ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

PROMA®

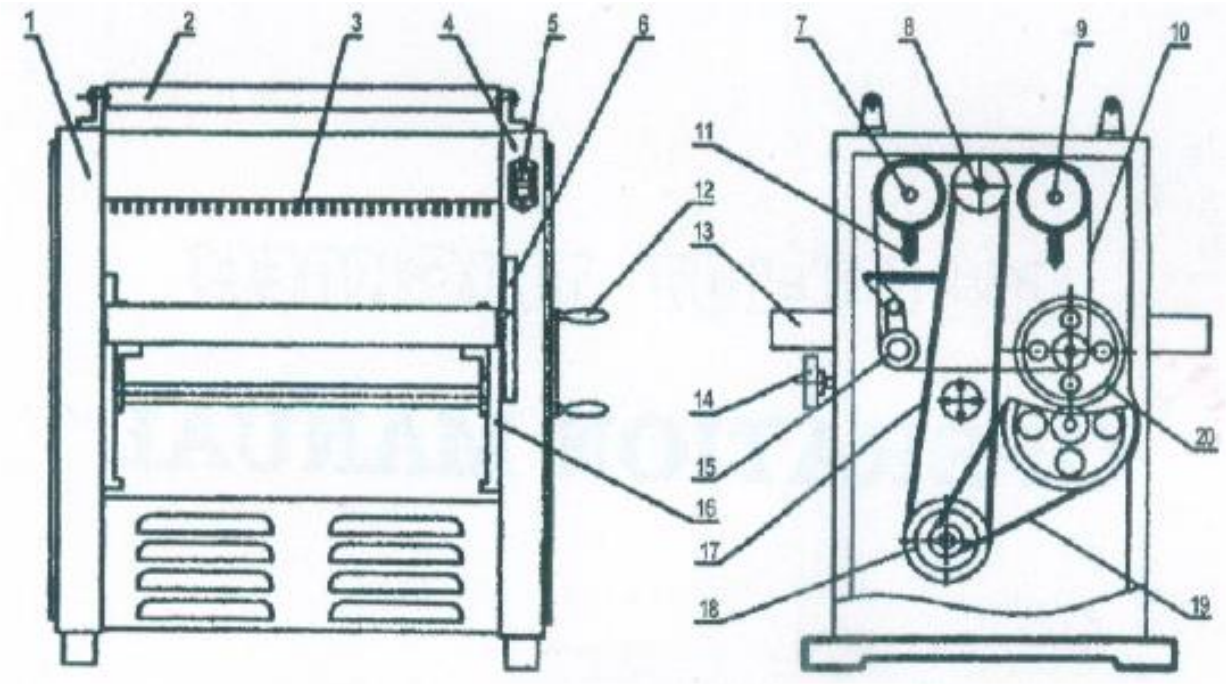


Т-400 рейсмусовый станок

Артикул 65400000

ПАСПОРТ

1. ОБЩИЙ ВИД



1. Левая планка
2. Ролик
3. Антиреверсная планка
4. Правая планка
5. Выключатель
6. Линейка
7. Ролик вывода
8. Режущая головка
9. Ролик подачи
10. Цепь
11. Гайка
12. Маховик
13. Рабочий стол
14. Фиксирующая кнопка
15. Маховик натяжения
16. Направляющая
17. Клиновой ремень (A)
18. Двигатель
19. Клиновой ремень (0)
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 мм
Макс. толщина заготовки	150 мм
Мин. толщина заготовки	10 мм
Мин. длина заготовки	200 мм
Скорость подачи	13,2 м/мин
Макс. производительность строгания (при каждой подаче)	4 мм
Скорость шпинделя	4500 об/мин
Мощность двигателя	2,2 кВт
Габаритные размеры	670 x 650 x 880 мм
Вес нетто/брутто	147/167 кг

4. ПЕРЕДАЧА

4.1 Основной шпиндель

Двигатель приводит в движение шпиндель, который вращается со скоростью 4500 об/мин, при помощи передачи клинового ремня.

4.2 Подача

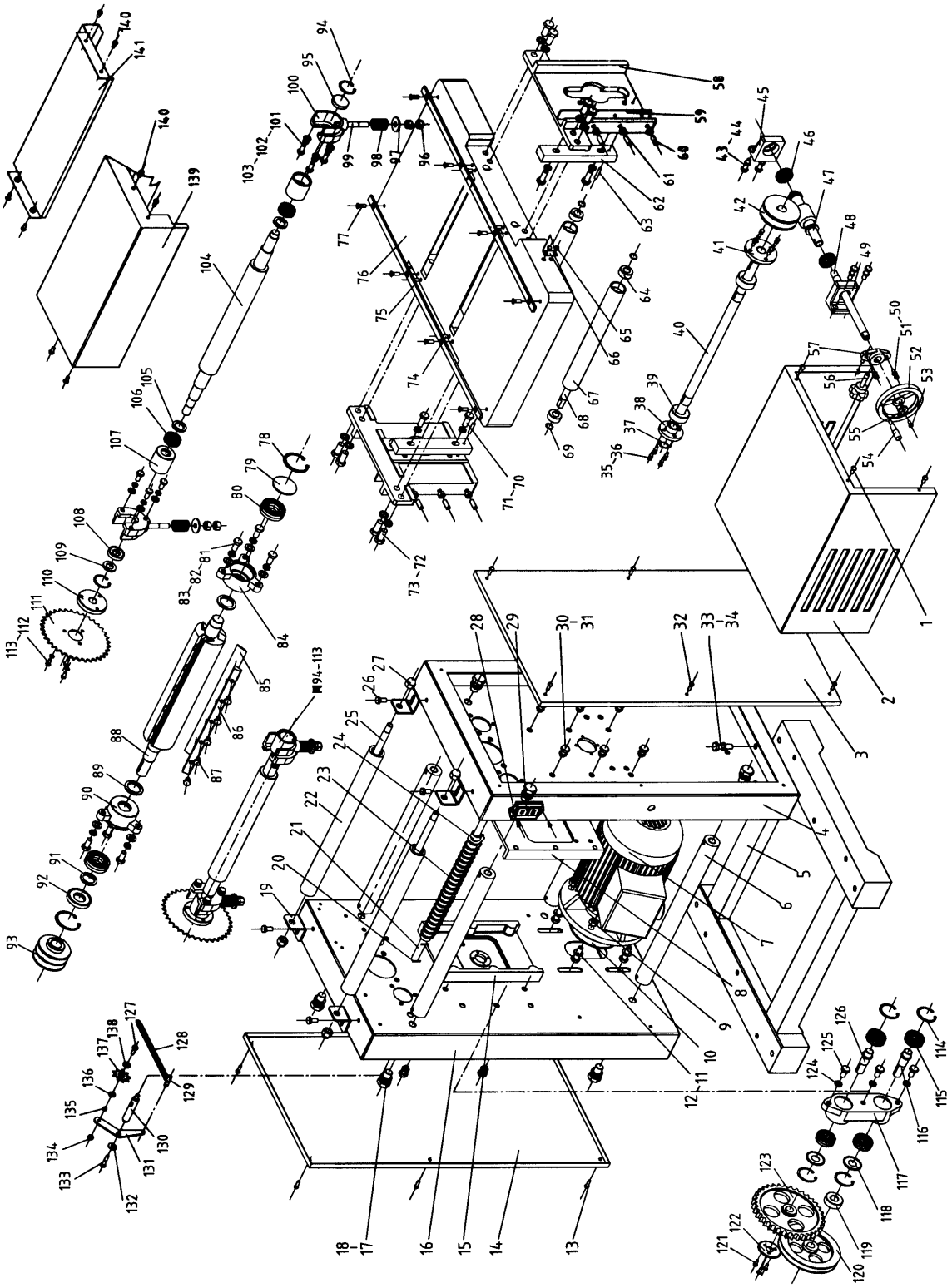
Подача осуществляется коробкой скоростей и цепью со скоростью 13,2 м/мин.

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.



Список запчастей

No.	Name and specification	Quantity	No.	Name and specification	Quantity
1	Screw M6×12	4	49	Left support	1
2	Motor guard	1	50	Plain washer	2
3	Right cover plate	1	51	Bolt M5×20	2
4	Right side plate	1	52	Handwheel	1
5	Base	1	53	Bolt M5×10	1
6	Bar	4	54	Handwheel BM6×50	1
7	Motor	1	55	Washer B20	1
8	Fixed fence(right)	1	56	Pentacle handle	1
9	Nut M10	4	57	Locking base	1
10	Pulley	1	58	Movable fence	2
11	Screw M10×30	4	59	Cushion iron	2
12	Washer 10	4	60	Screw M8×25	6
13	Screw M5×16	6	61	Nut M8	6
14	Left cover plate	1	62	Rack	2
15	Fixed fence(left)	1	63	Cone pin	2
16	Left side plate	1	64	Shaft sleeve	2
17	Screw M16×25	8	65	Screw M5×8	2
18	Washer 16	8	66	Pointer	1
19	Support	4	67	Support roller	1
20	Pin	4	68	Support shaft	1
21	Anti-kickback shaft	1	69	Spring washer 14 of shaft	2
22	Roller	2	70	Bolt M10×25	4
23	Anti-kickback finger	22	71	Washer 10	4
24	Sleeve	23	72	Washer 12	8
25	Shaft	2	73	Bolt M12×25	8
26	Screw M8×16	4	74	Pin	4
27	Nut M12	4	75	Bar	2
28	Screw M4×6	2	76	Table	1
29	Switch	1	77	Screw M6×16	8
30	Screw M10×36	11	78	Retaining ring 52	2
31	Washer 10	11	79	Right bearing cover	1
32	Screw M5×16	6	80	Bearing 205	2
33	Screw M10×35	6	81	Bolt M10×20	6
34	Washer 10	6	82	Washer 10	6
35	Screw M5×16	8	83	Washer 10-140HV	6
36	Spring washer 5	8	84	Right bearing cover	1
37	Retaining ring	1	85	Blade	3
38	Left shaft sleeve	1	86	Press bar	3
39	Lifting gear	2	87	Bolt M8×9	15
40	Lifting shaft	1	88	Planing spindle	1
41	Right shaft sleeve	1	89	Seal ring	2
42	Worm wheel	1	90	Left bearing base	1
43	Bolt M8×25	4	91	Seal ring	1
44	Spring washer 8	4	92	Left bearing cover	1
45	Right support	1	93	Pulley of left shaft	1
46	Bearing 6003-2Z	2	94	Retaining ring	4
47	Worm	1	95	Left floating cover	2
48	Drive bar	1	96	Nut M10	8
No.	Name and specification	Quantity	No.	Name and specification	Quantity
97	Washer 10-140HV	4	120	Middle pulley	1
98	Spring	4	121	Screw M5×12	3
99	Position shaft	4	122	Small chain wheel	1
100	Floating base	4	123	Big gear	1

101	Washer 8-140HV	12	124	Washer 10	3
102	Washer 8	12	125	Bolt M10×16	3
103	Bolt M8×16	12	126	Shaft	1
104	Roller	2	127	Bolt M6×16	1
105	Seal ring Ⅰ	4	128	Spring	1
106	Bearing 103	4	129	Screw of hanging spring	1
107	Floating shaft sleeve	4	130	Shaft	1
108	Right floating cover	2	131	Support	1
109	Seal ring Ⅱ	2	132	Washer 6-140HV	1
110	Plate	2	133	Bolt M6×25	1
111	Big chain wheel	2	134	Nut	1
112	Screw M6×12	6	135	Press sleeve	1
113	Washer 6	6	136	Sleeve	1
114	Retaining ring	4	137	Small chain wheel	1
115	Bearing	4	138	Retaining ring	1
116	Small shaft	1	139	Cover	1
117	Small shaft base	1	140	Screw M6×12	8
118	Big cover	2	141	Cover of dust collecting	1
119	Small gear	1			

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 Строгание 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.

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 дождаться 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 1 года. 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.

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

Мы будем признательны Вам за замечания и предложения, связанные с приобретением нашего оборудования, его сопровождением и использованием.