

## 7.0. Комплектация.

	Модификация ДОС-280	М	МФ	МР(2)	МФР(2)	ЗИП
1	Руководство по эксплуатации станка	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	-
2	Пила дисковая	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.
3	Ножи строгальные	2 шт.	2 шт.	2 шт.	2 шт.	2 шт.
4	Защита вала	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	-
5	Пильный стол	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	-
6	Кронштейн пильного стола	2 шт.	2 шт.	2 шт.	2 шт.	-
7	Основание корпуса	-	2 шт.	-	2 шт.	-
8	Направляющая линейка с регул.уголками	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	-
9	Козырек пилы	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	-
10	Прижим	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	-
11	Шпильки съемные с пружинами прижима	2 шт.	2 шт.	2 шт.	2 шт.	-
12	Ремень	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.
13	Выключатель	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.
14	Подшипники	2 шт.	2 шт.	2 шт.	2 шт.	2 шт.
15	Вилка штепсельная (Разъем)	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.
16	Устройство быстрой регулировки (УБР)	1 шт. для модификаций К				
17	Головка фрезерная	-	-	-	-	1 шт.
18	Регулировочные шайбы	-	3 шт.	-	3 шт.	3 шт.
19	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 данной инструкции.

## 9.0. Технический паспорт.

МАРКА СТАНКА: ..... **ДОС - 280** .....

Напряжение питания [В]	
Потребляемая мощность [кВт]	
Число оборотов вала [1/мин]	
Марка электродвигателя	
Мощность двигателя [кВт]	
Ремень	
Подшипники	

**Штамп ОТК**

ДАТА ВЫПУСКА: «.....» ..... 20.....г.

ПОДПИСЬ: .....

ДАТА ПРОДАЖИ: «.....» ..... 20.....г.

<b>СТАНОК ПРИНЯЛ</b>	<b>ПОДПИСЬ ПОКУПАТЕЛЯ</b>
	...../...../...../

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](http://www.stanki-orient.ru)

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

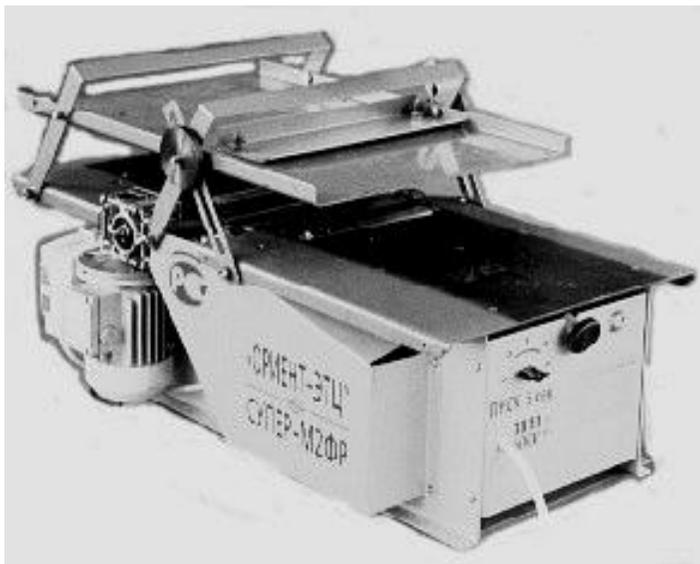


**РУКОВОДСТВО  
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА  
УНИВЕРСАЛЬНОГО  
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО  
ТИПА «ДОС-280»**

**ДОС- 1.00.000.РЭ**  
(Редакция 20-20201016)

/ ТУ 3831-001-50023101-2010/

**ПАСПОРТ.**



**г. Санкт-Петербург**

## **1.0. Конструкция и устройство станка.**

### **1.1. Назначение и применение ДОС.**

Многофункциональный станок ДОС-280 («СУПЕР») предназначен для обработки древесины и выполняет следующие операции:

- строгание по плоскости, под углом,
- распиловка вдоль и поперек волокон,
- распиловка под углом,
- фрезерование фасонные пазов, шпунтов, профилей (горизонтальное),
- фрезерование фасонные шпунтов, профилей, шипов, (вертикальное)  
**/ модификация Ф /**,
- сверление, концевое фрезерование (пазование),
- рейсмусование **/ модификация Р /**,
- рейсмусование с механической подачей **/ модификация Р2 /**,
- рейсмусование с автоматической подачей **/ модификация РА /**,
- рейсмусование с быстрой регулировкой размера **/ с устройством быстрой регулировки (УБР), модификация К /**,
- шлифование цилиндрическое, дисковое,
- распиловка пластмасс, труб, уголков,
- токарные операции **(с токарной приставкой ТП)**,
- заточка инструмента.

Станок предназначен для работ при строительстве, в быту, а также для оснащения учебных мастерских при проведении учебного процесса и получения основных навыков по деревообработке.

### **1.2. Условия эксплуатации.**

1. Станок должен эксплуатироваться только в соответствии с назначением, указанным в настоящем РЭ. К работе на станке допускаются лица совершеннолетнего возраста, внимательно изучившие данную инструкцию и имеющие предварительную подготовку по работе с электромеханическим оборудованием и технологии деревообработки.
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 10А (при мощности электродвигателя 1,5÷2,2кВт/220В); 6,5А (при мощности ЭД 2,2кВт/380В) и 8А (при мощности ЭД 3кВт/380В). Перед включением в сеть станок должен быть надежно заземлен через болт заземления на корпусе с задней стороны станка.

## **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.

**5.2.** Периодически не реже 1 раза в неделю (в первые дни работы – каждый день) проверять натяжение и износ ремня, износ подающего вала (поз.12 на Рис.3). Ремень должен быть натянут силой около 100Н (10кгс). Необходимо соблюдать зазор **2,5÷3 мм** между подающим валом (12) и задним столом (4) (см.Рис.3)

**5.3.** Периодически 1 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  $2 \div 3 \text{ см}^3$  (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  $2 \text{ см}^3$ ).

**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 квалифицированными специалистами.

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 в упакованном виде без переконсервации не более 1 года.

#### 4.7. Шлифование дисковое. (Рис.8)

- Установить вместо пилы металлический или фанерный диск с наклеенной на него наждачной бумагой;
- Установить пильный стол (11);
- Производить шлифование, опирая материал на пильный стол.

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

В случае необходимости снижения скорости шпинделя, установить на станок понижающий шкив. Установить токарную приставку (1), закрепив ее болтами (2) к боковым угольникам (или 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 производить точение. (Точение производить на скорости не более 3300 1/мин.).

##### Допустимые соотношения размеров заготовки

Диаметр, мм	180	140	100	80	70	Min 50
Длина, мм	200	300	400	600	800	1000

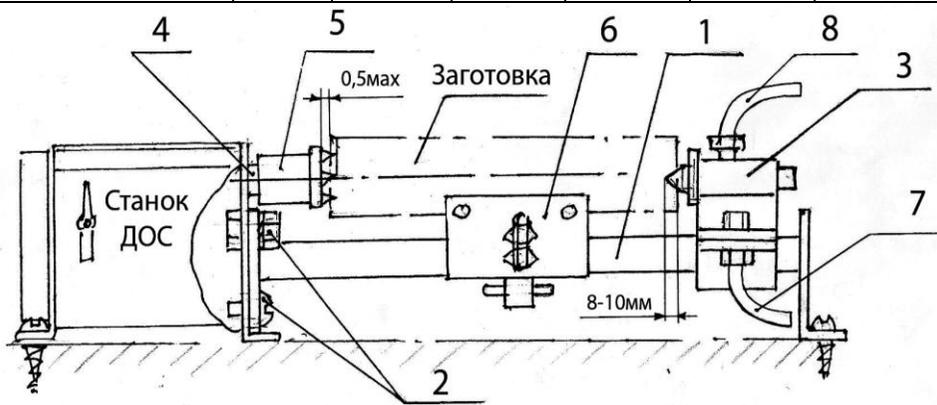


Рис.12.

#### 4.9. Пиление пластмассы, уголков, труб, заточка инструмента.

Установить вместо пилы дисковую фрезу для металла, вулканитовый или наждачный круг. Производить операцию как при пилении (п.4.4.) или шлифовании.

**Внимание!** Данные операции производить только со специальными упорами и приспособлениями, поставляемыми отдельно (см. п.2.8 РЭ).

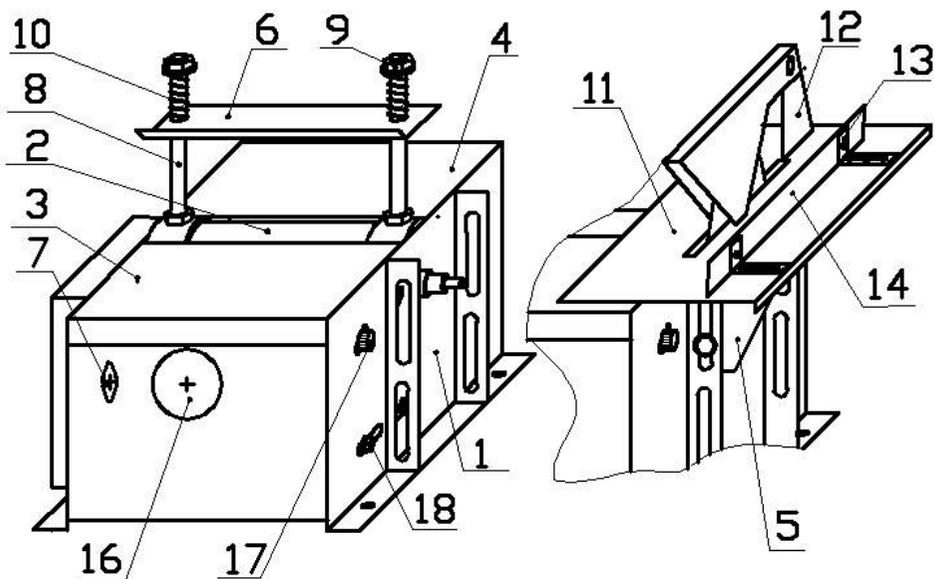


Рис. 1

### 1.3. Устройство станка. (Рис.1)

Станок имеет стальной коробчатый штампованный корпус (1), на который установлен строгальный вал (2), подвижный передний (3) и неподвижный задний (4) столы, пильный стол (11), кронштейны пильного стола (5), прижимное устройство (6), органы управления (7) и аппарата.

В опоры вала устанавливается прижимное устройство, которое состоит из прижима (6), съемных шпилек (8), гаек (9) и пружин (10). На боковые ребра станка с правой стороны на кронштейны пильного стола (5) устанавливается пильный стол (11), на который устанавливается разделительный нож с защитным козырьком (12).

Для регулировки размера пиления и строгания имеются регулировочные уголки (13) с направляющей линейкой (14), устанавливаемые на столы (4) и (11). Угловая линейка (15) и пильная каретка служат для пиления и строгания под углом.

На передней панели установлен выключатель (7) и штурвал подачи переднего стола (16), регулирующий глубину строгания. Винт крепления переднего стола (17) расположен на правой стенке станка.

В нижней части корпуса на специальной платформе (18),двигающейся по пазам, установлен асинхронный электродвигатель (ЭД), связанный со строгальным валом двухскоростной ременной передачей.

Токарная обработка производится с помощью токарной приставки, устанавливаемой с правой стороны станка (рис.12), вертикальное фрезерование – при установке станка на левый бок с помощью двух оснований корпуса (19) и (20), устанавливаемых снизу и сверху станка (рис. 11)

При работе на станке используется стандартный режущий инструмент с посадочным диаметром  $\varnothing 32$  и  $50$  мм. На левой стенке станка имеется гайка (болт) для крепления заземления.

В станке применяются асинхронные электродвигатели, повышенной надежности, обладающие увеличенным сроком службы.

По исполнению станки типа «ДОС» относятся к электрическим переносным приборам с продолжительным режимом работы, по защищенности от влаги – обычное исполнение и удовлетворяют требованиям ГОСТ 27570.0-87 (Безопасность бытовых и аналогичных электрических приборов) и ГОСТ 12.2.026.0-93 в части механической безопасности с учетом особенности бытовых приборов и согласован с ГОСТ Р 50787-95 (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».

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

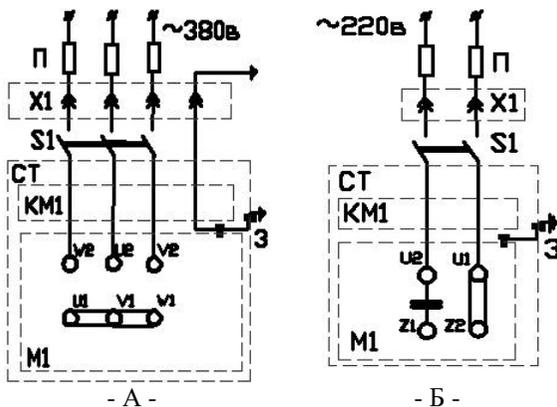
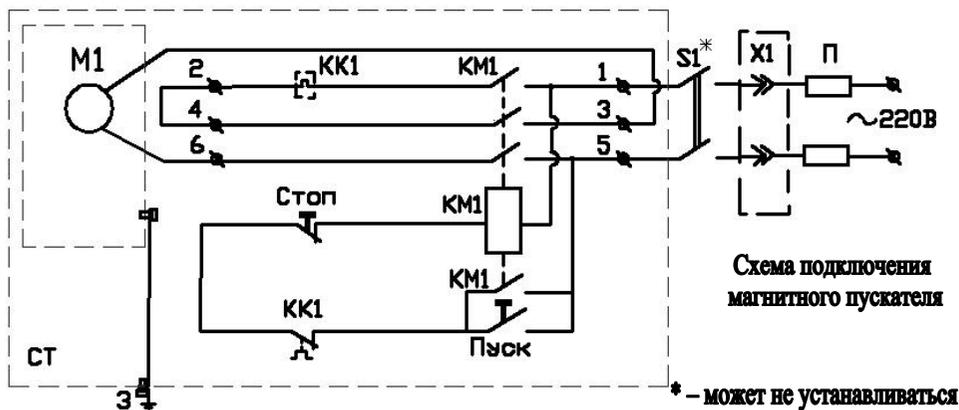


Рис. 2 Принципиальная электрическая схема.



#### 4.5. Фрезерование горизонтальное. (Рис.10).

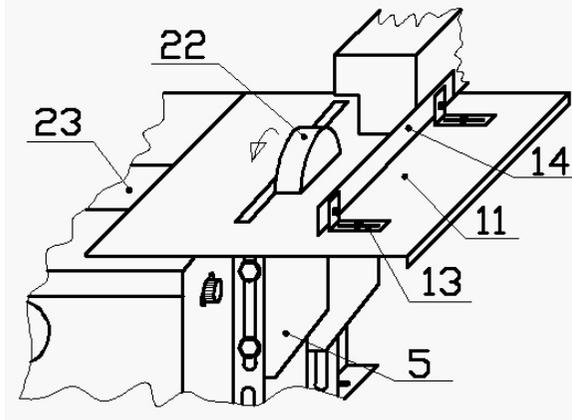


Рис. 10

- Производить обработку, прижимая деталь к столу вдоль линейки.

- Установить и закрепить фрезу (22), регулируя ее положение шайбами и втулками;
- Установить на боковые уголки над валом кронштейны пильного стола (5) и пильный стол (11), защиту вала (23);
- Установить на пильный стол (11) регулировочные уголки (13) и направляющую линейку (14);

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

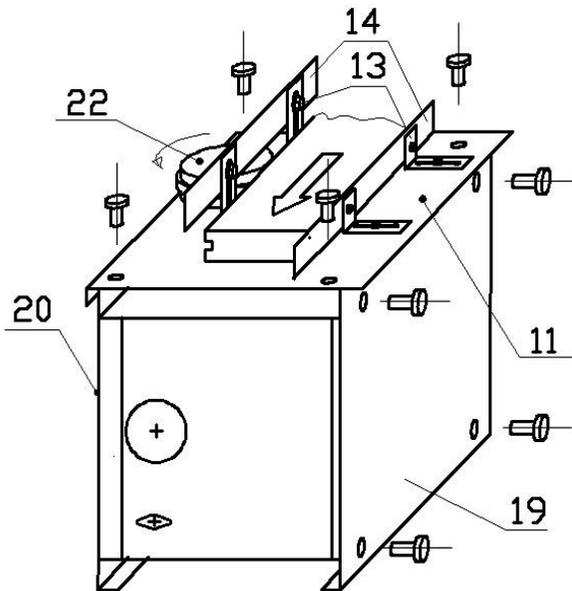


Рис. 11

- Установить регулировочные уголки (13) на нужные размеры;
- Производить фрезерование, подавая материал с задней части станка, вдоль уголков (13) или направляющей линейки (14). **Глубина резания не должна превышать 5мм за 1 проход.**

- Установить на станок снизу и сверху основания корпуса (19) и (20);
- Установить станок на левый бок и закрепить его в одном положении болтами через отверстия в углах оснований;
- Наложить пильный стол (11) на станок и закрепить его винтами;
- Установить фрезу (22), регулируя ее положение регулировочными шайбами и втулками под фрезой (22) или столом (11), и надежно закрепить ее;

**Внимание!:** Пила должна быть разведена и заточена - см. Рис.7А;

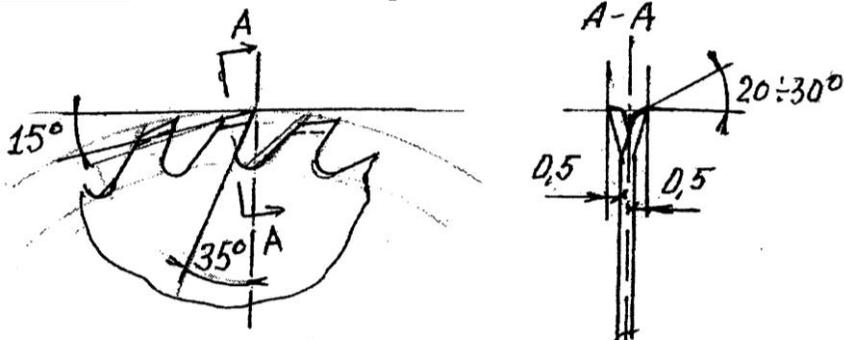


Рис. 7А

- Установить на пильный стол (11) разделительный нож с защитным козырьком (п.12 на Рис.8);
- Установить на станок кронштейны пильного стола (5);
- Установить пильный стол (11) на кронштейны пильного стола (5) прорезью на пильный диск (28) и закрепить его. При необходимости отрегулировать положение разделительного ножа с козырьком (12) точно сзади в плоскости пильного диска перемещением по столу, или меняя шайбы пилы (29) местами (шайбы разной толщины – 3 мм и 4 мм);
- Установить регулировочные уголки (13) и направляющую линейку (14) на нужный размер пиления, подложив под зажимные барашки (26) шайбы (32). При необходимости установить угловую линейку (п.15 на Рис.9);
- Закрепить винтом защиту вала (23) и контрольный винт (17).
- Производить обработку посылая материал вдоль направляющего уголка. (Рекомендуемая скорость 3300 1/мин.).

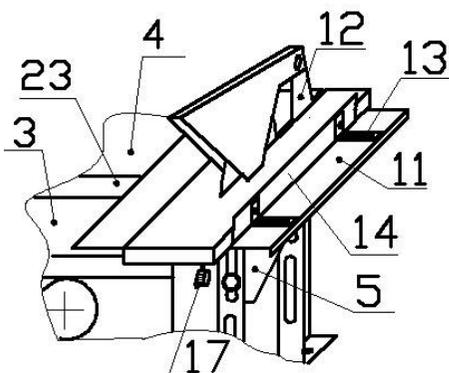


Рис. 8

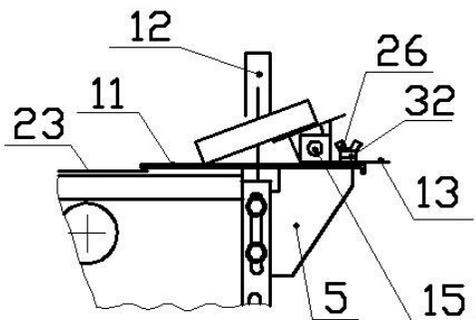


Рис. 9

Технические характеристики станков представлены в **Таблице 1**.

Принципиальная электрическая схема представлена на **Рис.2**.

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

**Таблица 1. Технические характеристики.**

Модификация ДОС-280	М	МФ	МР(2)	МФР(2)
Напряжение питания (В, +/-10%) / Частота (Гц)	однофазное 220В / 50Гц или трехфазное 380В / 50Гц			
Потребляемая мощность (Рпотр) (кВт)	2,8кВт/220В или 3,7кВт/380В			
Мощность электродвигателя (Рном) (кВт)	2,0кВт/220В или 3,0кВт/380В			
Наибольшая ширина строгания (мм)	280	280	280	280
Наибольшая глубина строгания (мм)	4	4	4	4
Диаметр пильного диска (мм)	200; 250 x 32 (400 x 50)			
Наибольшая глубина пиления (мм)	50; 80 (150)			
Фрезерование пазовое, шпунтовое (мм):				
- горизонтальное (ширина x диаметр)	45(60)* x 125			
- вертикальное фасонное: - ширина	-	45(100)*	-	45(100)*
- диаметр	-	125(160)*	-	125(160)*
Ширина / Высота рейсмусования (мм)	-	-	260 (280) / 15-120	
Концевое сверление, фрезерование (мм)	16	16	16	16
Шлифование дисковое (мм)	380	380	380	380
Наибольшая длина точения (с ТП-6) (мм)	1000			
Наибольший диаметр точения (с ТП-6) (мм)	180			
Частота вращения шпинделя (1/мин.)	3300 / 5000			
Режим работы	Продолжительный			
Габариты: Длина x Ширина x Высота (мм) (не более)	900 x 650 x 500			
Масса (кг) (не более, без комплектации)	80	90	90	100
Производительность (м/мин., max)	10	10	10	10

\* - Рекомендуемая ширина фрез до 45мм, диаметр до 125мм; Предельная ширина фрез до 60(100)мм – со спец.гайкой или удлинителем вала (поставляется по заказу), предельный диаметр фрез – до 160мм по ножам. (См. п. 2.8. РЭ)

## **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 через отверстия в уголках ножек станка анкерными болтами.

**2.3. Работы на станке должны 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 (2 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.

**2.5.** Ножи строгального вала не должны выступать выше линии, указанной в инструкции и надежно закреплены.

**2.6.** При работе руки оператора не должны приближаться к защитным устройствам ближе, чем на 100 мм. Малогабаритные детали необходимо подавать в зону резания кондуктором (деревянный брусок размерами: 30\*50\*300 мм). Для крупногабаритных деталей рекомендуется использовать дополнительные верстаки, козлы или рольганги. Обработку проводить соблюдая необходимую 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 (глубокий пропил, 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;
- работать без защитных устройств;
- оставлять без присмотра включенным в сеть;
- подключать к сети при включенном выключателе;
- хранить и эксплуатировать во влажной среде.

**2.10.** Перед работой со станком необходимо проверить:

- проворачиваемость всех подвижных деталей от руки;
- надежность закрепления всех узлов и деталей, правильность, крепления кожухов, защитных приспособлений и инструмента;
- исправность сетевого шнура, штепсельной вилки, четкость работы выключателя и пусковой кнопки;
- работу станка на холостом ходу не менее 10 минут.

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

- при наладке, проверке станка, смене инструмента и перерывах в работе;
- при внезапной остановке (отсутствие напряжения, заклинивание и т.д.).

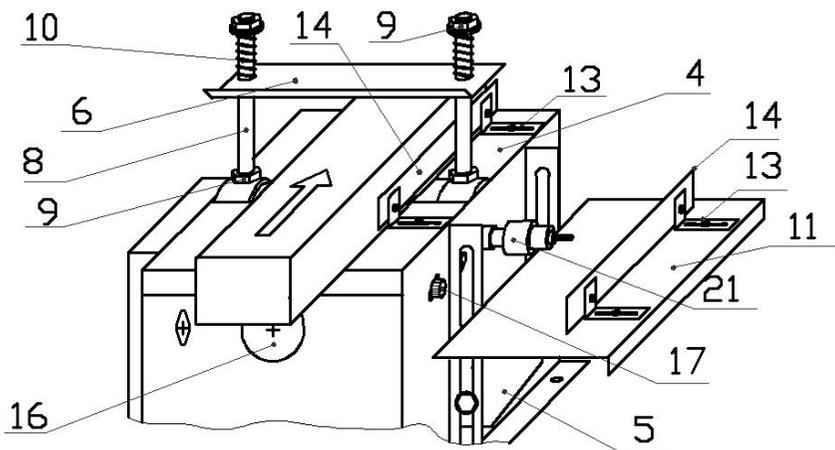


Рис. 6

#### 4.3. Рейсмусное и концевое фрезерование, сверление. (Рис.6)

- Навернуть на конец вала сверлильный патрон (21);
- Зажать в патрон инструмент (концевая фреза, сверло);
- Установить на боковые уголки под валом кронштейны пильного стола (5), пильный стол (11), регулировочные уголки (13) и линейку (14). Отрегулировать необходимый размер обработки;
- Подавать материал при концевом фрезеровании и сверлении на конец сверла, при рейсмусном фрезеровании – между столом и фрезой вдоль направляющей линейки (14) 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.3, 7, 8, 9)

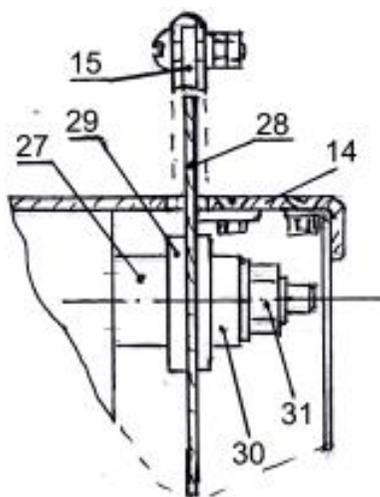


Рис. 7

- Закрутить вниз винты (3) и подать штурвалом передний стол (1) в крайне верхнее положение, установив его выше заднего стола (4) на 2-3 мм (Рис.3);
- Установить ремень на 3300 об/мин (малые шкивы);
- Застопорив деревянным бруском строгальный вал, открутить гайку (31) крепления шайб и втулок на конце вала (Рис.7);
- Установить на вал втулку (27), пильный диск (28) между шайбами пилы (29), одеть конечную втулку (30), шайбу на диаметр  $\varnothing 20$  и зажать гайку крепления (31) на конце вала;

**В случае острой необходимости проведения обычного строгания на моделях Р и Р2 необходимо (см. Рис.3):**

- Для моделей Р - снять пружинную пластину (5);
- Для моделей Р2 - снять подающий вал (12) 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 задний стол (4);
  - вынуть из стенок корпуса подающий вал (12) вместе с опорами;
  - установить передний стол (1) штурвалом в крайне нижнее положение и зажать регулировочные винты (3);
  - установить задний стол (4) на место параллельно стенкам корпуса в соответствии с размерами на Рис.3. При этом передний стол (1) должен иметь небольшой подъем ( $1 \div 1,5$  мм) по отношению к заднему столу;

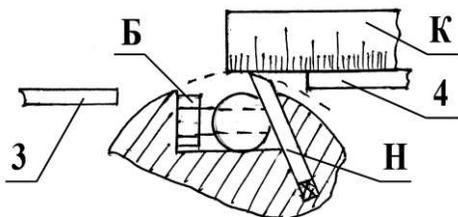


Рис. 5

- Выставить ножи (Н) строгального вала при помощи линейки-кондуктора (К) по передней кромке заднего стола (4) и надежно зажать их болтами (Б) (Рис.5).

**Внимание!**

**Поворотом болтов по часовой**

**стрелке Вы разжимаете клин, против часовой стрелки – зажимаете. Не перетягивайте болты, чтобы не сорвать резьбу.**

- Установить на задний стол (поз.4 на Рис.6) регулировочные уголки (13) и направляющую линейку (14) (при строгании под углом – дополнительно установить угловую линейку);
- Ввернуть шпильки (8) в опоры вала, и, не доводя до подшипников, законтрить их гайками (9), навернуть на шпильки гайки, одеть прижим (6), шайбы, пружины (10). Отрегулировать прижим (6) на требуемую высоту (на 5-10 мм меньше толщины материала) и поджать пружины гайками (9);
- Регулировку глубины строгания производить вращением штурвала (16), после чего фиксировать положение стола контрольным винтом (17) с правой стороны станка.
- Производить обработку, подавая материал вдоль направляющей линейки (14) «по волокну» материала, исключая подрыв материала;

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

## **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 60<sup>0</sup>С (температура, допустимая для оголенной руки);
- поломка или деформация деталей;

**2.** Обработка материала с сильным короблением и деформациями, с трещинами и сучками более  $\frac{1}{3}$  толщины доски, с габаритами менее: длина – 300 мм (500мм при рейсмусовании) ширина – 20мм; толщина – 10мм. Обработку производить только «по волокну» материала, исключая его подрыв.

## **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 проворачиваемость подвижных деталей от руки.

**3.2.** Установить ремень на нужные ручки шкивов для получения необходимой скорости вращения, для чего: снять кожух ремня, разжать 4 болта крепления платформы двигателя в нижней части станка, подвинуть платформу двигателя вдоль пазов, освободив ремень, установить ремень на нужные ручки шкивов (малый - 3300 1/мин., большой - 5000 1/мин.), натянуть ремень, сдвинув платформу на место, зажать болты платформы, установить кожух ремня.

**3.3.** Установить необходимые инструмент и детали. Проверить надежность крепления узлов, деталей, кожухов, надежность изоляции сетевого шнура. Подключить станок к сети.

**3.4.** Включить основной выключатель и кнопку пуска (если она имеется). Запуск двигателя при пониженном напряжении более 5 секунд – **не допускается!**

**3.5.** Проверить направление вращения вала станка по стрелке на кожухе ремня. Проверить работу станка на холостом ходу 10 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 слева или справа от станка в стороне от режущего инструмента.

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

- Снять со станка пильный стол вместе с кронштейнами и все дополнительные приспособления;
- Проверить выставление ножей на 1,0 мм выше кромки заднего стола (4) и проворачиваемость строгального вала;
- Зажать (закрутить вниз) регулировочные винты (3);
- Установить передний стол (1) на 2 мм ниже заднего стола (4) штурвалом подачи переднего стола, после чего фиксировать положение стола контрольным винтом (6) с правой стороны станка;
- Отпустить винты (3) на 5 мм вверх и проверить подвижность переднего стола вверх и вниз под действием пружин (2) нажатием руки; в случае необходимости подрегулировать размер винтами (3);
- Ввернуть в опоры вала шпильки (7) и, не доводя до подшипников, законтрить их гайками (8);

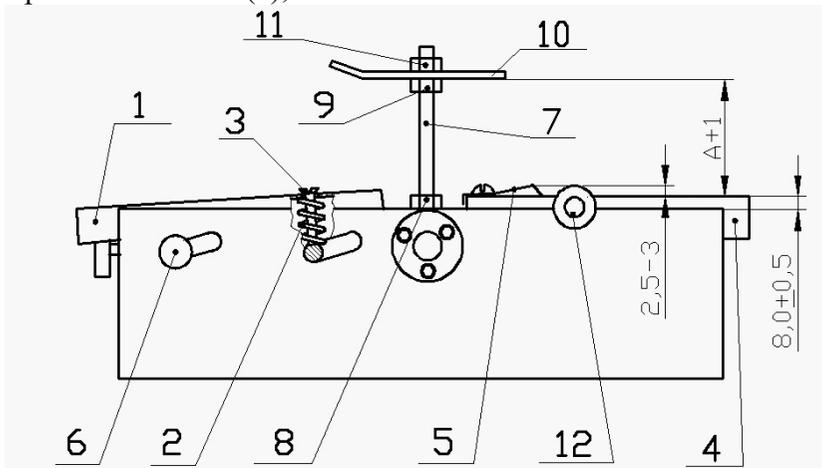


Рис. 3

- Навернуть на шпильки (7) опорные гайки (9), надеть на шпильки прижим (10) и закрепить его шайбами и гайками (11), выдерживая размер обработки  $A+1$ , где  $A$  – необходимый размер обработки; **Пружины на шпильки не устанавливать!**
- В случае применения устройства быстрой регулировки размера рейсмусования (УБР) (для модификаций К), установите его в соответствии с Инструкцией по сборке УБР и Рис.4.

- Положите на передний стол обрабатываемый материал и прижмите его рейсмусным столом (1) УБР, после чего затяните гайки (4) крепления рейсмусного стола;
- Подавая материал вдоль столов, проведите пробную обработку и проверьте полученный размер;
- При необходимости подрегулируйте размер рейсмусования, перемещая рейсмусный стол УБР (поз.1 на Рис.4) или прижим (поз.10 на Рис.3) вниз или вверх.

Рекомендуемая глубина съема –  $1 \div 2$  мм. Для достижения особо точного размера рекомендуется делать  $2 \div 3$  прохода (подчистка поверхности), не меняя высоты рейсмусного стола (прижима).

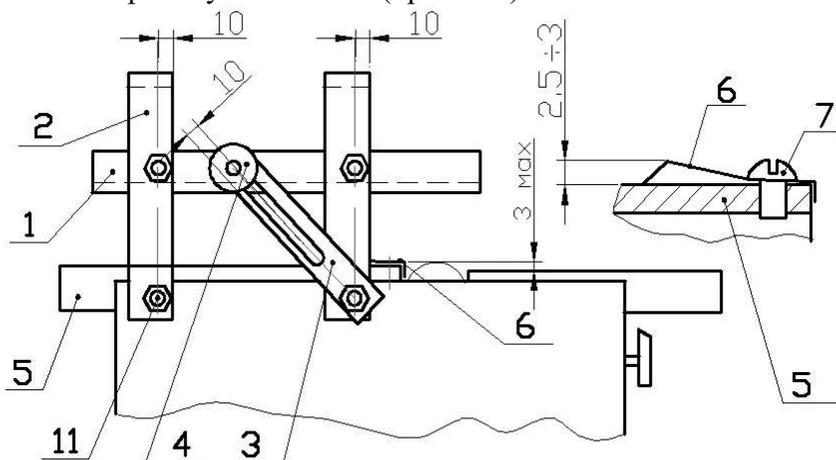


Рис. 4

**В модификации P2:** Пружинная пластина (5 на Рис.3; 6 на Рис.4) не устанавливается. В случае проскальзывания доски по обрешиненному валу (12 на Рис.3) следует опустить ножи ниже от плоскости заднего стола (4 на Рис.3), 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. 5, 6)

Для моделей 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.