атмосферных и иных внешних воздействий на изделие, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды.
 - Проникновения внутрь изделия посторонних предметов, насекомых, материалов или веществ.

- Использования принадлежностей, расходных материалов и запчастей, не рекомендованных или не одобренных производителем.
- Попыток самостоятельного ремонта инструмента, вне уполномоченного сервисного центра. К безусловным признакам которых относятся: сорванные гарантийные пломбы, заломы на шлицевых частях крепежных винтов, частей корпуса и т.п.
- На принадлежности, запчасти, вышедшие из строя вследствие нормального износа, и расходные материалы, такие как: угольные щетки, резиновые уплотнители и сальники, подшипники и т. п.
- На сменные, расходные и режущие приспособления: пильные диски, ножи, цепи, полотна, фрезерные насадки и сверла и т.п. Элементы их крепления и натяжения.
- Ненадлежащего обращения при эксплуатации, хранении и обслуживании (наличие ржавчины, засорение системы охлаждения отходами, забивание внутренних и внешних полостей пылью и грязью).
- На неисправности, возникшие в результате перегрузки, повлекшей выход из строя электродвигателя (ротора и статора одновременно; сгорание ротора или статора с оплавлением изоляционных втулок), выпрямителей или других узлов и деталей. К безусловным признакам перегрузки изделия относятся, помимо прочих: появление цветов побежалости, деформация или оплавление деталей и узлов изделия, потемнение или обугливание изоляции проводов под воздействием высокой температуры.

Изготовитель обязуется в течение гарантийного срока эксплуатации безвозмездно исправлять дефекты продукции или заменять ее, если дефекты не возникли вследствие нарушения покупателем правил пользования продукцией или ее хранения. Гарантийный ремонт инструмента производится изготовителем по предъявлении гарантийного талона, а послегарантийный – в специализированных ремонтных мастерских. Изготовитель не принимает претензии на некомплектность и механические повреждения инструмента после его продажи.

Компания ООО «ПРОРАБ» ставит перед собой приоритетную задачу максимально удовлетворить потребности покупателей в бензо-, пневмо-, электроинструменте и расходном материале. Создавая ассортиментную линейку, мы ориентируемся в первую очередь на доступные цены при оптимальном уровне надежности. Вся выпускаемая продукция сделана в Китае и имеет все необходимые сертификаты соответствия.

Изготовитель: ООО «Чайна Яньтай Лида Вудвокин Машинери» (Китай).

Адрес: Китай, 264100, Шаньдун, Город Яньтай, Район Мупин, Улица Гуншан 688.

Импортер: ООО «ПРОРАБ» (Россия).

Юридический адрес: 111033, г. Москва, Золоторожский Вал, д. 32, стр. 2, офис 07 В.

Адрес для корреспонденции: 115114, г. Москва, Дербеневская набережная, д.11.

www.prorabtools.ru