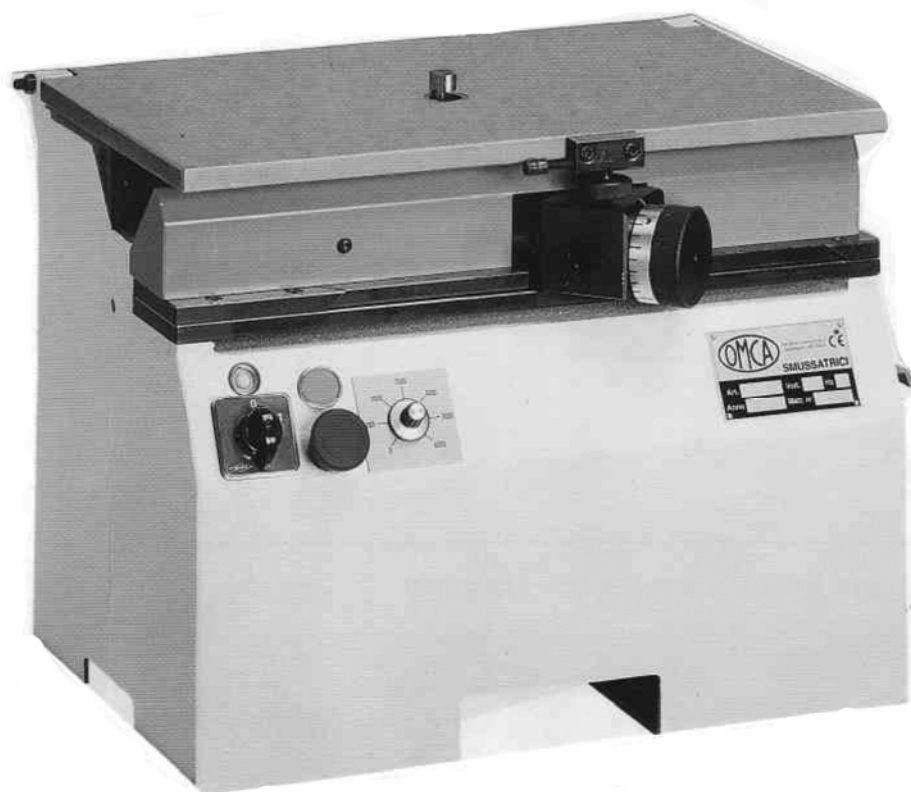


# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

## СТАНОК ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК МОДЕЛЬ 810, 850, 860, 870



## **ОПЕРАЦИИ ПО РАСПАКОВКЕ:**

Распаковывать станок следует с особой осторожностью, избегая каких-либо действий, которые могут повредить его. После того, как станок распакован надлежащим образом, убедитесь в том, что все детали станка находятся в исправном состоянии.

В случае обнаружения какой-либо неисправности или поломки, не пользуйтесь станком и обратитесь к Продавцу.

## **СОДЕРЖИМОЕ УПАКОВКИ:**

Готовый к эксплуатации станок, инструкция по эксплуатации, гаечные ключи.

## **МОНТАЖ:**

Станок снабжен кабелем электропитания P+N+( $\perp$ ) с площадью поперечного сечения = 2,5 мм. Перед включением кабеля электропитания в сеть подсоедините кабель электропитания к промышленной штепсельной вилке; вилка должна соответствовать Стандарту CEI EN 60309-1 (Публикация Международной электротехнической комиссии IEC 309-1) P+N+( $\perp$ ), 230 Вольт, 16 Ампер, Класс защищенности не ниже IP 44. Просьба обращаться к электрической схеме для определения отличительных цветов контактов.

Перед подсоединением станка к сети питания электроэнергией, убедитесь в том, что линия имеет приемлемое квадратное сечение для потребляемого станком тока, а также в том, что на станке установлено соответствующее устройство для его защиты от перегрузки по току.

Система заземления и выключатель электропитания, расположенные над станком, должны устанавливаться таким образом, чтобы была обеспечена постоянная надежная защита от всех косвенных контактов, согласно Стандарту CEI 64-8 (Публикация IEC 364-4-41). Убедитесь в том, что данная защита надлежащим образом обеспечивается соответствующим высокочувствительным дифференциальным устройством (30 мА).

Линия электроснабжения на рабочем месте, т.е. на месте монтажа станка, должна быть надежно защищена от токов короткого замыкания.

## **РЕГУЛИРОВАНИЕ ШИРИНЫ СНЯТИЯ ФАСКИ:**

Существует два вида настройки:

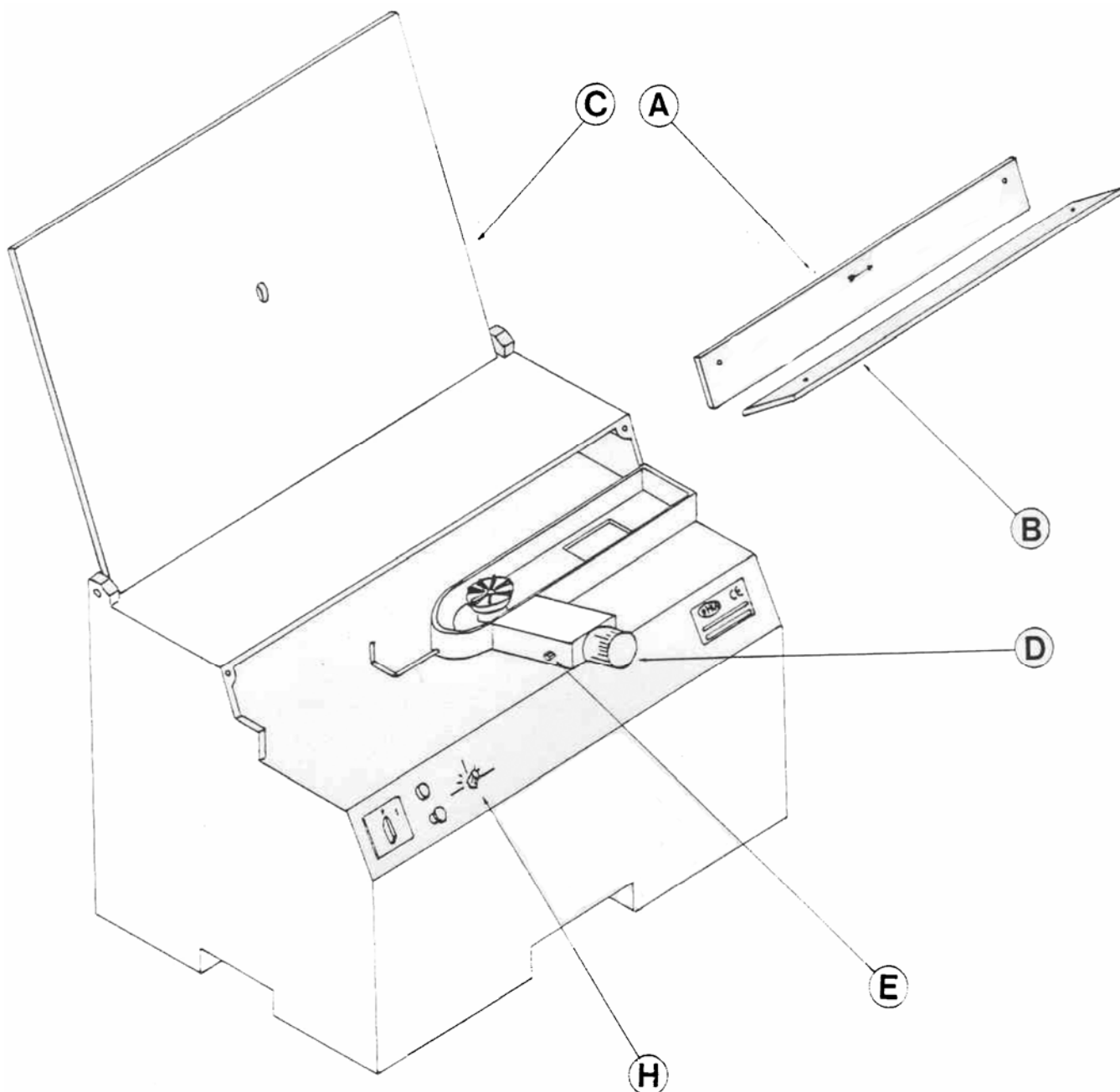
**Первый вид (артикулы 810, 850 и 860)** предназначен для вставной фрезерной головки, используемой для внешних конических фасок на прямолинейных деталях. Порядок выполнения операций по настройке следующий:

Ослабить маховик "E" (Рис. 1) и повернуть градуированный верньер на необходимое количество делений (каждое деление соответствует приibl. 0,1 мм), затем заблокируйте настроенное положение с помощью того же маховика "E".

**Второй вид (артикулы 810 и 870)** предназначен для регулировки торцевой фрезы с многочисленными шлицами, используемой для внутренних и внешних конических фасок до 2,5 мм на фасонных поверхностях. Порядок выполнения операций по настройке следующий:

Ослабить зажимной винт "G" и повернуть маховик "F" на требуемую величину, затем снова затянуть зажимной винт "G".

**ОСТОРОЖНО: Во время работы маховик "E" и зажимной винт "G" должны быть всегда заблокированы.**



## ИСПОЛЬЗОВАНИЕ:

Убедитесь во вращении фрезерной головки в правильном направлении. Если фрезерный резец вращается в неправильном направлении, исправьте проволочную перемычку.

При работе с двумя плитами "А" и "В", вначале включите станок, установив переключатель в положение "ON" (ВКЛ.) (1) и нажав на кнопку пуска (start). Держите обрабатываемую деталь обеими руками, и осторожно толкайте ее навстречу фрезерному резцу в направлении, противоположном направлению вращения фрезерного резца.

Поворачивайте градуированный переключатель "Н" для изменения скорости вращения фрезерной головки (только для артикулов 810, 850 и 870, снабженных обратными преобразователями).

**ОСТАНОВКА:** Для останова станка нажмите красную грибовидную кнопку аварийного выключения, а затем установите переключатель в положение OFF (ВЫКЛ.) (0).

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Нарушение последовательности выполнения операций останова может привести к проблемам с материнской платой обратного преобразователя (только для артикулов 810, 850 и 870).**

**ПЕРЕХОД С ОДНОГО РЕЖИМА РАБОТЫ НА ДРУГОЙ** (только для артикула 810): Для перехода с обработки на опорных плитах "А" и "В" к работе на рабочем столе "С" демонтируйте две плиты "А" и "В", отсоединив крепежные детали. Освободите защелку и вставьте ее в вал фрезерного резца, затем, используя гаечный ключ, входящий в комплект поставки, ослабьте круглую гайку с вырезками под штифтовой ключ диаметром 70 мм на фрезерном резце и снимите ее с вала.

Вставьте удлиненную втулку диаметром 19 мм торцевой фрезы с многочисленными шлицами и затяните круглую стопорную гайку с вырезками под штифтовой ключ с помощью гаечного ключа, входящего в комплект поставки, снимите цепь с вала и вставьте ее в посадочное место, наклоните рабочий стол "С" вперед и отрегулируйте выступ фрезерного резца.

**ЗАМЕНА ВКЛАДЫШЕЙ** (только для артикулов 810, 850 и 860): Перед выполнением данной операции убедитесь в том, что станок отсоединен от источника электропитания.

Для замены вкладышей во фрезерном резце диаметром 70 мм, демонтируйте две плиты "А" и "В" и ослабьте вставленные крепежные штифты. Тщательно прочистите и затем установите новые вкладыши, и слегка затяните их. И только в самом конце закрутите до отказа все крепежные штифты.

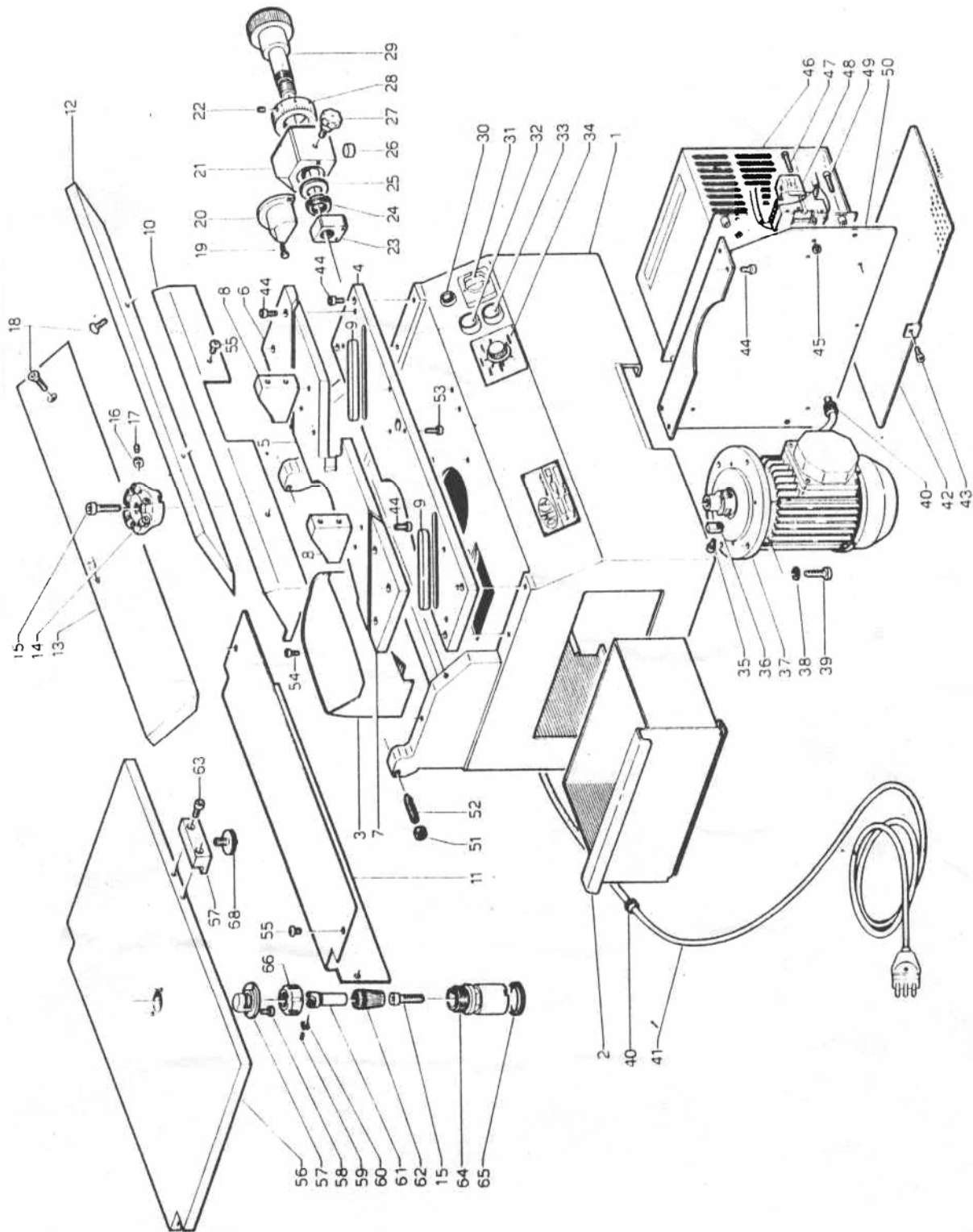
**ВЫСТУП ФРЕЗЕРНОГО РЕЗЦА** (только для артикулов/изделий 810 и 870): Перед выполнением данной операции убедитесь в том, что станок отсоединен от источника электропитания. Для регулировки выступа торцевой фрезы на 19 мм с многочисленными шлицами, наклоните рабочий стол "С" назад, ослабьте зажимной винт "G", и поверните маховик "F" в положение максимальной конической фаски. Затем ослабьте круглую гайку с вырезками под штифтовой ключ на зажимном приспособлении фрезы и поднимайте фрезерный резец до тех пор, пока он не коснется опорной ножки; снова затяните круглую гайку с вырезками под штифтовой ключ на зажимном приспособлении фрезы и зажимной винт "G", после чего наклоните рабочий стол "С" вперед.



## **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ОБ ОПАСНОСТИ**

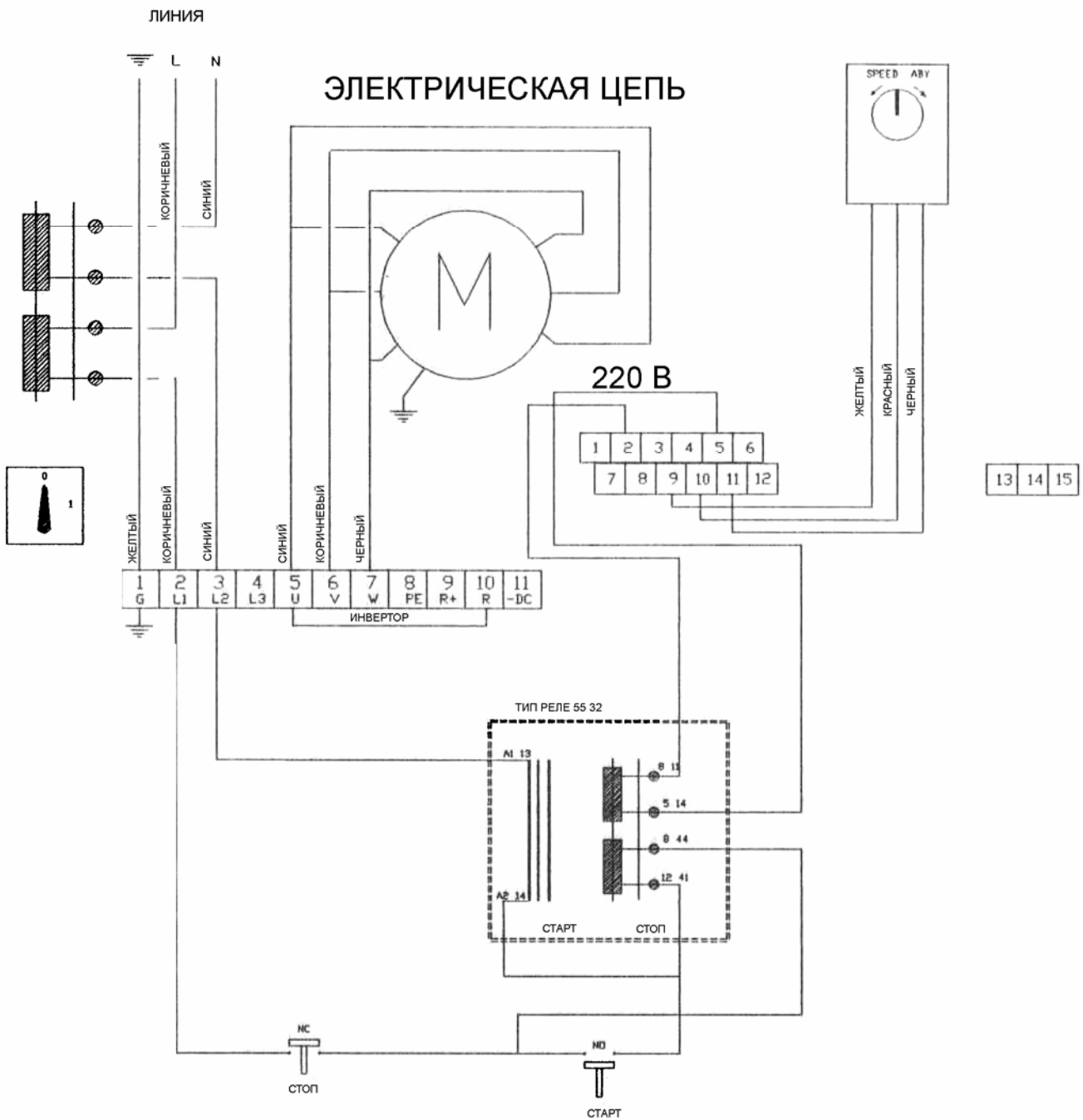
- Перед проведением каких-либо работ по техническому обслуживанию, обязательно отсоедините станок от сети электропитания.
- При осуществлении механической обработки на станке надевайте защитные очки со вставленными в них противоударными линзами/стеклами, чтобы защитить глаза от попадания в них железных стружек и осколков.
- Всегда размещайте обрабатываемую деталь в направлении, обратном вращению фрезы (как показано на рисунке 1).
- Результаты, полученные при испытании станка на уровень шума (50-60 дБ), позволяют работать на станке без применения средств защиты органов слуха.

**ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ:** Не использовать данный станок для снятия фаски для обработки деревянных деталей. Запрещается эксплуатация станка во влажных и тесных помещениях.



№ позиции	Количество	Наименование	Каталожный № детали
1	1	Станина	841
2	1	Стружкоприемник	812
3	1	Кожух фрезы	811
4	1	Опорная плита	826
5	1	Суппорт	838
6	1	Установочная прокладка правая	820
7	2	Установочная прокладка левая	821
8	2	Кронштейны	863
9	1	Шпонка 12x8x90	
10	1	Передний кожух	842
11	1	Задний кожух	843
12	1	Направляющая	827
13	1	Направляющая со стрелкой	828
14	1	Фреза Ø 70 со вставками А 12	844
15	12	Болт TCEI M10 x 30	
16	12	Вставка твердосплавная WIDIA SPKN 1203 P25	865
17	4	Болт крепежный для вставки фрезы Ø 63	866
18	2	Болт TSPEI M6 x 20	
19	1	Болт TE M4 x 10	
20	1	Крышка	840
21	1	Опора рукоятки	822
22	1	Болт нониуса STEI M10 x 6	
23	1	Гайка	831
24	1	Кольцо для автоблокировки рукоятки Ø 25 x 1	806
25	1	Шайба рукоятки	845
26	1	Штифт опоры	846
27	1	Маховичок фирмы ELESA M6 x 20	880
28	1	Нониус градуированный	830
29	1	Рукоятка	824
30	1	Лампа индикаторная	873
31	1	Выключатель	847
32	1	Кнопка черная	848
33	1	Кнопка красная	849
34	1	Потенциометр	861
35	1	Болт TCEI 4MA x 8	
36	2	Шпонка двигателя	851
37	2	Двигатель (указать напряжение)	829
38	1	Шайба Гровера 8MA	
39	4	Болт TE 8MA x 22	
40	4	Резиновый уплотнитель кабельного ввода стенки	
41	1	Кабель электрический МТ 2	
42	1	Крышка инвертора	852

№ позиции	Количество	Наименование	Каталожный № детали
43	1	Болт TCEI M5 x 10	
44	18	Болт TCEI M6 x 20	
45	2	Гайка для реле 4MA	
46	1	Инвертор	853
47	2	Болт TE 4MA x 10	
48	1	Реле с цоколем	854
49	4	Болт TCEI Ø 5 MA x 2	
50	1	Стенка инвертора	813
51	2	Гайка 8MA	
52	2	Болт STEI 8MA с конич. концом, 60°	582
53	3	Болт TCEI 5MA x 10	
54	2	Болт TCEI 5MA x 15	
55	6	Болт TTEI 6MA x 10	
56	1	Рабочий стол	815
57	1	Опорная ножка	817
58	2	Болт TCEI M5 x 8	
59	2	Установочный штифт для крепления вставки M2,5	855
60	2	Вставка твердосплавная WIDIA для фрезы Ø 19	856
61	1	Фреза металлическая твердая 90° Ø 16	361608/3
62	1	Цанговый патрон Ø 16 ER25	858
63	2	Болт TCEI 0MA x 15	
64	1	Держатель цангового патрона ER25	864
65	1	Уплотнение кольцевое Ø 35	
66	1	Гайка стопорная держателя патрона	859
67	1	Устройство для регулирования рабочего стола	825
68	1	Маховичок регулировочный	862



## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель дает гарантию на случай неисправности составных частей или некачественной сборки на период 12 календарных месяцев от даты покупки при условии, что:

1. Гарантийный талон заполнен надлежащим образом.
2. Изготовитель признает, что дефекты являются следствием заводского брака и не вызваны неправильным использованием, самовольным вскрытием или попыткой работы при напряжении сети, отличающемся от указанного на этикетке станка.
3. Гарантия не имеет силы, если ремонт станка производился несертифицированными лицами и если дефекты возникли из-за износа или аварии.
4. Поставщик оставляет за собой право включать расходы по устранению неисправностей, упаковке и транспортировке в стоимость работ по каждому пункту рекламации.
5. Для ремонта в течение гарантийного срока станки должны высылаться в ремонтную мастерскую поставщика.
6. Если станок высылается для ремонта, по возможности используйте заводскую упаковку и укажите номер гарантийного талона.
7. Поставщик не отвечает за порчу и потерю продукции (если это произойдет) в пути следования.
8. При получении гарантийного талона проверьте наличие даты покупки.
9. Храните эту часть талона как свидетельство покупки. Она должна высылаться в случае предъявления претензий.

**ЭТИ УСЛОВИЯ НЕ УЩЕМЛЯЮТ ВАШИХ ЗАКОННЫХ ПРАВ**

---

---

### Сведения о продаже.

1. Модель / заводской номер \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_
2. Покупатель \_\_\_\_\_
3. Поставщик \_\_\_\_\_
4. Дата продажи « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200\_\_ г.
5. Подпись продавца \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /

М.П.

---

### ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

(заполняется продавцом)

1. Модель / заводской номер \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_
2. Характер неисправности \_\_\_\_\_
3. Произведен ремонт (замена) \_\_\_\_\_

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200\_\_ г. Мастер \_\_\_\_\_

М.П.

---

### ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

(заполняется продавцом)

4. Модель / заводской номер \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_
5. Характер неисправности \_\_\_\_\_
6. Произведен ремонт (замена) \_\_\_\_\_

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200\_\_ г. Мастер \_\_\_\_\_

М.П.