

СПЕЦ

П Е Р Е Д П О С Т А В Л Е Н Н Ы Е
С О С Т А В Л Я Ю Т С Я : М И Н И С Т Р У М Е Н Т

Станок распиловочно-строгальный СРС-2200МФ



[RU]

Инструкция по использованию
Станка распиловочно-строгального

Станок распиловочно-строгальный СРС-2200МФ

Уважаемый покупатель!

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив электростанок **СПЕЦ**. Каждый электростанок **СПЕЦ** тщательно тестируется и подлежит строгому контролю качества. Но долговечность электростанка в большой степени зависит от Вас. Обратите внимание на информацию этой инструкции и прилагаемых документов. Чем бережней Вы обращаетесь с Вашим электростанком, тем дольше он будет надежно служить Вам.

При покупке изделия:

-требуйте проверки его исправности путем пробного включения, а также комплектности, согласно комплекту поставки, приведённому в разделе 3.

-убедитесь, что гарантийный талон оформлен должным образом, содержит дату продажи, штамп магазина и подпись продавца.

Перед первым включением изделия внимательно изучите настоящую инструкцию. Храните данную инструкцию в течение всего срока службы Вашего электростанка.

1. Общие сведения

1.1. Станок распиловочно-строгальный СРС-2200МФ (далее по тексту-станок) предназначен для распиловки и строгания древесины. Рабочим инструментом станка является пильный диск и двух-ножевая фреза. Станки промышленные (небытовые) с областью применения в столярных мастерских и небольших промышленных деревообрабатывающих цехах.

1.2. Станок сертифицирован на соответствие требованиям: ГОСТ Р МЭК 1029-1-94, ГОСТ Р МЭК 1029-2-1-95, ГОСТ Р 50787-95, ТУ-4833-002-44744687.,

1.4. Станок изготовлен для работы в условиях умеренного климата, в интервале температур от +5⁰С до + 40⁰С, относительной влажности воздуха не более 80% (при температуре 20⁰С), отсутствия прямого воздействия атмосферных осадков и чрезмерной запылённости воздуха.

1.5. Транспортирование станка производится в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида.

1.6. В связи с постоянной деятельностью по совершенствованию станка, изготовитель оставляет за собой право вносить в его конструкцию незначительные изменения, не отражённые в настоящей инструкции и не влияющие на эффективную и безопасную работу станка.

1.7. Настоящая инструкция содержит сведения и требования, необходимые и достаточные для надёжной, эффективной и безопасной эксплуатации станка.

2. Технические характеристики

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
Напряжение питания, В	230±10%
Частота сети, Гц	50±1%
Номинальная потребляемая мощность, Вт	2150
Частота вращения пильного диска на холостом ходу, об/мин	4300
Частота вращения фрезы на холостом ходу, об/мин	13500
Максимальная глубина пропила, мм	100
Максимальная глубина строгания, мм	3
Размеры пильного диска, (ØнхØвхSхZ)	254х30х40Т
Размер пильного стола, мм	180х580
Размер строгального стола, мм	155х582
Размер вспомогательного рабочего стола, мм	64х606
Угол наклона вспомогательного стола	90 ⁰ -135 ⁰
Максимальный вес заготовки для пильного стола	не более 7кг
Масса, кг	16

3. Комплектность

Таблица 2

Наименование	Кол-во, шт
Станок циркулярный	1
Комплект крепежа	1
Комплект сборочный вспомогательного стола	1
Комплект сборочный кожуха фрезы	1
Защитный кожух диска	1

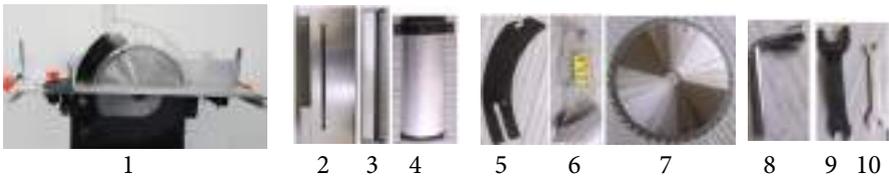


Рис.1. Комплектация

1-станок; 2-стол вспомогательный; 3-направляющая; 4-защитный кожух фрезы; 5-разделительный нож; 6-защитный кожух диска; 7-диск пильный; 8,9,10-ключ;

4. Устройство и принцип работы

4.1. Внешний вид станка показан на рис. 2 .



Рис. 2 Общий вид станка

1-стол строгальный; 2-пильный стол; 3-кожух защитный; 4-пильный диск; 5-патрубок для подключения пылесоса; 6-расклинивающий нож; 7-вспомогательный рабочий стол; 8-кронштейн направляющей; 9-фиксатор; 10-ножка-амортизатор; 11-фиксатор; 12-кожух строгального диска; 13-выключатель; 14-регулятор глубины строгания; 15-кабель сетевой; 16-стол приёмный

Крутящий момент от электродвигателя при помощи ременной передачи передается на режущий инструмент.

При ручном перемещении заготовки вдоль рабочего стола станка происходит механическая обработка заготовки режущим инструментом: пильным диском или строгальным валом.

При установленном пильном диске станок работает как циркулярная или торцовочная пила. При помощи вспомогательного рабочего выставляется желаемое расстояние до пильного диска.

Станок адаптирован для работы с системами вакуумного удаления опилок и стружки из зоны пиления.

Для этого защитный кожух диска имеет встроенный переходник для подключения шланга системы вакуумного отсоса пыли.

5. Меры безопасности

5.1 При работе со станком необходимо соблюдать меры безопасности, изложенные в настоящей инструкции, а также выполнять следующие правила:

- к работе со станком допускаются лица прошедшие соответствующее обучение, имеющие допуск к работе с электроинструментом и ознакомленные с данной инструкцией;
- при работе необходимо пользоваться средствами защиты : защитными очками, х/б перчатками, респиратором , наушниками («беруши»);
- спецодежда должна быть такой, чтобы исключалась возможность ее захвата подвижными деталями станка;
- волосы должны быть убраны под головной убор;
- если во время работы произойдет повреждение кабеля следует не касаясь кабеля сразу выключить его из сети;
- категорически запрещена работа с неисправным станком, поврежденным кабелем;
- станок использовать только по назначению;
- работать только с установленным защитным кожухом;
- обеспечить безупречную работу всех устройств, служащих для ограждения станка;
- убедиться том , что подвижная подвеска двигателя правильно заблокирована и не перемещается во время работы, а также то, что пильный диск надежно зафиксирован под необходимым углом наклона;
- перед началом работы убирать с поверхности рабочего стола стружку, лишние заготовки, обрезки и т.д.;

- не допускать пиления, строгания по гвоздям, перед началом работы проверить и убедиться в отсутствии гвоздей и других инородных тел в заготовке;
- всегда работать острым диском, ножами;
- сохранять положение параллельного упора параллельно лезвию диска;
- расклиниватель должен быть совмещен с линией зубьев пильного диска станка;
- перед работой по обслуживанию или настройке станка всегда отключать вилку из розетки и ждать остановки рабочего инструмента;
- использовать толкатели для подачи заготовок при строгании;
- подавать заготовки к рабочему валу только навстречу направлению его вращения;

5.2. Запрещается:

- касаться руками, во время работы станка, вращающихся частей;
- перегружать станок, прилагая чрезмерное (вызывающее значительное падение оборотов) усилие к рабочему инструменту во время работы;
- оставлять без присмотра включенный станок, а также станок подключенный к электросети;
- разрезать одновременно несколько заготовок;
- обрабатывать заготовки, которые нельзя надёжно удержать;
- обрабатывать заготовки на весу;
- отпускать заготовку, пока пильный диск, нож станка не прошел полностью заготовку;
- стоять на линии потенциальной отдачи;
- выполнять какие-либо работы по позиционированию и направлению заготовки руками, без использования параллельного упора или упора для косоугольного и поперечного пиления;
- использовать параллельный упор при поперечном пилении или упор для косоугольного и поперечного пиления при продольном пилении;
- использовать параллельный упор как стопор длины;
- пилить круглые или цилиндрические заготовки;
- использовать пильные диски, корпус которых толще толщины расклинивающего ножа;
- применять абразивные круги;
- останавливать принудительно пильный диск путем бокового надавливания на него;
- пользоваться пильными дисками с трещинами на поверхности;
- снимать параллельный упор, расклиниватель;

5.3. Запрещается работа:

- в помещениях с взрывоопасной средой;
- в помещениях с агрессивной средой, оказывающей вредное воздействие на детали станка;
- в условиях воздействия капель, брызг, на открытых площадках во время дождя или снегопада, в условиях сильной запыленности;
- при появлении дыма или запаха горячей изоляции;
- при возникновении повышенного шума или вибрации или нехарактерного звука внутри станка;
- при появлении трещин, сколов на поверхности корпусных деталей;

6. Подготовка к работе

- 6.1. После транспортирования станка в зимних условиях, в случае его включения в помещении, необходимо выдержать его при комнатной температуре не менее 2-х часов до полного высыхания влаги на поверхностях деталей.
- 6.2. Провести расконсервацию: поверхности, покрытые консервационным маслом, протереть обтирочным материалом.
- 6.3. Установить станок на горизонтальную ровную и надежную опору, например: пол, верстак, тумба, стол, или специальная подставка.
- 6.4. Станок следует устанавливать таким образом, чтобы он не мог случайно сдвинуться при пуске или вибрации во время работы, поэтому рекомендуется закрепить его винтовым соединением на опорной поверхности от случайного смещения.
- 6.5. Убедиться, что рабочий стол станка и органы управления достаточно освещены..
- 6.6. Заранее предусмотреть место для дополнительных опор, пылесоса
- 6.7. Для выполнения условий охлаждения станка, обеспечить свободное пространство в радиусе одного метра вокруг станка.
- 6.8. Собрать и установить вспомогательный рабочий стол, как показано на рис.3



а)



б)



в)



д)



е)



ж)

Рис.3. Сборка вспомогательного стола

6.9. Расклинователь установить таким образом, чтобы зазор между зубьями пильного диска и дугой внутреннего радиуса расклинователя составлял от 3-5мм, используя болты А указанные на фото, см.рис 4.



Рис.4. Установка расклинователя

6.10. Установить защитный кожух пильного диска. Проверить его перемещение вверх и вниз, оно должно быть свободное, без заеданий, см.рис. 5.



Рис.5 Установка защитного кожуха диска

6.11. Установить защитный кожух фрезы, см.рис.6.



а)



б)

Рис.6 Установка защитного кожуха фрезы

6.12. Перед включением станка убедиться в том, что станок надёжно стоит, все узлы и механизмы станка комплектны и находятся в закреплённом и рабочем состоянии, на рабочем столе нет посторонних предметов (ветошь, заготовки, опилки, толкатель, ключи, и т.п.). Вспомогательное оборудование, используемое в рабочем цикле находятся в закреплённом положении, ничто не мешает свободному вращению пильного диска (расклинователь, защитный кожух диска и т.п.).

6.13. Проверить работу выключателя на выключенном станке, его работа должна быть четкой, без заеданий.

6.14. Проверить работу станка на холостом ходу, произведя несколько пробных включений.

6.15. При обнаружении неисправностей обратиться в сервисный центр.

7. Порядок работы

7.1. Перед проведением работ необходимо убедиться, что параметры питающей электросети и рабочего станка, а также условия работы соответствуют требованиям настоящей инструкции.

7.2. После включения станка подождать, чтобы двигатель развил максимальную скорость вращения до начала работы.

7.3. После каждой новой регулировки станка рекомендуется выполнить пробную обработку с целью проверки правильности установки размеров.

7.4. При пилении:

7.4.1. Один край обрабатываемой заготовки прижимается к вспомогательному столу, а вторая сторона находится на рабочей поверхности стола. Рукой (пальцы вместе) прижать деталь и толкать ее вдоль направляющей планки к пильному диску.

ВНИМАНИЕ!

При пилении фреза для строгания должна быть закрыта защитным кожухом!

Диск вращается в сторону передней части пилы. При установке диска убедиться, что зубья направлены вниз в сторону передней части пилы.

7.4.2. Ограждение пильного диска всегда должно быть в рабочем состоянии и закрывать обрабатываемую деталь.

7.4.3. При выполнении пиления оператор должен находиться сбоку от линии распиловки.

7.4.4. Обеспечить опору для длинных деталей, чтобы предотвратить провисание в конце распиловки, например использовать роликовую опору (в комплект поставки не входит).

7.4.5. Использовать толкатель или толкающий брусок для подачи заготовки, если без толкателя руки оператора приближаются к пильному диску ближе, чем на 125 мм.

7.4.6. Всегда проталкивать обрабатываемую заготовку до конца расклинивателя.

7.4.7. Оставлять обрезки на рабочем столе до останова пилы.

7.4.8. Распиловка очень узких деталей шириной 30мм или меньше должна выполняться с применением толкающего бруска. Толкающий брусок вместе со станком не поставляется.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Изношенные или поврежденные толкательные бруски следует сразу же менять.

7.4.9. Снятие пильного диска происходит в следующем порядке:

- отключить и обесточить станок, вывести вилку электропровода станка из питающей розетки;

- удерживая прижимную фланцевую шайбу специальным ключом открутить винт с шестигранной головкой M8x16, см. рис. 7.;

- снять прижимной фланец;

- снять пильный диск. Установку производить в обратном порядке



Рис.7. Снятие пильного диска

ВНИМАНИЕ: Диск вращается в сторону передней части пилы. При установке диска убедиться, что зубья направлены вниз в сторону передней части пилы.

7.4.10. При работе следите за подачей. Чрезмерная подача приводит к падению оборотов, перегреву и преждевременному выходу из строя электродвигателя.

7.4.11. Для регулировки угла наклона вспомогательного стола (90° - 135°), ослабить винт, фиксирующий угол наклона, установить нужный угол зафиксировать его.

7.5. При строгании:

7.5.1. Поворотом ручки-14, см.рис.1, установить высоту стола подачи-16, выбрав необходимую глубину строгания.

7.5.2. Включить станок и подождать, чтобы рабочий вал развил максимальную скорость вращения до начала строгания.

7.5.3. Прижимая заготовку к столу подачи подать её вперед, навстречу направлению вращения рабочего вала и произвести строгание. Подавать заготовку с равномерной скоростью, т.к. любая остановка заготовки образует неровность или ступень на обрабатываемой поверхности заготовки.

Внимание! Неравномерная или увеличенная скорость подачи заготовок, ухудшает качество обрабатываемой поверхности.

7.5.5. Во избежание получения травмы, при обработке коротких заготовок и в финишной стадии строгания, подачу заготовки производить только специальным толкателем

7.5.7. Для замены и регулировки ножей проделать следующее:

- выключить станок, отключить от сети и подождать чтобы рабочий вал остановился до начала замены ножей;
- проверить рабочий вал за ремень вручную, до появления болтов крепления прижимной планки;
- снять защитную планку рабочего вала;
- снять болты и прижимную планку, снять нож с рабочего вала;
- после установки нового ножа на рабочий вал, слегка закрепить болты прижимной планки (чтобы нож не двигался);
- поднять стол подачи в крайнее верхнее положение, (он должен быть на уровне приемного стола);
- установить деревянный брус на стол подачи и приемный стол, деревянный брус должен едва касаться лезвия ножа в крайнем верхнем положении, отрегулировать позицию ножа в прижимной пластине ;
- затянуть болты на прижимной пластине;
- повторить все вышеуказанные действия для другого ножа;

ПРИМЕЧАНИЕ: Оба ножа нужно менять одновременно иначе нарушится балансировка рабочего вала.

7.5.8. По окончании замены/регулировки обоих ножей, установить защитную планку рабочего вала и кожух ремня.

8. По окончании работы

8.1. Отключить станок от электросети.

8.2. Очистить станок и дополнительные принадлежности от пыли, опилок. Для этих целей возможно применение пылесоса, сжатого воздуха.

8.3. Обеспечить хранение станка при температуре окружающей среды от -15°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80%.

8.4. При длительных перерывах в работе , внешние металлические узлы и детали покрыть слоем консервационной смазки.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 3

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
1. Повышенная вибрация	1. Диск разбалансирован	1. Снять диск и заменить на другой.
2. Электродвигатель перегружается, теряет обороты при распиливании, деталь горит, при продольном распиле электродвигатель останавливается.	1. Диск, ножи затупились 2. Диск накрывается 3. Скорость подачи слишком высокая 4. Расклинователь неправильно отрегулирован расклинователь 5. Между заготовкой и параллельным упором накопились опилки 6. Покороблена заготовка	1. Заменить или заточить диск 2. Отрегулировать параллельность диска 3. Уменьшить скорость подачи 4. Отрегулировать расклинователь 5. Содержите поверхность стола в чистоте 6. Установить заготовку вогнутой стороной вниз и подавать медленно
3. Подъемный рычаг поворачивается или вращается с трудом	1. На резьбе подъемного винта накопились опилки	1. Очистить резьбу ,смазать машинным маслом
4. Электродвигатель работает на полной скорости, но диск останавливается во время распиливания	1. Диск слабо закреплен	1. Закрепить диск
5. Электродвигатель не запускается	1. Неисправный переключатель 2. Статор или якорь сгорели 3. Питание не поступает, так как сетевой выключатель разомкнут	1. Проверить двигатель 2. Обратиться в сервис для ремонта. 3. Установить предохранитель или контрольный выключатель
6. Электродвигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение 2. Сгорела обмотка или обрыв в обмотке 3. Слишком длинный удлинительный шнур	1. Проверить напряжение в сети 2. Обратиться в сервис для ремонта. 3. Укоротить шнур
7. Электродвигатель перегревается , останавливается , размыкает прерыватели предохранителей	1. Электродвигатель перегружен 2. Неправильное охлаждение из-за накопления опилок вокруг двигателя 3. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке 4. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	1. Подавать заготовку медленнее 2. Очистить двигатель для обеспечения соответствующей вентиляции 3. Обратиться в сервис для ремонта 4. Установить предохранители или прерыватели соответствующей мощности

9. Гарантии изготовителя

Гарантийный срок службы станка 1 год.

Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящей инструкции и при проведении технических обслуживаний.

Гарантийные обязательства производителя действительны при соблюдении потребителем всех условий и правил эксплуатации, хранения и транспортирования инструмента, установленных настоящей инструкцией.

Гарантийные обязательства:

1. Претензии по качеству рассматриваются при предъявлении правильно заполненного гарантийного талона, паспорта изделия, товарного чека.

2. При отсутствии на гарантийных талонах даты продажи заверенной печатью магазина, срок гарантии исчисляется от даты выпуска изделия.

3. Претензии по качеству рассматриваются только после проверки изделия в сервисном центре.

4. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации.

5. При обнаружении производственных дефектов потребитель должен обратиться в сервисный центр для гарантийного ремонта, а в случае отсутствия такового – в магазин, продавший изделие, для отправки в гарантийный ремонт дилеру.

Гарантийные обязательства не распространяются:

1. На станки с повреждениями и неисправностями, вызванными действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.);

2. На станки с повреждениями или неисправностями, возникшими в результате эксплуатации с нарушением требований инструкции, а также в результате естественного износа узлов и деталей вследствие чрезмерно интенсивной эксплуатации инструмента.

3. По истечении срока гарантии.

4. На механические повреждения изделия (сколы, трещины), в том числе повреждение сетевого шнура.

5. При вскрытии / ремонте изделия вне специализированного сервисного центра.

6. На станки имеющих: потемневшую или обугленную изоляцию проводов (под воздействием высокой температуры); одновременный выход из строя ротора и статора или обеих обмоток статора.

7. На следствия воздействий неблагоприятных атмосферных и иных внешних факторов на изделие (дождь, снег, повышенная влажность, нагрев и высокая температура, низкая температура, агрессивные среды) - коррозия металлических деталей, сильное загрязнение инструмента, как внешнее, так и внутреннее.

8. На расходные материалы, запчасти, вышедшие из строя в следствие нормального или естественного износа: приводные ремни, смазку, резиновые втулки, сальники, ножи, пилки, сверла, буры, абразивы, пыльные диски, сверлильные патроны и т.п.

9. На повреждения вызванные несоответствием параметров питающей сети или скачками напряжения электрической сети.

10. На изделия, которые эксплуатировались с изношенным, поврежденным режущим инструментом, без требуемого ухода, с использованием расходных материалов ненадлежащего качества, с нарушением сроков техобслуживания и регламентных работ.

11. В случае если невнимательность или небрежность оператора, пропустившего первичные признаки дефекта (возможно производственного), привела к необходимости сложного комплексного ремонта.

12. Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть выявлена при продаже.

13. Претензии третьих лиц не принимаются.

14. Станок в ремонт сдается чистым, в комплекте с принадлежностями.

15. При промышленном использовании станка и в случаях использования для нужд связанных с осуществлением предпринимательской деятельности – срок гарантии сокращается на 50%.

109518, Россия, Москва
2-ой Грайвороновский пр. 34
тел.: 8 (495) 781 82 82

ЕАС

Дата изготовления товара ___/___г.

Страна происхождения: Китай.