

RAIDER

RPO



RAIDER® Pro

- машина дървообработв. мултифункционална
- combined woodworking machine
- combinata prelucrarea lemnului masina
- kombinovana mašina za obradu drveta
- krožne žage
- диск отприво
- комбинирана машина за дрво

Contents

3	BG	схема
7	BG	оригинална инструкция за употреба
21	EN	original instructions' manual
34	RO	Instrucțiuni originale
45	SR	Originalno uputstvo za upotrebu
55	SL	Navodila za uporabo
65	EL	μετάφραση του πρωτοτύπου των οδηγιών χρήσης
76	MK	оригинални инструкции

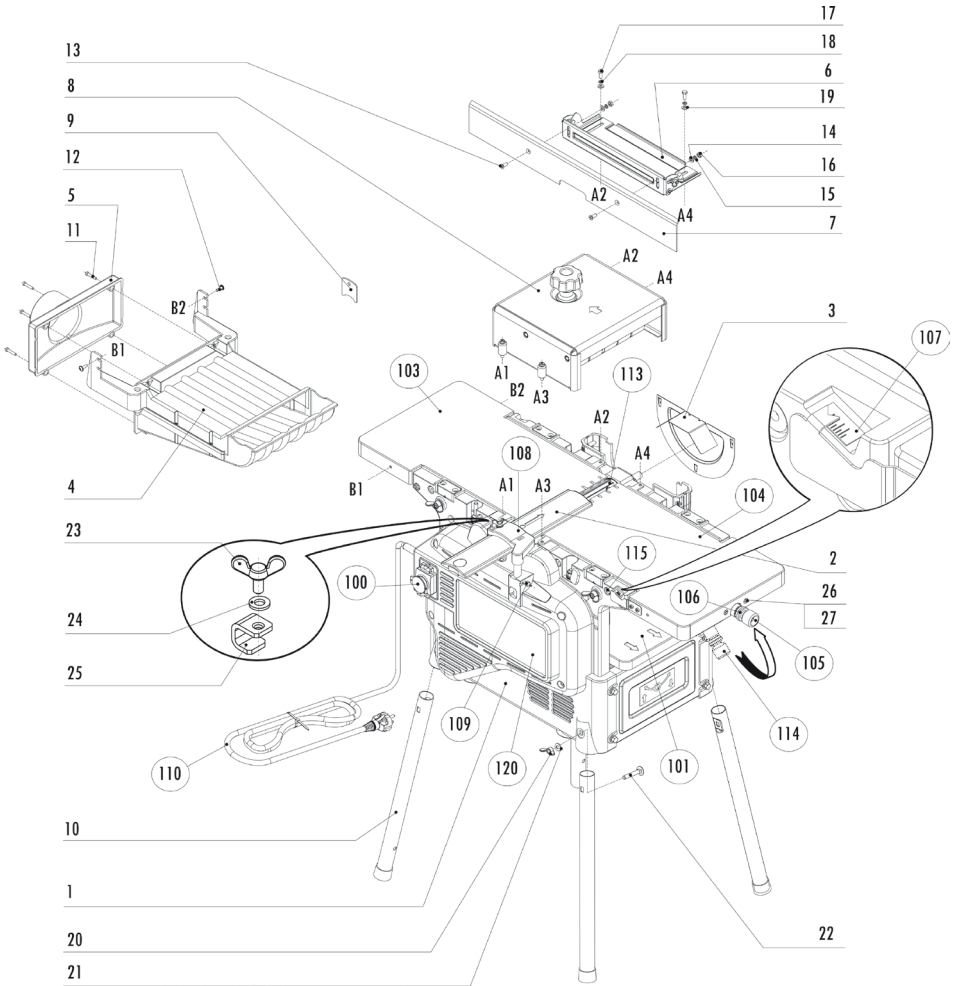
RDP-CWM01

USER'S MANUAL

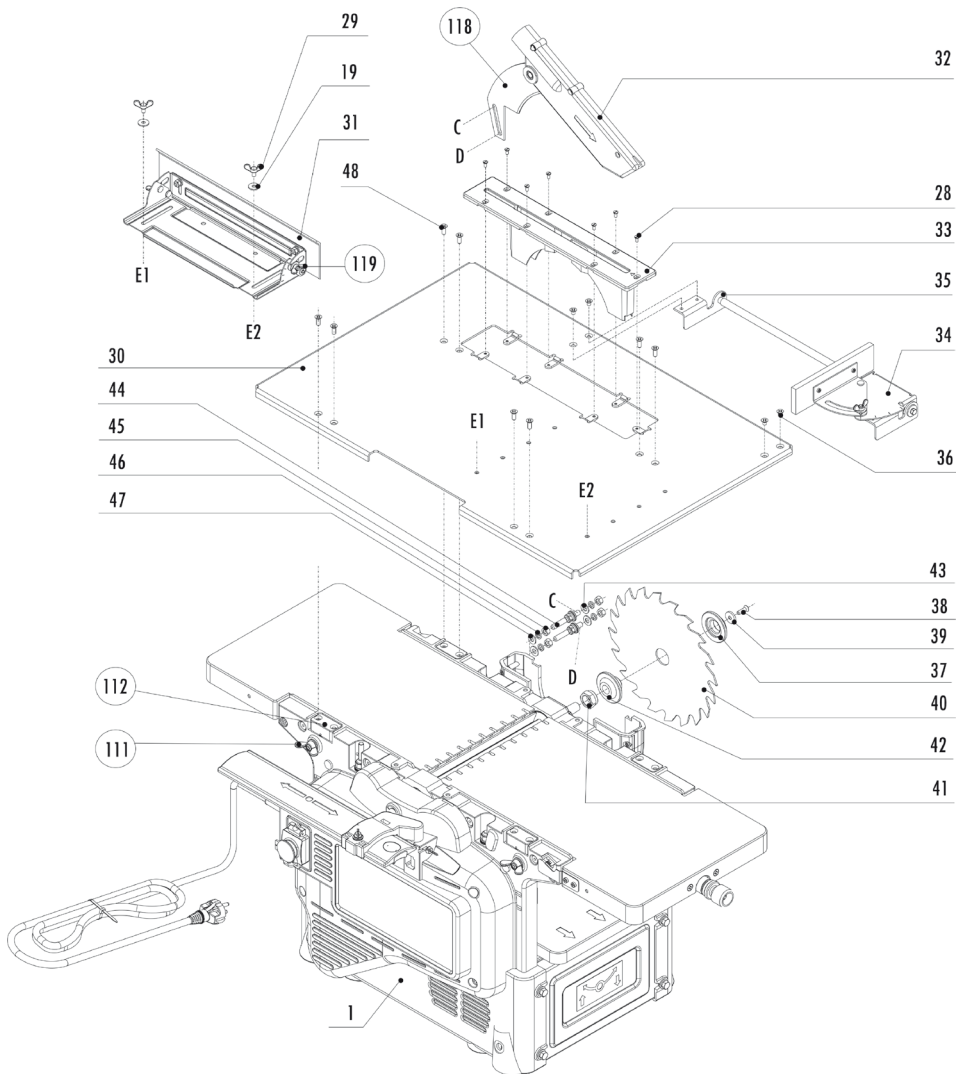


РАЗЛИЧНИ РЕЖИМИ / DIFFERENT MODES

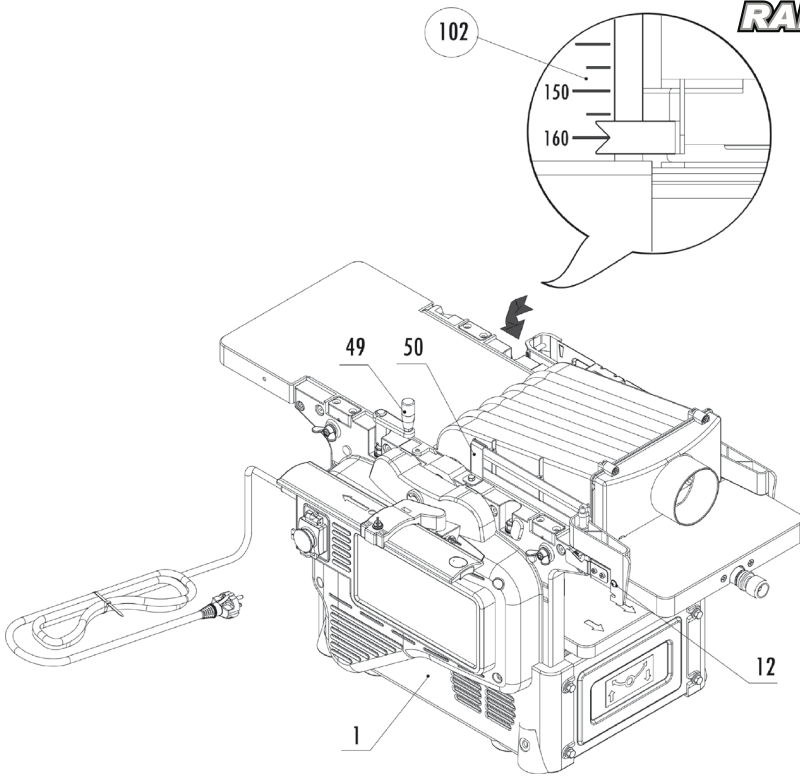




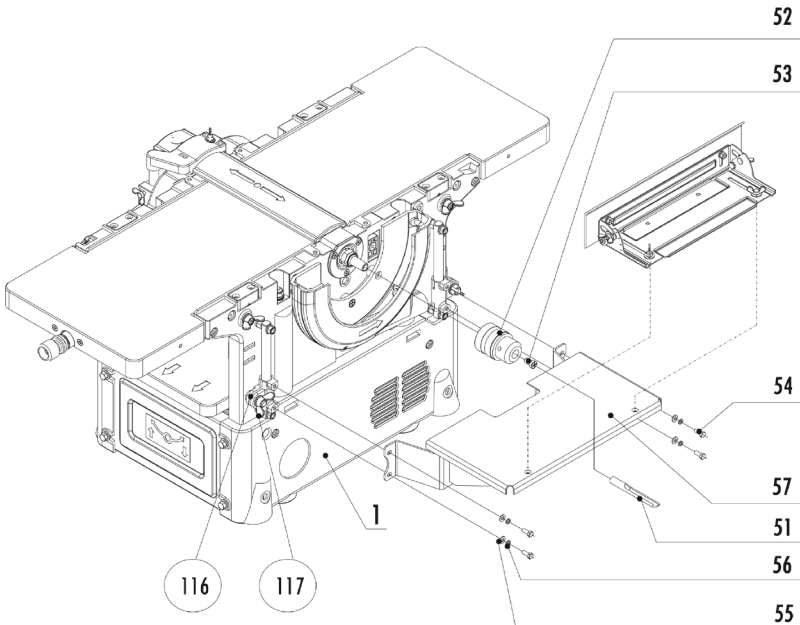
Pic. 1. Planer (Jointer)



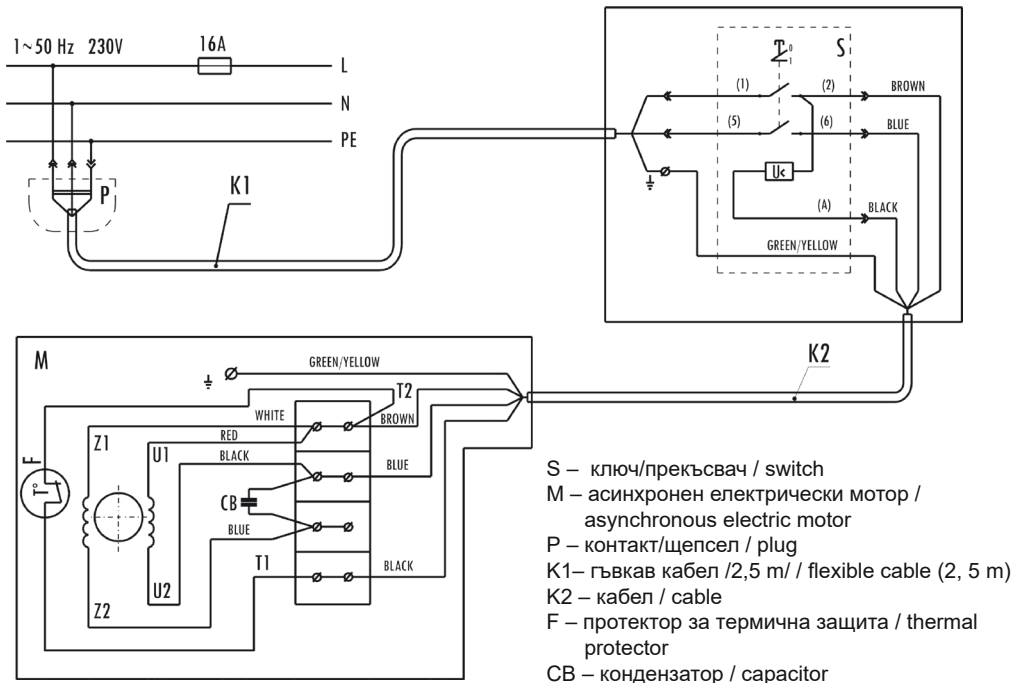
Pic. 2. Saw machine



Pic. 3. Thicknesser



Pic. 4. Milling and Drilling machine



Наименования и означения на частите на машината / виж сн. 1, 2, 3, 4/.

Name and mark of machine's parts (see. pic.1, pic.2, pic.3, pic.4)

100 - Ключ / Switch

101 - Долен плот / Lower table

102 - Скала на долен плот / Scale of lower table

103 - Неподвижен долен плот / Immovable lower table

104 - Подвижен долен плот / Movable upper table

105 - Дръжка / Handle

106 - Винт за регулиране / Lock-nut

107 - Скала на горен плот / Scale of upper table

108 - Скоба / Bracket

109 - Стяга / Clip

110 - Гъвкав кабел със скоба / Flexible cable with earth clamp

111 - Стяга / Clip

112 - Опора / Rest

113 - Комплект ножове / Set of knives

114 - Устройство за придвижване на горен плот / Upper table moving device

115 - Винт / Screw

116 - Стяга / Clip

117 - Гайка / Wing-nut

118 - Нож / Wedging knife

119 - Гайка / Wing-nut

120 - Защитен корпус / Protective housing

ОРИГИНАЛНА ИНСТРУКЦИЯ ЗА УПОТРЕБА

Уважаеми потребители,

Поздравления за покупката на машина от най-бързоразвиващата се марка за електрически и пневматични инструменти - RAIDER. При правилно инсталиране и експлоатация, RAIDER са сигурни и надеждни машини и работата с тях ще Ви достави истинско удоволствие. За Вашето удобство е изградена и отлична сервизна мрежа с 32 сервиза в цялата страна.

Преди да използвате тази машина, моля, внимателно се запознайте с настоящата “Инструкция за употреба”.

В интерес на Вашата безопасност и с цел осигуряване на правилната ѝ употреба, прочетете настоящите инструкции внимателно, включително препоръките и предупрежденията в тях. За избягване на ненужни грешки и инциденти, важно е тези инструкции да останат на разположение за бъдещи справки на всички, които ще ползват машината. Ако я продадете на нов собственик то “Инструкцията за употреба” трябва да се предаде заедно с нея, за да може новия ползвател да се запознае със съответните мерки за безопасност и инструкциите за работа.

“Евромастер Импорт Експорт” ООД е упълномощен представител на производителя и собственик на търговската марка RAIDER. Адресът на управление на фирмата е гр. София 1231, бул. “Ломско шосе” 246, тел. 02 934 33 33, 934 10 10, www.raider.bg; www.euromasterbg.com; e-mail: info@euromasterbg.com.

От 2006 година във фирмата е въведена системата за управление на качеството ISO 9001:2008 с обхват на сертификацията: Търговия, внос, износ и сервиз на професионални и хоби електрически, пневматични и механични инструменти и обща железария. Сертификатът е издаден от Moody International Certification Ltd, England.

ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Таблица 1 □ Основни технически параметри

параметър	мерна единица	стойност
Модел	-	RDP-CWM01
Номинално напрежение	V	220-240
Номинална честота	Hz	50
Консумирана мощност	W	2200
Обороти	min ⁻¹	5500
Мотор	Асинхронен електрически P1 - 2200 Вата, S6-40%	
□ Фреза (флаермашина)		
Номинална обща дължина на плота	mm	1000
Номинална широчина на плота	mm	318
Номинална широчина на рендосване	mm	305
Номинална дълбочина на рендосване	mm	0 - 3,5

Линеал на Рендосване:		
Номинална дължина	mm	630
Наклон	degrees	0, 15, 30, 45
Затягащо устройство:		
Максимална дебелина на стегнатия материал	mm	60
Максимална широчина на рендосване	mm	305
Щрайхмус		
Номинална дължина на масата	mm	580
Номинална широчина на рендосване	mm	305
Вход в секцията на заготовките (широчина x височина)	mm	305 x 160
Максимална дълбочина на рендосване	mm	3.5
Номинална скорост на придвижване на заготовката	mm	5
Циркуляр		
Номинални размери на масата	mm	750 x 520
Дебелина на отрязване	mm	0 – 85
Дължина на линеала	mm	370
Наклон на рязане	degree	0, 15, 30, 45
Дължина на cross stop	mm	305
Ъгъл на завъртане на cross stop	degree	0, 15, 30, 45
Диаметър на режещия диск	mm	250
Машина за фрезование и пробиване		
Номиналните размери на масата	mm	370 x 200
Номинални обороти на вретеното	min ⁻¹	5500
Патронник, 3сам	Ømax mm	16
Регулируема височина на таблицата	mm	0 - 100

1.Пълен комплект на машината**Наборът на пратката е посочен в таблица 2 и показан на Снимка 1, Pic.2, Pic.3 и Pic 4.****Таблица 2**

№	Име	Маркировка	Количество бр.
1	2	3	4
1	Мотор		1
2	Защитен кожух		1
3	Защитен кожух		1
4	Колектор на прах		1
5*	Корпус		1
6	База		1
7	Линеал на рендосване		1
8	Затягащо устройство		1
9	Размер		1
10	Крак		4
11*	Винт М5х25		4
12	Винт М5х16		2
13	Винт М6х16		2
14	Шайба 6		2
15	Шайба 6 65гр		2
16	Гайка М6		2
17	Болт М6х16		2
18	Шайба 6 65гр		2
19	Шайба 6		2
20	Крилчатата гайка М8		4
21	Шайба 8		4
22	Болт М8х50/35		4
23*	Крилчат Винт М6х12		1
24*	Шайба 6		1
25*	Желязна стяга		1
26*	Винт М6х30		2
27*	Гайка М6		2
28	Винт М4х10		7
29	Винт М6х12		2
30	Плот		1
31	Линеал на отрязване		1
32	Горна преграда (ограничител)		1
33	Обвивка		1
34	Устройство за рязане под ъгъл		1

№	Име	Маркировка	Количество бр.
35	Скоба		1
36	Винт М6х8		4
37*	Специална гайка		1
38*	Винт М6х20		1
39*	Специална шайба		1
40	Трион	HW250x2,8/1,8x32, z=16wz	1
41*	Специална гайка		1
42*	Фланец		1
43*	Шайба 8		1
44*	Щифт		2
45*	Гайка М8		4
46*	Шайба 8 65гр		4
47*	Шайба 8		2
48	Винт М6х20		8
49	Дръжка		1
50	Желязна стяга		2
51	Край на вретеното		1
52	Патронник	16-B16	1
53	Винт М6х20		1
54*	Болт М6х16		4
55*	Шайба 6		4
56*	Шайба 6 65гр		4
57	Плот		1
Документация			
	Ръководство за експлоатация		1
	Адреси на сервизи		1
	Инструкции за безопасност		1
Индивидуални предпазни средства			
	Тапи за уши		1 чифт
	Защитни очила		1 бр
	Защитна маска		1 бр
* - частите може да са инсталирани на машината, по време на производствения процес.			

2. ОБЩИ ДАННИ

Многофункционалната, дървообработваща машина (наричана по-нататък машина), е предназначена за рендосване, рязане, фрезозане и пробиване на дърво.

С тази машина могат да се извършват следните операции:

Основни операции

- праволинейно рендосване (съединяване), в самолета или заедно ребра;
- рендосване (съединяване) под ъгъл
- рендосване (съединяване) на плоскост използвайки устройство за затягане;
- Щрайхмус;
- надлъжно и напречно рязане до нужната дълбочина;
- надлъжно рязане под ъгъл, използвайки водещ линеал;
- надлъжно рязане под ъгъл, използвайки линеал.
- кръстосано рязане под ъгъл, използвайки устройство;
- пробиване и фрезозане с края на вретеното

Мощността на машината е от еднофазен АС източник със защитен (изолиран) кабел, електрическият източник на захранване трябва да има подходяща защита, предназначена за въвеждане на 20А мощност.

Климатични условия при ползване на машината - У, категория 3,1 по ГОСТ 15150-69 за употреба при температури на въздуха варират от + 5 ° С до + 40 ° С.

Категория на защита от вода - без защита от вода.

Машината е оборудвана с вградена защитна функция от прегряване на асинхронния двигател. При прегряване, двигателят се изключва.

След изключване при прегряване, машината може да бъде включена отново, след като електрическият мотор се охлади до температурата на околната среда.

Машината е оборудвана с външни цилиндрични тръби с диаметър Ø100 mm и Ø38 mm, предназначени за монтаж на външна аспирация, която да засмуква отделените дървесни трески и стърготини.

Система за смукателна вентилация, или външно устройство за всмукване на прах трябва да се осигури минимален поток на въздуха от 20 m / s.

3. МЕРКИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ.

ВНИМАНИЕ! Моля, прочетете внимателно мерките за безопасност преди употреба!

Когато се използва машината, трябва да се използват всички предпазни мерки и насоки за сигурност на настоящото ръководство.

Строго се забранява:

- Да използвате машината под влияние на водни капки и пръски, както и на открито по време на сняг или дъжд;
- Да оставяте машината без надзор с включен източник на захранване;
- Да предоставяте машината на лица, които не са в състояние да оперират с нея.

Машината трябва да бъде изключена чрез натискане на автоматичния прекъсвач, ако спре функционирането ѝ (в случай, че движещите части блокират и т.н.).

По време на пауза в работата, ключа трябва да бъде затворен.

Машината трябва да бъде изключена от контакта, когато:

- По време на смяна на инструментите, инсталиране на устройства или настройка;
- Докато премествате машината от едно място на друго;
- По време на пауза и след като сте приключили работа;
- По време на техническо обслужване на машината;
- По време на почистване на машината от трески и стърготини.

Строго забранено е да се работи с машината в случай на възникване на една от следните грешки:

- увреждане на щепсел или кабел;
- поява на миризма или дим, причинени от изгаряне на изолация;
- неправилна работа на автоматичен прекъсвач;
- възникване на прекомерен шум или вибрации;
- повреда или поява на пукнатини върху части от тялото на машината или на защитата.

Кабелът трябва да бъде защитен от случайна повреда (препоръчително е да го закачите). Забранено е да поставите кабела в близко разстояние с мръсни или мазни повърхности. Винаги проверявайте за пирони или други неща, заседнали в третирани материали.

Преди включване на машината, махнете гаечни ключове или инструменти за настройка, за да изчистите пространството за работа.

Докато използвате машината я свържете към аспирационно устройство, прахосмукачка.

Когато обработвате къси или тесни предмети

използвайте устройството за бутане.

Следните допълнителни мерки са задължителни:

- когато рендосват:

Забранено е използването на машината, без да са правилно монтирани и коригирани съответните защити.

Използването на тъпи ножове не е разрешено, поради опасност от рикоширане на третирания обект;

Тази част от ножа, който не се използва за рендосване, през цялото време трябва да бъде затворена от защитния кожух (защитна обвивка);

Когато рендосват малки предмети, трябва да се използва устройството за бутане;

Забранено е използването на машината за рязане на извивки, дупки и канали на резби;

Когато рендосват, режещият диск трябва да бъде махнат от машината;

- При използване на щрайхмус:

Докато работите с щрайхмус, е необходимо да се провери ефективността на устройството, за предотвратяване на отскок на третирания материал и да проверите правилното функциониране на придвижващия валеж.

Не е разрешено да обработвате заготовки, по-малки от 150 mm.

Да не се рендосват повече от две цепеници в движение.

- При рязане с трион:

Не стойте в работната зона на острието! Застанете отляво или отдясно на него;

Да не се използва, деформиран или повреден режещ диск;

Използвайте само режещи дискове, препоръчани от производителя;

Имайте предвид, че изборът на режещ диск зависи от това какъв материал ще бъде третиран;

Когато подават обект към режещия диск, трябва да се използва подвижния тласкач;

Моля, уверете се, че трионът, е свързан с аспирацията;

Използвайте заклинващия нож, за да направите правилните корекции;

Използвайте предпазителя на диска и коригирайте правилно позицията му;

Следвайте съветите за безопасност при рязане на канали;

Дъската (движеща се повърхност) трябва да се регулира на същото ниво с плота (неподвижна повърхност).

Е еквивалентно ниво на шума - 89 db.

За да се осигури безопасност на труда, общото време на работа на машината без използването на индивидуални защитни устройства не може да бъде повече от 0,64 часа.

По-продължителна работа изисква използването на индивидуални защитни устройства, които са включени в комплекта на машината.

Допълнителни направления за сигурност могат да бъдат намерени в приложението ““Мерки за безопасност””.

ВНИМАНИЕ! Опасност!

Дори, ако машината се управлява правилно, може да има опасност от нараняване, като например:

Контакт с аксиалния нож за рендосване, режещия диск, фрезоващата лента.

Опасност от нараняване заради рикошет (отскачане) на заготовката.

Опасност от нараняване поради счупени части на заготовката.

По време на автоматично подаване може да има опасност от въвлечане в машината.

Опасности, свързани с шум и прах.

Опасност от токов удар в случай на неправилна кабелна връзка.

С цел да се намали влиянието на шума по време на работа, използвайте лични предпазни средства (тапи за уши, включени в комплекта). Общото време на работа, без да използвате тапите за уши не трябва да надвишава 4,8 часа на работна смяна.

Посочените цифри са показатели на работа на машината. Те позволяват на оператора да прецени неговите лични рискове.

4. Вътрешен дизайн на машината

Настоящата дървообработваща машина представлява електрическо механично устройство.

Асинхронния двигател действа в качеството си на движеща сила на машината. Въртеливите движения от двигателя към аксиалния нож (от външния край на вала) се предват посредством зъбни предавки и ремъци.

Ролките по време на придърпване на цепеници в режим на щрайхмус се задвижват с помощта на редуктор.

Мощността на машината е от еднофазен източник на променлив ток с изолиран кабел.

Машината е оборудвана с термично защитно устройство, което да изключи захранването на машината в случай на претоварване. Следващият старт на машината се извършва, след като електрическият мотор е изстинал до стайна температура.

5. РАБОТЕН РЕД И ПОДГОТОВКА

Гладката работа на машината до голяма степен зависи от правилното ѝ използване и своевременно фиксиране на проблеми и повреди. Подготовката на машината за работа трябва да бъде последвано от следните процедури:

- Разопаковане на машината и нейните основни части;
- Монтаж и инсталиране на части;
- Сглобяване на машината;
- Затягане на ремъците;
- Настройка и монтаж на ножовете;
- Старт на машината.

Забранено е да се започва работа с машината, без внимателно прочитане на "Мерки за безопасност".

5.1 Разопаковане на машината и нейните основни части

Отворете кутията на опаковката и извадете машината и нейните основни части.

Всички повърхности, покрити с предпазна смазка, трябва да се избършат с кърпа, напоена в минерален терпентин и след това да се посушат.

Идентифициране на частите на машината, с помощта на Таблица 0.2 и снимки 1, 2, 3, 4.

5.2 Монтаж и инсталация на частите (Снимка 1)

5.2.1 Монтаж на горната част на плота и подвижното устройство.

Горния плот с подвижното устройство Поз. 114 на новата машина е в транспортна позиция.

За да го инсталирате, трябва:

- Звъртете го нагоре следвайки стрелката и центрирайте дупката на подвижния плот Поз. 104, с дупката на скобата на движещото устройство;
- Сглобете ги с помощта на винтове и гайки Поз. 26 и поз. 27;
- Затегнете винтовете Поз. 115

5.2.2 Сглобяване на предпазителя

Необходимо е да се инсталират двата предпазители, които са включени в комплекта на машината.

Защитния кожух Поз. 3 е определен за предпазване от края на въртящия, външен вал по време на работа на машината.

Предпазителят се инсталира върху пластмасовия корпус на режещия диск с помощта на куки, чрез натискане на предпазителя надолу. Защитният кожух трябва да бъде трайно инсталиран на машината, освен ако края на външния вал се използва за рязане или фрезозане.

Защитния кожух Поз. 2 е определен за предпазване от въртящия набор от ножове по време на експлоатация на машината Поз. 113. За да инсталирате предпазителя Поз. 2 е необходимо първо да поставите куката Поз. 25 в скобата Поз. 108 и да хванете скобата с винт и шайба Поз. 23, поз. 24. Тогава трябва да пооставите предпазителя Поз. 2 до браздата в скобата Поз. 108. И накрая, позицията на защитния кожух трябва да се определи чрез затягане на крилчатия винт Поз. 23.

По време на рендосване на материал, на непълна ширина, предпазителят трябва да бъде инсталиран (избутан назад) до необходимата широчина на рендосване.

За да инсталирате предпазителя на нужната позиция, трябва да развиете крилчатия винт Поз. 23, предвижете предпазителя по протежение на аксиалния нож и затегнете отново винта.

След работа или по време на почивките, Защитният кожух трябва да покрива напълно аксиалният нож.

Предпазителят Поз. 2 може да бъде преместен на позиция "работа" (вж. Pic 2 Pic 3).

С цел да се прехвърли предпазителят Поз. 2 до позиция "без работа", е необходимо да се разхлаби щипката Поз. 109. Скобата Поз. 108 и предпазителят Поз. 2 трябва да бъдат леко завъртани по посока, обратна на часовниковата стрелка на 90 °, а след това да се преместят надолу докато спрат. Накрая, щипката трябва да се затегне Поз. 109.

5.2.3 Сглобяване на колектора за стърготини

Използвайте винтовете Поз. 11, за да прикрепите колектора за прах Поз. 4 към корпуса Поз. 5. Корпуса Поз. 5 може да се използва за свързване на машината към външната вентилация.

Ако машината се използва в режим ренде, колектора за стърготини трябва да бъде инсталиран под горния плот (вж. Снимка 1). Ако машината се използва в режим на счрайхмус, колектора на прах трябва да бъде инсталиран над горния плот (вж. Рис 3).

5.2.4 Сглобяване на линеала на рендето.

Поставете линеала на рендето Поз. 7 на базата Поз. 6.

Закрепете ги с винтовете Поз. 13, шайбите Поз. 14, поз. 15 и гайките Поз. 16.

5.3 МОНТАЖ на машината (снимка 1)

Подгответе твърда, равна повърхност, без никакви предмети.

Проверете целостта на частите от тялото, сглобете правилно отделните части, уверете се, че болтовете, винтовете и гайките са затегнати и правилно предпазени от запушалките; да се гарантира, че захранващия кабел, щепсел и контакт са в изправност.

Машината може да бъде поставена върху работния плот и фиксирана с винтове през дупките в краката на машината.

Машината може да бъде оставена да стои на краката си Поз. 10.

Поставете краката Поз. 10 в отворите, разположени от двете страни в долната част на тялото на машината, както е показано на Снимка 1

Пъхнете болтовете Поз. 22 през дупките в краката и тялото на машината.

Фиксирайте плоските шайби Поз. 21 и крилчатите гайки Поз. 20 на болтовете.

Затегнете гайките.

Машината може да работи автономно с инсталираните крака.

5.4 РЕГУЛИРАНЕ НА РЕМЪЦИТЕ

Машината се доставя с ремъци. Необходимо е да стартирате машината, както е показано по-долу (вж. Стартиране на машината) и я оставете да работи на празен ход в рамките на 5 минути, след това издърпайте ремъка на точката, необходима за работа.

Регулиране на ремък трябва да се извършва в съответствие с параграф 8 от настоящото ръководство.

5.5 Настройка и МОНТАЖ на ножове

Потребителят трябва да се увери, че ножовете на абрихта са фиксирани чрез проверка и стягане на болтовете Поз. 2 РИС. 66 с гаечен

ключ. Завъртете набора от ножове на ръка, уверявайки се, че се въртят свободно. Проверете правилния ред на инсталация на ножовете в параграф 5.7.2.

5.6 Стартиране на машината (снимка 1)

Стартът на машината се осъществява след проверка и регулиране на необходимите операции; След инсталиране на всички необходими предпазни средства и приспособления на мястото им; След като се регулират всички части за монтаж и се провери захранващия кабел Поз. 110. Освен това, трябва задълбочено да се провери за правилното функциониране на веригата за заземяване (между тялото на машината и контакта на щепсела).

Стартът на машината се извършва посредством превключвател Поз. 100 (вж. Снимка 1).

За да стартирате машината е необходимо:

- свързване на машината към източника на захранване;
- отваряне на капака на ключа;

- За Старт - натиснете зеления бутон; 

- За да изключите машината - натиснете червения бутон или затворете капака на превключвателя. 

След като работата е завършена и по време на почивка, капака на превключвателя трябва да бъде затворен!

Машината трябва да се включи в рамките на не повече от 5 секунди.

Ако машината не се включи, то следва да бъде изключена. В случай на неуспех за включване, можете да включите машината отново, но не по-рано от 1 минута след първия опит.

Машината може да не успее да се включи, например, след продължително съхранение, след значително прекъсване в работата, при ниски температури и др.

Ако машината все още не може да се включи, е необходимо да облекчите напрежението на ремъците "и да изпитате машината за 25 минути с последващи корекции на ремъка. Ремъкът трябва да бъде изтеглен в съответствие с параграф 8 от настоящото ръководство.

5.7. Праволінейно рендосване (съединяване),

върху плоскостта или по протежение на ребрата (релсите) (Снимка 1)

Рендосване (съединяване), се извършва върху горната част на плота (плоскостта).

Преди работа, е необходимо машината да се подготви и настрои за тази операция.

Преди настройка, Винаги изключвайте машината от източника на захранване!

Подготовка и настройка на машината за включване:

- Монтаж на колектора на прах;
- Монтаж на ножовете;
- Настройка на дълбочината на рендосване;
- Монтаж на предпазителя;
- Монтаж на линеала на рендето.

5.7.1 Инсталиране на колектора за прах

Преместете долния плот Поз. 101 до най-ниската възможна позиция.

Поставете колектора за прах Поз. 4, като използвате водачите.

Центрирайте дупките В1 и В2 на колектора за прах с дупките на горния неподвижен плот Поз. 103 от машината.

Фиксирайте колектора за прах с помощта на винтовете Поз. 12.

5.7.2 Регулиране на ножовете (вж.Рис.6а, 6б)

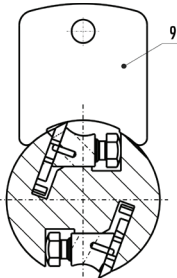


Рис. 6а

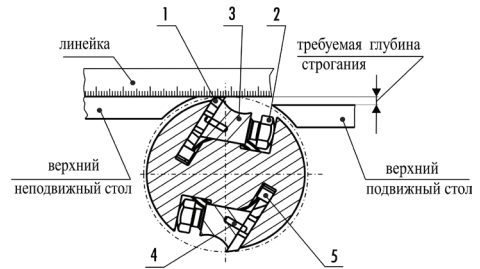


Рис. 6б

Регулиране на ножовете се извършва чрез последващи корекции на всеки нож.

За да инсталирате нож, направете следното:

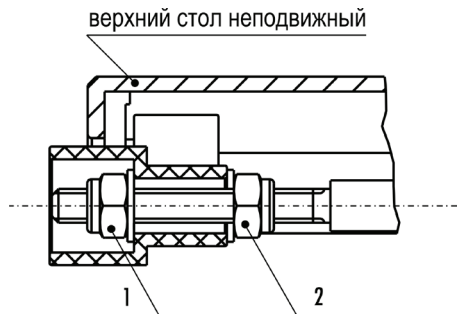
- Разхлабете ножа Поз. 1, като развийте четирите специални болтове Поз. 2 до точка на свободното движение на ножа;
- Поставете шаблон Поз. 9 на повърхността на аксиалния нож, както е показано на фиг. 6а. Острието на ножа трябва да ляга върху шаблона. Шаблонът трябва да бъде разположен от двете страни на ножа;
- Хванете ножа чрез затягане на специалните болтове Поз. 2;
- След като всички болтове са затегнати е необходимо отново да се провери коректността на инсталация на ножовете (ако е необходимо, инсталацията трябва да се повтори).

Ако ножовете са инсталирани правилно, острието трябва леко да докосне (до 0.1мм) долния край на линеала в края на аксиалния нож (вж. Рис 6б).

В случай, че ножовете са инсталирани при стриктно спазване на шаблона, но острието не докосва долния ръб на линеала е необходимо да се извърши изравняване на горния неподвижен плот.

Изравняването на горния неподвижен плот се извършва чрез промяна на позицията на гайките Поз. 1 и поз. 2 шарнирно Поз. 3 Рис. 7. Завъртането на гайките надясно - придвижва плота нагоре.

Завъртането на гайките наляво - придвижва плота надолу.



5.7.3 Регулиране дълбочината на рендето.

За да регулирате дълбочината на абрихта:

- Изключете заключващата гайка Поз. 106;
- Чрез завъртане на дръжката Поз. 105, поставете ножа на необходимата дълбочина (от 0 до 3,5 мм), като използвате скалата върху горната част на плота Поз. 107;
- завъртане на дръжката по посока на часовниковата стрелка намалява дълбочината на рендосване, докато завъртане обратно на часовниковата стрелка от своя страна увеличава дълбочината на рендосване;
- Фиксирайте горната част на подвижния плот Поз. 104 в желаната позиция, като затегнете заключващата гайка Поз. 106

5.7.4 Инсталиране на ръководния линеал на рендето

Линеала е определен за насочване на третирания материал по време на рендосване и функция за рендосване под ъгъл.

Инсталирайте линеала върху машината, чрез съчетаване на дупките A2, A4, на машината и на водача.

Фиксирайте линеала с помощта на болтовете Поз. 17 и шайбите Поз. 18, поз. 19.

Линеала на рендето Поз. 7 може да бъде инсталиран перпендикулярно на плота или под ъгъл.

За да рендосвате под ъгъл, трябва да отхлаете крилчатата гайка Поз. 119, поставете линеала под нужния ъгъл на скалата и отново затегнете крилчатата гайка.

Линийката трябва да стои близо до плота (при всякакъв ъгъл). За да се постигне това, трябва да разхлаете винтовете Поз 13, преместете линеала заедно с щифтовете в основата Pos.6 до необходимата дълбочина и затегнете винтовете отново.

5.8 Рендосване (съединяване) на равна

повърхност с помощта на устройство за захващане (снимка 1)

Когато рендосвателните материали до 60 мм ширина на равна повърхност, е необходимо да се използва устройството за захващане Поз. 8. За да се инсталира устройството трябва:

- Преместете предпазителя Поз. 2 до позиция "без работа" (вж. параграф 5.2.2) и махнете линеала на рендето;
- Инсталирайте устройството за захващане Поз. 8 според стрелката върху горния подвижен плот, чрез съчетаване на дупките A1, A2, A3, A4, на устройството за захващане и машината.

- Правилно инсталирайте устройството за захващане с помощта на винтовете.

Чрез завъртане на дръжката, който се намира на горната част на устройството, затегнете до нужното ниво.

5.9. Щраймус (Рис 3)

Щраймус се извършва на долния плот на Поз. 101.

Преди работа е задължително да се направи специална подготовка и настройка на машината.

Подготовка и настройка на машината включва:

- Монтаж на колектора за прах;
- Задаване на височината на рендосване (в съответствие с дебелината на заготовката).

5.9.1 Инсталиране на колектора за прах

Колектора за прах е необходимо да бъде инсталиран, както е показано на Рис. 3.

Фиксирайте го с помощта на куките Поз. 50 и винтовете Поз. 12

5.9.2 Настройка височината на рендето

Инсталирайте дръжката Поз. 49 по оста на винта, чрез съчетаване на жлеба на дръжката и винта, дюбел.

Чрез завъртане на дръжката, настройте височината на рендето до необходимото ниво в съответствие със скалата върху долния плот Поз. 102, като се има предвид, че максималната дълбочина е 3,5 мм.

Заготовките трябва да бъдат поставени в долния плот и се поемат по посока на стрелките, разположени на долния плот.

Докато заготовките се поемат, да се стои настрана от мястото на поемане.

Подайте заготовката бавно и направо. Детайлът се поема автоматично. Преместете го през плота на рендето по права линия. Използвайте опорния валеж, за да асистиранте по-дълго при поемането на по-дълги заготовки. Подавайте заготовките от дебелия им край и изрязвайте със страната надолу. Ако е възможно, направете надлъжно рендосване. Качеството на обработваната повърхност ще бъде по-добро, ако по-малка заготовка се прекара няколко пъти през шраймуса.

5.10 Кръстосано и надлъжно рязане (снимка 2)

Преди рязане е задължително да се извърши необходимата подготовка и настройка на машината.

Поставете горната част на подвижния плот в една равнина с неподвижния горен плот.

Настройките и монтажа включват:

- Монтаж на режещия диск;
- Инсталиране на плота;
- Инсталиране на горната част на предпазителя;
- Регулиране на вклиняващия нож и позицията на корпуса;
- Задаване дълбочината на рязане с триона.

5.10.1 Монтаж на режещия диск

За да инсталирате режещия диск, трябва да:

- Свалите предпазителя Поз. 3 (Снимка 1);
- Инсталирате специалните гайки Поз. 41 на края на изпъкналия вал. Специалната гайка се използва за отстраняване на фланеца Поз. 42 от конуса на вала;
- Инсталирайте фланеца Поз. 42 на конуса на вала;
- Инсталирайте режещия диск Поз. 40 (посоката на зъбите трябва да е по посока на показващите стрелки) и да регулирате режещия диск с помощта на специалната гайка Поз. 37.
- Закрепете фланеца с помощта на специалната шайба Поз. 39 и винта Поз. 38.

5.10.2 Монтаж на плота.

За да инсталирате плота, трябва да:

- Преместите предпазителя Поз. 2 на позиция "без работа" (вж. Параграф 5.2.2). Предпазителят Поз. 2 не трябва да се използва при рязане с трион на дълбочина над 65 mm. Предпазителят Поз. 2 трябва да се инсталира под плота Поз. 30 в дълбочина на рязане с трион по-малко от 65 mm.

- Поставете корпуса Поз. 33 в плота Поз. 30 и го регулирайте с помощта на винтовете Поз. 28 (7 броя), след това правилно позиционирайте корпуса до центъра на прореза в плота.

- Инсталирайте плота заедно с прикачения към него корпус върху машината и го прикрепете към основата Поз. 112 използвайки винтовете Поз. 48.

5.10.3 Монтаж на горния предпазител

За да инсталирате горния предпазител Поз. 32 на машината, трябва да:

- Първо инсталирайте щифтовете Поз. 44, със шайбите Поз. 46, поз. 47 и гайките Поз. 45, завивайки ги в дупките с нарязана резба върху стените на машината.
- Прекарайте вклиняващия нож Поз. 118 на горния предпазител (надолу) в прореза на корпуса Поз. 33 и ги инсталирайте върху щифтовете Поз. 44, чрез съчетаване на дупките "С" и "D";
- Монтирайте върху щифтовете, използвайки шайби Поз. 43, Поз. 46 и Поз. 45 гайки.

5.10.4 Настройка на позицията на вклиняващия нож и корпуса.

Вклиняващия нож трябва да бъде инсталиран по следния начин:

- симетрично в центъра и в една равнина с режещия диск,
- Тя се постига чрез завиване или развинтване на щифтовете Поз. 44 завити на резба по стените на машината. След инсталацията на щифтовете, трябва да се регулира от гайките Поз. 45;
- Радиалното разстояние между излаза на ножа и началото на зъбите на режещия диск да е не повече от 5 mm (вж. Рис.8), Това се постига чрез преместване на вклиняващия нож по наклонения прорез. След инсталацията, той се регулира от гайките Поз. 44.

Корпусът Поз. 33 трябва да бъде инсталиран по такъв начин, че режещия диск да може да бъде позициониран до центъра на корпусния прорез.

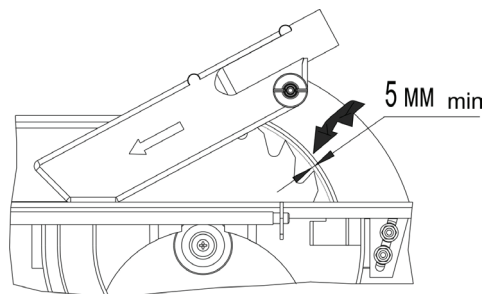


Рис. 8

5.10.5 Настройка на дълбочината на рязане с трион

Настройка на определена дълбочина на рязане с трион се постига чрез промяна на позицията на плота нагоре и надолу. За да направите това, трябва да разхлабите осите на основите 112, развиете скобите Поз. 111 и преместете плота до необходимата дълбочина на рязане с трион, като използвате скалата, разположена върху вклиняващия нож. Чрез определяне на основата от своя страна, инсталирайте плота, успоредно на горната част на подвижния и горния неподвижен плот на машината.

Паралелизъмът може да се контролира чрез измерване на разстоянието между равнината на горната част на плота на рендето и плота Поз. 30 в четири точки.

5.11 НАДЛЪЖНО РЯЗАНЕ И РЯЗАНЕ ПОД ЪГЪЛ ИЗПОЛЗВАЙКИ ВОДЕЩИЯ ЛИНЕАЛ (СНИМКА 2)

Рязане с Водещият линеал може да бъде постигнато чрез подмяна на линеала на рендето Поз. 7 (вж. Снимка 1) с линеала за рязане с трион Поз. 31 (вж. Рис.3). Трябва да:

- Развийте двата винта Поз. 13;
- Свалете линеала на рендето Поз. 7;
- Инсталирайте линеала на триона Поз. 31;
- Поставете водещият линеал на равнината на плота Поз. 30;
- Монтирайте в дупките E1 и E2, като използвате крилчатите винтове Поз. 29 и шайбите Поз. 19.

Позицията на линеала може да бъде изместена чрез промяна на разстоянието от линеала на режещия диск, променяне на позицията в прореза на основата или чрез замяна в дупките на плота. Така е възможно да се зададе всяка ширина на рязане с трион.

Линеала на триона може да бъде инсталиран както перпендикулярно на плота, така и под определен ъгъл.

За да настроите ъгъла при опция за рязане с трион, трябва да:

- Разхлабите крилчатите гайки Поз. 119;
- Задайте необходимия ъгъл на линеала за трион;
- Затегнете обратно крилчатите гайки Поз. 119.

Линеала трябва да бъде близо плота (при всякакъв ъгъл).

За да се постигне това, трябва да:

- Развийте винтовете Поз. 13,
- Преместете линеала на триона заедно с щифтовете в основата Поз. 6 до желаната позиция,
- Затегнете винтовете.

5.12 Напречно рязане използвайки устройството за рязане под ъгъл (снимка 2, поз. 34)

Инсталирайте устройството за напречно рязане под ъгъл с трион Поз. 34 върху плота с помощта на скобите Поз. 35, чрез затягане на винтовете Поз. 36.

Задайте нужния ъгъл на рязане чрез завъртане на скобата и фиксиране с крилчатите гайки.

5.13 Фрезоване с края на вала и пробиване (снимка 4)

Преди работа, трябва да подгответе и настроите машината за тези операции.

Подготовката и настройката включват:

- Инсталирането на плота;
- Инсталирането на пробивния патронник или фреза;
- Инсталирането на водещия линеал;
- Регулиране на плота.

5.13.1 Монтаж на фрезоващия плот

Фиксирайте плота Поз. 57 чрез скобите Поз. 116 използвайки 4-те болта Поз. 54 и шайбите Поз. 55 и поз. 56.

5.13.2 Монтаж на пробивния патронник

На първо място, инсталирайте специалните гайки Поз. 41 върху нареза на края на изпъкналия вал.

Инсталирайте пробивния патронник Поз. 52 на конуса на края на изпъкналия вал. Патронника следва да бъде фиксиран с помощта на винта Поз. 53 и оставен с максимално разширени

камери на патронника.

Инсталирайте и фиксирайте необходимия крайник за фрезоване Поз. 51 в пробивния патронник или инсталирайте стандартно свредло.

Пробивния патронник може да бъде свален от конуса на вала с помощта на специалната гайка Поз. 41, след отстраняването на винта Поз. 53.

5.13.3 Монтаж на водещия линеал

Инсталирайте водещия линеал на плота, който се използва за рязане с трион, Поз. 57 и го фиксирайте използвайки крилчатите винтове.

5.13.4 Приспособяване на плота

Регулирайте височината на плота в съответствие с инструментите. Фиксирайте го върху осите на основата с помощта на крилчатите гайки Поз. 117.

Подаването на третирания материал се извършва ръчно.

6. Условия за правилното функциониране на машината

За да се запази машината в добро техническо състояние, трябва да се извършват следните видове технически услуги: ЕТО и ТО.

ТОС - техническо обслужване след всяка смяна, включва:

- визуална проверка;
- проверка на сменяем кабел и правилното му изолиране;
- проверка за наличие на предпазни средства;
- почистване (избърсване) на машината.

ТО - техническо обслужване, което се извършва на всеки 50 часа работа с машината и включва:

- проверка на напрежението и регулиране на ремъка (сменете ремъците, ако е необходимо. Отнася се за нова машина, но проверка на ремъка трябва да се прави и след всеки 10-15 часа работа с машината);
- преглед и почистване на прорезите (отворите) за вентилация (трябва да се почистват с прахосмукачка).

За да се провери напрежението на ремък и регулиране на напрежението му, се изисква следното (вж. Снимка 1):

- свалете защитния капак Поз. 120, чрез отвиване на четирите винта;

- проверете напрежението на ремъците съгласно схемата по-долу (снимка 9)

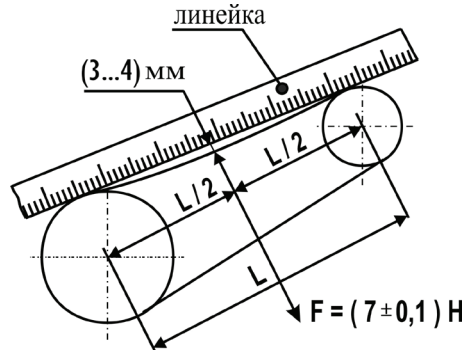


Рис . 9

- за да дръпнете ремъка А (вж. Рис.10) на диска върху блока на машината е необходимо да се отвиете гайката Поз. 1, както и двете гайки, фиксиращи блока на ножовете Поз. 2, разположени върху вътрешната стена Поз. 3;

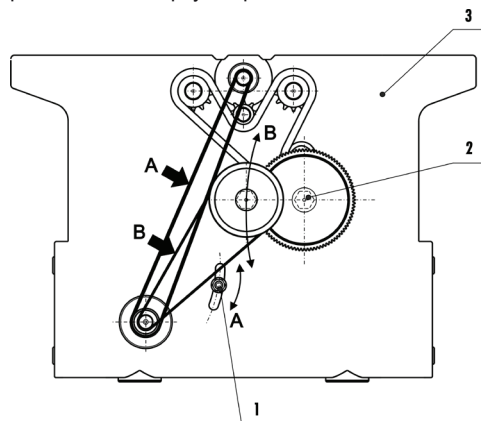


Рис. 10

- използвайте ръчна сила за да преместите ролката на двигателя съгласно стрелката А надолу - за да се увеличи напрежението на ремъка, ; нагоре - напрежението се намалява;
- затегнете гайката Поз. 1.

След регулирането на ремъка А, трябва да се коригира ремъка В.

- Използвайте сила на ръка за да преместите ролката на блока по надолу, стрелка В за да се увеличи напрежението на ремъка, преместване нагоре - напрежението се намалява.

- Затегнете гайките Поз. 2;
- Инсталирайте защитния капак Поз. 120

обратно на мястото му и го закрепете с помощта на винтовете.

Периодично, когато ножовете на абрихта се затъпят, е необходимо да се наточат или да се заменят.

Ножовете могат да се наточат максимално 3mm от първоначалната им ширина.

Ако ширината на ножа е намаляла с над 3 мм, ножа трябва да замени.

Ъгълът на заточване е показан на Фиг. 11.

$42^{\circ} \pm 2^{\circ}$

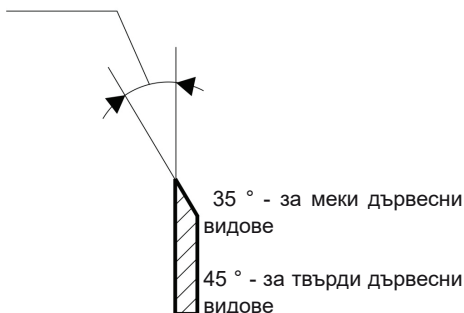


Fig.11

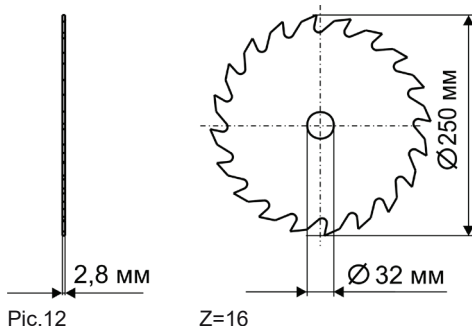
Острието на ножа трябва да бъде остро и без гръбавини. Също така не трябва да има резки, груби драскотини или пукнатини.

За да замените и инсталирате новият нож (вж. Fig.6a, 6b), трябва да направите следното:

- Разхлабете ножа Поз. 1, като развийте специалните болтове Поз. 2 до спирането на клина Поз. 3;
- Започнете да бутате (премествате) клина Поз. 3 в блока на ножа, докато свързващите щифтове на ножа не излязат Поз. 4 и пружината Поз. 5, заключваща ножа, не го избуца нагоре;
- Подменете ножа, като го позиционирате симетрично спрямо блока на ножовете и го регулирайте в съответствие с Параграф 5.7.2.

По време на инсталация на нови ножове и след заточване, както и след подмяна на съвместните им части (клинове или болтове), разликата между общото тегло на всеки набор от ножове, които трябва да бъдат инсталирани в аксиалния нож заедно с техните части не трябва да надвишава един грам. За да регулирате разликата на теглото до нормалните нива, трябва да се отнеме метал от края на челото на ножа или клина.

За тази машина е за предпочитане да използвате триони със зъби от твърда легирана стомана на следния конструктивен тип:



Ъгълът на заточване е показан в ръководството на режещия диск.

Ремонтът трябва да се извършва само от специализирана работилница.

7. ПРАВИЛА ЗА СЪХРАНЕНИЕ

Трябва да се съхранява при температури от плюс 40°C до минус 50°C с относителна влажност не повече от 80%, ако се съхранява при температура от плюс 20°C.

В случай, че машината ще се съхранява за дълго време е необходимо старателно да се почистят корозиралите части на машината и да се намажат с подходяща защитна смазка.



8. Опазване на околната среда.
С оглед опазване на околната среда електроинструментът, допълнителните приспособления и опаковката

трябва да бъдат подложени на подходяща преработка за повторното използване на съдържанието се в тях суровини.

Не изхвърляйте електроинструменти при битовите отпадъци! Съгласно Директивата на ЕС 2002/96/EG относно излезлите от употреба електрически и електронни устройства и утвърждаването и като национален закон електроинструментите, които не могат да се използват повече, трябва да се събират отделно и да бъдат подлагани на подходяща преработка за оползотворяване на съдържанието се в тях вторични суровини.

ORIGINAL INSTRUCTIONS MANUAL

Dear Customer,

Congratulations on the purchase of machinery from the fastest growing brand of electric and pneumatic tools - RAIDER. When properly installed and operating, RAIDER are safe and reliable machines and work with them will deliver a real pleasure. For your convenience has been built and excellent service network of 32 service station across the country.

Before using this machine, please carefully acquainted with these "instructions for use.

In the interest of your safety and to ensure proper use and read these instructions carefully, including the recommendations and warnings in them. To avoid unnecessary errors and accidents, it is important that these instructions will remain available for future reference to all who will use the machine. If you sell it to a new owner "Instructions for Use" must be submitted along with it to enable new users to become familiar with relevant safety and operating instructions.

Euromaster Import Export Ltd. is an authorized representative of the manufacturer and owner of the trademark RAIDER.

Adress: Sofia City 1231, Bulgaria "Lomsko shausse" Blvd. 246, tel 02 934 33 33, 934 10 10, www.raider.bg; www.euromasterbg.com; e-mail: info@euromasterbg.com.

Since 2006 the company introduced the system of quality management ISO 9001:2008 with scope of certification: Trade, import, export and servicing of hobby and professional electrical, mechanical and pneumatic tools and general hardware. The certificate was issued by Moody International Certification Ltd, England.

TECHNICAL DATA

Table 1 □ Basic technical parameters

parameter	unit	value
Model	-	RDP-CWM01
Voltage	V	220-240
Frequency	Hz	50
Input Power	W	2200
No-load speed RPM	min ⁻¹	5500
Drive	Asynchronous electric motor P1 - 2200 Watt, S6-40%	
□ Planer (Jointer)		
Nominal overall length of the tables	mm	1000
Nominal width of the tables	mm	318
Nominal width of planing	mm	305
Nominal depth of planing	mm	0 - 3,5
Planing ruler:		
Nominal length	mm	630

parameter	unit	value
Inclination	degrees	0, 15, 30, 45
<i>Clamping device:</i>		
Maximal thickness of the clamped material	mm	60
Maximal width of planing	mm	305
<i>Thickneser</i>		
Nominal length of the table	mm	580
Nominal width of planing	mm	305
Let-in section of a billet (width x height)	mm	305 x 160
Maximal depth of planing	mm	3.5
Nominal speed of billet feeding	mm	5
<i>Saw machine</i>		
Nominal dimensions of the table	mm	750 x 520
Sawing thickness	mm	0 – 85
Sawing ruler length	mm	370
Sawing ruler inclination	degree	0, 15, 30, 45
Cross stop length	mm	305
Cross stop turning angle	degree	0, 15, 30, 45
Saw blade diameter	mm	250
<i>Milling and drilling machine</i>		
Nominal dimensions of the table	mm	370 x 200
Nominal idle RPM of the spindle	min ⁻¹	5500
Drilling chuck, 3cam	Ømax mm	16
Travel height of the table	mm	0 - 100

1. COMPLETE SET OF THE MACHINE

The set of the shipment is indicated in Table 2 and shown on Pic.1, Pic.2, Pic.3, and Pic 4.
Table 2

Pos. №	Name of part	Mark	Quantity, pcs.
1	2	3	4
1	Machine (drive)		1
2	Protective guard		1
3	Protective guard		1
4	Dust collector		1
5*	Casing		1
6	Base		1
7	Planing ruler		1
8	Clamping device		1
9	Gauge		1
10	Leg		4
11*	Screw M5x25		4
12	Screw M5x16		2
13	Screw M6x16		2
14	Washer 6		2
15	Washer 6 65G		2
16	Nut M6		2
17	Bolt M6x16		2
18	Washer 6 65G		2
19	Washer 6		2
20	Wing nut M8		4
21	Washer 8		4
22	Bolt M8x50/35		4
23*	Thumbscrew M6x12		1
24*	Washer 6		1
25*	Crampon		1
26*	Screw M6x30		2
27*	Nut M6		2
28	Screw M4x10		7
29	Thumbscrew M6x12		2
30	Table		1
31	Sawing ruler		1
32	Upper guard		1
33	Casing		1
34	Device for cross-cut sawing at an angle		1
35	Bracket		1

Pos. №	Name of part	Mark	Quantity, pcs.
36	Screw M6x8		4
37*	Special nut		1
38*	Screw M6x20		1
39*	Special washer		1
40	Saw blade	HW250x2,8/1,8x32, z=16wz	1
41*	Special nut		1
42*	Flange		1
43*	Washer 8		1
44*	Pin		2
45*	Nut M8		4
46*	Washer 8 65G		4
47*	Washer 8		2
48	Screw M6x20		8
49	Handle		1
50	Crampon		2
51	End mill		1
52	Drilling chuck	16-B16	1
53	Screw M6x20		1
54*	Bolt M6x16		4
55*	Washer 6		4
56*	Washer 6 65G		4
57	Table		1
Documentation			
	Operating manual		1
	Addresses of repair workshops		1
	Security directions		1
Individual protective means			
	Ear plugs		1 set
	Protective glasses		1 pcs
	Protective mask		1 pcs
* Parts may be installed directly by the manufacturer.			

2. GENERAL DATA

Multifunctional portable woodworking machine (further referred to as machine), is designed for planing (jointing), sawing, milling and drilling of wood.

The following operations can be done by this machine:

Basic operations

- Rectilinear planing (jointing) on a plane or along ribs;
- Planing (jointing) at an angle (along ribs);
- Planing (jointing) on a plane using the clamping device;
- Thicknessing;
- Lengthwise and cross-cut sawing to the needed depth;
- Lengthwise sawing at an angle using guiding ruler;
- Sawing lengthwise at an angle using ruler.
- Cross-cut sawing at an angle using device;
- Drilling and milling with end mills

The power of the machine is set from one-phase AC source with protective (grounding) cable; electric power source is as per GOST 13109-87; electric power source must have appropriate protection, designated for 20A power input.

Climatic execution of the machine - Y, location category 3.1 as per GOST 15150-69 for use at air temperatures ranging from + 5°C to + 40°C.

Execution as per water protection category - no protection from water.

The machine is equipped with emergency built-in power-off function from overheating of an asynchronous motor.

After power-off function goes off, the machine can be switched on again after the electric motor has cooled down to the ambient temperature.

The machine is equipped with outer cylindrical branch pipes of Ø100 mm and Ø38 mm, designed for installation of outer suck-in vacuum cleaner in order to get rid of wooden chips and saw-dust .

The suction ventilation system or the external dust suction device must provide a minimal air flow of 20 m/s.

3. Precautions and security directions.

ATTENTION! Please read security directions carefully before use!

When the machine is being used all precautions and security directions of the present manual must be used.

Strictly Prohibited:

- To use the machine under influence of water drops and splashes so as in the open air during snow or rain;
- To leave the machine unattended with power source on;
- To hand the machine over to the persons who are unable to operate it.

The machine must be switched off by pressing automatic switch if stopped functioning (in case moving parts get stuck etc.).

During pause in work the switch must be covered. The machine must be powered off by unplugging it from the socket:

- During replacement of tools, installation of devices or adjustment;
- While shifting the machine from one location to another;
- During pause in work and after work is finished;
- During technical service of the machine;
- During cleaning of the machine from chips and saw-dust.

It is strictly prohibited to operate the machine in case of occurrence of one of the following faults:

- damage of plug or cable;
- occurrence of smell evidencing of isolation burn or smoke;
- improper work of automatic switch;
- occurrence of excessive noise, striking of parts or vibration;
- breakdown or appearance of cracks on the body parts of the machine or on the protective guards.

The cable must be protected from accidental damage (it is recommended to hang it up). It is forbidden to place the cable in close range with the dirty or oily surfaces.

Always make sure there are no nails or other things stuck in the treated materials.

Before switching on the machine put away the spanners and adjustment tools to clear the work space.

While using the machine, connect it to the suck-in vacuum cleaner device.

When treating short or narrow objects use wooden bar as a pushing device.

The following additional security directions are a must:

- when planing;

It is forbidden to use the machine without properly installed and adjusted respective protective guards.

The use of blunt knives is not permitted because of the danger of a rebound of a treated object;

A part of axel knife, which is not used for planing, must be closed by protective guard at all times (protective casing);

When planing the short objects, the pushing pivots should be used;

For planing short objects extra security measures may be necessary, for example, horizontal clips and spring guards;

It is forbidden to use the machine for cutting out curves, holes and threading grooves;

When planing, the saw disc must be taken off the machine;

- When thickening:

While operating thicknesser, it is necessary to check the efficiency of the device, preventing the rebound of the treated materials on a regular basic and also check the proper functioning of the feeding roller.

It is not permitted to process billets shorter than 150 mm.

Do not plane more than two billets at a go.

- When sawing:

Do not stand in the work zone of the saw- blade!
Position yourself to the left or to the right from it;
Do not use deformed or damaged saw- discs;
Replace the insert of the table in case it has worn off;

Use only the saw- discs, recommended by the manufacturer;

Keep in mind that the choice of a saw- disc depends on what material will be treated;

When shoving working object under the saw disc pivoting pusher must be used;

Please ensure that the saw is connected to the suck-in vacuum;

Use wedging knife and make proper adjustments of it par.7.9.4;

Use the upper saw disc guard and adjust its position properly;

Follow security directions when cutting through grooves;

Ski (moving surface) must be adjusted on the same level with the table (immobile surface).

The noise level is equivalent to – 89 db.

To provide the safety of work, the total time of operating the machine without usage of individual protective devices can not be more than 0, 64 hour.

More continuous work demands the use of individual protective devices, which are included in the set of the machine.

Additional security directions can be found in the appendix “Security directions”.

CAUTION! DANGER!

Even if the machine is operated correctly, there may be the below dangers in place such as:

Contact with planer’s axel knife, saw blade, milling thread.

Danger of getting injured by the rebound billet.

Danger of getting injured by the broken parts of the billet.

During automatic feeding there may be a danger of getting sucked in the machine.

Dangers connected with noise and dust.

Danger of electric shock in case of incorrect cable connection.

The equivalent noise level conforms to the requirements of GOST 12.4.051-87 and makes up 89 dB (A).

In order to lower the affect of noise during operation, the use of individual protective means is a must (ear plugs included in the set).

The overall time of operation without using ear plugs must not exceed 4,8 hours per working shift
The stated figures are indicators of the machine’s operation. They allow an operator to assess his personal risks.

Additional security directions can be found in the appendix “Security directions”.

4. INNER DESIGN OF THE MACHINE

The present woodworking machine represents an electric mechanical device.

The asynchronous motor acts in the capacity of the machine’s driving force. Revolutions from the motor to the axel knife (outer shaft’s end) are transited by way of wedge belt gear.

The rollers during feeding of the billets in thicknesser mode are driven with the help of reduction gear.

The power of the machine is set from one-phase AC source with protective (grounding) cable.

The machine is equipped with the thermal protective device to power off the machine in case of overloading. The subsequent start of the machine shall be made after the electric motor has cooled down to the ambient temperature.

5. WORK ORDER AND PREPARATION

Smooth work of the machine largely depends

on proper use and treatment and timely fixing of shortcomings. During preparation of the machine for operation the following procedures must be followed:

- unpacking of the machine and its basic parts;
- assembly and installation of the parts;
- set up of the machine;
- tightening of the belts;
- adjustment and installation of the knives ;
- start of the machine .

It is forbidden to start operating the machine without carefully reading "Security Directions".

5.1 UNPACKING OF THE MACHINE AND ITS BASIC PARTS

Open up the packaging box and take out the machine and its basic parts.

All surfaces, covered with conservation lubricant, must be wiped with cloth soaked in white spirit and then dried.

Identify the parts of the machine using Table .2 and pictures 1, 2, 3, 4.

5.2 ASSEMBLY AND INSTALLATION OF THE PARTS (Pic.1)

5.2.1 Installation of the upper table moving device

Upper table moving device Pos. 114 of a new machine is in transportation position.

In order to install it, one needs:

- Turn it upwards following the arrow and align the hole in a movable upper table Pos. 104 with the hole on a bracket of the moving device;
- Fix it with the help of screws and nuts Pos. 26 and Pos. 27;
- Tighten the screws Pos. 115

5.2.2 Assembly and Installation of protective guards

It is necessary to install the two guards included in the set of the machine.

Protective guard Pos. 3 is designated to guard from the revolving outer shaft's end during operation of the machine.

The guard is installed on a plastic housing of the saw blade with the help of hooks on the guard by pushing the guard downwards. The guard must be permanently installed on the machine unless the outer shaft's end is used for sawing or milling.

Protective guard Pos. 2 is designated to guard from the revolving set of knives during operation of the machine Pos. 113.

In order to install the guard Pos. 2 it is necessary to firstly insert the crampon Pos. 25 into the bracket Pos. 108 and fix the bracket by screw and washer Pos. 23, Pos. 24. Then one needs to let the guard Pos. 2 through the groove in the bracket Pos. 108. Finally, the position of the guard must be fixed by tightening the thumbscrew Pos. 23.

During planing of the material to the incomplete width, the guard must be installed (pushed back) to the necessary planing width.

In order to install the guard to the needed position, one needs to unscrew the thumbscrew Pos.23, shift the guard along the axel knife and tighten the thumbscrew again.

After work or during breaks, the guard must fully cover the axel knife.

The guard Pos. 2 may be moved to a "no work" position (see. Pic. 2, Pic. 3).

In order to shift the guard Pos. 2 to "no work" position, it is necessary to loosen the clip Pos. 109. Both the bracket Pos. 108 and the guard Pos. 2 must be slightly moved upwards and anticlockwise by 90°, then shifted downwards to the stop. Finally the clip must be tightened Pos. 109.

5.2.3 Assembly of saw-dust collector

Use the screws Pos. 11 to attach the housing Pos. 5 to the dust collector Pos. 4.

Housing Pos. 5 can be used to connect the machine to the outer ventilation.

If the machine is used in planer's (jointer's) mode, saw-dust collector must be installed under the upper table (see. Pic.1).

If the machine is used in the thicknesser's mode, the dust collector must be installed above the upper table (see. Pic. 3).

5.2.4 Assembly of the guiding planer's ruler

Place the planer's ruler Pos. 7 on the base Pos. 6. Fix them using screws pos. 13, washers Pos. 14, Pos. 15 and nuts Pos. 16.

5.3 INSTALLATION OF THE MACHINE (Pic. 1)

Prepare an even, firm, flat surface, free of any objects.

Check the integrity of body parts, proper assembly of separate parts, make sure the bolts, screws and nuts are tightened and properly guarded by stoppers; ensure the power cable , plug and socket have no damage and that the protective guards are in place.

The machine can be placed on a workbench and fixed using screws through the holes in the legs of

the machine.

The machine can be rested on its legs Pos. 10.

Insert the legs Pos. 10 into the holes, located on the sides in the lower part of the machine's body as shown on Pic.1

Let the bolts Pos. 22 through the holes in the legs and on the body of the machine.

Fix the flat washers pos. 21 and wing-nuts Pos. 20 on the bolts.

Tighten the nuts.

The machine can be operated autonomously with the installed legs

5.4 ADJUSTMENT OF BELTS

The machine is shipped with the belts pulled on in advance. It is necessary to start the machine as it is, as shown below (see. Start of the machine) and make an idle test-run of the machine within 5 minutes, then pull the belt on to a point, needed for operation.

Adjustment of belt has to be carried out in accordance with paragraph 8 of the present manual.

5.5 ADJUSTMENT AND INSTALLATION OF KNIVES

The user must ensure that the planer's knives are fixed by checking the tightness of the bolts Pos. 2 Pic. 66 with a spanner. Turning the knives' set by hand, make sure that it is turning freely. Check the correct order of knives' installation in the paragraph .7.7.2.


5.6 START OF THE MACHINE (Pic. 1)


The start of the machine is implemented after set up and adjustment of it for necessary operations, after all the necessary protective guards are in place, all the assembly parts are adjusted and power cable checked Pos. 110. Moreover, proper function of grounding chain must be checked thoroughly (between the body of the machine and grounding contact of plug).

The start of the machine is made by switch Pos. 100 (see. Pic.1).

To start the machine one needs:

- connect the machine to the power source; plug the machine in;
- open up the cover of the switch ;

- START - press the green button  ;

- TO SWITCH OFF the machine - press the red button or shut the cover of the switch. 

After the work has been finished and during a work pause, the cover of the switch must be closed!

The machine must start in no more than 5 seconds.

If the machine does not start, it should be switched off. In case of failure to start, it is allowed to start the machine again but no sooner than 1 minute after the first attempt.

The machine may fail to start, for example, after a lengthy storage, after a considerable break in work, at low temperatures etc.

If the machine still fails to run, it is necessary to ease the belts' tension and to test-run the machine for 25 minutes with subsequent adjustment of the belt to work mode position. The belt should be pulled on in accordance with paragraph 8 of the present manual.

5.7. RECTILINEAR PLANING (JOINTING) ON A PLANE OR ALONG RIBS (Pic.1)

The planing (jointing) shall be implemented on the upper table.

Before work, it is necessary to prepare and adjust the machine for the operation.

Before adjustment always disconnect the machine from power source!

Preparation and adjustment of the machine includes:

- installation of the dust collector;
- installation of knives;
- setting planer's depth;
- installation of guards;
- installation of planer's ruler.

5.7.1 Installation of dust collector

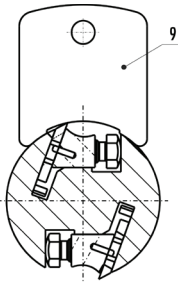
Shift the lower table Pos. 101 to the lowest possible position.

Insert the dust collector Pos. 4 using the guides.

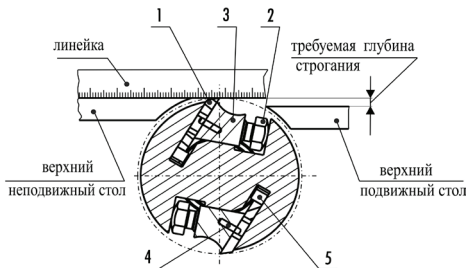
Match the holes B1 and B2 on the dust collector with the holes on the upper immovable table Pos. 103 of the machine.

Fix the dust collector using screws Pos. 12.

5.7.2 Adjustment of knives (see.Pic.6a, 6b)



Pic. 6a



Pic. 6b

Adjustment of knives is made through subsequent adjustment of each knife.

To install a knife it is required to:

- Loosen the knife Pos. 1, by means of unscrewing four special bolts Pos. 2 to the point of free movement of the knife;
- Put the stencil Pos. 9 on the surface of the axel knife as shown on Pic. 6a. The cutting edge of the knife must rest upon the stencil. The stencil should be positioned on both sides of the axel knife;
- Fix the knife by tightening the special bolts Pos. 2;
- After all the bolts have been tightened, it is necessary to check the correctness of the knives' installation again (if needed, installation must be re-made).

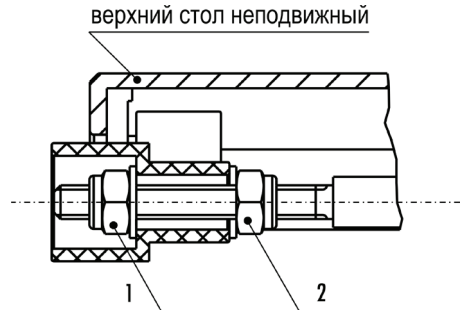
If the knives are installed properly, their cutting edge must slightly touch (up to 0.1mm) the lower edge of the ruler at the turn of the axel knife (see. Pic. 6b).

In the case the knives are installed strictly according to the stencil but the condition of touching of the cutting edge of the knives lower edge of the ruler fails to be met, it is necessary to carry out the leveling of the upper immovable table.

The leveling of the upper immovable table is made by changing the position of nuts Pos. 1 and Pos. 2 on a pivot Pos. 3 Pic. 7.

Shifting the nuts to the right – upper immovable table goes up.

Shifting the nuts to the left – upper immovable table goes down.



5.7.3 Adjustment of planer's depth

To make adjustment of the planer's depth, it is required to:

- Turn off the lock-nut Pos. 106;
- By turning the handle Pos. 105, set the required planer's depth (from 0 up to 3,5 mm), using the scale on the upper table Pos. 107;
- Clockwise turn of the handle decreases the planer's depth while the anticlockwise turn increases the planer's depth;
- Fix the upper movable table Pos. 104 in the required position by tightening the lock-nut Pos. 106

5.7.4 Installation of the planer's guiding ruler

The planer's ruler is designated for guidance of the treated material during planing and provides planing-at-an-angle function.

Install the guiding planer's ruler on the machine by matching the holes A2, A4 both on the machine and on the guide.

Fix the ruler using bolts Pos. 17 and washers Pos. 18, Pos. 19.

The planer's ruler Pos. 7 can be installed either perpendicular to the table or at an angle.

To do the planing at an angle one need to ease wing-nuts Pos. 119, install the ruler at a needed angle on the scale and tighten the wing-nuts again.

The ruler must fit closely to the table (at any angle of turn). To achieve that, one need to ease screws Pos 13, move the ruler along the notches in the base Pos.6 to the needed depth and tighten the screws again.

5.8 PLANING (JOINTING) ON FLAT SURFACE

USING CLAMPING DEVICE (Pic. 1)

When planing the materials of up to 60 mm in width on flat surface, it is necessary to use the clamping device Pos. 8.

To install the device one need:

- shift the guard Pos. 2 to "no work" position (see. Paragraph.7.2.2) and take off the planer's guiding ruler;
- Install the clamping device Pos.8 according to the arrow from the side of the upper movable table by matching the holes A1, A2, A3, A4 both on the clamping device and the machine.
- properly fix the installed clamping device using screws.

By turning handle which is located on top of the device, set the clamping rollers to the needed level.

5.9. THICKNESSING (Pic. 3)

Thicknessing is carried out on the lower table Pos. 101.

Before work, special preparation and adjustment of the machine are required.

Preparation and adjustment of the machine include:

- installation of dust collector ;
- setting up the planer's height (in accordance with the billet's thickness).

5.9.1 Installation of dust collector

The dust collector is required to be installed as shown on Pic. 3.

Fix it using crampons Pos. 50 and screws Pos. 12

5.9.2 Setting up the planer's height

Install the handle Pos. 49 on the axis of the screw by matching the handle's notch and the screw's dowel.

By turning the handle, set the needed planer's height according to the scale on the lower table Pos. 102, bearing in mind that the maximal one-way planer's depth is 3,5 mm.

A billet must be placed in the lower table and fed to the direction of arrows, located on the lower table.

While feeding the billet, stand aside from the feeding place.

Move the billet slowly and straight. Billet is fed automatically. Move it across the planer's table on a straight line. Use the roller bases to assist in feeding longer billets. Feed the billet from its

thicker end and its cut-in side down. If possible, do the lengthwise planing. The quality of the treated surface will be better if lesser material is taken off using several feedings of the same billet.

5.10 CROSS-CUT AND LENGTHWISE SAWING (Pic. 2)

Before use a few necessary preparations and adjustments of the machine are required.

Set the upper movable table in one plane with the immovable upper table.

Preparations and adjustments include:

- installation of saw blade;
- installation of the table ;
- installation of the upper guard;
- adjustment of wedging knife's and housing's position;
- setting up the sawing depth .

5.10.1 Installation of saw blade

To install the saw blade, it is required to:

- Take off the guard Pos. 3 (Pic.1);
- Install the special nut Pos.41 on the thread of the protruding shaft's end. The special nut is used for removal of the flange Pos. 42 from the shaft's cone;
- Install the flange Pos. 42 on the cone of the shaft ;
- Install the saw blade Pos. 40 (direction of teeth as per the arrow showing) and fix the saw blade using special nut Pos. 37.
- Fix the flange using special washer Pos. 39, screw Pos. 38.

5.10.2 Installation of the saw table.

To install the table, it is required to:

- Shift the guard Pos. 2 to "no work" position (see. Paragraph.7.2.2).

The guard Pos. 2 is not to be used at sawing depth of over 65 mm.

The guard Pos. 2 should be installed under the table Pos. 30 at sawing depth of less than 65 mm.

- Insert the housing Pos. 33 into the table Pos. 30 and fix it using screws Pos. 28 (7 pieces), after proper positioning of the housing to the center of the table's notch.

● Install the table with the attached housing on the machine and attach it to the bases Pos. 112 using screws Pos. 48.

5.10.3 Installation of the upper guard

To install the upper guard Pos. 32 on the machine it is required to:

- Firstly install the pins Pos. 44, with washers Pos. 46, Pos. 47 and nuts Pos. 45, by screwing them in the threaded holes on the walls of the machine.
- Pass the wedging knife Pos. 118 of the upper guard (downwards) into the groove of the housing Pos. 33 and install the reclining groove of the wedging knife on the pins Pos. 44, by matching the holes "C" and "D";
- Primarily fix it on the pins using washers Pos. 43, Pos.46, and nuts Pos.45.

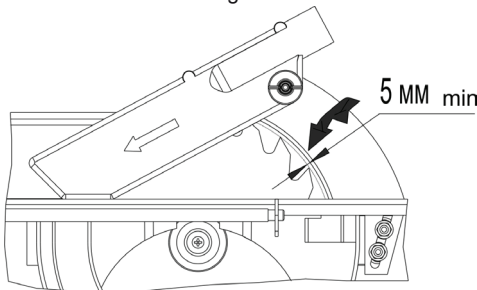
5.10.4 Adjustment of position of the wedging knife and housing

The wedging knife must be installed:

- Symmetrically to the center and in one plane with the saw blade,
- It is achieved by screwing-unscrewing of the pins Pos. 44 into/out of threaded positions on the walls of the machine. After installation the pins are to be fixed by nuts Pos 45;
- With radial distance between the wedging knife and top tooth of the saw blade being no more than 5 mm (see. Pic.8),

It is achieved by moving the wedging knife along the inclined notch. After installation it is fixed by nuts Pos 44.

The housing Pos. 33 should be installed in such a way so that the saw blade could be positioned to the center of the housing's notch.



Pic. 8

5.10.5 Setting up the sawing depth

Setting up the definite depth of sawing is achieved by changing the table's position up and down. To do that one need to ease the pivots of the bases 112, unscrew clips Pos. 111 and move the table to the necessary depth of sawing using the scale, located on the wedging knife. By fixing the bases in turn, install the table parallel to the upper movable and upper immovable tables of the machine.

Parallelism can be controlled by measuring the distance between the plane of the upper tables of the planer and the table Pos.30 in four points.

5.11 SAWING LENGTHWISE AT AN ANGLE USING GUIDING RULER (Pic. 2)

The guiding sawing ruler can be obtained by replacement of the planer's ruler Pos. 7 (see. Pic.1) for the sawing ruler Pos. 31 (see. Pic.3). It is required to:

- Turn off the two screws Pos. 13;
- Take off the planer's ruler Pos. 7;
- Install the sawing ruler Pos. 31;
- Place the guiding sawing ruler on the plane of the table Pos. 30;
- Fix it in holes E1 and E2 using thumbscrews Pos. 29, washers Pos. 19.

Ruler's position can be shifted by changing the distance from the saw blade to the ruler, changing positions in bases' notches or by replacement in table's holes. Thus, it is possible to set any width of sawing.

The sawing ruler can be installed both perpendicular to the table and at a set angle.

To set the angle sawing option it is required to:

- Ease wing-nuts Pos. 119;
- Set the sawing ruler at the needed angle;
- Tighten the wing-nuts back on Pos. 119.

The ruler must be place closely to the table (at any angle of turn).

To achieve that, it is required to:

- Turn off screws Pos. 13,
- Move the sawing ruler along the notches in the base Pos. 6 to the required position,
- Tighten the screws.

5.12 CROSS-CUT SAWING AT AN ANGLE USING DEVICE (Pic. 2, Pos. 34)

Install the device for cross-cut angle sawing Pos. 34 on the sawing table using brackets Pos. 35, by tightening screws Pos. 36.

Set the required sawing angle by turning the bracket with base (bar) and fixing it using wing-nut.

5.13 MILLING USING END MILLS AND DRILLING (Pic. 4)

Before work, it is required to prepare and adjust the machine for these operations.

Preparation and adjustment include:

- Installation of the table ;
- Installation of the drilling chuck or end mill;
- Installation of the guiding ruler;
- Adjustment of the table.

5.13.1 Installation of the milling table

Fix the table Pos. 57 to the clips Pos. 116 using 4 bolts Pos. 54 and washers Pos. 55 and Pos. 56.

5.13.2 Installation of the drilling chuck

Firstly, install the special nut Pos.41 on the thread of the protruding shaft's end.

Install the drilling chuck Pos. 52 on the cone of the protruding shaft's end. The chuck should be fixed using screw Pos. 53 through the maximally extended cams of the chuck.

Install and fix the required end mill Pos. 51 in the drilling chuck or standard drill bit.

The drilling chuck can be taken off the shaft's cone with the help of the special nut Pos. 41, after the removal of the screw Pos. 53.

5.13.3 Installation of the guiding ruler

Install the guiding ruler, used for sawing, on the table Pos. 57 and fix it using thumbscrews.

5.13.4 Adjustment of the table

Adjust the table's height relative to the tools. Fix it on pivots of the bases using wing-nuts Pos. 117. The feeding of the treated material is made manually.

6. CONDITIONS FOR PROPER FUNCTIONING OF THE MACHINE

In order to keep the machine in proper technical condition the following types of technical service are to be carried out: ETO и TO.

ETO - every shift technical service includes:

- visual check;
- examination of removable cable and its proper grounding ;
- check for protective guards' presence;
- cleaning (wiping) the machine.

TO – technical service is to be carried out after every 50 hours of operation of the machine and includes:

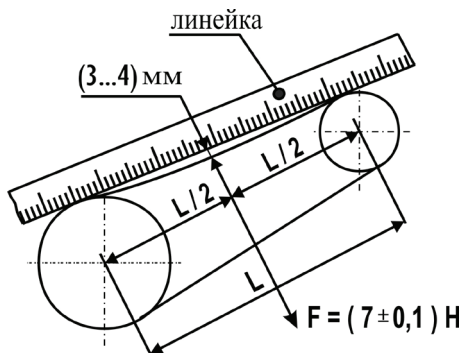
- check of the belt's tension and adjustment of it (replace the belt if necessary, after replacement (refers to the new machine as well) the first check of the belt is to be made after 10-15 hours of the

machine's operation);

- examination and cleaning of the ventilation windows (should be cleaned by vacuum cleaner).

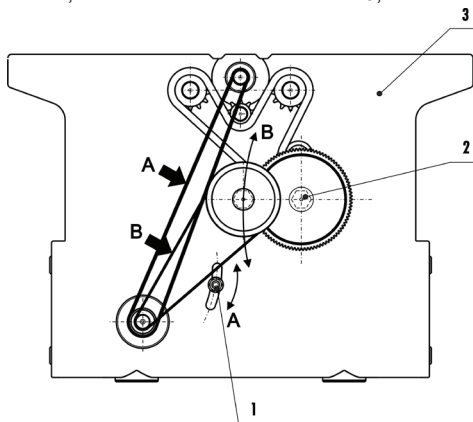
In order to check the belt's tension and adjust the tension, it is required to (see. Pic.1):

- take off the protective housing Pos. 120, by turning off the four screws;
- check the tension of the belts according to the below stated scheme (Pic. 9)



Pic . 9

- to pull the belt A (see. Pic.10) of the drive of the knives' block it is required to ease the nut Pos. 1 as well as the two nuts fixing the reduction block Pos. 2, located on the inner wall Pos. 3;



Pic. 10

- using hand force move the pulley of the motor according to arrow A downwards – the belt's tension shall increase; upwards – the tension shall decrease;
 - tighten the nut Pos. 1.
- After the adjustment of the A belt, adjust the B belt respectively.

Using hand force move the pulley of the reduction block according to arrow B downwards - the belt's tension shall increase; upwards - the tension shall decrease.

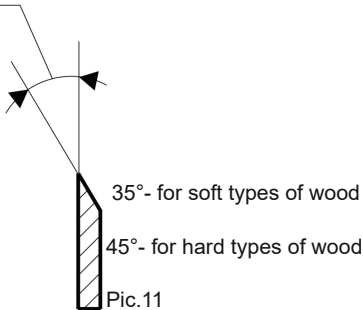
- Tighten the nuts Pos. 2;
- Install the protective guard Pos. 120 back to its place and fix it using screws.

Periodically, when the planer's knives get blunt, it is required to sharpen or replace them. Knives can be maximally sharpened for 3mm of their initial width.

If the knife's width decreased by over 3 mm, it is required to replace the knife.

Sharpening angle is shown on Pic. 11.

$42^{\circ} \pm 2^{\circ}$



The cutting edge of a knife must be sharp and devoid of burrs. It must be also devoid of notches, hard scratches or cracks.

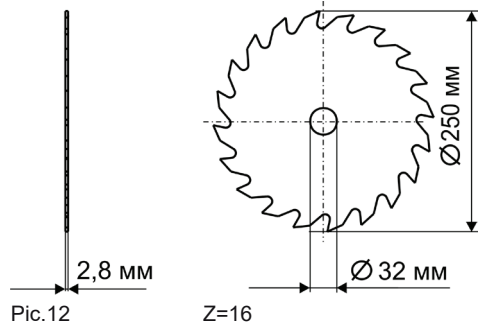
To replace and install the new knives (see. Pic.6a, 6b) it is required to:

- Loosen the knife Pos. 1 by turning off special bolts Pos. 2 to the stop of the wedge Pos. 3;
- Move the wedge Pos. 3 in the in the groove of the knives' block until the joint-pins in the knife come out Pos. 4 and the spring Pos. 5, locking the knife, shoves it upwards;
- Replace the knife by positioning it symmetrically relative to the knives' block and adjust it in accordance with Paragraph.7.7.2.

During the installation of new knives, replacement of their joint parts (wedges or bolts) and also after sharpening, the difference between the total weights of each set of knives to be installed to the axel knife together with their parts must not exceed 1gram. To adjust the difference of weight to normal one need to take some metal off the

butt-end of a knife or wedge.

For the present machine it is preferable to use the saw blades with haRDP-alloyed teeth of the following constructive type:



Sharpening angles are shown in the manual inside the saw blade box.

The repair must be conducted by a specialized workshop only.

7. STORAGE RULES

Must be stored at the temperatures ranging from plus 40 0 C to minus 50 0 C with relative humidity not exceeding 80 % if stored at temperature of plus 20 0 C.

In case the machine is being stored for a long time it is necessary to thoroughly clean the corroded parts of the machine and coat them with conservation lubrication of K-17 type GOST 10877-76 or other type of similar lubrication.



8. ENVIRONMENTAL PROTECTION.

The machine should be operated with an external exhaust ventilation or external dust extraction unit.

The aluminum and plastics parts are labeled, which allows them to sort and recycle.

In view of environmental power tools, additional accessories and packaging must be subjected to appropriate processing for reuse of the information contained in these materials.

Do not dispose of household waste power tools! Under the EU Directive 2002/96/EC on scrapped electrical and electronic equipment and promoting law and national power tools, which can not be used more, must be collected separately and be subjected to appropriate processing for recovery of contained therein scrap.

Instrucțiuni originale

Dragi utilizatori,

Felicitări pentru achiziționarea unui suflantă de aer cald marca cu cel mai mare succes de pe piață - Raider. Atunci când sunt instalate și gata de operare, RAIDER sunt cele mai sigure și fiabile mașini și lucrând cu ele va fi o adevărată plăcere. Pentru confortul dvs. a fost construită și elaborată o rețea de servicii excelente și centre de service din întreaga țară. Înainte de a utiliza suflantă de aer cald, vă rugăm să vă familiarizați cu atenție în legătură cu aceste instrucțiuni "pentru utilizare".

În interesul siguranței dumneavoastră și pentru a asigura utilizarea corespunzătoare a acestuia, citiți cu atenție aceste instrucțiuni, inclusiv recomandările și avertizările din ele. Pentru a evita erorile de folosire inutile și accidentele, este important ca aceste instrucțiuni să rămână disponibile pentru referințe ulterioare tuturor celor care vor utiliza cricul. Dacă revindeți unui nou proprietar "Instrucțiunile de utilizare", trebuie să fie prezentate împreună cu el pentru a permite utilizatorilor noi să se familiarizeze cu instrucțiunile de siguranță și instrucțiunile de operare.

RAIDER marca exclusivă a societății EUROMASTER Import Export SRL, Sofia 1231, "Lomsko shosse 246, tel 02 934 33 33, 934 10 10, www.raider.bg; www.euromasterbg.com, e-mail: info@euromasterbg.com.

Din anul 2006, compania a introdus sistemul de management al calitatii ISO 9001:2008, cu domeniul de aplicare al certificării: Comert, importul, exportul și service-hobby și profesionale unelte electrice, mecanice și pneumatice și hardware-ul în general. A fost eliberat certificatul de Moody International Certification Ltd., England.

Detalii tehnice

Tabelul 1 Parametrii tehnice principale

parametru	unitară	valoare
model	-	RDP-CWM01
voltaj	V	220-240
frecvența nominală a	Hz	50
Consum de energie	W	2200
revoluții	min ⁻¹	5500
motor	Electrice asincrone P1 - wați 2200, S6-40%	
□ Concasor (rindea)		
Lungimea nominală a consiliului	mm	1000
Lățimea nominală a consiliului	mm	318
Lățimea nominală de rindeluit	mm	305
Adâncime nominală de rindeluit	mm	0 - 3,5
Rindeluire de gard:		
lungime nominală	mm	630

pană	degrees	0, 15, 30, 45
Dispozitive de prindere:		
Grosime maximă de materiale strânse	mm	60
Lăţimea maximă de rindeluit	mm	305
raboteză		
Lungimea nominală a tabelului	mm	580
Lăţimea nominală de rindeluit	mm	305
Intra in sectiunea a matritelor (latime x inaltime)	mm	305 x 160
Adancime maxima de rindeluit	mm	3.5
Viteza nominală de circulaţie a piesei de prelucrat	mm	5
circulară		
Dimensiunile nominale a tabelului	mm	750 x 520
Grosimea de taiere	mm	0 – 85
Durata de liniar	mm	370
Panta de tăiere	degree	0, 15, 30, 45
Durata de oprire eco	mm	250
Unghiul de la statia de cruce	degree	0, 15, 30, 45
Diametrul pânzei	mm	250
Masini-unelte de frezat și de foraj		
Dimensiunile nominale a tabelului	mm	370 x 200
Evaluat la viteza a axului	min ⁻¹	5500
Mandrina, 3cam	Ømax mm	16
Înălţime reglabilă tabelul	mm	0 - 100

2. INFORMAȚII GENERALE

Masina multifunctionala, prelucrarea lemnului (masina de acest fel), este proiectat pentru rindeluirea, taiere, frezare si gaurire lemn.

Acest aparat poate efectua următoarele operațiuni:

Operații de bază

- cioplire liniar (Imbinare) cu avionul sau coaste;
- cioplire (Imbinare) unghi
- cioplire (Imbinare) planul cu ajutorul unui dispozitiv de prindere;
- Masina de indreptat;
- longitudinale și transversale la adâncimea necesară;
- taiere unghi folosind o riglă de conducere;
- taiere unghi folosind o riglă.
- Mașină de unghiul de tăiere, cu ajutorul dispozitivului;
- Razboaie freza si perforare ax cu sfârșitul anului

Puterea mașinii este singura sursă de curent alternativ cu fază protejate (izolate) cablu, sursă de energie electrică trebuie să aibă o protecție adecvată de instituire a unui ieșire 20A.

Condițiile climatice din când utilizați aparatul - U categoria GOST 15150-69 3.1 pentru a fi utilizate la temperaturi cuprinse între +5 ° C până la + 40 ° C.

Categoria de protecție de la apa - nicio protecție din apă.

Echipat cu o caracteristică de securitate built-in de supraîncălzire motor de inducție. În supraîncălzi motorul oprit.

După oprirea atunci când supraîncălzite, aparatul poate fi pornit din nou după motor electric să se răcească la temperatura ambiantă.

Echipat cu tuburi de externe, cilindrice, cu un diametru de Ø100 mm și Ø38 mm, proiectat pentru instalare pe aspirație externi care suga aschii de lemn și rumeguș separate.

Sistem de evacuare de ventilație sau un dispozitiv extern la praful de aspirație trebuie să furnizeze un flux de aer minimă de 20 m / s.

3. MĂSURI DE SIGURANȚĂ.

ATENȚIE! Vă rugăm să citiți cu atenție măsurile de siguranță înainte de utilizare!

Când utilizați aparatul, trebuie să folosiți toate măsurile de precauție și instrucțiunile de siguranță din acest manual.

Sunt strict interzise:

- Pentru a folosi aparatul sub influența de picăturile de apă și a stropilor, și deschis în timpul ninsoare sau ploaie;

- lăsați aparatul nesupravegheat cu sursa de alimentare sunt incluse;

- Asigurarea mașină persoanelor care sunt în măsură să-l opereze.

Mașina trebuie să fie oprit prin apăsarea întrerupătorului în cazul în care oprește funcționarea sa (în cazul în care blocul de părți în mișcare, etc).

În timpul o pauză în muncă, schimbarea trebuie să fie închise.

Mașini trebuie să fie excluse din priză atunci când:

- În timpul înlocuirea instalarea echipamentelor unelte, sau de configurare;
- În timp ce se deplasează mașina dintr-un loc la altul;
- În timpul pauzei și după ce ați terminat de lucru;
- În timpul de întreținere a mașinii;
- În timpul aparatul de curățare din aschii de lemn si rumeguș.

Este strict interzis să lucreze în mașină, în cazul în care una dintre următoarele erori:

- daune la priza sau cablul;
- aspect sau miros de fum cauzate de arderea de izolare;
- defectiune a întrerupătorului;
- apariția de zgomot excesiv sau vibrații;
- eșec sau apariția de fisuri pe parti ale corpului de mașini sau de siguranță.

Cablul trebuie să fie protejate împotriva deteriorării accidentale (este recomandabil să-l blocheze). Este interzis de a pune cablul în apropierea distanță cu suprafețe murdare sau unsuroase.

Verificați întotdeauna pentru unghii sau alte lucruri blocat în materialele tratate.

Înainte de a conecta aparatul, scoateți chei sau instrumente să se adapteze pentru a elibera spațiu pentru a lucra.

În timp ce utilizați aparatul, conectați-l la unitatea de aspirație, aspirator.

La procesarea unei obiecte scurt sau îngust utiliza dispozitivul pentru a împinge.

Următoarele măsuri suplimentare sunt necesare:

- Când cioplire:

Este interzis de a folosi mașina, fără a instalat în mod corespunzător și ajustate în mod corespunzător protejate.

Utilizarea cutite Blunt nu sunt permise din cauza pericolului de rebound a site-ului tratate;

Această parte a cutit nu este folosit pentru rindeluirea, tot timpul ar trebui să fie închise de către poliștului de (teaca de protecție);

Atunci când obiectele rindeluirea mici pentru a fi utilizate pentru a împinge aparatul;

Este interzis de a folosi mașina pentru curbe de tăiere, găuri și canale filetat;

Când de rindeluit, discuri de tăiere trebuie să fie scoase din mașină;

• Când folosiți un grosime:

În timp ce lucrează cu grosime este necesar să se verifice eficacitatea dispozitivului, pentru a preveni recul de materiale pentru a asigura buna funcționare a rolei în mișcare.

Nu este permis să se ocupe de pregătirile mai mică de 150 mm.

Nu bărbierit mai mult de două busteni în mișcare.

• Când Taiere:

Nu sta în zona de lucru a pânzei! Stand la stânga sau la dreapta de ea;

Nu utilizați deformatate sau deteriorate ferăstrău;

Utilizați numai pânze de fierăstrău recomandată de către constructor;

Rețineți că alegerea a pânzei de ferăstrău

depinde de ce materiale vor fi tratate;

Când trimiteți un site pentru a lama ar trebui să fie utilizate împingător rulant;

Vă rugăm să asigurați-vă că a văzut este conectat cu epuizare;

Utilizați vrăji cuțit pentru a face ajustările dreapta;

Utilizați garda lama și ajusta în mod corespunzător poziția acestuia;

Urmați sfaturi de siguranță pentru tăierea de canale;

Consiliul de administrație (conducere de suprafață) trebuie să fie adaptate la același nivel cu blatul de lucru (de suprafață staționare).

Nivelul de zgomot echivalent - 89 dB.

Pentru a garanta siguranța, timpul total de funcționare a mașinii, fără utilizarea de dispozitive de protecție individuală nu poate fi mai mult de 0.64 oră.

În funcționarea continuă necesită utilizarea unor dispozitive individuale de protecție care sunt incluse pe mașină.

Aspecte suplimentare de securitate pot fi găsite în "Măsurile de siguranță" anexă ".

ATENȚIE! Pericol!

Chiar dacă mașina este gestionată corespunzător, poate exista riscul de rănire, cum ar fi:

A lua legatura cu lama de rindeluit axial, a văzut lama, bandă Router.

Pericol de accidentare din cauza ricoșeu (recul) a piesei de prelucrat.

Pericol de accidentare din cauza piesele defecte

ale piesei.

În timpul alimentatorului automat de documente pot fi un pericol de a fi supt în mașină.

Pericolele asociate cu zgomot și praf.

Pericol de electrocutare în caz de conexiune prin cablu necorespunzătoare.

În scopul de a reduce impactul zgomotului în timpul funcționării, utilizează echipamentul individual de protecție (ureche prize inclus în kit). Compresia totale fără a folosi dopuri de urechi nu trebuie să depășească 4.8 oră pe schimb.

Aceste cifre sunt indicatori de funcționare mașini. Acestea permit operatorului să evalueze riscul lor personale.

4. Interiorul mașinii

Acest aparat pentru prelucrarea lemnului este un dispozitiv electric mecanic.

Motor de inducție acționează ca o forță motrice a mașinii. Rotit de la motor la lama axiale (de la capatul exterior al arborelui) să se rotească prin uneltele și curele.

Tavaluguri în timpul trăgând de busteni de modul în grosime este determinată de numărul de viteze. Puterea mașinii este singura fază sursa de curent alternativ, cu un cablu izolat.

Echipat cu dispozitiv de protecție termică pentru a opri mașina în caz de suprasarcină. După începerea a mașinii se face după motorul electric este răcit la temperatura camerei.

5. COMANDA de lucru ȘI PREPARAREA

Buna funcționare a aparatului depinde în mare măsură cu privire la utilizarea corectă și rezolva problemele de prompt și de eșecuri. Pregătirea de muncă mașină ar trebui să fie urmat de următoarele proceduri:

- Despachetați aparatul și a părților sale majore;
- Montaj și instalarea de piese;
- Asamblarea mașină;
- Restrângerea centura;
- Configurare și instalare a lame;
- Porniți aparatul.

Este interzis să porniți mașina, fără a citi cu atenție și "Măsurile de siguranță".

5.1 Despachetarea mașinii și a părților sale majore

Deschideți caseta și scoateți mașina de ambalare și părțile sale majore.

Toate suprafețele sunt acoperite cu unsoare de protecție ar trebui să ștergeți cu o cârpă înmuiată în spirit alb și apoi posushat.

Identificarea pieselor de mașini, utilizând Tabelul 0,2 și fotografiile 1, 2, 3, 4.

5.2 Montarea și instalarea de piese (Fotografie 1)

5.2.1 Instalarea partea de sus a blatului și dispozitive mobile.

Suprafața superioară cu un dispozitiv mobil Pos. 114 din mașină nouă în poziție de transport.

Pentru a instala aceasta, trebuie să:

- Se Zvartete în urma săgeată și orificiul central al suprafeței de rulare Pos. 104, cu o gaură în suportul dispozitivului de mișcare;
- Asamblarea lor cu șuruburi și piulițe Pos. 26 și pos. 27;
- Strângeți șuruburile Pos. 115

5.2.2 Asamblarea siguranței

Este necesar să instalați două siguranțe care sunt incluse pe mașină.

Garda Pos. 3 este determinată pentru a împiedica sfârșitul rotației, axul exterior în timpul funcționării aparatului.

Fuse este instalat pe carcasa din plastic a pânzei de ferăstrău cu cârlige, apăsând capacul în jos. Paznicul trebuie să fie permanent instalat pe aparat, cu excepția cazului în capătul exterior al arborelui folosite pentru taiere sau frezare.

Garda Pos. 2 este determinat de a preveni set de lame rotative în timpul funcționării aparatului Pos. 113.

Pentru a instala Pos siguranță. 2 este mai întâi necesar să loc Pos cârlig. 25 în Pos categorie. 108 și să țineți șurubul de fixare și Pos de spălare. 23 pos. 24. Apoi trebuie să paza poostavite Pos. 2 la Groove în Pos categorie. 108. În cele din urmă, poziția de paza ar trebui să fie determinată prin strângerea șurubului aripi Pos. 23.

În timpul rindeluirea lemnului, parte-lățimea siguranță trebuie să fie instalat (impinsa inapoi) la lățimea necesară de rindeluit.

Pentru a instala poziția de protecție necesare trebuie să se dezvolte aripi șurub Pos. 23 Mutați dispozitivul de protecție de-a lungul lamei axiale și strângeți șuruburile.

După locul de muncă sau în timpul pauzelor, paza trebuie să acopere complet lama axial.

Fuse Pos. 2 poate fi mutat în poziția "de lucru" (a se vedea Pic 2 Pic 3).

În scopul de a transfera Pos siguranță. 2 la poziția

"fără muncă", este necesar să se desface Pos clipul. 109. Pos placuta. 108 și Pos siguranțe. 2 trebuie să fie rotite ușor sensul acelor de ceasornic, de ceasornic 90 °, și apoi mutați în jos până când se opresc. În cele din urmă, clipul trebuie să fie strânse Pos. 109.

5.2.3 Asamblarea colector de praf pentru

Folosiți șuruburi Pos. 11 pentru a atașa un colector de praf Pos. 4 la coajă Pos. 5. Corpul Pos. 5 poate fi utilizat pentru a conecta aparatul la exterior de ventilație.

În cazul în care aparatul este folosit în modul avion, pentru colectorul de praf trebuie să fie instalate sub suprafața superioară (vezi foto 1).

În cazul în care aparatul este utilizat în modul de grosime, colector de praf trebuie să fie instalate deasupra suprafeței de sus (a se vedea Pic 3).

5.2.4 Adunarea de un plan liniar.

Publicați rigla Randy Pos. 7 Baza de Pos. 6.

Atașați-le cu suruburi Pos. 13 șaiabe Pos. 14 pos. Pos 15 și fructe cu coajă lemnoasă. 16.

5.3 mașină INSTALARE (foto 1)

Se prepară o firmă, suprafață plană fără nici un obiect.

Verificați integritatea părții ale corpului, a asambla piesele corect, asigurați-vă că bolțuri, șuruburi și buloane sunt strânse și protejate în mod corespunzător la închiderea, pentru a se asigura că ștecherul cablului de alimentare și priza sunt în ordine.

Aparatul poate fi plasat pe desktop și fixat cu șuruburi prin găurile în picioare a mașinii.

Aparatul poate fi lasat sa stea pe picioarele lor Pos. 10.

Pune-ți picioarele Pos. 10 în deschiderile de pe ambele părți în corpul de jos a mașinii, așa cum se arată în Foto 1

Introduceți șuruburile Pos. 22 în găurile din picioare și corpul mașinii.

Fix plat șaiabe Pos. 21 și aripa nuci Pos. 20 șuruburi.

Strângeți piulițele.

Mașina poate funcționa în mod autonom, cu un picior instalat.

5.4 șlapi REGLEMENTARE

Aparatul vine cu bretele. Este necesar pentru a porni mașina, așa cum se arată mai jos (a se vedea boot) si se lasa sa inactiv timp de 5 minute,

apoi trageți cureaua la punctul necesare pentru locuri de muncă.

Reglați cureaua care urmează să fie efectuate în conformitate cu punctul 8 din acest manual.

5.5 Set de cutite si INSTALARE

Utilizatorul trebuie să se asigure că un cutite rindeluit sunt fixate prin verificarea și strângerea șuruburilor Pos. 2 Pic. 6b cu o cheie. Rândul său, set de cutite de mână, asigurându-vă că acestea se rotesc liber. Verificați ordinea corectă de instalare a lame de la punctul 5.7.2.



5.6 Pornirea aparatului (foto 1)

Porniți aparatul să fie făcute în urma inspecției și reglementarea operațiunilor necesare; După instalarea tuturor echipamentelor necesare și dispozitivele de protecție în vigoare; reglementa După ce toate piesele de asamblare și să verificați cablul de alimentare Pos. 110. În plus, adâncimea ar trebui să fie verificate pentru buna funcționare a circuitului sol (între corp și la priză de priză aparatul).

Începutul a mașinii se face de către Pos comutator. 100 (vezi foto 1).

Pentru a porni mașina, este necesar:

- conectați aparatul la sursa de alimentare;
- deschiderea capacului de comutator;

- Start - apăsați butonul verde; 
- Pentru a opri aparatul - apăsați pe butonul roșu sau închideți capacul comutatorului. 

Odată ce este completat de muncă și în timpul restul de comutatorului capacul trebuie să fie închisă!

Mașina ar trebui să fie incluse în nu mai mult de 5 secunde.

În cazul în care mașina nu este inclus, ar trebui să fie exclus. În caz de eșec pentru a include, aveți posibilitatea să porniți mașina din nou, dar nu mai devreme de 1 minut de la prima încercare.

Aparatul poate să nu reușească să includă, de exemplu, după depozitare prelungită, după o pauză considerabilă în muncă la temperaturi joase și mai mult.

Dacă aparatul încă nu se poate alătura, este necesar să se elibera de tensiune pe centurile „, și de a experimenta mașină de 25 de minute, cu ajustarea ulterioară a centurii. Cureaua trebuie să fie întocmite în conformitate cu punctul 8 din acest manual.

5.7. Cioplire liniare (Îmbinare) privind planul sau de-a lungul marginilor (șine) (Fotografie 1)

Rindeluire (îmbinare), se face pe partea de sus a bord (panou).

Înainte de muncă este necesară pentru a pregăti mașina și pentru a regla funcționarea corespunzătoare.

Înainte de a stabili, deconectați întotdeauna aparatul de la sursa de alimentare!

Pregătirea și setarea aparatului pentru a include:

- Instalare de colector de praf;
- Instalare de cutite;
- Setări adâncimea de rindeluit;
- Instalare de pază;
- Instalarea unui plan liniar.

5.7.1 Instalarea de colector de praf

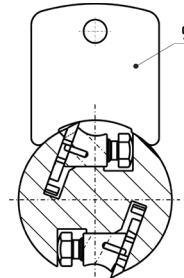
Mutați suprafața de jos Pos. 101 la cea mai joasă poziție posibilă.

Postați un colector de praf Pos. 4, folosind drivere.

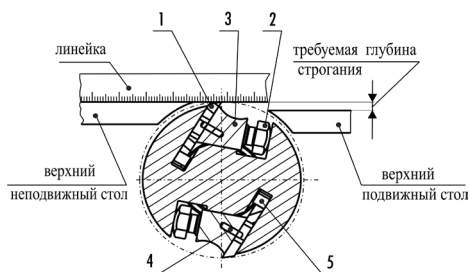
Aliniați orificiile B1 și B2 a colectorului de praf, cu găuri în partea de sus mort Pos Desktop. 103 din mașină.

Fix colector de praf cu șuruburi Pos. 12.

5.7.2 Reglarea lamele (a se vedea Pic 6a., 6b)



Pic. 6a



Pic. 6b

Reglați lamele se face prin ajustarea ulterioară a fiecăre blade.

Pentru a instala lama, efectuați următoarele:

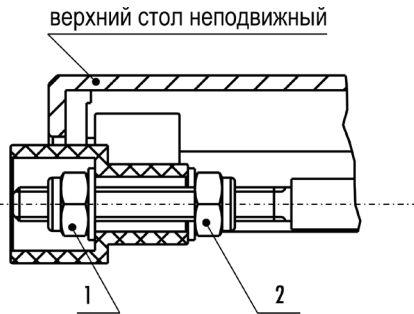
- Slăbiți Pos cuțit. 1 prin desurubarea patru șuruburi speciale Pos. 2 la punctul circulație a cuțit;
- Publicați șablonul Pos. 9 pe suprafața lamei axial, după cum se arată în Fig. 6a. Cuțitul trebuie să se afle pe șablon. Șablonul trebuie să fie amplasate pe ambele părți ale cuțit;
- Țineți cuțitul prin strângerea șuruburilor Poz speciale. 2;
- După ce toate șuruburile sunt strânse din nou necesare pentru a verifica instalarea corectă a lamele (dacă este necesar, instalare trebuie să fie repetată).

În cazul în care sunt instalate corect lame, lama ar trebui să atingă foarte puțin (până la 0,1 mm), partea de jos a riglei de la sfârșitul lama axiale (a se vedea Pic 6b).

În cazul în care lamele sunt instalate în strictă conformitate cu șablonul, dar lama nu atinge marginea de jos a domnitorului este necesar să se facă ajustarea din suprafața rigida superioară. Alinierea suprafață staționare superioară se face prin schimbarea poziției Pos nuci. 1 și pos. 2 balamale Pos. 3 Pic. 7.

Pornirea șuruburile de dreapta - deplasa în sus de bord.

Revenind șuruburile de la stânga - se mută în jos bord.



5.7.3 Reglarea adâncimea de avion.

Pentru a regla adâncimea de rindeluit:

- Rotiți piulița de blocare Pos. 106;
- Prin rotirea Pos mâner. 105, se introduce lama de adâncimea necesară (0 la 3,5 mm), utilizând scala de pe partea de sus a blatului Pos. 107;
- prin rotirea mânerului sensul acelor de ceasornic reduce adâncimea de rindeluit, în timp ce porniți invers acelor de ceasornic, la rândul său crește adâncimea de rindeluit;
- Fix suprafața superioară a Pos ruland. 104 în poziția dorită prin înăsprirea piulita de blocare Pos. 106

5.7.4 Instalarea de gestionare a domnitorului Randy

Ruler este setat la directă a materialului tratat în timpul rindeluirea și unghiul de rindeluit funcție.

Instalați rigla de pe masina, prin combinarea găuri A2, A4, și șoferul mașinii.

Fix liniare cu ajutorul șuruburilor Pos. 17 și șaibe Pos. 18 pos. 19.

Randy riglă Pos. 7 poate fi instalat perpendicular pe suprafața sau unghi.

Pentru a unghiului de rindeluit, pentru a aduna cu aripi de piuliță Pos. 119, se introduce domnitorul unghiul dorit sub piatra din nou și strângeți piulița cu aripi.

Conducătorul trebuie să stea aproape de masa (la orice unghi). Pentru a realiza acest lucru, va trebui să slăbiți șuruburile Pos 13, mutați domnitorul cu creștături la baza Pos.6 adâncimea necesară și strângeți șuruburile din nou.

5.8 rindeluire (conexiune) pe o suprafață plană, folosind clești (foto 1)

Atunci când materialul rindeluirea cu lățimea de 60 mm de suprafața plană este necesar să se utilizeze dispozitivul de prindere Pos. 8.

Pentru a instala aparatul trebuie:

- Mutați Pos siguranță. 2 la poziția "fără muncă" (a se vedea punctul 5.2.2) și se îndepărtează conducător al avionului;
- Instalarea POS-dispozitiv de prindere. 8 Conform săgeata de pe desktop-ul mobil de top prin combinarea găuri A1, A2, A3, A4, dispozitiv de prindere și mașină.
- Instala corect aparatul cu ajutorul șuruburilor de prindere.

Prin rotirea mânerului, care este situat pe partea de sus a aparatului, strângeți la nivelul cerut.

5.9. Masini de prelucrat (foto 3)

Planer se face pe suprafața inferioară a Pos. 101. Înainte de muncă este obligată să facă pregătire specială și de ajustare a mașinii.

Pregătirea și instalarea mașină includ:

- Instalare de colector de praf;
- Setări înălțimea de rindeluit (în funcție de grosimea piesei).

5.9.1 Instalarea de colector de praf

Colectorul de praf trebuie să fie instalat, așa cum se arată în Pic. 3.

Fix-I cu Pos cârlige. Pos 50 și șuruburi. 12

5.9.2 Reglarea înălțimii de avion

Instalați mânerul Pos. 49 axa șurub prin potrivirea crestătura de pe mâner și prize cu șurub.

Prin rotirea mânerului, pentru a regla înălțimea de avion la nivelul cerut, în conformitate cu scala de pe suprafața de jos Pos. 102, având în vedere că adâncimea maximă este de 3,5 mm.

Pregătirile trebuie să fie plasate în panoul de jos și să ia direcția săgeților situate pe suprafața de jos.

În timp ce preparate sunt suportate de a sta departe de pe site-ul de absorbție.

Remitere piesei încet și drepte. Piesa este luată în mod automat. Miscati-va pe pat de avion într-o linie dreaptă. Utilizați rola de sprijin pentru asistarea mai mult în luarea preparate mai mult. Preparete pentru hrana animalelor de la sfârșitul lor groase și a tăiat țară. Dacă este posibil, să facă o de rabotat longitudinal. Calitatea de suprafața tratată va fi mai bine dacă mai este cheltuit de manipulare de mai multe ori în timpul grosime.

5.10 Cruce și tăiere longitudinală (foto 2)

Înainte de tăiere este obligată să întreprindă

necesare de pregătire și de configurare a mașinii. Locul în partea de sus a suprafeței de rulare într-un plan cu suprafața superioară rigidă.

Setări și de instalare se numără:

- Instalare de lama;
- Instalare de bord;
- Instalați capacul superior;
- Reglați cuțitul și poziția pană a cojii;
- Setări adâncimea de tăiere.

5.10.1 de instalare de blade

Pentru a instala lama, trebuie să:

- Scoateți siguranța Pos. 3 (Fotografie 1);
- Instalarea de construcții de piuliță Pos. 41 din finalul proeminente ale arborelui. Piuliță specială este utilizat pentru a elimina Pos flanșa. Cone 42 din arborelui;
- Instalarea flanșă Pos. 42 din conul arborelui;
- Instalarea POS-lama. 40 (direcția de dinți trebuie să fie în direcția de indicatori săgeată) și se ajustează cu lama speciala Pos piuliță. 37.
- Secure flanșa cu un inel special Pos. Pos 39 și șuruburi. 38.

5.10.2 de instalare de blat.

Pentru a instala placa trebuie să:

- Mutați Pos siguranță. 2 Poziția "fără muncă" (a se vedea punctul 5.2.2).
- Fuse Pos. 2 nu trebuie să fie utilizate pentru tăierea la o adâncime de 65 mm.
- Fuse Pos. 2 trebuie să fie instalat sub blatul Pos. 30 în Taiere adâncime mai mică de 65 mm.
- Locul de locuințe Pos. 33 in blat Pos. 30 și ajustați-l cu ajutorul șuruburilor Pos. 28 (7 bucati), apoi poziției corpului propriu în centrul slotului în blat.
 - Instalați placa de atașat, împreună cu sarcina de a corpul mașinii și atașați la POS de bază. 112 șuruburi folosind Pos. 48.

5.10.3 Instalarea de siguranță superioară

Pentru a instala scutul de top Pos. 32 mașină, trebuie să:

- În primul rând, instalați pini Pos. 44, cu saibe Pos. 46 pos. 47 și fructe cu coajă lemnoasă Pos. 45, laminate într-o gaura cu filet pe peretii a mașinii.
- Petrece parcela cuțit Pos. 118 din blocare superior (în jos) în canelura de Pos locuințe. 33 și le poate instala pe pini Pos. 44 prin combinarea gaurile "C" și "D";
- Instalați pe ace, folosind șaiabe Pos. 43, Pos. 46,

Pos. 45 nuci.

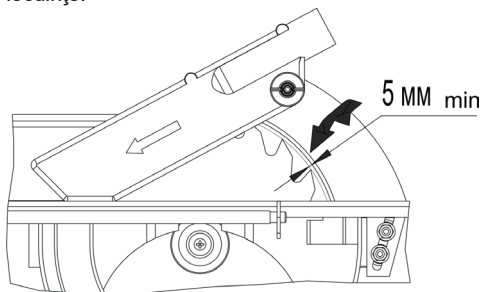
5.10.4 Reglarea poziției a lamei pană și locuințe.

Lama pană trebuie să fie instalat după cum urmează:

- simetric în centrul și în același plan cu lama,
- Acest lucru se realizează prin înșurubarea sau desurubarea pini Pos. 44 firul răsucit pe zidurile a mașinii. După instalarea de pini ar trebui să fie reglementate prin Pos nuci 45;
- distanța radială între ieșirea de sabie și de lama dințe precoce nu este mai mare de 5 mm (a se vedea Pic.8),

Acest lucru se realizează prin deplasarea slotul cuțit până înclinat. După instalare, este reglementată de șuruburi Pos. 44.

Locuințe Pos. 33 trebuie să fie instalat în așa fel încât lama poate fi poziționat în centrul slotului de locuințe.



Pic. 8

5.10.5 Setarea adâncimea de tăiere

Setarea o adâncime de tăiere se realizează prin schimbarea poziției consiliului de sus și în jos. Pentru a face acest lucru, aveți nevoie pentru a slăbi bazele din cele 112 axe, deșurubați Pos paranteze. 111 și mutați de bord la adâncimea necesară de tăiat cu ferăstrăul, folosind scala situat pe dispozitivul de tăiere pană. Prin definirea, la rândul său, a instala blatul de-a lungul partea de sus a suprafeței de rulare superior și staționare a mașinii.

Paralelismul poate fi controlată prin măsurarea distanței dintre planul de planul de sus a blatului și blatul Pos. 30 în patru puncte.

5.11 PAR și mitra utilizare gard de conducere (foto 2)

De taiere gard Plumbul poate fi realizat prin înlocuirea liniar Randy Pos. 7 (vezi foto 1), cu liniar pentru tăierea Pos. 31 (a se vedea Pic.3).

Aveți posibilitatea să:

- Deșurubați cele două șuruburi Pos. 13;
- Scoateți rigla Randy Pos. 7;
- Instalarea unui domnitor a văzut Pos. 31;
- Publicați gard duce la planul de Pos bord. 30;
- Se montează E1 și E2 găuri, folosind șuruburile aripa Pos. 29 și șaibe Pos. 19.

Poziția de conducător poate fi deplasat prin schimbarea distanta de la conducătorul de lama, schimbând poziția în canelura de bază sau prin înlocuirea găurile din blat. Este posibil să se stabilească orice lățime de tăiere.

Ambulanțe în văzut poate fi instalat perpendicular atât bord și unghiul.

Pentru a seta opțiunea de tăiere colț trebuie să:

- Slăbiți aripa nuci Pos. 119;
- Setati unghiul unui ferăstrău liniară;
- Strângeți piulițele aripa spate Pos. 119.

Riglă ar trebui să fie aproape de bord (la orice unghi).

Pentru a realiza acest lucru, trebuie să:

- Scoateți șuruburile Pos. 13
- Mutați domnitorul a văzut cu pinii de la Pos de bază. La 6 până la poziția dorită
- Strângeți șuruburile.

5.12 cu ajutorul unui dispozitiv de tăiere pentru unghiul de tăiere (Imagine 2, poz. 34.)

Instalați dispozitivul de tăiere a văzut un colț Pos. 34 privind blatul cu Pos paranteze. 35, prin înăsprirea Pos șuruburi. 36.

Setați unghiul de tăiere prin rotirea suportul de fixare și o piuliță de aripa.

5.13 să se încheie cu frezare și arborele de foraj (foto 4)

Înainte de a lucra trebuie să pregătească și să reglați aparatul pentru aceste operațiuni.

Pregătirea și stabilirea includ:

- Instalarea de bord;
- Instalarea de mandrina sau router;
- Instalarea de gard de conducere;
- Ajustați blat.

5.13.1 de instalare de pe ecranul de frezat Fix Pos blat. 57 prin intermediul OP paranteze. 116 folosind 4 suruburi Pos. 54 și șaibe Pos. 55 și pos. 56.

5.13.2 de instalare de mandrina

În primul rând, instalați de construcții nuci Pos. 41 fire de la capătul arborelui proeminente.

Instalați mandrina Pos. 52 con proeminente sfârșitul arborelui. Chuck ar trebui să fie fixată cu șuruburi Pos. 53 și a plecat cu mandrina cele mai avansate camere.

Instalați plug necesare și repara rutare Pos. 51 din mandrina sau instalați un burghiu standard.

Mandrina poate fi descărcat de pe conul arborelui folosind o piuliță de construcții Pos. 41 după eliminarea Pos șuruburile. 53.

5.13.3 de instalare de gard de conducere

Instalați un gard care duce la blatul, care este folosit pentru tăierea, Pos. 57 și fixați-o cu șuruburi aripa.

5.13.4 de ajustare de blat

Reglați înălțimea de blat, în conformitate cu instrumentele. Fix-l pe axa inimii cu aripa Pos nuci. 117.

Prezentarea materialului tratat se efectuează manual.

6. Condiții pentru buna funcționare a mașinii

Pentru a păstra mașina în stare bună, trebuie să efectuați următoarele servicii tehnice: lăta-l.

TOC - întreținere după fiecare schimbare, includ:

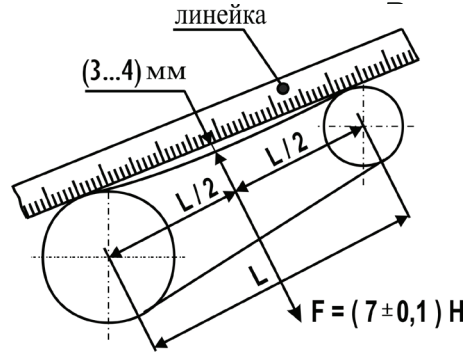
- inspecție vizuală;
- verifica cablu detașabil și izolarea corespunzătoare;
- verificarea prezenței a echipamentului individual de protecție;
- curățare (stergere) a aparatului.

IT - întreținere care se efectuează fiecare 50 de ore cu mașina și include:

- verifica tensiunea și ajustare a centurii (înlocuiri cu centuri, dacă este necesar, aplică la mașină nouă, dar verificați centura ar trebui să se facă după fiecare 10-15 ore cu mașina.);
- revizuirea și curățare sloturi (deschise) de ventilare (trebuie să fie curățate cu un aspirator).

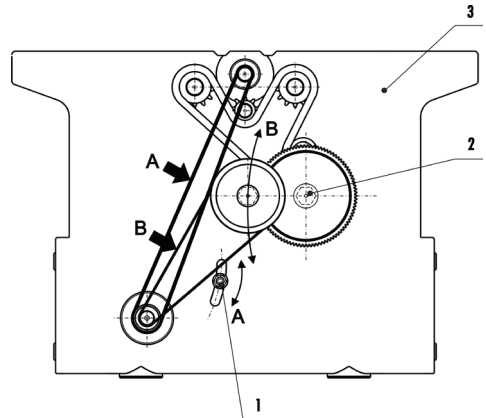
Pentru a verifica tensiunea în curea și reglare a tensiunii, sunt necesare următoarele (vezi foto 1):

- Scoateți capacul de protecție Pos. 120, de către uncoiling cele patru șuruburi;
- Verificați tensiunea de pe centurile în conformitate cu diagrama de mai jos (foto 9)



Pic . 9

- pentru a trage centura A blocuri (a se vedea Pic.10) de pe disc a aparatului este necesară pentru a deșuruba Pos. 1, și două nuci de stabilire bloc de cuțite Pos. 2, situat pe peretele interior al Pos. 3;



Pic. 10

- utiliza forța pentru a muta manual de rulare al motorului și săgeata în jos - pentru a crește tensiunea de curea, de la - tensiune este redusă;
- Se strânge piulița Pos. 1.

După ajustarea a centurii A trebuie să fie adaptate centura C.

Utilizați forța mâna pentru a muta rola de blocuri săgeata în jos, în scopul de a crește tensiunea de centura, se deplasează în sus - tensiunea este redusă.

- Strângeți Pos nuci. 2;
- Instalarea unui capac de protecție Pos. 120 la loc și fixați-o cu șuruburi.

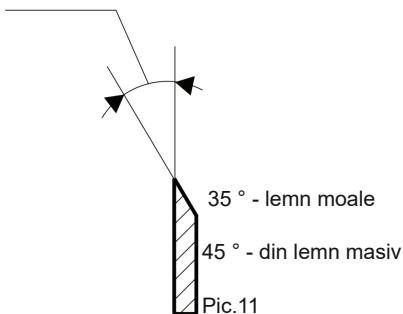
Periodic, atunci când un cutite de rindeluit sunt plictisitoare, este necesar să se ascuți sau să o înlocuiască.

Cuțițe poate fi ascuțite maxim 3mm lățime lor originală.

În cazul în care lățimea de cutit a scăzut cu mai mult de 3 mm, cutitul ar trebui să fie înlocuit.

Unghiul de ascuțire este prezentată în Fig. 11.

$42^{\circ} \pm 2^{\circ}$



Pic.11

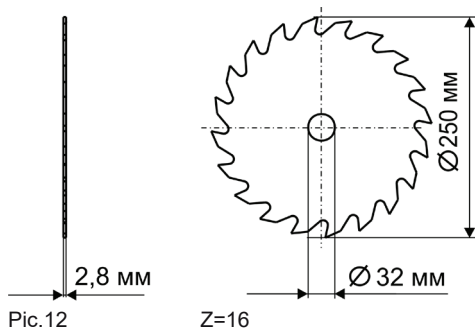
Cuțit trebuie să fie clare și fără grăvini. De asemenea, nu ar trebui să zgărieturi ascuțite, brute sau crăpături.

Pentru a înlocui și instala o lamă nouă (a se vedea Pic.6a, 6b), trebuie să efectuați următoarele:

- Slăbiți Pos cuțit. 1, Pos dezvoltă șuruburi speciale. 2 pentru a opri până Pos. 3;
- Începeți să împingă (muta) până Pos. 3 blocuri de sabie, în timp ce pini de conectare de cutit nu vine Pos. 4 și primăvara Pos. 5, blocare cutit, nu împinge în sus;
- Înlocuiți lama, acest site este poziția simetric pentru a bloca lame și ajustați-l, în conformitate cu punctul 5.7.2.

În timpul instalării de noi după ascuțire cuțițe, și după piese de schimb comune (buloane sau șuruburi), diferența dintre greutatea totală a fiecărui set de lame care urmează să fie instalate în lama axial, împreună cu părțile lor componente nu trebuie să depășește un gram. Pentru a regla diferența de greutate la niveluri normale ar trebui să fie luată de la sfârșitul metalică a lamei din față sau pană.

Pentru această mașină este preferabil a folosi un văzut cu dinții de tip greu oțeluri aliate structurale cu următorul text:



Pic.12

Ascuțire unghi este prezentată în direcția lamei.

Reparațiile ar trebui să fie efectuate numai de către un atelier specializat.

7. Normele pentru depozitarea

Trebuie să fie depozitate la temperaturi de plus 40 ° C la minus 50 ° C, nu cu umiditate relativă mai mult de 80% atunci când este păstrat la o temperatură de plus 20 ° C.

În cazul în care aparatul va fi păstrat pentru o lungă perioadă de timp este necesar pentru a curăța bine părțile corodate ale mașinii și se aplică lubrifianți adecvați de protecție.



8. Având în vedere mașini de protecție a mediului, accesoriile și ambalajele trebuie să fie supuse unei prelucrări adecvate în vederea reutilizării conținute în aceste materiale. Pentru a facilita reciclarea componente fabricate din materiale sintetice sunt marcate corespunzător. Nu aruncați de mașini în gunoi! În conformitate cu Directiva 2002/96/CE privind sfârșitul termenului de dispozitive de viață electrice și electronice, precum și stabilirea unei legi naționale și mașinile care nu pot fi utilizate, trebuie să fie colectate separat și să fie supuse unei prelucrări adecvate pentru recuperarea acestora conținând valoroase materii prime secundare.

SR
Originalno uputstvo za upotrebu
Poštovani kupci,

Hvala što ste kupili mašinu marke RAIDER, marka koja se naj brže razvija u oblasti električnih i pneumatskih instrumenata. Pri pravilnom instaliranju i korišćenju, RAIDER su sigurne i stabilne mašine, tako da će Vam rad s njima, predstavljati zadovoljstvo. Zbog Vaše sigurnosti izgrađena je i odlična servisna mreža, s 36 servisa u celoj zemlji.

Pre početka korišćenja pištolja za vreli vazduh, molimo Vas, pažljivo pročitajte postojeće "Instrukcije za upotrebu".

Zbog Vaše bezbednosti i u cilju pravilne upotrebe, pažljivo pročitajte postojeće instrukcije, posebno preporuke i upozorenja. Da bi izbegli nepotrebne greške i incidente, važno je da ove instrukcije budu na raspolaganju svim korisnicima mašine. Ako mašinu prodate drugom licu, obavezno mu dostavite, uz nju i "Instrukcije za upotrebu", kako bi se novi korisnik upoznao s postojećim merama za bezbednost, kao i s instrukcijama za rad.

Isključivi predstavnik RAIDER-a je firma "Euromaster Import Eksport" OOD, grad Sofija 1231, bul. "Lomsko šose" 246, tel. 02 934 33 33, 934 10 10, www.raider.bg; www.euromasterbg.com; e-mail: info@euromasterbg.com.

Od 2006-te godine firma poseduje sertifikat za upravljanje kvalitetom ISO 9001:2008 sa sertifikatima za: Trgovinu, uvoz, izvoz i servis profesionalnih i malih električnih, pneumatskih i mehaničkih instrumenata i opšte gvožđurije. Sertifikat je izdat od strane Moody International Certification Ltd, England.

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE
Tabela 1. Osnovni tehnički parametri

parametar	jediničnu	vrednost
model	-	RDP-CWM01
napon	V	220-240
Nominalna frekvencija	Hz	50
Potrošnja energije	W	2200
obrtaja	min ⁻¹	5500
motor	asinhronim elektromotorom P1 - 2200 Bata, S6-40%	
□ Rezač (rende)		
Nominalna dužinaodbora	mm	1000
Nominalna širinaodbora	mm	318
Nominalna širinarendisanja	mm	305
Nominalna dubina planiranje	mm	0 - 3,5
Rendisanje odograde :		
Nominalna dužina	mm	630
Nagib	degrees	0, 15, 30, 45
Stezna uređaji:		

Maksimalna debljina materijala čvrsto	mm	60
Maksimalna širina planiranje	mm	305
Mašina za struganje		
Nominalna dužina stola	mm	580
Nominalna širinarendisanja	mm	305
Prijavite deopraznine (širina k visina)	mm	305 x 160
Maksimalna dubina planiranje	mm	3.5
Nominalna brzina kretanjaobratka	mm	5
Kružni		
Nominalna dimenzijestola	mm	750 x 520
Debljina reza	mm	0 – 85
Dužina linearnog	mm	370
Nagib sečenje	degree	0, 15, 30, 45
Dužina krst zaustavi	mm	305
Ugaokrsta zaustavi	degree	0, 15, 30, 45
Prečnik lista testere	mm	250
Alatne mašine za glodanje i bušenje		
Nominalne dimenzijestola	mm	370 x 200
Broj obrtaja vretena od	min ⁻¹	5500
Stezna glava , 3 cam	Ømax mm	16
Podesiva visina stola	mm	0 - 100

2. OPŠTE INFORMACIJE

Multifunkcionalni, obrada drveta mašine (mašine na taj način), je dizajniran za planiranje, sečenje, glodanje i bušenje drveta. Ova mašina može da obavlja sledeće poslove:

Osnovne operacije

- linearna planiranje (spajanje) sa ravni ili rebara;
- planiranje (spajanje) ugao
- planiranje (spajanje) avion koristeći uređaj za stezanje;
- Rende;
- uzdužni i poprečno sečenje na željenu dubinu;
- rezanje pod uglom koristeći vodeći vladar;
- rezanje pod uglom koristeći vladara.
- poprečno sečenje ugla, koristeći uređaj;
- za bušenje i glodanje vretena sa krajem

Snaga mašine je monofazni AC izvora sa zaštićenim (izolovane) kabla, električne energije izvor mora da ima adekvatnu zaštitu za uspostavljanje 20A izlaz.

Klimatski uslovi kada koristite mašinu - U kategorije GOST 15150-69 3.1 za upotrebu u temperaturi od +5 ° C do +40 ° C.

Kategorija zaštite od voda - nema zaštitu od vode.

Opremljen sa ugrađenim bezbednosna funkcija pregrevanja indukcionog motora. U pregrevanja motor.

Nakon isključivanja kada se pregreju, mašina može da se uključi opet posle električni motor da se ohladi na sobnoj temperaturi.

Opremljen sa spoljnim cilindričnim cevima prečnika Ø100 mm i Ø38 mm, namenjen za instalaciju na spoljnim težnju da sisa odvojen piljevinu i piljevine.

Izduvni sistem za ventilaciju ili eksterni uređaj usisavanja prašine mora da obezbedi najmanje protok od 20 m / s.

3.. Mere predostrožnosti.

UPOZORENJE! Pažljivo pročitajte mere predostrožnosti pre upotrebe!

Kada koristite mašinu, treba da koristite sve mere predostrožnosti i smernice za bezbednost ovog priručnika.

Su strogo je zabranjeno:

- Da biste koristili mašinu pod uticajem kapljice vode i prskanja, i otvoren tokom snegu i kiši;
- ostaviti bez nadzora mašine sa uključenom napajanje;

- Obezbedite mašinu za lica koja nisu u stanju da ga rade.

Mašina mora biti isključen pritiskom prekidača ako prestane sa radom (u slučaju bloka pokretnih delova, itd.)

Tokom pauze u radu, prekidač moraju biti zatvoreni.

Mašine moraju biti isključeni iz utičnice kada:

- Prilikom zamene alata, opreme instalacije ili podešavanja;
- Dok se kreće mašinu sa jednog mesta na drugo;
- Tokom pauze i nakon što ste završili rad;
- Za vreme održavanja mašine;
- Tokom čišćenje mašina od drveta čipova i piljevine.

Strogo je zabranjeno da radi mašina u slučaju da jednu od sledećih grešaka:

- oštećenja utikača ili kabl;
- izgled ili miris dima usled sagorevanja izolacije;
- kvara prekidača;
- pojavu preterane buke ili vibracije;
- propust ili pojavu pukotina na telu delovi mašina i bezbednost.

Kabl mora biti zaštićen od slučajnih oštećenja (poželjno je da ga visi). Zabranjeno je da stavi kabl u blizini daljinu sa prljavim ili masnim površinama.

Uvek proverite za nokte ili druge stvari zaglavljen u tretiraju materijala.

Pre povezivanja mašinu, uklonite Ključevi ili alata da se prilagodi jasan prostor za rad.

Dok koristite mašinu, povežite ga na disk aspiracije, usisivača.

Prilikom obrade kratko ili usko objekata koriste uređaj za guranje.

Sledeće dodatne mere potrebne:

- Kada planiranje: Zabranjeno je korišćenje mašine bez pravilno instaliran i podešena adekvatno zaštićeni. Koristeći tupi noževi ne mogu zbog opasnosti od oporavak tretira sajtu; Ovaj deo nož ne koristi za planiranje, sve vreme treba da bude zatvorena od strane stražara (zaštitna omotač); Kada planiranje mali predmeti koji se koristi za guranje uređaj; Zabranjeno je korišćenje mašine za sečenje krivina, rupa i kanala navoja; Kada je planiranje, rezna ploča mora biti uklonjena iz mašine;
- Kada koristite thicknesser: Dok radite sa thicknesser je neophodno da se proverí efikasnost uređaja, kako bi se sprečilo

oporavak materijala kako bi se osiguralo pravilno funkcionisanje kretanja valjka.

Nije dozvoljeno da rukuje priprema manje od 150 mm.

Ne briju više od dve evidencije u pokretu.

• Kada testerisanje:

Ne zadržavati se u radu području noža! Stanite na levo ili desno od njega;

Ne koristite deformisano ili oštećene testere;

Koristite samo testere preporučuje od strane proizvođača;

Imajte na umu da izbor testere zavisi od toga šta će se materijal tretirati;

Kada podnesete sajt sečivo treba koristiti valjanje Pusher;

Proverite da li je video je povezan sa iscrpljenosti;

Koristite čini nož da bi pravo korekcije;

Koristite čuvar noža i pravilno podesite svoju poziciju;

Pratite savete bezbednosti za sečenje kanala;

Odbora (vožnja površina) mora da bude podešen na istom nivou sa ploča (podlogu). Ekvivalent nivo buke - 89 dB.

Da bi se osigurala bezbednost, ukupno vreme rada mašine bez upotrebe individualnih zaštitnih sredstava ne može biti više od 0,64 sati.

U neprekidan rad zahteva korišćenje individualnih zaštitnih uređaja koji se mogu naći na mašini.

Dodatne aspekte bezbednosti mogu se naći u Aneksu "Mere predostrožnosti".

UPOZORENJE! Opasnost!

Čak i ako se mašina upravlja na odgovarajući način, može postojati rizik od povrede, kao što su:

Kontakt aksijalne planiranje noža, testere, ruter traku.

Opasnost od povrede usled Ricochet (skoka) od radnog komada.

Opasnost od povrede zbog polomljene delove obratka.

Tokom automatski unos dokumenata može da se opasnost od dobijanja usisan u mašinu.

Opasnosti u vezi sa bukom i prašinom.

Opasnost od strujnog udara u slučaju nepravilnog kablovske veze.

U cilju smanjenja uticaja buke tokom rada, korišćenje lične zaštitne opreme (EAR čepove

uključen u komplet).

Ukupno vreme izvršavanja bez korišćenja dela za uho ne treba da prelazi 4,8 sati u jednoj smeni.

Ove cifre su pokazatelji rada mašine. Oni omogućavaju operateru da proceni svoje lične rizik.

4.. Unutrašnjosti mašine

Ova mašina je za obradu drveta elektro mehaničkih uređaja.

Indukcionog motora deluje kao pokretačka snaga mašine. Rotirani za motor aksijalno sečivo (od spoljašnjeg kraja vratila) da se okreće kroz zupčanika i kaiševa.

Valjci za vreme vuče trupaca u thicknesser režimu pokreće zupčanika.

Snaga mašine je monofazni AC izvor sa izolovanim kablom.

Opremljen sa termičku zaštitu uređaja na napajanje mašina u slučaju preopterećenja. Nakon početka mašine se vrši nakon električni motor se hladi na sobnoj temperaturi.

5. Radnom stanju i PRIPREMA

Nesmetano funkcionisanje mašine u velikoj meri zavisi od njene pravilne upotrebe i brzo rešavanje problema i neuspeha. Priprema mašinskih radova treba da bude praćen sledećim procedurama:

- Raspakujte mašinu i njegove glavne delove;
- Montaža i ugradnja delova;
- Montaža mašine;
- Zatezanje pojasa;
- Podešavanje i instalacija lopatica;
- Startovanje mašine.

Zabranjeno je startovanje mašine bez pažljivo čitanje "predostrožnosti".

5.1 Raspakivanje mašina i njegove glavne delove

Otvorite kutiju i uklonite mašinsko pakovanje i njenih glavnih delova.

Sve površine su pokriveno sa zaštitnim masti treba obrisati sa krpom natopljenom u belo duhu i onda posushat.

Identifikacija mašinskih delova, koristeći Tabela 0.2 i fotografije 1, 2, 3, 4.

5.2 Montaža i ugradnja delova (Slika 1)

5.2.1 Instalacija gornji deo ploča i mobilnih uređaja.

Gornja površina sa mobilnog uređaja poz. 114 od nove mašine u transportu poziciju.

Da biste ga instalirali, morate:

- Zvartete ga posle strelice i centar rupa valjanja površine poz. 104 sa rupom u zagrada pokretnih uređaja;

- Sklapanje ih zavrtnjima i orasima poz. 26. i POS. 27;

- Zategnite šrafove poz. 115

5.2.2 Montaža osigurač

Neophodno je da instalirate dva osigurači koji su uključeni na mašini.

Garde poz. 3 je odlučna da spreči kraja rotirajuće, spoljni vratila u toku rada mašine. Osigurač je instaliran na plastičnom kućištu od testere sa kukama, tako što ćete pritisnuti poklopac na dole. Stražar mora biti trajno instaliran na mašini, osim ako spoljni kraju vratila se koristi za sečenje ili mlevenje.

Garde poz. 2 je odlučna da spreči rotirajuće set noževa za vreme rada mašine poz. 113.

Da biste instalirali osigurač poz. 2 je prvo potrebno da se stavi kuka poz. 25 u nosač poz. 108 i da drži zavrtnjem i pranje poz. 23 poz. 24.. Onda treba da čuva poostavite poz. 2 do žleb u nosač poz. 108. Na kraju, položaj čuvara treba odrediti pooštavanje krilati šraf poz. 23..

Tokom Rendisanje drveta, deo širine osigurač mora biti instaliran (potisnuti) da zahteva širinu planiranje.

Da biste instalirali neophodan čuvar poziciju mora da razvije krilatog šraf poz. 23. Pomerite straže duž aksijalnom noža i ponovo pritegnite vijke.

Posle posla ili za vreme pauze, čuvar mora u potpunosti pokriti aksijalnog noža.

Osigurač poz. 2 se može pomerati na poziciju "posao" (vidi Pic 2 Pic 3).

U cilju prenošenja osigurač poz. 2 do pozicije "bez posla", neophodno je da se oslobodite klip poz. 109. Pos nosač. 108 i osigurač poz. 2 mora da se rotira malo smeru kazaljke na satu, satu 90 °, a zatim pomerite na dole dok ne prestanu. Na kraju, snimak mora zategnuti poz. 109.

5.2.3 Montaža prašine kolektora za

Koristite zavrtnje poz. 11 da priložite sakupljač prašine poz. 4 do ljuske poz. 5. Korpusa poz. 5 može da se koristi za povezivanje mašine

izvan ventilacije.

Ako je mašina koji se koriste u avion režimu, jer prašine kolektora mora biti instaliran ispod gornje površine (vidi sliku 1).

Ako Mašina se koristi u režimu thicknesser, sakupljač prašine mora biti instaliran iznad gornje površine (pogledajte Pic 3).

5.2.4 Skupština linearne aviona.

Mesto vladar Rendi poz. 7. Osnovna poz. 6. Pričvrstite ih zavrtnjima poz. 13. podloške poz. 14 poz. 15 i orasi poz. 16..

5.3 INSTALACIJA mašine (slika 1)

Pripremite firme, ravnoj površini bez ikakvih objekata.

Proverite integritet delova tela, sastaviti korektno delova, proverite da li zavrtnji, šrafovi i navrtke su zategnute i propisno zaštićena od zatvarači, kako bi se osiguralo da je kabl napajanja utikač i utičnica u redu.

Mašina se može postaviti na desktop i fiksne zavrtnjima kroz rupe u noge mašine.

Mašina se može levo da stoje na nogama poz. 10..

Stavite noge poz. 10 u otvorima sa obe strane u donjem telu mašine, kao što je prikazano u Fotografija 1

Ubacite zavrtnje poz. 22 u rupama u noge i telo mašine.

Fik stan podloške poz. 21 i krilo matice poz. 20 vijaka.

Zategnite matice.

Mašina može samostalno raditi sa nogom instaliran.

5.4 REGULATORNA japanke

Mašina dolazi sa trakama. Neophodno je za startovanje mašine, kao što je prikazano ispod (pogledajte boot) i pustite ga neaktivan 5 minuta, a zatim povucite traku do tačke neophodne za posao.

Podesite traku da se izvrši u skladu sa stavom 8. ovog uputstva.

5.5 Set noževa i INSTALACIJA

Korisnik mora da obezbedi da se Plane noževi određen provere i zatezanje zavrtnja poz. 2 PIC-a. 6b sa ključem. Okrenite set noževa rukom, vodeći računa da oni slobodno rotira. Proverite pravilan redosled instalacije lopatica u stavu 5.7.2.

5.6 Pokretanje mašine (foto 1)

Početak mašini da se nakon pregleda i regulisanje potrebne operacije; Nakon instalacije sve potrebne zaštitne opreme i uređaja u mestu; Kada regulišu sve delove za montažu i proverite Poz kabl za napajanje. 110. Štaviše, dubina treba proveriti za pravilno funkcionisanje kola zemlji (između tela i mašine utičnice utikač).

Početak mašine vrši prekidač poz. 100 (vidi sliku 1).

Za startovanje mašine potrebno je:

- povezivanje mašine za izvor napajanja;
- otvaranje poklopca prekidača;
- Početak - pritisnite zeleni taster;;
- Da isključite mašinu - pritisnite crveno dugme ili zatvorite poklopac prekidača.

Kada je rad završen i tokom ostatka poklopca prekidača moraju biti zatvoreni!

Mašina treba da budu uključeni najkasnije u roku od 5 sekundi.

Ako mašina nije uključena, ona bi trebalo da bude isključena. U slučaju da su, možete da uključite ponovo mašinu, ali ne ranije od 1 minut posle prvog pokušaja.

Mašina može da ne obuhvati, na primer, posle dugog stajanja, posle veliki prekid u radu na niskim temperaturama i još mnogo toga.

Ako je mašina još uvek ne može da se pridruži, neophodno je da se oslobodi napetosti na trake "i da iskustvo mašinu za 25 minuta sa naknadnim podešavanje pojasa. Kaiš mora da se povuče u skladu sa stavom 8. ovog uputstva.

5.7. Linearna planiranje (spajanje) na avion, ili po ivicama (šine) (Slika 1)

Rendisanje (fuga) se vrši na vrhu odbora (panela).

Pre nego što je rad potreban za pripremu mašine i prilagodi za pravilan rad.

Pre postavljanja, uvek isključite mašinu od izvora napajanja!

Priprema i postavljanje mašina treba da obuhvati:

- Instalacija sakupljač prašine;
- Instalacija noževa;
- Podesite dubina planiranje;
- Instalacija straže;
- Instalacija linearne aviona.

5.7.1 Instalacija sakupljač prašine

Potez Poz donje površine. 101 na najmanju moguću poziciju.

Mesto Otprašivač poz. 4, koristeći vozača.

Poravnajte rupe B1 i B2 sakupljač prašine sa rupama u gornjem mrtvih desktop poz. 103 mašine.

Popraviti kolektor prašine sa zavrtnjima poz. 12..

5.7.2 Podešavanje lopatice (vzh.Pic.6a, 6b)

Pic. 6a

Pic. 6b

Podesite lopatice vrši naknadno prilagođavanje svakog noža.

Da biste instalirali sečivo, uradite sledeće:

- Olabavite nož poz. 1 od odvijanje četiri zavrtnja poseban poz. 2 do tačke kretanja nož;
- Postavite Poz šablon. 9 na površini aksijalne noža, kao što je prikazano na slici. 6a. Nož mora da leži na šablonu. Predložak mora biti smešten na obe strane noža;
- Držite nož zatezanje zavrtnja poseban poz. 2;
- Kada se svi zavrtnji su ponovo zatežu potrebno da potvrdite tačan instalacije lopatica (ako je potrebno, instalacija mora da se ponovi).

Ako lopatice su pravilno instalirani, sečivo treba da jedva dodiruje (do 0,1 mm) dnu vladara na kraju aksijalne noža (vidi Pic 6b).

Ako lopatice su instalirani u strogoj saglasnosti sa šablona, ali sečivo ne dodiruje donju ivicu vladara potrebno je napraviti prilagođavanja gornjeg krute površine.

Usklađivanje gornjeg podlogu vrši se promenom položaja oraha poz. 1. i POS. 2. zglobne poz. 3 slika. 7..

Okretanje desno Šrafovi - Premesti nagore odbora.

Okretanje šrafove sa leve strane - pomera nadole odbora.

5.7.3 Podešavanje dubine aviona.

Da biste prilagodili dubinu Plane:

- Uključite zaključavanje orah poz. 106;
- Okretanjem ručice poz. 105, ubacite vlat potrebne dubine (0 do 3,5 mm) korišćenjem skale na vrhu countertop poz. 107;

- okretanjem ručice smeru kazaljke na satu smanjuje dubinu rendisanja, dok okreće suprotnom zauzvrat povećava dubinu planiranja;
- Popravite gornje površine kotrljanja poz. 104 u željenom položaju od zatezanja zaključavanje orah poz. 106

5.7.4 Instaliranje upravljanje vladar Rendi

Vladar je podešen na direktan tretman materijala tokom planiranja i planiranje funkcije ugla.

Instalirajte vladar na mašini kombinovanjem rupe A2, A4 i Vozač mašina.

Fik linearno uz pomoć zavrtnja poz. 17 i podloške poz. 18 poz. 19..

Rendi vladar poz. 7 može se normalno instalira na površinu ili ugao.

Da planiranje ugao da otpuštaju krilati orah poz. 119, ubacite željeni ugao pod vladar rok ponovo i zategnite krilati orah.

Vladar treba da stoji pored stola (pod bilo kojim uglom). Da bi se ovo postiglo, potrebno je da olabavite šrafove Poz 13, pomerite vladara sa zarezima na dnu Pos.6 željenu dubinu i zategnite šrafove opet.

5.8 Planiranje (veza) na ravnu površinu koristeći Grippers (foto 1)

Kada planiranje materijala do 60 mm širine ravne površine je neophodno da se koristi uređaj za gripozan poz. 8.

Da biste instalirali uređaj mora da:

- Pomerite osigurač poz. 2 do pozicije "bez posla" (vidi stav 5.2.2) i uklonite vladar ravni;
- Instalirajte stezanja POS uređaj. 8. Prema strelicu na vrhu mobilnom desktopu, kombinujući rupe A1, A2, A3, A4 uređaj za stezanje i mašine.
- Pravilno instalirali uređaj uz pomoć stezanja zavrtnja.

Okretanjem ručice, koji se nalazi na vrhu uređaja, zategnite na potrebnom nivou.

5.9. Rendisaljka (Pic. 3)

Planer se vrši na donju površinu poz. 101.

Pre nego što je rad potreban da se posebne pripreme i podešavanje mašine.

Priprema i podešavanje mašine su:

- Instalacija sakupljač prašine;
- Podesite visinu planiranje (prema debljine obratka).

5.9.1 Instalacija sakupljač prašine

Otprašivač mora biti instaliran, kao što je prikazano u Pic. 3..

Popravi ga sa kukama poz. 50 i šrafovima poz. 12

5.9.2 Podešavanje visine aviona

Instalirajte ručka poz. 49 osa zavrtnja koje odgovaraju zarez na ručku i šraf utikači.

Okretanjem ručice, podesiti visinu avion zahtevani nivo u skladu sa skale na donju površinu poz. 102, s obzirom da je maksimalna dubina je 3,5 mm.

Pripreme moraju biti smešteni u donjem panelu i da smer strelice se nalaze na donju površinu.

Dok su pripreme snose da ostanu daleko od mesta apsorpcije.

Pošaljti obratka polako i ravna. Komad se automatski. Premestite je preko kreveta aviona u pravoj liniji. Koristite valjak podršku za pomoć više nije u uzimajući duže pripreme. Feed preparata iz svoje debele kraja i posekli zemlji. Ako je moguće, napraviti uzdužne planiranje. Kvalitet tretirane površine će biti bolje ako se manje troši rukovanje nekoliko puta u toku thicknesser.

5.10 krst i uzdužno sečenje (foto 2)

Pre sečenja se zahteva da preduzmu neophodne pripreme i podešavanje mašine.

Mesto vrhu valjanje površine u ravni sa krutom gornje površine.

Podešavanja i instalacije obuhvataju:

- Instalacija noža;
- Instalacija odbora;
- Instalirajte gornjem poklopcu;
- Podesite nož i položaj klina ljsuke;
- Podesite dubinu sečenja.

5.10.1 Instalacija noža

Da biste instalirali sečivo, morate:

- Uklonite osigurač poz. 3 (Slika 1);
- Instalirajte poseban orah poz. 41 isturene kraju vratila. Posebna orah se koristi za uklanjanje prirubnicu poz. Konus 42. osovine;
- Instalirajte prirubnica poz. 42. kupa vratila;
- Instalirajte sečivo poz. 40 (pravac zuba mora biti u smeru strelice indikatora) i podesite noža sa posebnim orah poz. 37..
- Sigurno prirubnica sa specijalnim poz. 39 i

šrafova poz. 38..

5.10.2 Instalacija countertop.

Da biste instalirali odbor mora da:

- Pomerite osigurač poz. 2. poziciji "bez posla" (vidi Odeljak 5.2.2).

Osigurač poz. 2. ne sme da se koristi za testerisanje do dubine od 65 mm.

Osigurač poz. 2 mora biti instaliran ispod countertop poz. 30 u dubinu sečenja manje od 65 mm.

- Mesto stanovanja poz. 33 u countertop poz. 30 i podesite ga uz pomoć šrafova poz. 28 (7 komada), a zatim odgovarajući položaj tela u centar slot countertop.

- Instalirajte odbora, zajedno sa svojim vezan za mašinu telo i priložite u bazu poz. 112 koristeći šrafove poz. 48..

5.10.3 Instalacija gornjeg osigurača

Da biste instalirali vrh štit poz. 32 mašina, morate:

- Prvo, instalirajte igle Poz. 44, sa podloške Poz. 46 poz. 47 i orasi poz. 45, to valjani u navojem rupa na zidovima mašine.
- Provedite Poz klin nož. 118 gornjeg zaključavanja (dole) u žleb stambene poz. 33 i instalirati ih na pinove poz. 44 kombinovanjem rupe "C" i "D";
- Instalacija na igle, koristeći podloške Poz. 43, poz. 46, poz. 45 oraha.

5.10.4 Podešavanje položaja klina noža i kućište.

Klin sečivo mora biti instaliran na sledeći način:

- simetrično u centru i u istoj ravni sa oštricom,
- To se postiže učvršćivanje ili odvijanje igle poz. 44 lol teme na zidovima mašine. Nakon instalacije igle treba regulisati Poz oraha 45;
- radialno rastojanje između izlaz mača i početkom zuba nož je više od 5 mm (vidi Pic.8),

Ovo se postiže pomeranjem klin nož kosi prorez. Nakon instalacije, to je regulisano vijka poz. 44..

Stambene poz. 33 mora biti instaliran, tako da sečivo može biti postavljen u centru stambenog slota.

Pic. 8

5.10.5 Podešavanje dubine setve

Podešavanje dubine sečenja se postiže promenom položaja odbora gore i dole. Da biste to uradili, potrebno je da oslobodite temelje ose 112, odvrtite zagrade poz. 111 i pomerite odboru da traži dubinu testerom, koristeći skalul nalazi na klin sečivom. Definisanjem, zauzvrat, instalirajte ploča duž vrha valjanja i stacionarnih Gornja površina mašine.

Paralelizam može da se kontroliše merenjem rastojanja između ravni gornje ravni ploča i ploča poz. 30 u četiri tačke.

5.11 RIP i koso koriste vodeći ograde (foto 2)

Sečenje Olovo ograde može se postići zamenom linearne Rendi poz. 7 (vidi sliku 1), sa linearno za testerisanje poz. 31 (vidi Pic.3). Možete da:

- Odvrtiti dva vijka poz. 13;
- Uklonite vladar Rendi poz. 7;
- Instalirajte vladar video poz. 31;
- Postavite ogradu vodi do ravni odbora poz. 30;
- Postavite rupe E1 i E2, koristeći krilo vijci poz. 29 i podloške poz. 19..

Položaj vladara može pomerati promenom udaljenosti od vladara noža, menjajući položaj u žleb baze ili zamenom rupe u countertop. To je moguće podesiti bilo koju širinu sečenja. Ambulantna kola na video može da se normalno instalira na oba odbora i ugao. Da biste podesili testerisanje uglu opcija mora:

- Olabavite krilo matice poz. 119;
- Postavite ugao linearne testere;
- Zategnite matice krilo unazad poz. 119.

Vladar treba da bude u blizini odbora (pod bilo kojim uglom).

Da se to postigne, morate:

- Uklonite šrafove poz. 13
- Pomerite vladar videla sa igle na dnu poz. 6 u željeni položaj
- Zategnite šrafove.

5.12 koristeći sečenje uređaj za sečenje pod uglom (slika 2, pos 34).

Instalirajte uređaj za sečenje uglu video poz. 34 poslato ploča sa zagrada poz. 35, od zatezanja vijka poz. 36..

Postavite sečenje ugla rotacijom fiksiranje

nosača i krilo orah.

5.13 do kraja glodanje i bušenje osovine (foto 4)

Pre rada mora pripremiti i prilagoditi mašinu za ove operacije.

Priprema i podešavanje obuhvataju:

- Instalacija odbora;
- Instalacija stezna glava ili ruter;
- Instalacija vodećih ograde;
- Podesite countertop.

5.13.1 Instalacija desktop glodanje

Fik Poz countertop. 57 kroz zgrade poz. 116 sa 4 zavrtnja poz. 54 i podloške poz. 55. i POS. 56..

5.13.2 Instalacija stezna glava

Prvo, instalirajte poseban orahe poz. 41 tema na kraju isturenih vratila.

Instalirajte Stezna glava poz. 52 kupa isturene kraju vratila. Čak bi trebalo da se popravi sa zavrtnjima poz. 53 i levo sa najnaprednijim Chuck kamerama.

Instalirajte neophodne utikač i popraviti rutiranje poz. 51 na stezna glava ili instalirate standardne bušilice.

Stezna glava se može preuzeti sa kupa vratila koristeći poseban orah poz. 41 posle skidanja šrafova poz. 53.

5.13.3 Instalacija vodećih ograde

Instalirajte ogradu vodi ploča, koja se koristi za testerisanje, poz. 57 i popraviti ga koriste krila vijaka.

5.13.4 Podešavanje countertop

Podesite visinu ploča, u skladu sa instrumentima. Popravi ga na osu srca sa orasima krilo poz. 117.

Podnošenje tretira materijala se vrši ručno.

6. Uslovi za pravilno funkcionisanje mašine

Da bi mašina u dobrom stanju, treba da obavlja sledeće stručne službe: Evo ga.

TOC - održavanje posle svake smene, uključuju:

- vizuelne inspekcije;
- Proverite odvojnici kabl i pravilna izolacija;
- Proverite da li prisustvo zaštitne opreme;
- čišćenje (brisanje) od mašine.

IT - održavanje koje se vrši na svakih 50 sati sa mašine i obuhvata:

- Proverite napon i podešavanje pojasa (zamenite trake, ako je to neophodno Odnosi se na nove mašine, ali proverite pojas treba da se uradi posle svakih 10-15 sati sa mašinom.)
- pregled i čišćenje slota (otvoreno) za ventilaciju (mora se očistiti usisivačem).

Da biste proverili napetost pojas i podešavanje napona, sledeće se zahteva (vidi sliku 1):

- Uklonite zaštitni poklopac poz. 120, od uncoiling četiri šrafa;
- Proverite tenziju na trake prema dijagramu (slika 9)

Pic. 9

- da povuče pojas (vidi Pic.10) blokova na disku mašine potrebno je odvrnuti poz. 1, kao i dve matice za fiksiranje blok noževa poz. 2, koji se nalazi na unutrašnjem zidu POS. 3;

Pic. 10

- Koristite uputstvo silu da se kreće rolna motora i strelicu nadole - da poveća napetost kaiš; se - napetost je smanjena;
- Zategnite orah poz. 1.

Nakon podešavanje pojas mora da se podesi pojas C.

Upotrebi silu rukom da se kreće rolna blokova strelicu nadole da bi se povećala napetost pojas, krećući se - napetost je smanjena.

- Zategnite matice poz. 2;
- Instalirajte zaštitni poklopac poz. 120 nazad na mesto i sigurno ga zavrtnjima.

Periodično, kada Plane noževi su dosadne, neophodno je da se izoštri ili zameni.

Noževi se može naoštriti maksimalno 3mm svoje originalne širine.

Ako širina noža je pao za više od 3 mm, nož treba da budu zamenjeni.

Oštrenje ugao je prikazan na slici. 11..

35 ° - meko drvo

45 ° - od punog drveta

Pic.11

Nož mora biti oštar i bez grpavini. Takođe, ne treba da bude oštra, gruba ogrebotine ili pukotine.

mašine koje se ne mogu koristiti, to mora biti sakupljeni odvojeno i biti podvrgnuti odgovarajuće obrade za oporavak sadržanih u njima vredne sekundarne sirovine.

Da biste zamenili i instalirajte novo sečivo (vidi Pic.6a, 6b), da uradite sledeće:

- Olabavite nož poz. 1, poz razvijaju posebne zavrtnje. 2. da se zaustavi Poz klin. 3;
- Počnite da Push (potez) klin poz. 3 bloka od mača, dok spojnica od noža ne dolazi poz. 4 i POS proleće. 5, zaključavanje nož, ne gurajte;
- Zamenite sečivo, što je simetričan stav da blokiraju sečiva i podesite ga u skladu sa stavom 5.7.2.

Tokom instalacije novih noževa posle izoštravanje, a posle zamene zgloba delova (zavrtnji ili zavrtnja), razlika između ukupne težine svakog set noževa koji će biti instaliran u aksijalnom sečivo zajedno sa svojim delovima ne sme prelazi jedan gram. Da biste prilagodili razlika u težini na normalan nivo bi trebalo da bude oduzeta od metala kraja prednje sečivo ili klin.

Za ovu mašinu, poželjno je koristiti videla sa zubima od tvrdog legiranog čelika strukturne ukucajte sledeće:

Pic.12 Z = 16

Oštrenje ugao je prikazan u pravcu noža.

Popravke bi trebalo da se obavljati samo specijalizovane radionice.

7. PRAVILA ZA SKLADIŠTENJE

Mora se čuvati na temperaturama od plus 40 ° C do minus 50 ° C, sa relativnom vlažnosti ne više od 80% ako se čuva na temperaturi od plus 20 ° C

Ako mašina će se čuvati duže vreme potrebno je temeljno čišćenje korodirale delove mašine i primeniti odgovarajuću zaštitnu maziva.



8. U pogledu zaštite životne sredine mašina, pribora i ambalaže treba podvrgnuti odgovarajuće obrade za ponovnu upotrebu sadržane u ovim materijalima. Da bi se olakšalo komponente reciklažu proizvodi od sintetičkih materijala u skladu sa tim označena. Ne bacajte mašine u smeće! Prema Direktivi 2002/96/EC na kraju životnog veka električnih i elektronskih uređaja i uspostavljanje nacionalnog prava i

Original navodila za uporabo

Dragi prijatelj,

Čestitamo vam za nakup stroja od najhitreje rastoča znamka električnih in pnevmatskih orodij - RAIDER. S pravilno namestitvijo in delovanjem, RAIDER so varne in zanesljive opreme in delo z njimi vam bo dala pravi užitek. Za vaše udobje, odlične storitve in zgradili mrežo 32 storitev po vsej državi. Pred uporabo tega stroja, prosimo, pozorno preberite sedanji "Navodila za uporabo".

V interesu vaše varnosti in da se zagotovi njegovo pravilno uporabo, preberite ta navodila, vključno s priporočili in opozorili, da jih. Da bi se izognili nepotrebnim napakam in nesreč, je pomembno, da ta navodila, da ostanejo na voljo za poznejšo uporabo vsem, ki bodo uporabljali stroj. Če si jo prodal novemu lastniku "priročnik" je treba predložiti skupaj z njim, da se novim uporabnikom, da se seznanijo s varnostna navodila in navodila.

"Euromaster Import Export" doo je zastopnik proizvajalca in lastnika znamke RAIDER. Naslov podjetja je Sofia 1231, Blvd "Lom Road" 246, tel 02 934 33 33 934 10 10, www.raider.bg, www.euromasterbg.com, e-mail: info @ euromasterbg.com.

Od leta 2006 je družba uvedla sistem vodenja kakovosti ISO 9001:2008 certificiranje s področja: trgovina, uvoz, izvoz in storitev poklicne in hobi električna, pnevmatska in električna orodja in okovja. Pridilo je bilo izdano po Moody International Certification Ltd, Anglija.



Pred uporabo vedno pozorno preberite navodila za uporabo električnih orodij.

Tako boste lažje razumeli uporabo vašega izdelka in se boste izognili nepotrebnim nevarnostim. Ta priročnik z navodili shranite na varnem mestu za prihodnjo rabo.

1. PODATKI O NAPRAVI

TEHNIČNI PODATKI

Tabela 1 Glavni tehnični parametri

parametra	enote	vrednost
Model	-	RDP-CWM01
napetost	V	220-240
Nazivna frekvenca	Hz	50
Poraba energije	W	2200
vrtljajev	min ⁻¹	5500
Motor	Asinhronski električne P1 - 2200 Vat, S6-40%	
Rezalnik (Predraonik)		
Nazivna dolžina plošče	mm	1000
Nominalna širina plošče	mm	318
Nominalna širina skobljanja	mm	305
Nazivna globina skobljanja	mm	0 - 3,5
Skobljanje ograje:		
Nazivna dolžina	mm	630

Slope	degrees	0, 15, 30, 45
Prižemi:		
Največja debelina materiala tesen	mm	60
Največja širina skobljanja	mm	305
Oblič		
Nazivna dolžina tabele	mm	580
Nominalna širina skobljanja	mm	305
Prijava del prazne (širina x višina)	mm	305 x 160
Največja globina skobljanja	mm	3.5
Nazivna hitrost gibanja obdelovanca	mm	5
Krožne		
Nominalna dimenzije tabele	mm	750 x 520
Debelina reza	mm	0 – 85
Dolžina linearnih	mm	370
Slope rezanje	degree	0, 15, 30, 45
Dolžina čez stop	mm	305
Kot križ stop	degree	0, 15, 30, 45
Premer žaginega lista	mm	250
Strojna orodja za struženje in vrtanje		
Nazivnih mer v tabeli	mm	370 x 200
Nazivna hitrost vretena	min ⁻¹	5500
Vrtalna glava, 3cam	Ømax mm	16
Nastavljiva višina tabele	mm	0 - 100

2. SPLOŠNE INFORMACIJE

Večnamenski, stroj za obdelavo lesa (stroj na ta način), je namenjen za skobljanje, rezanje, rezkanje in vrtanje lesa.

Ta stroj lahko opravlja naslednje dejavnosti:
Osnovni postopki

- linearni skobljanje (spajanje) z letalom ali reber;
- skobljanje (spajanje) kota
- skobljanje (spajanje) letalo z uporabo priključne naprave;
- Planer;
- vzdolžne in prečne do zahtevane globine;
- rezanje pod kotom z vodilno vladar;
- rezanje kota z ravnilom.
- medsektorskih kota, z uporabo naprave;
- vrtanje in rezkanje vretena s koncem leta

Moč stroja je enofazni AC vir z zaščiten (izoliran) kabel, mora biti vir električne energije imajo ustrezno zaščito za vzpostavitev izhod 20A.

Podnebne razmere med uporabo stroja - U kategoriji GOST 15150-69 3.1 za uporabo pri temperaturah od +5 ° C do + 40 ° C.

Kategorija zaščite pred vodo - nobene zaščite pred vodo.

Opremljen z vgrajeno funkcijo varnost pregrevanja indukcijski motor. V pregreje motor off.

Po izklopu, ko pregreta, lahko naprava preklopi spet po električni motor, da se ohladi na sobno temperaturo.

Opremljen z zunanji valjaste cevi premera Ø100 mm in Ø38 mm, ki so namenjeni za vgradnjo na zunanje prizadevanjem, da je zanič ločeni sekance in žaganje.

Izpušni prezračevalni sistem ali zunanjo napravo za sesanje prahu je treba zagotoviti najmanj pretok zraka 20 m / s.

3. Varnostni ukrepi.

OPOZORILO! Prosimo, preberite varnostne ukrepe pred uporabo!

Pri uporabi naprave, bi morali uporabiti vse varnostne ukrepe in varnostne smernice tega priročnika.

So strogo prepovedani:

- Za uporabo stroja pod vplivom vodne kapljice in madeži, in odprtega med sneg ali dež;
- pustite stroju s priloženim oskrbo z električno energijo;
- Poskrbite za stroj za osebe, ki ne morejo to deluje.

Stroj mora biti izklopiti s pritiskom na stikalo, če se ne ustavi svoje delovanje (v primeru blok gibljivih delov, itd).

Med pavzo pri delu, mora biti stikalo je zaprt. Stroji morajo biti izvzeti iz vtičnice, ko:

- Med zamenjavi orodij, namestitvev opreme ali nastavitvev;
- Medtem ko se gibljejo stroj iz enega kraja v drugega;
- Med odmor in potem, ko ste končali delo;
- Med vzdrževanjem strojev;
- Med čiščenjem stroj iz lesnih sekancev in žaganja.

To je strogo prepovedano za delovanje stroja v primeru enega od naslednjih napak:

- poškodbe vtič ali kabel;
- videza ali vonja po dimu, ki jih povzročajo pekoč občutek izolacije;
- motnje v delovanju odklopnika;
- pojav čezmernega hrupa ali vibracij;
- okvare ali pojav razpok na telesu deli strojev ali varnosti.

Kabel mora biti zaščiten pred naključno poškodbo (to je priporočljivo, da to visi). Prepovedano je dati kabel v bližnji razdalji z umazano ali mastne površine.

Vedno preverite, žeblijev ali drugih stvari, zaljubljen v obdelanih materialov.

Pred priključitvijo stroja, odstrani ključni ali orodja, da se prilagodi praznega prostora za delo.

Med uporabo naprave, povežite se voziti aspiracije, sesalnik.

Pri obdelavi kratkoročno ali ozke predmete uporabite napravo za potiskanje.

Naslednji dodatni ukrepi so potrebni:

- Ko skobljanje:

To Prepovedana je uporaba stroja, ne da bi pravilno nameščen in prilagodi ustrezno zaščiteni.

Uporaba topi noži niso dovoljeni zaradi nevarnosti preobratu iz obdelanega mesta; Ta del noža se ne uporablja za skobljanje, je treba ves čas se zaprejo s stražar (zaščitni ovoj);

Ko skobljanje majhne predmete, ki se uporabljajo za napravo za potiskanje;

Prepovedano je uporabljati stroj za rezanje krivulj, lukenj in kanalov navojev;

Ko je treba skobljanje, rezanje plošče odstraniti iz stroja;

- Pri uporabi debelinske:

Pri delu z debelinke je potrebno, da preveri učinkovitost naprave za preprečevanje preobratu materialov, da se zagotovi pravilno delovanje premikanje valja.

Ni dovoljeno ravnati priprav manj kot 150 mm.
Ne britje več kot dve prijavi v gibanju.

• Ko žaganje:

Ne ostati v delovnem območju rezila! Stand na levo ali desno od nje;

Ne uporabljajte deformiranih ali poškodovanih žage;

Uporabljajte samo žage, ki ga priporoča proizvajalec;

Upoštevajte, da je izbira žaginega lista je odvisno od materiala, bodo obravnavani;

Ko pošljete stran, da rezilo je treba uporabiti vozni potiskaču;

Prepričajte se, žaga je povezan z izčrpanosti;

Uporabite uroke nož, da bi se pravilno prilagoditve;

Uporabite blade straže in ustrezno prilagodi svoj položaj;

Upoštevajte varnostne nasvete za rezanje kanalov;

Board (vožnja površine) mora biti nastavljen na isti ravni z točilne (stacionarno površine). Ekvivalentna raven hrupa - 89 db.

Da bi zagotovili varnost, skupni čas delovanja stroja brez uporabe osebne varovalne naprave ne more biti več kot 0,64 ure.

V neprekinjenim delovanjem je potrebna uporaba osebne varovalne naprave, ki so vključeni na stroju.

Dodatni vidiki varnosti, lahko najdete v prilogi "" Varnostni ukrepi "".

OPOZORILO! Nevarnost!

Tudi če je naprava pravilno upravlja, lahko obstaja tveganje za poškodbe, kot so:

Kontakt aksialni planing rezilo, žage, Router trak.

Nevarnost poškodb zaradi odbijajo (rebound) obdelovanca.

Nevarnost poškodb zaradi pokvarjenih delov obdelovanca.

V samodejni podajalnik dokumentov lahko nevarnost dobili zanič v stroj.

Nevarnosti, povezanih s hrupom in prahom.

Nevarnost električnega šoka v primeru zlorabe priključnega kabla.

Da bi zmanjšali vpliv hrupa med delovanjem, uporabljajo osebne varovalne opreme (ušesni čepi v kompletu).

Skupna runtime brez uporabe opreme za varovanje ne sme presežati 4,8 ure na izmeno. Te številke so kazalci delovanja stroja. Omogočajo operaterju, da oceni njihovo

osebno tveganje.

4. Notranjost stroja

To je stroj za obdelavo lesa električno mehanska naprava.

Indukcijski motor deluje kot gonilna sila stroja. Zavrti z motorjem na lopatice aksialnega (od zunanega konca gredi) za spin skozi prestave in pasovi.

Rollers med vleče hlodov v načinu debelinske poganja prestav.

Moč stroja je enofazni AC vir napajanja z izolirano kablom.

Opremljen s toplotno zaščito napravo za izklop stroja v primeru preobremenitve.

Potem ko je začetek stroja storiti po tem, ko je električni motor ohladi na sobno temperaturo.

5. Deluje, in da PRIPRAVI

Za nemoteno delovanje stroja v veliki meri odvisna od njene pravilne uporabe in takoj odpraviti težave in napake. Priprava delovnega stroja mora slediti naslednji postopki:

- Razpakirajte stroj in njegove glavne dele;

- Montaža in namestitvev delov;

- Sestavljanje stroj;

- Poostriitev pas;

- Setup in namestitvev rezila;

- Začeti stroj.

Prepovedano je zagon motorja, ne da bi natančno preberete "Varnostni ukrepi".

5,1 Odpakiranje stroj in njegove glavne dele

Odprite okno in odstranite embalažo stroj in njegove glavne dele.

Vse površine so prekrita z zaščitno mastjo naj obrišite s krpo, namočeno v beli špirit in nato posušat.

Identifikacija strojnih delov, z uporabo Tabela 0,2 in slike 1, 2, 3, 4.

5,2 Montaža in namestitvev delov (Slika 1)

5.2.1 Namestitvev zgornji del točilne in mobilne naprave.

Zgornja površina z mobilno napravo Poz. 114 novih stroj v transportnem položaju.

Če jo želite namestiti, morate:

- Je Zvartete up po puščico in center luknja vozni površin Poz. 104 z luknjo v nosilec za premikanje naprave;

- Se združijo z vijaki in matice Poz. 26 in pos. 27;

- Privijte vijake Poz. 115

5.2.2 Sestavljanje varovalko

Potrebno je, da namestite dve varovalke, ki so vključeni na stroju.

Pos Guard. 3 je določeno, da se prepreči konec sistema rotacije, zunanja gred med obratovanjem stroja.

Varovalka je nameščena na plastično ohišje žage s kavlji, s pritiskom na pokrov navzdol. Varovala morajo biti trajno nameščeni na stroju, razen če je zunanji koncu gredi uporabljajo za rezanje ali mletje.

Pos Guard. 2 je določeno, da se prepreči vrtijo niz rezila med obratovanjem stroja Poz. 113.

Za namestitev Poz varovalko. 2 je treba najprej postaviti Poz kavelj. 25 v Pos nosilec. 108 in da imajo sponko vijak in podložko Poz. 23 pos. 24. Potem morate straže Pos poostavite. 2 do groove v Pos nosilec. 108. Končno bi bilo treba položaj straže določiti s privijanjem krilati vijak Poz. 23.

Med skobljanje lesa mora biti del širino varovalko namestiti (potiska nazaj) na zahtevano širino skobljanje.

Za namestitev je potrebno položaj stražar razvijajo krilati Pos vijak. 23 Premaknite stražar ob lopatice aksialnega in zategnite vijake.

Po delu ali med odmori, se morajo zavarovati popolnoma pokrije lopatice aksialnega.

Fuse Pos. 2 je mogoče premakniti v položaj "delo" (glej Pic Pic 2 3).

Za prenos Poz varovalko. 2 v položaj "brez dela", je nujno, da ublažijo Poz posnetek. 109. Pos nosilec. 108 in Poz varovalko. 2 mora biti rahlo zavrti v smeri urinega kazalca, levo 90 °, in nato premaknite navzdol, dokler se ne ustavi. Končno je treba, posnetek bodo zaostreni Poz. 109.

5.2.3 Sestavljanje prah zbiralec za

Uporabite vijake Pos. 11 priložiti prah Pos zbiralec. 4 do Pos lupine. 5. Pos Corps. 5 se lahko uporablja za priključitev naprave na prosto prezračevanje.

Če se naprava uporablja v načinu letalom, mora biti za zbiralnik prahu se namesti pod zgornjo površino (glej sliko 1).

Če se naprava uporablja v načinu debelinke je treba, prah zbiralec je nameščen nad zgornjo površino (glej Pic 3).

5.2.4 Skupščina linearno letalo.

Kraj Pos vladar Randy. 7 Pos Base. 6.

Jih pritrdite z vijaki Pos. 13 podložke Pos. 14 pos. 15 in Poz matice. 16.

5,3 NAMESTITEV stroj (foto 1)

Pripravite trdno, ravno površino, brez kakršnih koli predmetov.

Preverite celovitost delov telesa, sestavljanje delov pravilno, se prepričajte, vijaki, vijaki so tesen in ustreznega varstva pred zaprtjem, da zagotovijo, da napajalni kabel vtič in vtičnico v redu.

Stroj se lahko dajo na namizju in z vijaki pritrdjena skozi luknje v noge stroja.

Stroj lahko pustite stati na nogah Poz. 10.

Daj noge Poz. 10 v odprtini na obeh straneh v spodnji del telesa stroja, kot kaže slika 1

Vstavite vijake Poz. 22 v luknje v noge in telo stroja.

Fix ravno podložke Poz. 21 in krilo matice Poz. 20 vijaki.

Privijte matice.

Stroj lahko samostojno delo z nogo namestili.

5,4 PREDPISANE jermenov

Stroj prihaja s trakovi. Treba je začeti stroj, kot je prikazano spodaj (glej boot) in pustite, da idle 5 minut, nato pa potegnite trak do točke, potrebne za delo.

Prilagodite trak, ki se izvajajo v skladu z odstavkom 8 tega priročnika.

5,5 Set nožev in NAMESTITEV

Uporabnik mora zagotoviti, da so planer noži določen s preverjanjem in zategovanja vijakov Poz. 2 PIC. 6b s ključem. Turn niz nožev z roko, pazite, da se vrtijo prosto. Preverite pravilen vrstni red namestitev rezila iz odstavka 5.7.2.

5,6 Zagon stroja (slika 1)

Začni stroj, ki se je po pregledu in ureditev potrebnih operacij; Po namestitvi vso potrebno zaščitno opremo in naprave na mestu; Ko urejati vse dele za montažo in preverite napajalni kabel Poz. 110. Poleg tega je treba globino se preverja pravilno delovanje vezja tleh (med telesom in plug stroj vtičnice).

Začetek stroja se opravi z Pos stikalo. 100 (glej sliko 1).

Če želite začeti stroj je potrebno:

- priključite stroj na vir energije;
- odpiranje pokrov stikala;
- Start - s pritiskom na zeleni gumb;;

- Če želite izklopiti stroj - s pritiskom na rdeč gumb ali zaprite pokrov stikala.

Ko je delo končano in v ostalem delu pokrova prehod mora biti zaprt!

Stroj je treba vključiti v ne več kot 5 sekund. Če naprava ni vključena, je treba izključiti. V primeru, ni bil vključen, lahko pa stroj spet, vendar ne prej kot 1 minuto po prvem poskusu.

Stroj lahko ne vključujejo, na primer po daljšem skladiščenju se je po znatnem prelomu v delo pri nizkih temperaturah in še več.

Če naprava še vedno ne morejo pridružiti, je treba razbremeniti napetosti na pasove "in izkušnje stroj za 25 minut z naknadne prilagoditve v višini pasu. Pas mora biti sestavljen v skladu z odstavkom 8 tega priročnika.

5.7. Linear skobljanje (spajanje) na letalo ali ob robovih (tirnice) (Slika 1)

Načrtovanje (spajanje) se izvaja na vrhu plošče (panel).

Preden je delo, potrebno za pripravo stroja in prilagoditev za pravilno delovanje.

Pred nastavitve, vedno odklopite stroj iz vira napajanja!

Priprava in nastavitve stroja za vključitev:

- Vgradnja kolektorja prahu;
- Vgradnja noži;
- Nastavite globino skobljanje;
- Vgradnja straže;
- Vgradnja linearno letalo.

5.7.1 Vgradnja kolektorja prahu

Premaknite spodnjo površino Poz. 101 na najnižjo možno pozicijo.

Kraj prah Pos zbiralec. 4, z uporabo voznikov. Poravnajte luknje B1 in B2 v prahu zbiralec z luknjami v zgornji mrtvi Poz Desktop. 103 stroja.

Fix prah zbiralec z vijaki Pos. 12.

5.7.2 Nastavitev rezila (vzh.Pic.6a, 6b)

Pic. 6a

Pic. 6b

Prilagodite rezila se naredi tako naknadno prilagoditev vsakega rezilo.

Za namestitev rezilo, naredite naslednje:

- Odvijte Poz nož. 1, ki ga odvijete four vijaki

posebne Poz. 2 do točke gibanje nož;

• Kraj predlogo Poz. 9 na površini lopatice aksialnega, kot je prikazano na sliki. 6a. Nož mora ležati na predlogo. Predloga je treba na obeh straneh nož;

• naj držijo nož s privijanjem vijakov posebni Poz. 2;

• Ko so vsi vijaki priviti ponovno treba preveriti pravilno namestitve rezila (če je to potrebno, mora biti namestitev ponoviti).

Če so rezila nameščen pravilno, bi rezilo komaj dotik (do 0,1 mm), dno je vladar na koncu lopatice aksialnega (glej Pic 6b).

Če so rezila nameščena povsem v skladu s predlogi, vendar rezilo ne dotika spodnjega roba vladar je potrebno, da prilagoditev zgornje toge površine.

Prilagoditev zgornje stacionarnih površini se naredi tako, da spremeni položaj organizacij proizvajalcev oreškov. 1 in pos. 2 Pos tečajih. 3 Pic. 7.

Turning vijaki desno - višjo krovu.

Turning vijaki na levo - premakne navzdol krovu.

5.7.3 Nastavitev globine letalo.

Če želite prilagoditi globina planer:

- Turn zaklepanje Poz matico. 106;
- Z vrtenjem Poz ročaj. 105, vstavite rezilo potrebne globine (0 do 3,5 mm) z uporabo lestvice na vrhu točilne Poz. 107;
- z vrtenjem ročice v smeri urinega kazalca zmanjšuje globino skobljanje, med vrtenjem v nasprotni posledično poveča globino skobljanje;
- Fix zgornjo površino Poz valjanje. 104 v zeleni položaj s privijanjem matico Poz. 106

5.7.4 Namestitev upravljanje vladar Randy Ruler naj bi se neposredno obravnavajo gradivo med skobljanje in skobljanje kota funkcijo.

Namestite vladar na stroju z združevanjem luknje A2, A4, in Voznik strojev.

Fix linearno s pomočjo vijakov Poz. 17 in podložke Poz. 18 pos. 19.

Randy vladar Pos. 7 jih je mogoče namestiti pravokotno na površino ali kota.

Da kota skobljanje, da ublažijo krilati Pos matica. 119, vstavite zeleno vladar kota pod skalo še enkrat in privijte krilate matice.

Vladar mora stati v bližini tabele (pri kakršnem koli kotu). Da bi to dosegli, morate odvijte vijake Pos 13, premaknite vladar z zarezami

na spodnjem Pos.6 potrebno globino in privijte vijake znova.

5,8 Načrtovanje (povezava), na ravni površini z uporabo prijemala (foto 1)

Ko je skobljanje materiala do 60 mm širine ravno površino, potrebno uporabiti napravo za prijetanje Poz. 8.

Za namestitev naprave morajo biti:

- Move Poz varovalko. 2 v položaj "brez dela" (glej odstavek 5.2.2) in odstranite vladar letalo;

- Namestite vpenjalne naprave Poz. 8 V skladu s puščico na vrhu mobilnih namizje s kombiniranjem luknje A1, A2, A3, A4, priključne naprave in naprave.

- Pravilno namestite napravo s pomočjo vpenjalnih vijakov.

Z vrtenjem ročice, ki se nahaja na vrhu naprave, privijte na zahtevano raven.

5.9. Planer (slika 3)

Planer se opravi na spodnji površini Poz. 101. Preden je delo zahteva, da posebno pripravo in prilagoditev stroja.

Priprava in nastavitve stroja so:

- Vgradnja kolektorja prahu;
- Nastavite višino skobljanje (glede na debelino obdelovanca).

5.9.1 Vgradnja kolektorja prahu

Prah zbiralec mora biti nameščena, kot je prikazano na Pic. 3.

Popravi z Pos kljuko. 50 in vijaki Poz. 12

5.9.2 Nastavitve višine letala

Namestite ročaj Pos. 49 os vijaka z ustreznimi zarezo na ročaju in vijak svečke.

Z vrtenjem ročice, prilagodi višino letala na zahtevano raven, v skladu z lestvico na spodnji površini Poz. 102, saj je največja globina je 3,5 mm.

Priprave je treba namestiti v spodnji plošči in krenite v smeri puščice, ki se nahajajo na spodnji površini.

Medtem ko so priprave nosi ostati stran od mesta absorpcije.

Submit obdelovanca počasi in naravnost. Kos se samodejno sprejeti. Gremo v posteljo z letalom v ravni liniji. Uporabite podporo valja za pomoč več traja dlje pripravkov. Feed pripravki iz svoje debele konca in zmanjšati državo. Če je mogoče, da vzdolžni skobljanje.

Kakovost obdelane površine bo boljše, če je manjši porabi ravnanje večkrat debeline.

5,10 Cross in vzdolžni razrez (slika 2)

Preden je rezanje zahteva, da opravijo potrebne priprave in nastavitve stroja.

Kraj vrh kotalno površino v ravnini s togimi zgornjo površino.

Nastavitve in namestitve, vključujejo:

- Namestitev rezila;
- Namestitev krovu;
- Namestite zgornji pokrov;
- Prilagodite nož in klin položaj lupine;
- Nastavitve globine žaganja.

5.10.1 Namestitev blade

Za namestitev rezilo, morate:

- Odstranite Pos varovalko. 3 (slika 1);
- Namestite posebno Pos matica. 41 od štrlečih konca gredi. Posebna matica se uporablja za odstranjevanje Poz prirobnico. Cone 42 od gredi;
- Pos Namestite prirobnico. 42 od stožca na gredi;
- Namestite Poz rezilo. 40 (smer zob mora biti v smeri puščice in kazalnikov) in prilagodite rezilo s posebnim Pos matico. 37.
- Secure prirobnico s posebnim obročem Poz. 39 in vijaki Poz. 38.

5.10.2 Namestitev točilne.

Za namestitev mora odbor:

- Premakni Poz varovalko. 2 položaj "brez dela" (glej oddelek 5.2.2).
- Fuse Pos. 2 se ne sme uporabljati za žaganje do globine 65 mm.
- Fuse Pos. 2 morajo biti nameščeni pod pult Poz. 30 v globino žaganje manj kot 65 mm.
- Kraj Pos stanovanj. 33 v točilne Pos. 30 in ga prilagoditi s pomočjo vijakov Poz. 28 (7 kosov), potem je pravilno položaj telesa do središča mesta v točilne.
 - Namestite odbor skupaj s svojo pritrjeni na stroj telesu in se veže Poz baze. 112 z vijaki Poz. 48.

5.10.3 Namestitev zgornjo varovalko

Za namestitev vrh Poz ščit. 32 stroj, morate:

- Najprej namestite zatiči Pos. 44, s podložkami Pos. 46 pos. 47 in oreščki Poz. 45, je zapakirano v navojno luknjo na stenah stroja.

- Preživite klin nož Poz. 118 od zgornjih zaklepanje (navzdol) v utor Poz stanovanj. 33 in jih namestite na nožici Poz. 44 z združitvijo luknje "C" in "D";
- namestite na nožici, z uporabo podložke Pos. 43, poz. 46, poz. 45 matice.

5.10.4 Nastavitev položaja klin rezilo in stanovanj.

Wedge rezila morajo biti nameščene na naslednji način:

- simetrično v centru in v isti ravnini z rezilom,
- To se doseže z vijaki ali unscrewing zatiči Poz. 44 twisted nit na stenah stroja. Potem ko je treba namestitve zatiči, ki jih ureja Pos NUTS 45;
- zračno razdaljo med izhodu iz meč in zgodnjih zob rezila ni več kot 5 mm (glej Pic.8), To se doseže s premikanjem klin nož poševnih reže. Po namestitvi, je urejeno s vijaki Poz. 44. Pos Ohišje. 33 mora biti nameščena tako, da se rezilo postavljen v sredino reže ohišja.

Pic. 8

5.10.5 Nastavitev globine žaganja

Nastavitev globine žaganja se doseže s spremembo položaja plošče gor in dol. Da bi to naredili, boste morali, da ublažijo temelje osi 112, odvijte Poz oklepajih. 111 in premikanje plošče do zahtevane globine žaganja, z uporabo lestvice, ki se nahajajo na klin nož. Z opredelitvijo, po drugi strani, namestite točilne ob vrhu voznega in nepremično zgornjo površino naprave. Paralelizem je mogoče nadzorovati z merjenjem razdalje med ravnino zgornji ravnini točilne in točilne Poz. 30 v štiri točke.

5,11 rip in zajeralne uporabo vodilni ograjo (slika 2)

Rezanje Svinec ograjo je mogoče doseči tako, da se linearni Randy Poz. 7 (glej sliko 1) z linearnimi za žaganje Poz. 31 (glej Pic.3). Lahko:

- Odvijte dva vijaka Poz. 13;
- Odstranite Poz vladar Randy. 7;
- Namestite vladar videl Poz. 31;
- Kraj ograjo vodi v ravnino Poz krovu. 30;
- Fit luknje E1 in E2, z uporabo krilo vijakov Poz. 29 in podložke Poz. 19.

Položaj vladarja se lahko premakne s spremembo oddaljenost od vladar rezilo, spreminja položaj v utor osnove ali z

zamenjavo luknje v točilne. To je mogoče določiti vsako širino žaganja.

Reševalna vozila na žago je mogoče namestiti pravokotno tako na krovu in kota.

Če želite nastaviti žaganje kotu možnost, mora:

- Odvijte krilo Poz matice. 119;
- Set kota linearno žage;
- privijte matice krilo nazaj Poz. 119.

Ravnilo mora biti blizu krovu (pri kakršnem koli kotu).

Da bi to dosegli, morate:

- Odstranite vijake Poz. 13
- Premakni vladar videl s čepi v Poz baze. 6 k želeni položaj
- privijte vijake.

5,12 z rezalno napravo za rezanje pod kotom (slika 2, pos. 34)

Namestite napravo za rezanje kotu videl Poz. 34 o točilne s Poz oklepajih. 35, s privijanjem vijakov Poz. 36.

Nastavitev kota rezanja z vrtenjem določitvijo nosilec in krilna matica.

5,13 do konca rezkanje in vrtnanje gred (slika 4)

Pred posegom je treba pripraviti in prilagoditi stroju za te operacije.

Prilagoditev nastavitev vključuje:

- Namestitev krovu;
- Vgradnja vpenjalno glavo ali router;
- Namestitev vodilnih ograje;
- Prilagodite točilne.

5.13.1 Namestitev desktop rezkanje

Fix Pos točilne. 57 preko Pos oklepajih. 116 s 4 vijaki Poz. 54 in podložke Poz. 55 in pos. 56.

5.13.2 Namestitev drill chuck

Prvič, namestiti posebne matice Poz. 41 teme, ki jih na koncu štrleče gredi.

Namestite drill Poz chuck. 52 stožec štrlečih koncu gredi. Chuck je treba določiti z vijaki Pos. 53 in levo z najbolj naprednimi chuck fotoaparatorov.

Namestite potrebno plug in popraviti Poz usmerjanje. 51 v drill chuck ali namestite standardno vrtnanje.

Drill Chuck lahko prenesete s stožec iz jaška s posebnim Pos oreh. 41 po odstranitvi vijakov Poz. 53.

5.13.3 Namestitev ograje vodilnih

Namestite ograjo vodi do točilne, ki se uporablja za žaganje, Poz. 57, in to popraviti z uporabo krilo vijaki.

5.13.4 Popravek točilne

Višino točilne v skladu z instrumenti. Popravi na osi srca s krilom orehi Pos. 117.

Oddaja obravnava materiala se izvaja ročno.

6. Pogoji za pravilno delovanje stroja

Če želite, da stroj v dobrem stanju, morate izvesti naslednje tehnične storitve: Tukaj je.

TOC - vzdrževanje po vsaki izmeni, vključujejo:

- vizualni pregled;
- Preverite snemljiv kabel in ustrezno izolacijo;
- preverjanje prisotnosti zaščitne opreme;
- čiščenje (brisanje) stroja.

IT - vzdrževanje, ki se izvaja vsakih 50 ur s strojno in vključuje:

- preverjanje napetosti in nastavitve pasu (zamenjajte pasovi, če je to potrebno Velja za nov stroj, vendar pa preverite pas je treba storiti po vsakih 10-15 ur s strojem.);
- pregledovanje in čiščenje rež (open) prezračevanje (je treba očistiti s sesalnikom).

Če želite preveriti napetost jermena in prilagoditev napetosti, potrebujemo (glej sliko 1):

- Odstranite zaščitni pokrov Poz. 120, z uncoiling štiri vijake;
- Preverite napetost na pasove glede na spodnji sliki (slika 9)

Pic. 9

- vleči pas (glej Pic.10) blokov na disku stroja je potrebno za Poz odvijte. 1, in dvema maticama določiti blok nožev Poz. 2, ki se nahaja na notranji steni Poz. 3;

Pic. 10

- uporaba ročno silo za premikanje roll od motorja in dol - za povečanje napetosti pasu; up - se zmanjša napetost;
- Privijte matico Poz. 1.
- Po nastavitvi pas mora biti prilagojen pas C. Uporaba strani silo za premikanje blokov roll puščico navzdol, da bi povečali napetost pasu, ki se gibljejo navzgor - napetost je zmanjšana.
- Zategnite Poz matice. 2;
- Namestite zaščitni pokrov Poz. 120 nazaj v

mesto in ga pritrdite z vijaki.

Občasno, ko so planer noži dolgočasno, je potrebno izostriti ali zamenjati.

Noži se lahko izostrili največ 3mm svoje prvotne širine.

Če je širina nož padel za več kot 3 mm, je treba nadomestiti nož.

Ostrenje kot je prikazano na sliki. 11.

35 ° - mehkega lesa

45 ° - iz masivnega lesa

Pic.11

Nož mora biti oster in brez grpavini. Prav tako ne bi smelo biti ostra, groba prask ali razpok.

Za zamenjavo in namestitev nove blade (glej Pic.6a, 6b) je treba, naredite naslednje:

- Odvijte Poz nož. 1, Pos razvijati posebne vijaki. 2 ustaviti klin Poz. 3;
- Začnite za potiskanje (premikanje) klin Poz. 3 bloki meč, medtem ko povezovalne zatiče z nožem ne pride Poz. 4 in Poz pomladi. 5, zaklepanje nož, ne push up;
- zamenjajte rezilo, zaradi česar je simetrično pozicijo za blokiranje rezila in ga prilagodi v skladu z odstavkom 5.7.2.

Med vgradnjo novih nožev po ostrenje, in po skupnih nadomestnih delov (vijaki ali vijaki), razlika med skupno težo vsakega niza rezila za vgradnjo v lopatice aksialnega skupaj z njihovimi deli ne smejo preseže en gram. Če želite prilagoditi razlika v teži na normalno raven, je treba takoj vzeti iz kovine konca sprednje rezilo ali klin.

Za ta stroj je najbolje uporabiti žago z zobmi iz trdega legiranega jekla strukturne vnesite naslednje:

Pic.12 Z = 16

Ostrenje kot je prikazano v smeri rezila.

Popravila naj izvajajo le specializirani delavnici.

7. PRAVILA ZA SKLADIŠČENJE

Mora biti shranjeni pri temperaturi od plus 40 ° C do minus 50 ° C z relativno vlažnostjo ne več kot 80%, če je shranjena pri temperaturi plus 20 ° C.

Če bo naprava shrani za dolgo časa, je potrebno temeljito očistiti zarjavele dele stroja in uporabiti ustrezno zaščitno mazivo.



8. Varstvo okolja.

Glede na okolje moči, je treba pripor in embalažo v skladu z ustreznimi obdelave za ponovno uporabo, ki jih vsebujejo surovine.

Ne mečite gospodinjskih odpadkov na oblasti! V skladu z direktivo EU 2002/96/EG o izrabljenih električnih in elektronskih naprav ter vzpostavitve nacionalnega prava in orodja, ki jih je mogoče uporabiti, ga je treba zbirati ločeno in jih v skladu z ustreznimi obdelave za predelavo vsebovanih v njih ostanki.

Αγαπητέ φίλε,

Συγχαρητήρια για την αγορά ενός μηχανήματος από τις ταχύτερα αναπτυσσόμενη μάρκα ηλεκτρικών και πεπιεσμένου αέρα εργαλεία - RAIDER. Με τη σωστή εγκατάσταση και λειτουργία, RAIDER είναι ασφαλή και αξιόπιστα υλικά και τις εργασίες μαζί τους θα σας δώσει πραγματική χαρά. Για τη διευκόλυνσή σας, άψογη εξυπηρέτηση και δημιουργήσει ένα δίκτυο από 32 υπηρεσίες σε όλη τη χώρα.

Πριν χρησιμοποιήσετε αυτό το μηχάνημα, διαβάστε προσεκτικά το τρέχον «Εγχειρίδιο Οδηγιών». Προς το συμφέρον της ασφάλειάς σας και για να εξασφαλιστεί η ορθή χρήση του, διαβάστε προσεκτικά αυτές τις οδηγίες, καθώς και τις συστάσεις και τις προειδοποιήσεις τους. Για την αποφυγή περιπτώσεων λαθών και ατυχημάτων, είναι σημαντικό ότι αυτές οι οδηγίες να παραμείνουν διαθέσιμα για μελλοντική αναφορά σε όλους όσους θα χρησιμοποιούν το μηχάνημα. Αν το πουλήσει σε έναν νέο ιδιοκτήτη "εγχειρίδιο χρήσης" πρέπει να υποβληθούν μαζί με αυτό να επιτρέψει στους νέους χρήστες να εξοικειωθούν με τις οδηγίες ασφαλείας και λειτουργίας.

"Euromaster Import Export" Ltd είναι αντιπρόσωπος και ο ιδιοκτήτης του κατασκευαστή του RAIDER εμπορικό σήμα. Διεύθυνση της εταιρείας είναι η Σόφια 1231, blvd "Lom Road" 246, τηλ. 02 934 33 33 934 10 10, www.raider.bg? Www.euromasterbg.com? E-mail: info@euromasterbg.com.

Από το 2006 η εταιρεία εισήγαγε ένα σύστημα διαχείρισης ποιότητας ISO 9001:2008 πιστοποίηση με το πεδίο εφαρμογής: εμπορία, εισαγωγή, εξαγωγή και την εξυπηρέτηση των επαγγελματικών και χόμπι ηλεκτρική, πνευματική και τη δύναμη εργαλείων και σιδηρικών. Το πιστοποιητικό εκδόθηκε από τον οικο Moody Διεθνές Certification Ltd, Αγγλία.



Θα πρέπει να διαβάζετε πάντοτε προσεκτικά τις οδηγίες των ηλεκτρικών μηχανημάτων πριν τα χρησιμοποιήσετε. Αυτό θα σας βοηθήσει να κατανοήσετε πιο εύκολα το μηχάνημα σας και να αποφύγετε τους άσκοπους κινδύνους. Φυλάξτε αυτό το εγχειρίδιο οδηγιών σε ένα ασφαλές μέρος για μελλοντική χρήση.

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Πίνακας 1 Κύριες τεχνικές παραμέτρους

παράμετρο	μοναδιαία	αξία
μοντέλο	-	RDP-CWM01
τάση	V	220-240
ονομαστική συχνότητα	Hz	50
κατανάλωση ρεύματος	W	2200
επαναστάσεις	min ⁻¹	5500
μοτέρ	Ασύγχρονη ηλεκτρικό P1 - 2200 Watt, S6-40%	
Κόφτης (jointer)		
Ονομαστικό μήκος του διοικητικού συμβουλίου	mm	1000
Ονομαστικό πλάτος του διοικητικού συμβουλίου	mm	318
Ονομαστικό πλάτος του πλάνισμα	mm	305
Ονομαστική βάθος πλάνισματος	mm	0 - 3,5
Πλάνισμα του φράκτη:		

ονομαστικό μήκος	mm	630
κλίση	degrees	0, 15, 30, 45
Σύσφιξης συσκευές:		
Μέγιστο πάχος υλικού σφιχτά	mm	60
Μέγιστο πλάτος πλανίσματος	mm	305
μηχανή πλανίσματος		
Ονομαστικό μήκος του πίνακα	mm	580
Ονομαστικό πλάτος του πλάνισμα	mm	305
Ενότητα Σύνδεση του κενά (πλάτος x ύψος)	mm	305 x 160
Μέγιστο βάθος πλανίσματος	mm	3.5
Ονομαστική ταχύτητα κίνησης του τεμαχίου	mm	5
εγκύκλιος		
Ονομαστική διαστάσεις του πίνακα	mm	750 x 520
Πάχος κοπής	mm	0 – 85
Μήκος της γραμμικής	mm	370
Κοπής πρανών	degree	0, 15, 30, 45
Μήκος της πολλαπλής σταματήσει	mm	305
Γωνία του σταυρού σταματήσει	degree	0, 15, 30, 45
Διάμετρος πριονόδισκου	mm	250
Εργαλειομηχανές για το φρεζάρισμα και διάτρηση		
Οι ονομαστικές διαστάσεις του πίνακα	mm	370 x 200
Ονομαστική ταχύτητα της ατράκτου	min ⁻¹	5500
Τσακ, 3cam	Ømax mm	16
Ρυθμιζόμενο ύψος τραπέζι	mm	0 - 100

2. ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

Πολυλειτουργικό, ξυλουργικών μηχανημάτων (το μηχάνημα αυτό τον τρόπο), είναι σχεδιασμένο για πλάνισμα, την κοπή, φρεζάρισμα και διάτρηση ξύλου.

Αυτό το μηχάνημα μπορεί να εκτελέσει τις ακόλουθες εργασίες:

Βασικές λειτουργίες

- γραμμική πλάνισμα (ελαφρόπετρα) με το αεροπλάνο ή οι νευρώσεις?
- πλάνισμα (ελαφρόπετρα) γωνία
- πλάνισμα (ελαφρόπετρα) αεροπλάνο χρησιμοποιώντας μια συσκευή σύσφιξης?
- Πλάνη?
- διαμήκη και εγκάρσια στο απαιτούμενο βάθος?
- κοπής γωνία χρησιμοποιώντας μια κορυφαία χάρακα?
- κοπής γωνία με ένα χάρακα.
- οριζόντια γωνία, τη χρήση της συσκευής?
- διάτρησης και φρεζαρίσματος άξονα με το τέλος του

Η δύναμη της μηχανής είναι η μοναδική πηγή φάση AC με προστασία (μόνωση) καλώδιο, πηγή ηλεκτρικής ενέργειας πρέπει να έχει επαρκή προστασία για τη δημιουργία μιας εξόδου 20A.

Κλιματολογικές συνθήκες κατά τη χρήση του μηχανήματος - U κατηγορία GOST 15150-69 3.1 για χρήση σε θερμοκρασίες που κυμαίνονται από +5 °C έως +40 °C.

Κατηγορία προστασίας από το νερό - δεν υπάρχει προστασία από το νερό.

Εξοπλισμένο με ένα ενσωματωμένο χαρακτηριστικό ασφαλείας της υπερθέρμανσης κινητήρα επαγωγής. Στην υπερθέρμανση του κινητήρα εκτός λειτουργίας.

Μετά το σβήσιμο όταν υπερθερμανθεί, το μηχάνημα μπορεί να ενεργοποιηθεί και πάλι μετά από το ηλεκτρικό μοτέρ να κρυώσει σε θερμοκρασία περιβάλλοντος.

Εξοπλισμένο με εξωτερικό κυλινδρικό σωλήνες με διάμετρο Ø100 mm και Ø38 mm, σχεδιασμένο για τοποθέτηση σε εξωτερικούς φιλοδοξία που ρουφάει χωρίζονται ροκανίδια και πριονίδι.

Εξάτμισης σύστημα εξαερισμού ή μια εξωτερική συσκευή στη σκόνη αναρρόφησης πρέπει να παρέχουν μια ελάχιστη ροή αέρα 20 m / s.

3. ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΑ ΜΕΤΡΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Παρακαλούμε διαβάστε προσεκτικά τις προφυλάξεις ασφαλείας πριν

από τη χρήση!

Όταν χρησιμοποιείτε το μηχάνημα, θα πρέπει να χρησιμοποιήσετε όλες τις προφυλάξεις και οδηγίες για την ασφάλεια αυτού του εργαλείου.

Απαγορεύεται αυστηρά:

- Για να χρησιμοποιήσετε το μηχάνημα κάτω από την επιρροή των σταγονιδίων νερού και πιτσιλιές, και ανοιχτό κατά τη διάρκεια χιόνι ή βροχή?

- αφήσετε το μηχάνημα αφύλακτο με το συμπεριλαμβανόμενο τροφοδοτικό?

- Παροχή μηχανήμα σε πρόσωπα που δεν είναι σε θέση να το λειτουργήσει.

Το μηχάνημα πρέπει να απενεργοποιείται με το πάτημα του διακόπτη σε περίπτωση που σταματήσει η λειτουργία του (σε περίπτωση που το μπλοκ κινούμενα μέρη, κλπ.).

Κατά τη διάρκεια μιας παύσης των εργασιών, ο διακόπτης πρέπει να είναι κλειστές.

Οι μηχανές πρέπει να αποκλειστούν από την πρίζα όταν:

- Κατά την αντικατάσταση των εργαλείων, η εγκατάσταση εξοπλισμού ή εγκατάστασης?

- Ενώ η μετακίνηση της μηχανής από το ένα μέρος στο άλλο?

- Κατά τη διάρκεια του διαλείμματος και αφού έχετε τελειώσει το έργο?

- Κατά τη διάρκεια της συντήρησης της μηχανής?

- Κατά τη διάρκεια του καθαρισμού ρούχων από ροκανίδια και πριονίδι.

Απαγορεύεται αυστηρά να λειτουργήσει το μηχάνημα σε περίπτωση που ένα από τα ακόλουθα σφάλματα:

- ζημιάς στο βύσμα ή το καλώδιο?

- εμφάνιση ή την οσμή του καπνού που προκαλείται από την καύση μόνωση?

- δυσλειτουργία του διακόπτη?

- εμφάνιση υπερβολικό θόρυβο ή δονήσεις?

- αποτυχία ή εμφάνιση ρωγμών στην μέρη του σώματος της μηχανής ή την ασφάλεια.

Το καλώδιο θα πρέπει να προστατεύεται από τυχαία βλάβη (καλό είναι να το κρεμάσετε). Απαγορεύεται να βάλει το καλώδιο στην κοντινή απόσταση με τα βρώμικα ή επιφάνειες.

Πάντα να ελέγχετε για τα καρφιά ή άλλα πράγματα κολλήσει στα επεξεργασμένα υλικά.

Πριν συνδέσετε το μηχάνημα, αφαιρέστε κλειδιά ή εργαλεία για να προσαρμοστεί στην ελεύθερος χώρος για εργασία.

Ενώ χρησιμοποιείτε το μηχάνημα, συνδέστε την μονάδα αναρρόφησης, ηλεκτρική σκούπα.

Κατά την επεξεργασία ένα μικρό ή στενό

αντικείμενα χρησιμοποιήσετε τη συσκευή για την ώθηση.

Απαιτούνται τα ακόλουθα πρόσθετα μέτρα:

• Όταν πλάνισμα:

Απαγορεύεται η χρήση του μηχανήματος, χωρίς να έχουν εγκατασταθεί σωστά και προσαρμόζεται προστατεύονται επαρκώς.

Χρησιμοποιώντας αμβλύ μαχαίρια δεν επιτρέπεται λόγω του κινδύνου της ανάκαμψης των επεξεργασμένων ιστοσελίδων?

Αυτό το μέρος του το μαχαίρι δεν χρησιμοποιείται για πλάνισμα, όλη την ώρα θα πρέπει να κλείσει με τον προφυλακτήρα (προστατευτική θήκη)?

Όταν πλάνισμα μικρά αντικείμενα που πρέπει να χρησιμοποιούνται για την ώθηση της συσκευής?

Απαγορεύεται να χρησιμοποιήσετε το μηχάνημα για την κοπή καμπύλες, οπές και τα κανάλια σπείρωμα?

Όταν πλάνισμα, δίσκος κοπής πρέπει να αφαιρεθεί από το μηχάνημα?

• Όταν χρησιμοποιείτε Ξεχονδριστήρας:

Κατά την εργασία με Ξεχονδριστήρας είναι απαραίτητο να επαληθευτεί η αποτελεσματικότητα της συσκευής, για την πρόληψη ανάκαμψη των υλικών για να εξασφαλιστεί η ορθή λειτουργία του κινούμενου κυλίνδρου.

Δεν επιτρέπεται να χειρίζονται τα παρασκευάσματα λιγότερο από 150 mm.

Μην ξυρίζετε περισσότερες από δύο κούτσουρα σε κίνηση.

• Όταν το πριόνισμα:

Μην παραμένετε στο χώρο εργασίας της λεπίδας! Σταθείτε στα αριστερά ή δεξιά από αυτό?

Μην χρησιμοποιείτε παραμορφωμένων ή προσβεβλημένων είδη λεπίδα?

Χρησιμοποιείτε μόνο είδη λεπίδες που συνιστώνται από τον κατασκευαστή?

Σημειώστε ότι η επιλογή του, ο δίσκος κοπής εξαρτάται από το τι υλικό θα πρέπει να αντιμετωπίζονται?

Όταν υποβάλλετε μια τοποθεσία στη λεπίδα θα πρέπει να χρησιμοποιείται το τροχαίο ρυμουλκά?

Παρακαλώ βεβαιωθείτε ότι το πριόνι είναι συνδεδεμένη με την εξάντληση?

Χρησιμοποιήστε ξόρκια μαχαίρι για να κάνουν τις σωστές ρυθμίσεις?

Χρησιμοποιήστε τον προφυλακτήρα λεπίδας και προσαρμόζεται καταλλήλως τη θέση της?

Ακολουθήστε τις συμβουλές ασφαλείας για την κοπή κανάλια?

Διοικητικό Συμβούλιο (οδήγηση επιφάνεια)

πρέπει να ρυθμιστεί στο ίδιο επίπεδο με τον πάγκο (σταθερή επιφάνεια).

Ισοδύναμο επίπεδο θορύβου - 89 dB.

Για να εξασφαλιστεί η ασφάλεια, ο συνολικός χρόνος λειτουργίας της μηχανής χωρίς τη χρήση των ατομικών προστατευτικών διατάξεων δεν μπορεί να είναι περισσότερο από 0,64 ώρες.

Σε συνεχή λειτουργία απαιτεί τη χρήση των ατομικών προστατευτικών διατάξεων που περιλαμβάνονται στο μηχάνημα.

Πρόσθετες πτυχές της ασφάλειας μπορεί να βρεθεί στο “Μέτρα ασφαλείας” παράρτημα “.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Κίνδυνος!

Ακόμη και αν η μηχανή είναι κατάλληλη διαχείριση, μπορεί να υπάρχει κίνδυνος τραυματισμού, όπως:

Επικοινωνήστε με την αξονική πλάνισμα λεπίδα, είδη λεπίδα, ταινία Router.

Κίνδυνος τραυματισμού λόγω της Ricochet (rebound) του αντικειμένου εργασίας.

Κίνδυνος τραυματισμού λόγω σπασμένα τμήματα του αντικειμένου εργασίας.

Κατά τη διάρκεια του αυτόματου τροφοδότη εγγράφων μπορεί να είναι ένας κίνδυνος μπαίνουν στο μηχάνημα.

Κίνδυνοι που σχετίζονται με το θόρυβο και τη σκόνη.

Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας σε περίπτωση εσφαλμένης σύνδεσης καλωδίων.

Για τη μείωση των επιπτώσεων του θορύβου κατά τη λειτουργία, τη χρήση μέσω ατομικής προστασίας (αυτή βύσματα περιλαμβάνεται στο κιτ).

Ο συνολικός χρόνος λειτουργίας χωρίς να χρησιμοποιήσετε ωτοασπίδες, δεν πρέπει να υπερβαίνει τις 4,8 ώρες ανά βάρδια.

Αυτοί οι αριθμοί είναι οι δείκτες της λειτουργίας μηχανής. Επιτρέπουν στον χειριστή να αξιολογήσει τον προσωπικό τους κίνδυνο.

4. Το εσωτερικό της μηχανής

Αυτή η ξυλουργική μηχανή είναι ηλεκτρική μηχανική συσκευή.

Επαγωγικός κινητήρας λειτουργεί ως κινητήρια δύναμη της μηχανής. Περιστρέφεται από τον κινητήρα για την αξονική λεπίδα (από το άκρο του άξονα) για να γυρίσετε μέσα από τα εργαλεία και τις ζώνες.

Rollers κατά τη διάρκεια της τράβηγμα των κορμών σε λειτουργία Ξεχονδριστήρας

οδηγείται από γρανάζια.

Η δύναμη της μηχανής είναι η μοναδική πηγή φάση εναλλασσόμενου ρεύματος με έναν απομονωμένο καλώδιο.

Εξοπλισμένο με θερμική προστασία για την απενεργοποίηση της μηχανής σε περίπτωση υπερφόρτωσης. Μετά την εκκίνηση της μηχανής γίνεται μετά την ηλεκτροκινητήρας ψύχεται σε θερμοκρασία δωματίου.

5. Λειτουργίας ΚΑΙ ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ

Η ομαλή λειτουργία της μηχανής εξαρτάται σε μεγάλο βαθμό από τη σωστή χρήση του και αμέσως διορθώνει τα προβλήματα και τις αποτυχίες. Προετοιμασία των εργασιών της μηχανής πρέπει να ακολουθείται από τις ακόλουθες διαδικασίες:

- Βγάλετε το μηχανήμα και το μεγαλύτερο τμήμα της?
- Συναρμολόγηση και εγκατάσταση των τμημάτων?
- Η συναρμολόγηση της μηχανής?
- Σύμφιξη τη ζώνη?
- Διαμόρφωση και εγκατάσταση των περυγίων?
- Ξεκινήστε το μηχανήμα.

Απαγορεύεται να ξεκινήσει η μηχανή, χωρίς προσεκτικά την ανάγνωση του "Υποδείξεις ασφαλείας".

5.1 Αποσυσκευασία το μηχανήμα και το μεγαλύτερο τμήμα της

Ανοίξτε το κουτί και αφαιρέστε τη μηχανή συσκευασίας και το μεγαλύτερο τμήμα του.

Όλες οι επιφάνειες καλύπτονται με προστατευτικό λίπτος θα πρέπει να σκουπίσετε με ένα πανί ποτισμένο σε νέφτι και στη συνέχεια posushat.

Προορισμός εξαρτημάτων μηχανών, χρησιμοποιώντας τον Πίνακα 0,2 και εικόνες 1, 2, 3, 4.

5.2 Τοποθέτηση και εγκατάσταση των τμημάτων (Εικόνα 1)

5.2.1 Εγκατάσταση του πάνω μέρος του πάγκου και φορητές συσκευές.

Άνω επιφάνεια με μια φορητή συσκευή Pos. 114 του νέου μηχανήματος στη θέση μεταφοράς.

Για να το εγκαταστήσετε, θα πρέπει να:

- Το Zvartete μέχρι μετά το βέλος και κεντρική οπή της επιφάνειας κύλισης Pos. 104 με μια τρύπα στο βραχίονα του κινείται συσκευή?
- Συγκεντρώστε τους με βίδες και παξιμάδια

Pos. 26 και pos. 27?

- Σφίξτε τις βίδες Pos. 115

5.2.2 Συναρμολόγηση της ασφάλειας

Είναι απαραίτητο να εγκαταστήσετε δύο ασφάλειες που περιλαμβάνονται στο μηχανήμα.

Φρουρά Pos. 3 είναι αποφασισμένη να αποτρέψει το τέλος της εκ περιτροπής, εξωτερική άξονα κατά τη λειτουργία του μηχανήματος.

Ασφάλεια είναι εγκατεστημένο το πλαστικό περίβλημα του, ο δίσκος κοπής με άγκιστρα, πιέζοντας προς τα κάτω. Το προστατευτικό σύστημα πρέπει να είναι μόνιμα εγκατεστημένο στο μηχανήμα, εκτός αν το άκρο του άξονα που χρησιμοποιείται για την κοπή ή το φρεζάρισμα.

Φρουρά Pos. 2 είναι αποφασισμένη να αποτρέψει την εκ περιτροπής σειρά από λεπίδες κατά τη λειτουργία της μηχανής Pos. 113.

Για να εγκαταστήσετε την ασφάλεια Pos. 2 είναι κατ' αρχήν αναγκαίο να τοποθετήσετε το γάντζο Pos. 25 στην κατηγορία Pos. 108 και να κρατήσετε την βίδα συγκράτησης και ροδέλα Pos. 23 pos. 24. Στη συνέχεια θα πρέπει να προφυλαχθεί roostavite Pos. 2 έως αυλάκι στο βραχίονα Pos. 108. Τέλος, η θέση του προφυλακτήρα πρέπει να καθορίζεται με την εφαρμογή αυστηρότερων το φτερωτό βίδα Pos. 23.

Κατά τη διάρκεια του ξύλου πλάνισμα, μερική πλάτος ασφάλεια πρέπει να είναι εγκατεστημένο (ωθηθεί προς τα πίσω), με το απαιτούμενο πλάτος πλάνισματος.

Για να εγκαταστήσετε τα απαραίτητα θέση φύλακα πρέπει να αναπτύξει φτερωτό Pos βίδα. 23 Μετακινήστε το προστατευτικό κατά μήκος της αξονικής λεπίδα και σφίξτε τις βίδες.

Μετά από την εργασία ή στα διαλείμματα, φύλακας πρέπει να καλύπτει πλήρως την αξονική λεπίδα.

Ασφάλεια Pos. 2 μπορεί να μετακινηθεί σε θέση «εργασίας» (βλ. Pic 2 Pic 3).

Για να μεταφέρετε την ασφάλεια Pos. 2 σε θέση "χωρίς δουλειά", είναι απαραίτητο να χαλαρώσει το κλιπ Pos. 109. Pos βραχίονα. 108 και ασφάλεια Pos. 2 πρέπει να περιστραφεί ελαφρώς προς τα δεξιά, αριστερά κατά 90 μοίρες, και στη συνέχεια μετακινήθει προς τα κάτω μέχρι να σταματήσουν. Τέλος, το κλιπ θα πρέπει να καταστούν αυστηρότεροι Pos. 109.

5.2.3 Συναρμολόγηση του συλλέκτη σκόνης για

Χρησιμοποιήστε βίδες Pos. 11 έως επισυνάψτε ένα συλλέκτη σκόνης Pos. 4 έως κέλυφος Pos. 5. Σώμα Pos. 5 μπορεί να χρησιμοποιηθεί για να συνδέσετε το μηχάνημα στο εξωτερικό εξαερισμό.

Αν το μηχάνημα χρησιμοποιείται σε λειτουργία το αεροπλάνο, για συλλέκτη σκόνης πρέπει να εγκατασταθεί κάτω από την ανώτερη επιφάνεια (βλέπε φωτογραφία 1).

Αν το μηχάνημα χρησιμοποιείται στη λειτουργία Ξεχονδριστήρας, συλλέκτη σκόνης πρέπει να εγκατασταθεί πάνω από την άνω επιφάνεια (βλέπε Εικ. 3).

5.2.4 Συνέλευση του μια γραμμική αεροπλάνο.

Τοποθετήστε το χάρακα Randy Pos. 7 Βάση Pos. 6.

Στερεώστε τα με βίδες Pos. 13 Pos ροδέλες. 14 pos. 15 και καρύδια Pos. 16.

5.3 μηχανή ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ (φωτογραφία 1)

Ετοιμάστε μια σταθερή, επίπεδη επιφάνεια χωρίς οποιαδήποτε αντικείμενα.

Ελέγξτε την ακεραιότητα του σώματος, τη συναρμολόγηση των τμημάτων σωστά, βεβαιωθείτε ότι τα μπουλόνια, βίδες και μπουλόνια είναι σφικτές και προστατεύονται δεόντως από το κλείσιμο, για να διασφαλιστεί ότι το βύσμα του καλωδίου ρεύματος και η πρίζα είναι σε τάξη.

Το μηχάνημα μπορεί να τοποθετηθεί πάνω στην επιφάνεια εργασίας και σταθερό με βίδες μέσα από τις τρύπες στα πόδια του μηχανήματος.

Το μηχάνημα μπορεί να αφηθεί να σταθούν στα πόδια τους Pos. 10.

Βάλτε τα πόδια σας Pos. 10 στην ανοίγματα και στις δύο πλευρές στο κάτω μέρος του σώματος της μηχανής, όπως φαίνεται στην φωτογραφία 1

Τοποθετήστε τα μπουλόνια Pos. 22 στο τρύπες στα πόδια και το σώμα της μηχανής. Fix Pos επίπεδες ροδέλες. 21 και φτερό καρύδια Pos. 20 βίδες.

Σφίξτε τα παξιμάδια.

Το μηχάνημα μπορεί να λειτουργήσει αυτόνομα με ένα πόδι εγκατεστημένο.

5.4 ΡΥΘΜΙΣΤΙΚΟ λουριά

Το μηχάνημα έρχεται με ιμάντες. Είναι απαραίτητο να ξεκινήσει η μηχανή, όπως φαίνεται παρακάτω (δείτε το boot) και αφήστε το να ρελαντί για 5 λεπτά, στη

συνέχεια τραβήξτε τον ιμάντα στο σημείο που απαιτούνται για την εργασία.

Ρυθμίστε τον ιμάντα που πρέπει να διενεργούνται σύμφωνα με την παράγραφο 8 του παρόντος εγχειριδίου.

5.5 Ορισμός των μαχαιριών και ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ

Ο χρήστης πρέπει να διασφαλίζει ότι είναι μαχαιρία πλάνης που καθορίζεται από τον έλεγχο και σύσφιξης των βιδών Pos. 2 ΣΜΕ. 6β με ένα γαλλικό κλειδί. Γυρίστε το σύνολο των μαχαιριών με το χέρι, αφού βεβαιωθούμε ότι περιστρέφεται ελεύθερα. Ελέγξτε τη σωστή σειρά εγκατάστασης των πτερυγίων στην παράγραφο 5.7.2.

5.6 Ξεκινώντας το μηχάνημα (φωτογραφία 1)

Ξεκινήστε το μηχάνημα που πρέπει να γίνουν μετά την επιθεώρηση και τη ρύθμιση των αναγκαίων εργασιών? Αφού εγκαταστήσετε όλα τα απαραίτητα προστατευτικό εξοπλισμό και τις συσκευές στη θέση του? Τη στιγμή που ρυθμίζουν όλα τα μέρη για τη συναρμολόγηση και ελέγξτε το καλώδιο τροφοδοσίας Pos. 110. Επιπλέον, το βάθος θα πρέπει να ελεγχθεί για τη σωστή λειτουργία του κυκλώματος γείωσης (μεταξύ του σώματος και το βύσμα εξόδου μηχανής).

Η εκκίνηση της μηχανής γίνεται με διακόπτη Pos. 100 (βλέπε φωτογραφία 1).

Για να ξεκινήσετε το μηχάνημα είναι απαραίτητο:

- συνδέσετε το μηχάνημα με την πηγή ενέργειας?
- ανοίγοντας το καπάκι του διακόπτη?
- Έναρξη - πιέστε το πράσινο κουμπί??
- Για να απενεργοποιήσετε τη μηχανή - πιέστε το κόκκινο κουμπί ή να κλείσει το διακόπτη καπάκι.

Μόλις το έργο έχει ολοκληρωθεί και κατά το υπόλοιπο του διακόπτη καπάκι πρέπει να είναι κλειστό!

Το μηχάνημα θα πρέπει να συμπεριληφθούν στο πλαίσιο όχι περισσότερο από 5 δευτερόλεπτα.

Αν το μηχάνημα δεν περιλαμβάνεται, θα πρέπει να αποκλειστεί. Σε περίπτωση αποτυχίας να περιλαμβάνει, μπορείτε να ενεργοποιήσετε το μηχάνημα και πάλι, αλλά όχι νωρίτερα από 1 λεπτό μετά την πρώτη προσπάθεια.

Το μηχάνημα μπορεί να αποτύχει να περιλαμβάνει, για παράδειγμα, μετά από παρατεταμένη αποθήκευση, μετά από μια

μεγάλη διακοπή στη δουλειά σε χαμηλές θερμοκρασίες και πολλά άλλα.

Αν το μηχάνημα εξακολουθεί να μην μπορούν να συμματάσχουν, είναι απαραίτητο να ανακουφίσει την ένταση στις ζώνες »και να βιώσουν τη μηχανή για 25 λεπτά με επακόλουθη προσαρμογή της ζώνης. Ο ιμάντας πρέπει να συντάσσεται σύμφωνα με την παράγραφο 8 του παρόντος εγχειριδίου.

5.7. Γραμμική πλάνισμα (ελαφρόπετρα) σε αεροπλάνο ή κατά μήκος των άκρων (ράγες) (Εικόνα 1)

Πλάνισμα (ελαφρόπετρα), γίνεται στην κορυφή του πίνακα (panel).

Πριν από την εργασία για την προετοιμασία της μηχανής και τις προσαρμύζει για σωστή λειτουργία τους.

Πριν από τη ρύθμιση, βγάξτε πάντα το μηχάνημα από την πρίζα!

Προετοιμασία και ρύθμιση της μηχανής να περιλαμβάνουν:

- Εγκατάσταση συλλέκτη σκόνης?
- Εγκατάσταση μαχαίρια?
- Ρυθμίστε το βάθος της πλάνισμα?
- Εγκατάσταση προφυλακτήρα?
- Εγκατάσταση ενός γραμμικού αεροπλάνο.

5.7.1 Εγκατάσταση του συλλέκτη σκόνης

Μετακινήστε το κάτω μέρος Pos επιφάνεια. 101 έως τη χαμηλότερη δυνατή θέση.

Τοποθετήστε ένα συλλέκτη σκόνης Pos. 4, χρησιμοποιώντας τα προγράμματα οδήγησης.

Ευθυγραμμίστε τις τρύπες B1 και B2 του συλλέκτη σκόνης με τρύπες στο άνω νεκρό Pos Desktop. 103 του μηχανήματος.

Στερεώστε το συλλέκτη σκόνης με βίδες Pos. 12.

5.7.2 Ρύθμιση της λεπίδες (vzh.Pic.6a, 6β)

Pic. 6a

Pic. 6β

Ρύθμιση των λεπίδων γίνεται με επακόλουθη προσαρμογή του κάθε blade.

Για να εγκαταστήσετε τη λεπίδα, κάντε τα εξής:

- Χαλαρώστε το μαχαίρι Pos. 1 Με ξεβιδώνοντας τέσσερις βίδες ειδικές Pos. 2 έως το σημείο κίνηση του μαχαιριού?

- Τοποθετήστε το πρότυπο Pos. 9 σχετικά με την επιφάνεια της αξονικής λεπίδα, όπως φαίνεται στο σχήμα. 6a. Το μαχαίρι πρέπει να στηρίζεται σε πρότυπο. Το πρότυπο θα πρέπει να βρισκονται στις δύο πλευρές του το μαχαίρι?

- Κρατήστε το μαχαίρι, σφίγγοντας τις βίδες ειδικές Pos. 2?

- Από τη στιγμή που όλα τα μπουλόνια σφίγγονται και πάλι για να εξακριβωθεί η σωστή εγκατάσταση των πτερυγίων (εάν είναι απαραίτητο, η εγκατάσταση πρέπει να επαναληφθεί).

Αν οι λεπίδες εγκατασταθεί σωστά, η λεπίδα θα πρέπει να καθ'εαυτό (έως 0,1 mm) κάτω από το χάρακα στο τέλος της αξονικής λεπίδα (βλ. εικόνα 6β).

Αν οι λεπίδες τοποθετούνται σε αυστηρή συμμόρφωση με το πρότυπο, αλλά η λεπίδα δεν αγγίζει το κάτω άκρο του χάρακα είναι αναγκαίο να γίνει προσαρμογή της άνω άκαμπτη επιφάνεια.

Η σύγκλιση των άνω σταθερή επιφάνεια γίνεται αλλάζοντας τη θέση των ξηρών καρπών Pos. 1 και pos. 2 μεντεσέδες Pos. 3 Pic. 7.

Όσον αφορά τις βίδες δεξιά - ανεβάσουμε το διοικητικό συμβούλιο.

Όσον αφορά τις βίδες προς τα αριστερά - μετακινείται προς τα κάτω το διοικητικό συμβούλιο.

5.7.3 Ρύθμιση του βάθους του αεροπλάνου.

Για να ρυθμίσετε το βάθος της πλάνης:

- Γυρίστε το παξιμάδι Pos. 106?
- Με την περιστροφή της λαβής Pos. 105, τοποθετήστε τη λεπίδα του απαραίτητου βάθους (0 έως 3,5 mm) χρησιμοποιώντας την κλίμακα στην κορυφή του πάγκου Pos. 107?
- στρέφοντας τη λαβή δεξιόστροφα μειώνει το βάθος πλάνισματος, ενώ η στροφή προς τα αριστερά με τη σειρά του αυξάνει το βάθος της πλάνισμα?
- Τοποθετήστε την επάνω επιφάνεια του τροχαίου Pos. 104 στην επιθυμητή θέση, σφίγγοντας το παξιμάδι Pos. 106

5.7.4 Εγκατάσταση διαχείριση κυβερνήτης Randy

Χάρακας είναι ρυθμισμένη για να κατευθύνει το επεξεργασμένο υλικό κατά τη διάρκεια πλάνισμα και εμπλοκός γωνία λειτουργία.

Εγκαταστήστε το χάρακα στο μηχάνημα με το συνδυασμό τρύπες A2, A4, και ο οδηγός

μηχανής.

Fix γραμμικά με τη βοήθεια των κοχλιών Pos. 17 και ροδέλες Pos. 18 pos. 19.

Randy κυβερνήτης Pos. 7 μπορεί να εγκατασταθεί κάθετα προς την επιφάνεια ή γωνία.

Για την γωνία πλάνισμα να χαλαρώσει φτερωτό Pos παξιμάδι. 119, εισαγάγετε την επιθυμητή κυβερνήτης γωνία κάτω από τον βράχο ξανά και σφίξτε το φτερωτό παξιμάδι.

Ο κυβερνήτης πρέπει να σταθεί κοντά στο τραπέζι (σε οποιαδήποτε γωνία). Για να επιτευχθεί αυτό, θα πρέπει να χαλαρώσει τις βίδες Pos 13, μετακινήστε το χάρακα με εγκοπές στη βάση Pos.6 το απαιτούμενο βάθος και σφίξτε τις βίδες πάλι.

5.8 Πλάνισμα (σύνδεση) σε μια επίπεδη επιφάνεια με αρπάγες (φωτογραφία 1)

Όταν υλικό πλάνισμα και 60 mm πλάτος της επίπεδης επιφάνειας, είναι απαραίτητο να χρησιμοποιήσετε τη συσκευή για πιάσιμο Pos. 8.

Για να εγκαταστήσετε τη συσκευή πρέπει:

- Μετακινήστε την ασφάλεια Pos. 2 σε θέση "χωρίς εργασία" (βλέπε παράγραφο 5.2.2) και αφαιρέστε τον κυβερνήτη του αεροπλάνου?

- Εγκαταστήστε το σύσφιξης Pos συσκευή. 8 Σύμφωνα με το βέλος στην κορυφή κινητό επιφάνεια εργασίας, συνδυάζοντας τις τρύπες A1, A2, A3, A4, σύσφιξης της συσκευής και το μηχάνημα.

- Σωστή εγκατάσταση της συσκευής με τη βοήθεια της σύσφιξης βιδών.

Με την περιστροφή της λαβής, το οποίο βρίσκεται στο επάνω μέρος της συσκευής, σφίξτε με το απαιτούμενο επίπεδο.

5.9. Πλάνη (εικ. 3)

Πλάνη γίνεται στην κάτω επιφάνεια των ΟΠ. 101.

Πριν από την εργασία είναι υποχρεωμένη να κάνει ειδική προετοιμασία και την προσαρμογή της μηχανής.

Προετοιμασία και εγκατάσταση της μηχανής είναι:

- Εγκατάσταση συλλέκτη σκόνης?

- Ρυθμίστε το ύψος της πλάνισμα (ανάλογα με το πάχος του αντικειμένου εργασίας).

5.9.1 Εγκατάσταση του συλλέκτη σκόνης

Ο συλλέκτης σκόνης πρέπει να εγκατασταθεί, όπως φαίνεται στην Pic. 3.

Στερεώστε το με άγκιστρα Pos. 50 και βίδες

Pos. 12

5.9.2 Ρύθμιση ύψους του αεροπλάνου

Εγκαταστήστε λαβή Pos. 49 άξονας της βίδας που ταιριάζουν με την εγκοπή στη λαβή και βίδες φραγής.

Με την περιστροφή της λαβής, ρυθμίστε το ύψος του επιπέδου ως προς το απαιτούμενο επίπεδο, σύμφωνα με την κλίμακα στο κάτω μέρος επιφάνεια Pos. 102, δεδομένου ότι το μέγιστο βάθος είναι 3,5 mm.

Οι προετοιμασίες θα πρέπει να τοποθετείται στο κάτω μέρος του πίνακα και να λάβει την κατεύθυνση των βελών που βρίσκονται στην επιφάνεια του πυθμένα.

Ενώ οι προετοιμασίες έχουν ληφθεί για να μείνετε μακριά από την τοποθεσία της απορρόφησης.

Υποβολή τεμαχίου αργά και ευθεία. Piece λαμβάνεται αυτόματα. Μετακινήστε το πάνω από το κρεβάτι του το αεροπλάνο σε ευθεία γραμμή. Χρησιμοποιήστε το ρολό υποστήριξη για την παροχή συνδρομής πλέον στη λήψη περισσότερο προετοιμασίες. Feed παρασκευάσματα από παχιά τέλος τους και θα περιορίσει τη χώρα. Αν είναι δυνατόν, γίνεται μια διαμήκης πλάνισμα. Η ποιότητα των επεξεργασμένων επιφάνεια θα είναι καλύτερα αν λιγότερα δαπανώνται χειρισμό αρκετές φορές κατά τη διάρκεια της Ξεχονδριστήρας.

5.10 Σταυρού και διαμήκη κοπή (φωτογραφία 2)

Πριν από την κοπή πρέπει να αναλάβει την απαραίτητη προετοιμασία και τη ρύθμιση της μηχανής.

Τοποθετήστε το πάνω μέρος της επιφάνειας κύλισης σε ένα αεροπλάνο με άκαμπτη ανώτερη επιφάνεια.

Ρυθμίσεις και εγκατάσταση περιλαμβάνει:

- Εγκατάσταση λεπίδα?

- Εγκατάσταση του διοικητικού συμβουλίου?

- Τοποθετήστε το επάνω κάλυμμα?

- Ρυθμίστε το μαχαίρι και τη θέση σφήνα του κελύφους?

- Ρυθμίστε το βάθος της κοπής.

5.10.1 Εγκατάσταση της λεπίδας

Για να εγκαταστήσετε τη λεπίδα, πρέπει να:

• Κατάργηση ασφάλεια Pos. 3 (Εικόνα 1)?

• Εγκατάσταση ειδικών Pos παξιμάδι. 41 του προεξέχουν άκρο του άξονα. Ειδικά παξιμάδι χρησιμοποιείται για την αφαίρεση της φλάντζας Pos. Κώνος 42 του άξονα?

- Τοποθετήστε φλάντζα Pos. 42 του κώνου του άξονα?
- Τοποθετήστε τη λεπίδα Pos. 40 (κατεύθυνση των δοντιών πρέπει να είναι προς την κατεύθυνση των δεικτών βέλος) και ρυθμίστε τη λεπίδα με ειδικές Pos παζιμάδι. 37.
- Ασφαλής η φλάντζα με ένα ειδικό δαχτυλίδι Pos. 39 και βίδες Pos. 38.

5.10.2 Εγκατάσταση από τον πάγκο.

Για να εγκαταστήσετε το διοικητικό συμβούλιο πρέπει:

- Μετακινήστε την ασφάλεια Pos. Θέση 2 “χωρίς εργασία” (βλ. Ενότητα 5.2.2). Ασφάλεια Pos. 2 δεν πρέπει να χρησιμοποιείται για την κοπή σε βάθος 65 mm. Ασφάλεια Pos. 2 πρέπει να εγκατασταθεί κάτω από το πάγκο Pos. 30 σε βάθος κοπής μικρότερο από 65 mm.
- Τοποθετήστε τη στέγαση Pos. 33 στο πάγκο Pos. 30 και ρυθμίστε με τη βοήθεια των βιδών Pos. 28 (7 κομμάτια), τότε η σωστή θέση του σώματος στο κέντρο της υποδοχής της στο πάγκο.
- Τοποθετήστε το διοικητικό συμβούλιο μαζί με το συνημμένο της στο σώμα μηχανής και αποδίδουν στη βάση Pos. 112 με βίδες Pos. 48.

5.10.3 Εγκατάσταση της ανώτερης ασφάλειας

Για να εγκαταστήσετε την κορυφή Pos ασπίδα. 32 μηχανή, θα πρέπει να:

- Πρώτον, εγκαταστήστε καρφίτσες Pos. 44, με ροδέλες Pos. 46 pos. 47 και καρύδια Pos. 45, έλασης σε μια οπή με σπείρωμα, στους τοίχους της μηχανής.
- Περάστε σφήνα μαχαίρι Pos. 118 του άνω κλειδαριά (κάτω) στο αυλάκι της στέγασης Pos. 33 και τα εγκαθιστά στην καρφίτσες Pos. 44 με το συνδυασμό τρύπες “C” και “D”?
- Εγκατάσταση σε καρφίτσες, χρησιμοποιώντας ροδέλες Pos. 43, Pos. 46, Pos. 45 καρύδια.

5.10.4 Ρύθμιση θέσης της λεπίδας σφήνα και η στέγαση.

Λεπίδα Σφήνα πρέπει να εγκατασταθεί ως εξής:

- συμμετρικά στο κέντρο και στο ίδιο επίπεδο με τη λεπίδα,
- Αυτό επιτυγχάνεται με το βίδωμα ή το ξεβίδωμα των ακίδων Pos. 44 στριμμένο νήμα στους τοίχους της μηχανής. Μετά την εγκατάσταση των ακίδων θα πρέπει να ρυθμίζεται από τις ΟΠ καρύδια 45?
- ακτινική απόσταση μεταξύ της εξόδου του

σπαθιού και στις αρχές του λεπίδα των δοντιών δεν είναι τίποτα περισσότερο από 5 mm (βλέπε Pic.8),

Αυτό επιτυγχάνεται με τη μετακίνηση του μαχαίρι σφήνα λοξή υποδοχή. Μετά την εγκατάσταση, αυτό ρυθμίζεται από τις βίδες Pos. 44.

Στέγαση Pos. 33 πρέπει να τοποθετείται έτσι ώστε η λεπίδα μπορεί να τοποθετηθεί στο κέντρο της υποδοχής της στέγασης.

Pic. 8

5.10.5 Ρύθμιση του βάθους κοπής

Ρύθμιση βάθους κοπής επιτυγχάνεται με την αλλαγή της θέσης του πλοίου πάνω και κάτω. Για να γίνει αυτό, θα πρέπει να χαλαρώσει τα θεμέλια των αξόνων 112, ξεβιδώστε τα στηρίγματα Pos. 111 και μετακινήστε το διοικητικό συμβούλιο με το απαιτούμενο βάθος κοπής, χρησιμοποιώντας την κλίμακα που βρίσκεται στον κόφτη σφήνα. Με τον καθορισμό, με τη σειρά του, εγκαταστήστε τον πάγκο κατά μήκος της κορυφής του τροχαίου και σταθερές ανώτερη επιφάνεια του μηχανήματος. Παραλληλισμός μπορεί να ελεγχθεί με τη μέτρηση της απόστασης μεταξύ του επιπέδου της άνω επίπεδο του πάγκου και στον πάγκο Pos. 30 σε τέσσερα σημεία.

5,11 rip και μίτρα χρήση οδηγεί φράκτη (φωτογραφία 2)

Κοπή φράκτη Ο μολύβδος μπορεί να επιτευχθεί με την αντικατάσταση του γραμμικού Randy Pos. 7 (βλέπε φωτογραφία 1) με γραμμική για Pos πριόνισμα. 31 (βλέπε Pic.3). Μπορείτε να:

- Ξεβιδώστε τις δύο βίδες Pos. 13?
- Αφαιρέστε το χάρακα Randy Pos. 7?
- Τοποθετήστε ένα χάρακα είδε Pos. 31?
- Τοποθετήστε το φράκτη που οδηγεί προς το επίπεδο του διοικητικού συμβουλίου Pos. 30?
- Τοποθετήστε τις τρύπες E1 και E2, χρησιμοποιώντας βίδες πεταλούδες Pos. 29 και ροδέλες Pos. 19.

Η θέση του κυβερνήτη μπορεί να μετατοπιστεί από την αλλαγή της απόστασης από τον ηγεμόνα της λεπίδας, αλλάζοντας θέση στο αυλάκι της βάσης ή αντικαθιστώντας τις τρύπες στον πάγκο. Είναι δυνατό να καθορισθούν πλάτος κοπής.

Ασθενοφόρα με το πριόνι μπορεί να εγκατασταθεί κάθετα τόσο το διοικητικό συμβούλιο και τη γωνία.

Για να ρυθμίσετε το πριόνισμα επιλογή γωνία πρέπει:

- Χαλαρώστε το φτερό καρύδια Pos. 119?
- Ρυθμίστε τη γωνία ενός γραμμικού λεπίδες είδε?
- Σφίξτε τα παξιμάδια πτέρυγα πίσω Pos. 119. Χάρακας θα πρέπει να είναι κοντά στο διοικητικό συμβούλιο (σε οποιαδήποτε γωνία). Για να επιτευχθεί αυτό θα πρέπει:

- Αφαιρέστε τις βίδες Pos. 13
- Μετακινήστε ο κυβερνήτης του πριονιού με τις ακίδες στη βάση Pos. 6 μέχρι την επιθυμητή θέση
- Σφίξτε τις βίδες.

5.12 χρησιμοποιώντας μια συσκευή κοπής για την κοπή γωνία (εικόνα 2, θέση 34.)

Εγκαταστήστε τη συσκευή για την κοπή μια γωνία είδε Pos. 34 για τον πάγκο με τα στηρίγματα Pos. 35, σφίγγοντας τις βίδες Pos. 36.

Ρυθμίστε τη γωνία κοπής περιστρέφοντας το στηρίγμα στερέωσης και ένα καρύδι πτέρυγα.

5.13 έως τέλος άλεσης και γεωτρήπανο (φωτογραφία 4)

Πριν από κάθε εργασία πρέπει να προετοιμάσει και να ρυθμίσετε το μηχάνημα για τις πράξεις αυτές.

Προετοιμασία και ρύθμιση περιλαμβάνουν:

- Η εγκατάσταση του διοικητικού συμβουλίου?
- Εγκατάσταση τσοκ ή router?
- Εγκατάσταση από τις κορυφαίες φράχτη?
- Ρυθμίστε τον πάγκο.

5.13.1 Εγκατάσταση της επιφάνειας εργασίας άλεσης

Fix Pos πάγκο. 57 μέσω παρένθεση Pos. 116 χρησιμοποιώντας 4 βίδες Pos. 54 και ροδέλες Pos. 55 και pos. 56.

5.13.2 Εγκατάσταση τσοκ

Κατ' αρχάς, εγκατάσταση ειδικών καρύδια Pos. 41 θέματα σχετικά με το τέλος της προεξέχοντα άξονα.

Εγκαταστήστε το τσοκ Pos. 52 κώνου προεξέχον άκρο του άξονα. Chuck πρέπει να καθοριστεί με βίδες Pos. 53 και αριστερά με τα πιο προηγμένα τσοκ κάμερες.

Εγκαταστήστε το απαραίτητο βύσμα και να διορθώσετε τη δρομολόγηση Pos. 51 το τσοκ ή να εγκαταστήσετε ένα πρότυπο τρυπάνι.

Τσοκ μπορεί να μεταφορτωθεί από τον κώνο του άξονα χρησιμοποιώντας ένα ειδικό Pos

καρύδι. 41, μετά την αφαίρεση των βιδών Pos. 53.

5.13.3 Εγκατάσταση του φράχτη που οδηγούν Εγκαταστήστε ένα φράχτη που οδηγεί στην πάγκο, το οποίο χρησιμοποιείται για πριόνισμα, Pos. 57 και στερεώστε την με βίδες πτέρυγα.

5.13.4 Ρύθμιση πάγκο

Ρυθμίστε το ύψος του πάγκου, σύμφωνα με τα μέσα. Fix it στον άξονα της καρδιάς με φτερό καρύδια Pos. 117.

Υποβολή του επεξεργασμένου υλικού πραγματοποιείται χειροκίνητα.

6. Προϋποθέσεις για τη σωστή λειτουργία της μηχανής

Για να διατηρήσετε μηχανή σε καλή κατάσταση, θα πρέπει να εκτελέσετε τις ακόλουθες τεχνικές υπηρεσίες: Εδώ είναι.

TOC - συντήρηση μετά από κάθε βάρδια, περιλαμβάνουν:

- οπτική επιθεώρηση?
- ελέγξτε το αποσπώμενο καλώδιο και σωστή απομόνωση?
- έλεγχος για την παρουσία του προστατευτικού εξοπλισμού?
- καθαρισμός (σκούπισμα) του μηχανήματος.

ΤΠ - συντήρηση που εκτελείται κάθε 50 ώρες με το μηχάνημα και περιλαμβάνει:

- τον έλεγχο της τάσης και την προσαρμογή της ζώνης (αντικαταστήσει ζώνες, εάν είναι αναγκαίο Ισχύει για τη νέα μηχανή, αλλά και τον έλεγχο της ζώνης θα πρέπει να γίνεται μετά από κάθε 10-15 ώρες με το μηχάνημα.)?
- την αναθεώρηση και τον καθαρισμό των slots (ανοιχτό) εξαιρισμού (πρέπει να καθαρίζονται με μια ηλεκτρική σκούπα).

Για να ελέγξετε την ένταση του ιμάντα και ρύθμιση της έντασης, απαιτούνται τα ακόλουθα (βλέπε φωτογραφία 1):

- Αφαιρέστε το προστατευτικό κάλυμμα Pos. 120, από uncoiling τις τέσσερις βίδες?
- Ελέγξτε την ένταση στις ζώνες σύμφωνα με το παρακάτω διάγραμμα (φωτογραφία 9)

Pic. 9

• να τραβήξει τη ζώνη A (βλέπε Pic.10) μπλοκ στο δίσκο του μηχανήματος είναι απαραίτητο να ξεβιδώσετε Pos. 1, και δύο περικόχλια στερέωσης μπλοκ των μαχαιριών Pos. 2, που βρίσκεται στο εσωτερικό τοίχωμα των ΟΠ. 3?

Fig. 10

• Χρησιμοποιήστε το χέρι για να μετακινήσετε το ρολό του κινητήρα και κάτω βέλος - να αυξήσει την ένταση του ιμάντα? Up - ένταση μειώνεται?

• Σφίξτε το παξιμάδι Pos. 1.

Μετά τη ρύθμιση της ζώνης A πρέπει να προσαρμόζονται ζώνη Γ.

Χρησιμοποιήστε τη δύναμη το χέρι για να μετακινήσετε το ρολό του μπλοκ κάτω βέλος για να αυξήσει την ένταση της ζώνης, κινούνται πάνω - η ένταση μειώνεται.

• Σφίξτε τα παξιμάδια Pos. 2?

• Τοποθετήστε ένα προστατευτικό κάλυμμα Pos. 120 πίσω στη θέση του και στερεώστε το με τις βίδες.

Σε τακτά χρονικά διαστήματα, όταν ένα μαχαίρια πλάνης είναι θαμπό, είναι απαραίτητο να οξύνει ή να αντικαταστήσετε.

Μαχαίρια μπορεί να είναι ακονισμένα μέγιστο 3 χιλιοστά αρχικό πλάτος τους.

Αν το πλάτος του μαχαιριού έχει μειωθεί κατά περισσότερο από 3 mm, το μαχαίρι πρέπει να αντικατασταθεί.

Ακόνισμα γωνία φαίνεται στο σχήμα. 11.

35° - μαλακό ξύλο

45° - μασίφ ξύλο

Fig. 11

Το μαχαίρι πρέπει να είναι απότομη και χωρίς γραβιρί. Επίσης, δεν πρέπει να υπάρχουν αιχμηρά, τραχύ γρατσουιές ή ρωγμές.

Για να αντικαταστήσετε και να εγκαταστήσετε μια νέα λεπίδα (βλ. Fig. 6a, 6b), πρέπει να κάνετε τα εξής:

• Χαλαρώστε το μαχαίρι Pos. 1, Pos αναπτύξουν ειδικές βίδες. 2 Για να διακόψετε τη σφήνα Pos. 3?

• Αρχίστε να σπρώξει (κίνηση), η σφήνα Pos. 3 τετράγωνα μακριά από το σπαθί, ενώ οι ακίδες σύνδεσης του μαχαιριού δεν έρχεται Pos. 4 και Pos άνοιξη. 5, κλειδαριά μαχαίρι, δεν ανεβάζω?

• Αντικαταστήστε τη λεπίδα, καθιστώντας συμμετρική θέση να μπλοκάρουν τις λεπίδες και ρυθμίστε το σύμφωνα με την παράγραφο 5.7.2.

Κατά την εγκατάσταση των νέων μετά το ακόνισμα μαχαιριών, και μετά από κοινού τα ανταλλακτικά (μπουλόνια ή βίδες), η διαφορά μεταξύ του συνολικού βάρους του

κάθε σετ των λεπίδων για να εγκατασταθεί στην αξονική λεπίδα, μαζί με τα μέρη τους δεν πρέπει να υπερβαίνει το ένα γραμμάριο. Για να ρυθμίσετε την διαφορά βάρους σε φυσιολογικά επίπεδα θα πρέπει να αφαιρεθεί από το τέλος μέταλλο του μπροστά λεπίδα ή σφήνα.

Για αυτό το μηχάνημα είναι προτιμότερο να χρησιμοποιήσετε ένα πριόνι με τα δόντια του σκληρά χαλυβοκράματα διαρθρωτικές πληκτρολογήστε τα εξής:

Fig. 12 Z = 16

Ακόνισμα γωνία φαίνεται προς την κατεύθυνση της λεπίδας.

Οι επισκευές πρέπει να εκτελούνται μόνο από εξειδικευμένο συνεργείο.

7. ΚΑΝΟΝΕΣ ΓΙΑ ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ

Πρέπει να αποθηκεύεται σε θερμοκρασία συν 40° C έως μείον 50° C όχι με σχετική υγρασία άνω του 80%, όταν αποθηκεύονται σε θερμοκρασία συν 20° C.

Αν το μηχάνημα πρόκειται να αποθηκευτεί για μεγάλο χρονικό διάστημα είναι απαραίτητο να καθαρίσετε καλά τα διαβρωμένα μέρη της μηχανής και εφαρμόζει τα κατάλληλα προστατευτικά λιπαντικά.



8. Κατά την άποψη της περιβαλλοντικής προστασίας μηχανημάτων, εξαρτημάτων και της συσκευασίας θα πρέπει να υποβάλλονται σε κατάλληλη επεξεργασία για την επαναχρησιμοποίηση που περιέχονται σε αυτά τα υλικά. Για να διευκολυνθεί η ανακύκλωση εξαρτημάτων που κατασκευάζονται από συνθετικά υλικά είναι ανάλογη σήμανση. Μην πετάτε τα μηχανήματα στα σκουπίδια! Σύμφωνα με την Οδηγία 2002/96/ΕΚ για τα τέλη των συσκευών ζωής ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού και τη δημιουργία ενός εθνικού δικαίου και μηχανήματα που δεν μπορούν να χρησιμοποιηθούν, πρέπει να συλλέγονται χωριστά και να υποβάλλονται σε κατάλληλη επεξεργασία για την ανάκτηση της που περιέχονται σε αυτήν πολύτιμων δευτερογενών πρώτων υλών

Почитувани корисници

Честитки за купување на машина од бързоразвиващата се бренд за електрични и пневматски алатки - RAIDER. При правилно инсталирање и работа, RAIDER се сигурни и доверливи машини и работата со нив ќе ви овозможи вистинско задоволство. За Вашето погодност е изградена и одлична сервисна мрежа со 32 сервисот низ целата земја.

Пред да ја користите оваа машина, ве молиме внимателно запознајте со оваа “Упатство за употреба”.

Во интерес на Вашата безбедност и со цел да се обезбеди правилна и употреба, прочитајте ги упатствата внимателно, вклучувајќи препораките и предупредувањата во нив. За избегнување на непотребни грешки и инциденти, важно е овие инструкции да останат на располагање за идните извештаи на сите кои ќе ги користат машината. Ако ја продадете на нов сопственик тоа “Упатствата за употреба” треба да се предаде заедно со неа, за да може новиот корисник да се запознае со соодветни мерки за безбедност и упатствата за работа.

“Евромастер Импорт Експорт” ООД е овластен претставник на производителот и сопственик на трговската марка RAIDER. Адресата на управување на компанијата е Софија 1231, бул “Ломско улица” 246, тел 02 934 33 33; 02 934 33 33, 934 10 10, www.raider.bg; www.euromasterbg.com; e-mail: info @ euromasterbg. com.

Од 2006 година во компанијата е воведен системот за управување со квалитетот ISO 9001:2008 со опсег на сертификација: Трговија, увоз, извоз и сервис на професионални и хоби електрични, пневматски и механички алатки и заедничка хардвер. Сертификатот е издаден од Moody International Certification Ltd, England.

ТЕХНИЧКИ ПОДАТОЦИ

Табела 1 □ Основни технички параметри

параметар	единица	вредност
модел	-	RDP-CWM01
напон	V	220-240
номинална фреквенција	Hz	50
Потрошувачка на енергија	W	2200
број на вртежи	min ⁻¹	5500
мотор	Асинхронен електрически P1 - 2200 Вата, S6-40%	
Фреза (флаермашина)		
Номинална вкупна должина на плочата	mm	1000
Номинална ширина на плочата	mm	318
Номинална ширина на рендосване	mm	305
Номинална длабочина на рендосване	mm	0 - 3,5

Линеарна на Рендосване:		Pro
Номинална должина	mm	630
наклон	degrees	0, 15, 30, 45
Затезен уред:		
Максимална дебелина на стегнатиот материјал	mm	60
Максимална ширина на рендосване	mm	305
Щрайхмус		
Номинална должина на масата	mm	580
Номинална ширина на рендосване	mm	305
Влези во делот на работното парче (ширина x висина)	mm	305 x 160
Максимална длабочина на рендосване	mm	3.5
Номинална брзина на движење на работното парче	mm	5
циркуларни		
Номинална големина на масата	mm	750 x 520
Дебелина на сечење	mm	0 – 85
Должина на линеарен	mm	370
Наклон на сечење	degree	0, 15, 30, 45
Должина на cross stop	mm	305
Агол на вртење на cross stop	degree	0, 15, 30, 45
Дијаметар на сечење диск	mm	250
Машина за мелење и дупчење		
Номиналните димензии на масата	mm	370 x 200
Номинална брзина на вретено	min ⁻¹	5500
Патронник, Зсам	Ømax mm	16
Прилагодливи височина на табелата	mm	0 - 100

2. ОПШТИ ПОДАТОЦИ

Повеќенаменски, дрво машина (во понатамошниот натаму машина), е наменета за рендосване, сечење, глодање и дупчење на дрво.

Со оваа машина може да се врши следниве операции:

Основни операции

- праволинейно рендосване (соединување), во авионот или заедно ребра;
- рендосване (соединување) под агол
- рендосване (спојување) на површина со користење на уред за стегане;
- Шрайхмус;
- надолжно и напречно сечење до потребната длабочина;
- надолжно сечење под агол користејќи водечки линеарен;
- надолжно сечење под агол користејќи линеарен.
- крос сечење под агол користејќи уред;
- дупчење и глодање со крајот на вретено

Моќноста на машината е од еднофазен АС извор со заштитен (изолиран) кабел, електричниот извор на енергија треба да има соодветна заштита, наменета за воведување на 20А моќност.

Климатски услови при користење на машината - Кај, категорија 3,1 по Гостин 15150-69 за употреба на температури на воздухот движат од + 5 ° С до + 40 ° С

Категорија на заштита од вода - без заштита од вода.

Машината е опремена со вграден огнен функција од прегревање на асинхрони мотори. При прегревање, моторот се исклучува.

По исклучување при прегревање, машината може да биде вклучена повторно, откако електричниот мотор се излади до собна температура.

Машината е опремена со надворешни цилиндрични цевки со дијаметар Ø100 mm и Ø38 mm, наменети за монтажа на надворешна аспирација која засмука поединечни дрво треска и струготини.

Систем за издувните вентилација, или надворешен уред за вшмукување на прав мора да се обезбеди минимален проток на воздухот од 20 m / s.

3. МЕРКИ ЗА БЕЗБЕДНОСТ.

ВНИМАНИЕ! Ве молиме внимателно прочитајте мерките за безбедност пред употреба!

Кога се користи машината, треба да се користат сите заштитни мерки и насоки за безбедност на овој прирачник.

Строго се забранува:

- Да користите машината под влијание на водни капки и капки, како и на отворено за време на снег или дожд;
- Да оставате машината без надзор со вклучен извор на енергија;
- Да давате машината на лица кои не се во состојба да работат со неа.

Машината треба да биде исклучена со притискање на автоматскиот прекинувач, ако запре функционирањето и (во случај дека подвижните делови блокираат, итн.)

За време на пауза во работата, клучот треба да биде затворен.

Машината треба да биде исклучена од контакт кога:

- За време на промена на алатките, инсталирање на уреди или подесување;
- Додека преместувате машината од едно до друго место;
- За време на пауза и откако сте завршиле работа;
- За време на одржување на машината;
- За време на чистење на машината од треска и струготини.

Строго забрането е да се работи со машината во случај на една од следниве грешки:

- оштетување на приклучок или кабел;
- појава на мирис или чад, предизвикани од изгореници на изолација;
- неправилна работа на автоматски прекинувач;
- појава на прекумерна бучава или вибрации;
- оштетување или појава на пукнатини на делови од телото на машината или на одбраната.

Кабелот треба да биде заштитен од случајна оштетување (препорачливо е да го закачите). Забрането е да се стави кабелот во блиска далечина со валкани или мрсна површини.

Секогаш проверувајте за нокти или други работи, заглавени во третираниите материјали.

Пред вклучување на машината, отстранете вилушкасти клучеви или алатки за подесување за да го избришете просторот за работа.

Додека користите машината ја поврзете со аспирационно уред, правосмукалка.

Кога обработувате кратки или тесни предмети користете го телефонот за туркање.

Следниве дополнителни мерки се задолжителни:

- кога рендосвате:

Забрането е користење на машината, без да се правилно инсталирани и корегирани соодветните заштити.

Употребата на тапи ножеви не е дозволено, поради опасност од рикоширане на третираат објект;

Овој дел од мечот, кој не се користи за рендосване, цело време мора да биде затворена од заштитниот кукиште (заштитна обвивка);

Кога рендосвате мали предмети, треба да се користи уредот за туркање;

Забрането е користење на машината за сечење на кривини, дупки и канали на резби;

Кога рендосвате, сечење диск треба да биде одстранета од машината;

- При користење на шрайхмус:

Додека работите со шрайхмус, потребно е да се провери ефикасноста на уредот за спречување на отскок на третираните материјали и да се провери правилното функционирање на движењето валјак.

Не е дозволено да работното парче, помали од 150 mm.

Да не се рендосват повеќе од две цепеници во движење.

- Кога сечење со пила:

Не стојте во работната зона на сечилото! Застанете лево или десно од него;

Да не се користи, искриват или оштетен сечење диск;

Користете само сечење дискови, препорачани од производителот;

Имајте на ум дека изборот на сечење диск зависи од тоа каков материјал ќе биде третиран;

Кога додавате објект во сечење диск, треба да се користи тркалање тласкач;

Ве молиме осигурајте се дека трионџт, е поврзан со аспирација;

Користете магии нож за да направите правилни корекции;

Користете осигурувачи на дискот и нанесете правилно неговата позиција;

Следете ги советите за безбедност при сечење на канали;

Табла (движечка површина) треба да се регулира на исто ниво со плочата (неподвижна површина).

Е еднакво ниво на шум - 89 db.

За да се обезбеди безбедност на трудот,

вкупното време на работа на машината без употреба на индивидуални заштитни уреди не може да биде повеќе од 0,64 часа.

Подолга работа бара употреба на индивидуални заштитни уреди кои се вклучени во комплетот на машината.

Дополнителни насоки за безбедност може да се најде во Анексот "" Мерки за безбедност "".

ВНИМАНИЕ! Опасност!

Дури и ако машината се управува правилно, може да има опасност од повреда, како што се:

Контакт со аксијално нож за рендосване, сечење диск, мелење лента.

Опасност од повреда поради рикошет (отскачане) на работното парче.

Опасност од повреда поради скршени делови на работното парче.

За време на автоматски поднесување може да има опасност од вљвличане во машината.

Опасности поврзани со шум и прашина.

Опасност од струен удар во случај на неправилна кабел.

Со цел да се намали влијанието на бучавата за време на работа, користете лични заштитни средства (тапи за уши, вклучени во комплетот).

Вкупното време на работа, без да го користите тапите за уши не треба да надминува 4,8 часа на работна смена.

Наведените бројки се показатели на работа на машината. Тие им овозможуваат на операторот да процени неговите лични ризици.

4. Внатрешен дизајн на машината

Оваа дрво машина претставува електричен механички уред.

Асинхрони мотор дејствува во својство на движечка сила на машината. Занесувањето од моторот на аксијално нож (од надворешниот крај на вратило) се предал преку забни брзини и ремени.

Ролни за време на Повлекувањето на цепеници во режим на шрайхмус се отвораат со помош на редуктор.

Моќноста на машината е од еднофазен извор на неизменична струја со изолиран кабел.

Машината е опремена со термички заштитна уред кој да го исклучи напојувањето на машината во случај на преоптоварување. Следен старт на машината се врши откако електричниот мотор е ладен до собна температура.

5. Работен РЕД И ПОДГОТОВКА

Мазната работа на машината во голема мера зависи од правилната употреба и навремено одредување на проблеми и оштети. Подготовките на машината за работа треба да биде проследено со следниве постапки:

- Отпакување на машината и нејзините главни делови;
- Инсталација и инсталирање на делови;
- Составување на машината;
- Зајакнување на каишевите;
- Поставување и монтажа на ножевите;
- Старт на машината.

Забрането е да се започна со работа со машината, без внимателно читање на “Мерки за безбедност”.

5.1 отпакување на машината и нејзините основни делови

Отворете го комплетот на пакувањето и извадете машината и нејзините основни делови.

Сите површини покриени со заштитна течност треба да се избришете го со крпа натопена во минерален терпентин и потоа да се посушат.

Идентификација на деловите на машината, со помош на Табела 0.2 и фотографии 1, 2, 3, 4.

5.2 Инсталација и инсталација на деловите (Слика 1)

5.2.1 Инсталација на горниот дел на плочата и подвижни уред.

Горниот површина со подвижните уред Поз. 114 на новата машина е во транспортна позиција.

За да го инсталирате, треба:

- Звѐртете го нагоре следејќи стрелката и центрирање дупката на подвижниот површина Поз. 104, со дупката на држачот на подвижни уред;
- Склопени ги со помош на завртки и навртки Поз. 26 и поз. 27;
- Затегнете завртки Поз. 115

5.2.2 Составување на осигурувачот

Неопходно е да се инсталираат двата осигурувачи, кои се вклучени во комплетот на машината.

Заштитниот куќиште Поз. 3 е определен за заштита од крајот на вртежниот, надворешен вратило за време на работа на машината.

Осигурувачот се инсталира на пластичната корпус на сечење диск со помош на куќи, со притискање на осигурувачот надолу. Заштитниот куќиште треба да биде трајно инсталиран на машината, освен ако крајот на надворешниот вратило се користи за сечење или мелење.

Заштитниот куќиште Поз. 2 е определен за заштита од вртежниот сет на ножеви за време на експлоатација на машината Поз. 113.

За да инсталирате осигурувачот Поз. 2 е потребно прво да ставите влечната куќа Поз. 25 во држачот Поз. 108 и да фатете држачот со завртка и подлошки Поз. 23, поз. 24. Тогаш треба да пооставите осигурувачот Поз. 2 до жлебот во држачот Поз. 108. Конечно, позицијата на заштитниот куќиште треба да се утврди преку зајакнување на крилчатиот завртка Поз. 23.

За време на рендосване на материјал на нецелосни ширина, осигурувачот мора да биде инсталиран (турнете го назад) до потребната ширина на рендосване.

За да инсталирате осигурувачот на потребната позиција, треба да развиете крилчатиот завртка Поз. 23, движење осигурувачот по должината на аксијално нож и затегнете повторно шрафа.

По работа или за време на паузите, Заштитниот куќиште треба да покрива целосно аксијално нож.

Осигурувачот Поз. 2 може да биде преместен на позиција “работа” (види Pic 2 Pic 3).

Со цел да се префрли осигурувачот Поз. 2 до позиција “без работа”, потребно е да се држачот алатот Поз. 109. Држачот Поз. 108 и осигурувачот Поз. 2 треба да бидат малку сврти во насока спротивна на стрелките на часовникот на 90 °, а потоа да се преселат надолу додека не запрат. Конечно, алатот треба да се затегне Поз. 109.

5.2.3 Составување на колектор за

струготини

Користете завртки Поз. 11, за да прикачите колектор за прав Поз. 4 на кукиштето Поз. 5. Корпусот Поз. 5 може да се користи за поврзување на машината кон надворешната вентилација.

Ако машината се користи во режим ренде, колектор за струготини мора да биде инсталиран под горниот површина (види Слика 1).

Ако машината се користи во режим на шрајхмус, колектор во прав мора да биде инсталиран над горниот површина (види Рис 3).

5.2.4 Составување на линеарен на рендето.

Ставете линеарен на рендето Поз. 7 врз основа Поз. 6.

Прицврстете ги со завртки Поз. 13, подлошки Поз. 14, поз. 15 и навртките Поз. 16.

5.3 Инсталација на машината (слика 1)

Подгответе цврста рамна површина, без никакви предмети.

Проверете интегритетот на деловите од телото, склопени правилно деловите, осигурајте се дека завртките, завртки и навртките се затегнати и правилно заштитени од затворац, да се осигура дека струјниот кабел, утикач и контакт се во состојба.

Машината може да биде поставена на работната површина и фиксна со шрафови во дупките во нозете на машината.

Машината може да биде оставена да стои на нозете Поз. 10.

Ставете нозете Поз. 10 во отворите, распоредени од двете страни во долниот дел од телото на машината како што е прикажано на Слика 1

Ставете завртките Поз. 22 во дупките во нозете и телото на машината.

Заглавете рамни подлошки Поз. 21 и крилчатите навртки Поз. 20 на завртките. Навртките за закачување.

Машината може да работи автономно со инсталираните нозе.

5.4 РЕГУЛИРАЊЕ НА каишевите

Машината се испорачува со ремени. Потребно е да го стартувате машината, како што е прикажано подолу (види Палење на машината) и оставете го да работи

во празен од во рок од 5 минути, потоа извлечете го каишот на точката потребни за работа.

Регулирање на каиш треба да се врши во согласност со став 8 од овој прирачник.

5.5 Поставување и монтажа на ножеви

Корисникот треба да се увери дека ножевите на абрихта се фиксни преку проверка и затегање на завртките Поз. 2 Рис. 66 со клуч. Свртите сетот од ножеви на рака, уверуваат дека се вртат слободно. Проверете правилен редослед на инсталација на ножевите во став 5.7.2.

5.6 Палење на машината (слика 1)

Стартот на машината се врши по проверка и регулирање на потребните операции; По инсталирањето на сите неопходни заштитни средства и апарати на нивното место; Откако ќе се регулираат сите делови за вградување и се провери го кабелот Поз. 110. Покрај тоа, треба темелно да се провери за правилното функционирање на синџирот за заземјување (меѓу телото на машината и контактот на приклучокот).

Стартот на машината се врши преку прекинувач Поз. 100 (види Слика 1).

За да го стартувате машината е потребно:

- поврзување на машината кон изворот на напојување;
- отворање на капакот на клучот;
- За Start - кликнете на зеленото копче;
- За да го исклучите машината - притиснете го црвеното копче или затворете го капакот на прекинувачот.

Откако работата е завршена и за време на одмор, капакот на прекинувачот треба да биде затворен!

Машината треба да се вклучи во рамките на не повеќе од 5 секунди.

Ако машината не се вклучи, тоа треба да биде исклучена. Во случај на неуспех за вклучување, можете да вклучите машината повторно, но не порано од 1 минута по првиот обид.

Машината може да не успее да се вклучи, на пример, по подолго складирање, по значително прекин во работата, при ниски температури и др.

Ако машината се уште не може да се вклучи, потребно е да го намалите напнатоста на каишевите “и да се доживее машината за

25 минути со последователни корекции на каишот. Каишот треба да се симне во согласност со став 8 од овој прирачник.

5.7. Праволинейно рендосване (соединување), на површина или по должината на ребрата (шините) (Слика 1)

Рендосване (соединување) се врши на горниот дел на плочата (панели).

Пред работа, потребно е машината да се подготви и постави за оваа операција.

Пред поставување, Секогаш исклучете машината од изворот на напојување!

Подготовка и подесување на машината за вклучување:

- Инсталација на колектор во прав;
- Инсталација на ножевите;
- Поставување на длабочината на рендосване;
- Инсталација на осигурувачот;
- Инсталација на линеарен на рендето.

5.7.1 Инсталирање на колектор за прав

Поместете долниот површина Поз. 101 до најниската можна позиција.

Ставете колектор за прав Поз. 4, со помош на возачите.

Центрира дупките Б1 и Б2 на колектор за прав со дупките на горниот мирување површина Поз. 103 од машината.

Заглавете колектор за прав со помош на завртки Поз. 12.

5.7.2 Контрола на ножевите (вж.Пис.6а, 6б)

Пис. 6а

Пис. 6б

Регулирање на ножевите се врши со последователни корекции на секој нож.

За да инсталирате нож, направете го следново:

- Олабавете ножот Поз. 1, развиете четирите специјални завртки Поз. 2 до точка на слободното движење на мечот;
- Вметнете дефиниција Поз. 9 на површината на аксијално нож, како што е прикажано на сликата. 6А. Сечилото на мечот треба да лежи врз дефиниција. Образецот треба да биде лоциран од двете страни на мечот;
- Држете ножот преку зајакнување на

специјалните завртки Поз. 2;

- Откако сите завртки се затегнати е потребно повторно да се провери точноста на инсталација на ножевите (ако е потребно, инсталацијата треба да се повтори).

Ако ножевите се инсталирани правилно, сечилото треба малку да допре (до 0.1мм) долниот крај на линеарен на крајот на аксијално нож (види Пис 6б).

Во случај ножевите се инсталирани строго почитување на дефиниција, но сечилото не допира долниот раб на линеарен е потребно да се изврши изедначување на горниот мирување површина.

Израмнувањето на горниот мирување површина се врши со менување на позицијата на навртките Поз. 1 и поз. 2 склоп со превртена Поз. 3 Пис. 7.

Вртењето на навртките десно - придвижува плочата нагоре.

Вртењето на тркалата лево - придвижува плочата надолу.

5.7.3 Контрола длабочината на рендето.

За да ја прилагодите длабочината на абрихта:

- Исклучете заклучување навртка Поз. 106;
- Со вртење на рачката Поз. 105, ставете ножот на потребната длабочина (од 0 до 3,5 мм) со користење на скалата на горниот дел на плочата Поз. 107;
- вртење на рачката во насока на стрелките на часовникот намалува длабочината на рендосване додека вртење назад на стрелките на часовникот од своја страна ја зголемува длабочината на рендосване;
- Заглавете горниот дел на подвижниот површина Поз. 104 во саканата позиција, како стегнете заклучување навртка Поз. 106

5.7.4 Инсталирање на раководниот линеарен на рендето

Линеарна е одреден за наведување на третираат материјал за време на рендосване и функција за рендосване под агол.

Инсталирајте линеарен на машината, со комбинирање на дупките А2, А4, на машината и на возачот.

Заглавете линеарен со помош на завртките Поз. 17 и подлошки Поз. 18, поз. 19.

Линеарна на рендето Поз. 7 може да се инсталира нормално на шпоретот или под агол.

За да рендосвате под агол, треба да отхлабите крилчатата навртка Поз. 119, ставете линеарен под потребниот агол на скалата и повторно стегнете крилчатата навртка.

Линийката треба да стои во близина на површина (во секаков агол). За да се постигне ова, треба да Ослободете ги шрафовите Поз 13, поместете линеарен заедно со опфатниците во основата Pos.6 до потребната длабочина и затегнете завртки повторно.

5.8 Рендосване (спојување) на рамна површина со помош на уред за држење (слика 1)

Кога рендосвате материјали до 60 mm ширина на рамна површина, потребно е да се користи уредот за држење Поз. 8.

За да се инсталира уредот треба:

- Поместете осигурувачот Поз. 2 до позиција “без работа” (види став 5.2.2) и отстранете линеарен на рендето;

- Инсталирајте уредот за држење Поз. 8 според стрелката на горниот подвижен површина, со комбинирање на дупките A1, A2, A3, A4, на уредот за држење и машината.

- Правилно инсталирајте уредот за држење со помош на завртки.

Со вртење на рачката, кој се наоѓа на горниот дел на уредот, стегнете до потребното ниво.

5.9. Щрайхмус (Pic. 3)

Щрайхмус се врши на долниот површина на Поз. 101.

Пред работа е задолжително да се направи специјална подготовка и подесување на машината.

Подготовка и подесување на машината вклучува:

- Инсталација на колектор за прав;
- Поставување на висината на рендосване (во согласност со дебелината на работното парче).

5.9.1 Инсталирање на колектор за прав

Колектор за прав е потребно да биде инсталиран како што е прикажано на Pic. 3. Прицврстете го со помош на куките Поз. 50 и завртки Поз. 12

5.9.2 Поставување висината на рендето

Инсталирајте рачката Поз. 49 по оската на завртки, преку комбинирање на отворот на рачката и навртки кои дубел.

Со вртење на рачката, наместете висината на рендето до потребното ниво во согласност со скалата на долниот површина Поз. 102, со оглед на тоа што максималната длабочина е 3,5 mm.

Почетни треба да бидат поставени во долниот површина и се преземаат во насока на стрелките се наоѓа на долниот површина.

Додека работното парче се преземат, да се стои настрана од местото на преземање.

Дајте работното парче бавно и директно. Детален се презема автоматски.

Преместете го во површина на рендето во права линија. Користете референци валјак, за да асистирано подолго при преземањето на подолги месо. Давајте работното парче од дебелиот им крај и отсекување со земјата надолу. Ако е можно, направете надолжно рендосване. Квалитетот на обработената површина ќе биде подобро, ако помала ковање се помина неколку пати во щрайхмуса.

5.10 Крос и надолжно сечење (слика 2)

Пред сечење е задолжително да се изврши неопходните подготовки и подесување на машината.

Ставете го горниот дел на подвижниот површина во една рамнина со фиксно горен површина.

Поставките и монтажа вклучуваат:

- Инсталација на сечење диск;
- Инсталирање на плочата;
- Инсталирање на горниот дел на осигурувачот;
- Регулација на вклиняващия нож и позицијата на куќиштето;
- Дефинирајте длабочината на сечење со пила.

5.10.1 Инсталација на сечење диск

За да инсталирате сечење диск, треба да:

- Отстранете го капачето Поз. 3 (Слика 1);
- Инсталирате специјалните навртки Поз. 41 на крајот на испакнати вратило. Специјалната навртка се користи за отстранување на прирабница Поз. 42 од конусот на вратило;
- Инсталирајте прирабница Поз. 42 на

конусот на вратило;

- Инсталирајте сечење диск Поз. 40 (насоката на забите треба да е во насока на покажуваат стрелки) и да ја прилагодите сечење диск со помош на специјалната навртка Поз. 37.

- Прицврстете прирабница со помош на специјалната подлошки Поз. 39 и навртки Поз. 38.

5.10.2 Инсталација на плочата.

За да инсталирате плочата, треба да:

- поместите осигурувачот Поз. 2 на позиција “без работа” (види Став 5.2.2).

Осигурувачот Поз. 2 не треба да се користи за сечење со пила на длабочина од 65 mm. Осигурувачот Поз. 2 треба да се инсталира под плочата Поз. 30 во длабочина на сечење со пила помалку од 65 mm.

- Ставете го кукиштето Поз. 33 во шпоретот Поз. 30 и го местете со помош на завртки Поз. 28 (7 изданија), потоа правилно поставете го кукиштето на центарот на процепи во шпоретот.

- Инсталирајте плочата заедно со прикачени на него кукиште на машината и го прикачен на основа Поз. 112 користење на завртки Поз. 48.

5.10.3 Инсталација на горниот осигурувач

За да инсталирате горниот осигурувач Поз. 32 на машината, треба да:

- Прво инсталирајте опфатниците Поз. 44, со подлошки Поз. 46, поз. 47 и навртките Поз. 45, на свиоци ги во дупките со ситно навој на сидовите на машината.

- Спроведете вклинаващия нож Поз. 118 на горниот осигурувач (долу) во процепот на кукиштето Поз. 33 и инсталирајте ги на опфатниците Поз. 44, со комбинирање на дупките “С” и “D”;

- Монтирајте на опфатниците користејќи подлошки Поз. 43, Поз. 46 и Поз. 45 држење.

5.10.4 Поставување на позицијата на вклинаващия нож и кукиштето.

Вклинаващия нож мора да биде инсталиран на следниов начин:

- симетрично во центарот и во една рамнина со сечење диск,

- Таа се постигнува преку вртење или развинтување на опфатниците Поз. 44 зашрафете на навој по сидовите на машината. По инсталација на опфатниците,

треба да се регулира со навртките Поз 45;

- радијално растојание помеѓу излез на ножот и почетокот на забите на сечење диск да е не повеќе од 5 mm (види Pic.8)

Ова се постигнува со поместување на вклинаващия нож по навалени процеп. По инсталацијата, тој се регулира од навртките Поз. 44.

Корпусот Поз. 33 мора да биде инсталиран на таков начин што сечење диск да може да биде позициониран до центарот на кукиштето процеп.

Рис. 8

5.10.5 Поставување на длабочината на сечење со пила

Поставување на одредена длабочина на сечење со пила се постигнува преку промена на позицијата на плочата нагоре и надолу. За да го сторите тоа, треба да држачот на оската на основите 112, извртете рамките Поз. 111 и преместете шпоретот до потребната длабочина на сечење со пила со користење на скалата, која се наоѓа на вклинаващия нож. Преку утврдување на основата од своја страна, инсталирајте плочата, паралелно на горниот дел на подвижниот и горниот мирување површина на машината.

Паралелизмот може да се контролира преку мерење на растојанието помеѓу рамнината на горниот дел на плочата на рендето и плочата Поз. 30 во четири точки.

5.11 надолжно сечење и сечење под агол КОРИСТЕЊЕ водечкиот линеарен (слика 2)

Сечење со Водечкиот линеарен може да се постигне преку замена на линеарен на рендето Поз. 7 (види Слика 1) со линеарен за сечење со пила Поз. 31 (види Pic.3). Треба да:

- Извадете ги двата шрафа Поз. 13;
- Отстранете линеарен на рендето Поз. 7;
- Инсталирајте линеарен на пили Поз. 31;
- Вметнете водечкиот линеарен на рамнината на плочата Поз. 30;
- Монтирајте во дупките E1 и E2 со користење крилчатите завртки Поз. 29 и подлошки Поз. 19.

Позицијата на линеарен може да се префрли со менување на растојанието од линеарен на сечење диск, менување на позицијата во процепот на основа или со

замена во дупките на плочата. Така е можно да се постави секоја ширина на сечење со пила.

Линеарна на пили може да биде инсталиран како нормално на плочата, така и под одреден агол.

За да го поставите аголот при опција за сечење со пила, треба да:

- Олабавете крилчатите навртки Поз. 119;
- Наместете потребниот агол на линеарен за пила;
- Затегнете го крилчатите навртки Поз. 119.

Линеарна треба да биде во близина плочата (при секаков агол).

За да се постигне ова, треба да:

- Отшрафете ги шрафовите Поз. 13,
- Поместете линеарен на пили заедно со опфатниците во основата Поз. 6 до саканата позиција,
- Затегнете шрафовите.

5.12 напречно сечење користејќи уред за сечење под агол (слика 2, поз. 34)

Инсталирајте уредот за напречно сечење под агол со пила Поз. 34 на плочата со помош на спојките Поз. 35, со стегање на завртки Поз. 36.

Постави потребниот агол на сечење со вртење на држачот и одредување со крилчатите држење.

5.13 мелење со крајот на вратило и дупчење (слика 4)

Пред работа, треба да го подготвите и поставите машината за овие операции.

Подготовките и дотерувањето вклучуваат:

- Инсталирањето на плочата;
- Инсталирањето на откритија патронник или фреза;
- Инсталирањето на водечкиот линеарен;
- Контрола на плочата.

5.13.1 Инсталација на мелење површина
Заглавете плочата Поз. 57 преку рамките Поз. 116 користејќи 4-те завртки Поз. 54 и подлошки Поз. 55 и поз. 56.

5.13.2 Инсталација на откритија патронник
На прво место, инсталирајте специјалните навртки Поз. 41 на засек на крајот на испакнати вратило.
Инсталирајте откритија патронник Поз. 52 на конусот на крајот на испакнати вратило.

Патронника треба да биде фиксен со помош на завртки Поз. 53 и оставен со максимално проширени камери на патронника.

Инсталирајте и прицврстете потребниот приклучок за глодање Поз. 51 во откритија патронник или инсталирајте стандардна свредло.

Пробивот патронник може да се симне од конусот на вратило со помош на специјалната навртка Поз. 41, по отстранувањето на завртки Поз. 53.

5.13.3 Инсталација на водечкиот линеарен
Инсталирајте водечкиот линеарен на плочата, кој се користи за сечење со пила, Поз. 57 и заглавете користејќи крилчатите шрафови.

5.13.4 Приспособување на шпоретот

Наместете ја височината на шпоретот во согласност со алатките. Прицврстете го на оската на основата со помош на крилчатите навртки Поз. 117.

Давањето третирани материјал се врши рачно.

6. Услови за правилното функционирање на машината

За да се зачува машината во добра техничка состојба, треба да се вршат следниве видови технички услуги: Еве и тоа.

ТОС - одржување по секоја смена, вклучува:

- визуелна проверка;
- проверка на отстранлив кабел и правилното изоација;
- проверка за присуство на заштитни средства;
- чистење (бришење) на машината.

Тоа - одржување, што се врши на секои 50 часа работа со машината и вклучува:

- проверка на тензиите и регулирање на каишот (заменете каишите, ако е потребно. Однесува за нова машина, но проверка на каишот треба да се прави и по секој 10-15 часа работа со машината);
- преглед и чистење на процепите (отворите) за вентилација (треба да се чистат со правосмукалка).

За да се провери напонот на ремен и регулирање на тензиите му се бара следново (види Слика 1):

- го заштитниот капак Поз. 120, преку Извадете на четирите шрафови;
- проверете напонот на каишевите според шемата подолу (слика 9)

Рис. 9

- за да повлечете го каишот А (види Рис.10) на дискот на блокот на машината е потребно да се Извадете навртката Поз. 1, како и двете навртки, шипки блокот на ножевите Поз. 2 се наоѓа на внатрешниот сид Поз. 3;

Рис. 10

- користете рачна сила за да преместите ролни на моторот според стрелката А надолу - за да се зголеми тензиите на каишот,; нагоре - тензиите се намалува;
 - стегнете навртката Поз. 1.
- По регулирањето на каишот А, треба да се прилагоди ременот В.
- Користете сила на рака за да преместите ролни на блокот за надолу, стрелките Во цел да се зголеми тензиите на каишот, движење нагоре - тензиите се намалува.
- навртките за закачување Поз. 2;
 - Инсталирајте заштитниот капак Поз. 120 назад на место и го прицврстете со помош на шрафовите.

Повремено, кога ножевите на абрихта се затъпјат, потребно е да се наточат или да се заменат.

Ножевите можат да се наточат максимално 3mm од оригиналната им ширина.

Ако ширината на мечот е намалена за над 3 мм, ножот треба да го замени.

Аголот на острење е прикажан на Сл. 11.

35 ° - за меки дрвни видови

45 ° - за тврди дрвни видови

Рис.11

Сечилото на мечот треба да биде остро и без грпавини. Исто така не треба да има нагли, груби гребнатини или пукнатини.

За да го замените и инсталирате новиот нож (види Рис.6а, 6б), треба да го направите следново:

- Олабавете ножот Поз. 1, развиете специјалните завртки Поз. 2 до запирање на клин Поз. 3;
- Започнете со туркање (преместувате)

клин Поз. 3 во блокот на мечот, додека поврзувале со иглички на мечот не излезат Поз. 4 и пружината Поз. 5, заштита од мечот, не го турна нагоре;

- Заменете го ножот, кога го позиционирање симетрично во однос на блокот на ножевите и коригирајте во согласност со Став 5.7.2.

За време на инсталација на нови ножеви и по острење, како и по замена на заедничките им делови (клинови или завртки), разликата помеѓу вкупната тежина на секој сет на ножеви, кои треба да бидат инсталирани во аксијално нож заедно со нивните делови не треба да надминува еден грам. За да ја прилагодите разликата на тежината до нормалните нивоа, треба да се одземе метал од крајот на челото на мечот или клин.

За оваа машина е по можност да го користите пили со заби од цврста легура на челик на следниов конструктивен тип:

Рис.12 Z = 16

Аголот на острење е прикажан во упатството за сечење диск.

Поправките треба да се врши само од специјализирана работилница.

7. ПРАВИЛА ЗА ЧУВАЊЕ

Треба да се чува на температури од плус 40 ° С до минус 50 ° С со релативна влажност не повеќе од 80% ако се чува на температура од плус 20 ° С

Во случај машината ќе се чува за долго време е потребно темелно да се исчистат корозиралите делови на машината и да се намачка со соодветна заштитна течност.



8.Заштита на животната средина.
Со цел заштита на животната средина алат, дополнителни средства и пакувањето мора да подлежат на соодветна обработка

за повторна употреба на содржани во нив суровини. Не фрлајте алат при битни отпад! Според Директивата на ЕУ 2002/96/ЕС за излезете од употреба електрични и електронски уреди и утврдувањето и како национален закон алат, кои не можат да се користат повеќе, треба да се собираат одделно и да бидат подложени на соодветна преработка за искористување на содржаните во нив рециклирање.

**DECLARATION OF CONFORMITY****Combined Woodworking Machine RDP-CWM01**

(BG) Декларираме на собствена отговорност, че този продукт е в съответствие със следните стандарти и разпоредби:

(GB) We declare under our sole responsibility that this product is in conformity and accordance with the following standards and regulations:

(D) Der Hersteller erklärt eigenverantwortlich, dass dieses Produkt den folgenden Standards und Vorschriften entspricht:

(NL) Wij verklaren onder onze volledige verantwoordelijkheid dat dit product voldoet aan, en in overeenstemming is met, de volgende standaarden en reguleringen:

(F) Nous déclarons sous notre seule responsabilité que ce produit est conforme aux standards et directives suivants:

(E) Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que este producto cumple con las siguientes normas y estándares de funcionamiento:

(P) Declaramos por nossa total responsabilidade que este produto está em conformidade e cumpre as normas e regulamentações que se seguem:

(I) Dichiariamo, sotto la nostra responsabilità, che questo prodotto è conforme alle normative e ai regolamenti seguenti:

(S) Vi garanterar på eget ansvar att denna produkt uppfyller och följer följande standarder och bestämmelser:

(FIN) Vakuutamme yksinomaan omalla vastuullamme, että tämä tuote täyttää seuraavat standardit ja säädökset:

(N) Vi erklærer under vårt eget ansvar at dette produktet er i samsvar med følgende standarder og regler:

(DK) Vi erklærer under eget ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende standarder og bestemmelser:

(H) Felelosségünk teljes tudatában kijelentjük, hogy ez a termék teljes mértékben megfelel az alábbi szabványoknak és eloirásoknak:

(CZ) Na naši vlastní zodpovednosť prohlašujeme, že je tento výrobek v souladu s následujícími standardy a normami:

(SK) Vyhlasujeme na našu výhradnú

zodpovednosť, že tento výrobok je v zhode a súlade s nasledujúcimi normami a predpismi:

(SLO) S polno odgovornostjo izjavljamo, da je ta izdelek v skladu in da odgovarja naslednjim standardom ter predpisom:

(PL) Deklarujemy na własną odpowiedzialność, że ten produkt spełnia wymogi zawarte w następujących normach i przepisach:

(LT) Prisiimdami visa atsakomybe deklaruojame, kad šis gaminy's atitinka žemiau paminetus standartus arba nuostatus:

(LV) Apgalvojam ar visu atbildību, ka šis produkts ir saskaņā un atbilst sekojošiem standartiem un nolikumiem:

(EST) Dekleerime meie ainuvastutusel, et see toode on vastavuses ja kooskõlas järgmiste standardite ja määrustega:

(RO) Declaram prin aceasta ca raspunderea urmatoarele standarde sau directive:

(HR) Izjavljujemo pod vlastitom odgovorno'stu da je strojem ukladan sa slijedesim standardima ili standardiziranim dokumentima i u skladu sa odredbama:

(RUS) Под свою ответственность заявляем, что данное изделие соответствует следующим стандартам и нормам:

(UA) На свою власну відповідальність заявляємо, що дане обладнання відповідає наступним стандартам і нормативам:

(GR) Δηλώνουμε υπεύθυνα ότι το προϊόν αυτό συμφωνεί και τηρεί τους παρακάτω κανονισμούς και πρότυπα:

(MK) Ние под наша лична одговорност дека овој производ е во согласност со следните стандарти и регулативи:

EN 60745-1:2009; EN 60745-2-5:2007/A11:2009; EN 60825-1:2007
EN 55014-1:2006; EN 55014-2:1997/A1:2001/A2:2008
EN 61000-3-2:2006; EN 61000-3-3:2008

2006/42/EC, 2006/95/EC, 2004/108/EC

Place&Date of Issue:
Sofia, Bulgaria
January 18, 2012

Brand Manager:



Krasimir Petkov

Krasimir Petkov



EC DECLARATION OF CONFORMITY

Euromaster Import Export Ltd.

Address: Sofia 1231, Bulgaria, 246 Lomsko shausse Blvd.

Product: Combined Woodworking Machine

Trademark: RAIDER

Model: RDP-CWM01

is designed and manufactured in conformity with following Directives:

2006/42/EC of the European Parliament and the Council dated 17-th May 2006 on machinery

2006/95/EC of the European Parliament and of the Council of 12 December 2006 on the harmonisation of the laws of Member States relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits;

2004/108/EC of the European Parliament and of the Council of 15 December 2004 on the approximation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility

and fulfils requirements of the following standards:

EN 60745-1:2009

EN 60745-2-5:2007/A11:2009

EN 60825-1:2007

EN 55014-1:2006

EN 55014-2:1997/A1:2001/A2:2008

EN 61000-3-2:2006

EN 61000-3-3:2008



Place&Date of Issue:

Sofia, Bulgaria

January 18, 2012

Brand Manager:

Krasimir Petkov

**ЕО ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ**

Евромастер Импорт Експорт ООД
Адрес: София 1231, България, "Ломско шосе" 246.

Продукт: Машина Дървообработваща Мултифункционална
Запазена марка: RAIDER
Модел: RDP-CWM01

е проектиран и произведен в съответствие със следните директиви:

2006/42/ЕС на Европейския парламент и на Съвета от 17 май 2006 година относно машините;

2006/95/ЕС на Европейския парламент и на Съвета от 12 декември 2006 г. за хармонизиране на законодателствата на държавите-членки относно електрически съоръжения, предназначени за използване в определени граници на напрежението;

2004/108/ЕС на Европейския парламент и на Съвета от 15 декември 2004г. за сближаване на законодателствата на държавите-членки относно електромагнитната съвместимост

и отговаря на изискванията на следните стандарти:

EN 60745-1:2009
EN 60745-2-5:2007/A11:2009
EN 60825-1:2007
EN 55014-1:2006
EN 55014-2:1997/A1:2001/A2:2008
EN 61000-3-2:2006
EN 61000-3-3:2008

„ЕВРОМАСТЕР
ИМПОРТ - ЕКСПОРТ“
ООД

Място и дата на издаване:
София, България
18-и Януари 2012 г

Бранд мениджър:
Красимир Петков



IZJAVA O USTREZNOSTI

Euromaster Import Export Ltd.

Naslov: Sofia 1231, Bolgarija, 246 Lomsko shausse Blvd.

Izjavlja, da izdelek: Krožne žage

Blagovna znamka: "RAIDER"

Poimenovanje tipa: RDP-CWM01

Skonstruiran in izdelan v skladu z naslednjimi direktivami:

2006/95/ES Evropskega parlamenta in Sveta z dne 12. decembra 2006 o uskladitvi zakonodaje držav članic v zvezi z električno opremo, konstruirano za uporabo znotraj določenih napetostnih mej;

22004/108/ES Evropskega parlamenta in Sveta z dne 15. decembra 2004 o približevanju zakonodaj držav članic v zvezi z elektromagnetno združljivostjo

Izdelek izpolnjuje potrebne zahteve naslednjih standardov:

EN 60745-1:2009

EN 60745-2-5:2007/A11:2009

EN 60825-1:2007

EN 55014-1:2006

EN 55014-2:1997/A1:2001/A2:2008

EN 61000-3-2:2006

EN 61000-3-3:2008

**Kraj in datum izdaje:
Sofija, Bolgarija
January 18, 2012**



Produktni vodja:

Krasimir Petkov



DECLARAȚIE DE CONFORMITATE

Euromaster Import Export Ltd.
Adresa: Sofia 1231, Bulgaria, 246 Lomsko shause Blvd.

Produs: Combinate Prelucrarea Lemnului Masina
Trademark: RAIDER
Model: RDP-CWM01

este proiectat și fabricat în conformitate cu următoarele directive Directivelor:

Directiva 2006/42/CE A Parlamentului European și a Consiliului din 17 mai 2006 privind echipamentele tehnice;

Directiva 2006/95/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 12 decembrie 2006 privind armonizarea legislațiilor statelor membre referitoare la echipamentele electrice destinate utilizării în cadrul unor anumite limite de tensiune;

Directiva 2004/108/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 15 decembrie 2004 privind compatibilitatea electromagnetică

este în conformitate cu următoarele standarde:

EN 60745-1:2009
EN 60745-2-5:2007/A11:2009
EN 60825-1:2007
EN 55014-1:2006
EN 55014-2:1997/A1:2001/A2:2008
EN 61000-3-2:2006
EN 61000-3-3:2008



Krasitkov

Locul și Data apariției:
Sofia, Bulgaria
January 18, 2012

Brand Manager:

Krasimir Petkov

ГАРАНЦИОННИ УСЛОВИЯ ЗА МАШИНИ **RAIDER®**

Машините и аксесоарите „RAIDER“ са конструирани и произведени съгласно действащите в Република България нормативни документи и стандарти за съответствие с всички изисквания за безопасност.

СЪДЪРЖАНИЕ И ОБХВАТ НА ТЪРГОВСКАТА ГАРАНЦИЯ.

Търговската гаранция, която „Евромастер Импорт-Експорт“ ООД дава за територията на Република България е както следва:

- **36 месеца за всички електроинструменти от сериите: Raider Industrial, Raider Pro;**
- **36 месеца за физически лица за електроинструменти от сериите: Raider Power Tools, Raider Garden Tools;**
- **12 месеца за юридически лица за електроинструменти от сериите: Raider Power Tools, Raider Garden Tools;**
- **24 месеца за физически лица за инструменти от серията Raider Pneumatic;**
- **12 месеца за юридически лица за инструменти от серията Raider Pneumatic;**
- **24 месеца за физически лица за всички бензинови машини от сериите: Raider Power Tools и Raider Garden tools**
- **12 месеца за юридически лица за всички бензинови машини от сериите: Raider Power Tools и Raider Garden tools**
- **24 месеца за физически лица за всички крикове от серията Raider Power Tools;**
- **12 месеца за юридически лица за всички крикове от серията Raider Power Tools**

Търговската гаранция е валидна при предоставяне на гаранционна карта попълнена правилно в момента на закупуване на машината и фискален касов бон или фактура. Гаранционната карта трябва да съдържа модел, сериен номер, име подпис и печат на търговеца продал машината, подпис от страна на клиента, че е запознат с гаранционните условия и датата на покупката. Непопълнени или подправени гаранционни карти са невалидни. Машините трябва да се използват само по предназначение и в съответствие с инструкцията за употреба. За да се гарантира безопасната работа е необходимо клиента да се запознае добре с инструкциите за употреба на машината, правилата за безопасност при работа с нея и конкретното и предназначение.

Машината изисква периодично почистване и подходяща поддръжка.

Гаранцията не покрива:

- износване на цветното покритие на машината;
- части и консумативи, които подлежат на износване, причинено от ползването като например: грес и масло, четки, водачи, опорни ролки, тампони, гумени маншони, задвижващи ремъци, спирачки, гъвкав вал с жило, лагери, семеринги, бутало с ударник на такери и др.;
- допълнителни аксесоари и консумативи като: ръкохватки, струйник, кутии, свредла, дискове за рязане, секачи ножове, вериги, шукурки, ограничители, полир-шайби, патронници (захвати и държачи на режещият инструмент), макарата за корда и самата корда за косачки и др.;
- ръчен стартерен механизъм и запалителна свещ;
- настройка на режима на работа;
- стопяеми електрически предпазители и крушки;
- механични повреди на корпуса и всички външни елементи на изделието, включително декоративни;
- предпазители за очи, предпазители за режещи инструменти, гумирани плочи, закопчалки, линеали и др.;
- захранващ кабел и щепсел;
- цялостните повреди на инструментите, причинени от природни бедствия, като пожари, наводнения, земетресения и др.; Отпадане на гаранцията.

Фирма „Евромастер И/Е“ ООД не е отговорна за повреди причинени от трети лица, като „Електроснабдителни дружества“, повреди от външен характер, като токови удари, нестандартни захранващи напрежения и има правото да откаже гаранционно обслужване при:

- несъответстващ (или непопълнен) сериен номер на изделието с този попълнен на гаранционната карта;
- заличен или липсващ индентификационен етикет на машината;
- повреди възникнали при транспорт, неправилно съхранение и монтаж на машината;
- направен опит за неоторизирана сервизна намеса в неупълномощена сервизна база;
- повреди, които са причинени в следствие на неправилна употреба (неспазване инструкцията за експлоатация) на машината от страна на клиента или трети лица;
- повреди причинени в резултат на използването на машината в друга среда освен препоръчаната от производителя (влажност, температура, вентилация, напрежение, запрашеност и др.);
- повреди, причинени от попадане на външни тела в машината;
- повреди, причинени в следствие на небрежно боравене с машината;
- повреди причинени от работа без въздушен филтър или силно замърсен такъв;
- при неправилно съотношение на бензин/двуктактово масло, водещо до блокиране на двигателя
- повреда в следствие неправилно поставен или незаточен режещ инструмент;
- повреда на редукторната кутия (предавката), причинена от недостатъчно добро смазване (с грес) на същата или механичен удар по задвижващата ос.
- повреда на ротор или статор, изразяваща се в слепване между тях, следствие на стопяване на изолациите, причинено от продължително претоварване;

- повреда на ротор или статор причинена от претоварване или нарушена вентилация, изразяваща се в промяна на цвета на колектора или намотките;
- натрупан нагар или запушен ауспук – резултат от предозирване на количеството масло в двуктаквата смес.
- липса на масло за режещата верига или незаточена (изхабена) верига;
- запущена горивна система;
- липсват защитни дискове, опорни плотове или други компоненти които са част от конструкцията на инструмента и са предназначени за осигуряването на безопасната му и правилна експлоатация;
- хранващият кабел на инструмента е удължаван или подменян от клиента;
- повредата е причинена от претоварване или липса на вентилация, недостатъчно или неправилно смазване на движещите се компоненти на изделието;
- износване или блокирани лагери поради претоварване, продължителна работа или прах;
- разбито лагерно гнездо от блокиран лагер или разбита втулка;
- разбит шпонково или резбово съединение;
- повреда в ел.ключ или електронно управление причинена от прах или счупване;
- повредена редукторна кутия (глава) причинено от застопяващ механизъм;
- поява на необичайна хлабина между бутало и цилиндър в резултат на претоварване, продължителна работа или прах;
- затягане между бутало и цилиндър в резултат на претоварване, продължителна работа или прах;
- повредено центробежно колело и спиралка (променен цвят) – дължи се на работа с блокирана спиралка;
- спуквания по корпуса, причинени от неправилен монтаж на свързващи тръби, фитинги и подобни;
- липса на компоненти които са част от конструкцията на инструмента и са предназначени за осигуряването на безопасната му и правилна експлоатация;
- на всички водни помпи (без потопяемите) и хидрофори трябва да бъде монтиран възвратен клапан на входящия отвор. При хидрофорите периодично се проверява налягането на металния контейнер(налягането трябва да бъде в границите 1.5 – 2 bar).
- **ВНИМАНИЕ!** Хидрофорите Raider с механичен пресостат не изключват автоматично при липса на вода!
- повреда причинена от работа „на сухо“ без вода, която се изразява в деформация на уплътненията и компонентите на помпената част.
- повреди причинени от замръзване и прекомерно прегряване;

Срокът за отремонтиране на приети в сервиза машини е в рамките на един месец.

Сервизите не носят отговорност за машини, не потърсени от собствениците им един месец след законния срок за ремонт!

Търговската гаранция за батерии и зарядни устройства, която "Евромастер Импорт-Експорт" ООД дава за територията на Република България, е както следва:

- **18 месеца за батерията и зарядното устройство от сериите: Raider Industrial, Raider Pro;**
- **12 месеца за батерията и зарядното устройство от сериите: Raider Power Tools, Raider Garden Tools;**

Гаранционният срок започва да тече от датата на закупуване. Гаранцията покрива всички дефекти, възникнали при правилно ползване на батерията и зарядното устройство, съобразно инструкцията за употреба. "Евромастер Импорт-Експорт" ООД осигурява гаранция, приложима при избраните по-долу условия, чрез безплатно отстраняване на дефекти на продукта, за които в рамките на гаранционния срок може да се докаже, че се дължат на дефекти в материала или при производството. Търговската гаранция е валидна при предоставяне на гаранционната карта на машината, попълнена правилно в момента на закупуване на продукта и фискален касов бон или фактура. Гаранционната карта трябва да съдържа модел и сериен номер на акумулаторната машина, окомплектована с батерия и зарядно устройство, име, подпис и печат на търговеца продава комплекта акумулаторен електроинструмент, подпис от страна на клиента, че е запознат с гаранционните условия и датата на покупката.

Гаранцията не покрива:

- износване на цветното покритие на батерията и зарядното устройство;
- повреди възникнали при транспорт, механични повреди /на корпуса и всички външни елементи на батерията и зарядното, включително декоративни/, при други външни въздействия и природни бедствия като пожари, наводнения, земетресения;
- дефекти от амортизация, нормално износване и изхабяване; Гаранцията за батерията и зарядното устройство отпада в случаите на:
- несъответстващ (или непопълнен) сериен номер на комплекта акумулаторен електроинструмент с този попълнен на гаранционната карта;
- нарушение на целостта, изтриване или липса на етикета на производителя върху батерията и зарядното устройство;
- всички случаи на повреди, причинени от неправилна употреба (неспазване инструкцията за експлоатация), изпускане, удар, заливане с течности, небрежно боравене, и в случаи, че всички клетки в батерията са изтощени под критичния минимум;
- зареждане с неоригинални зарядни устройства, хранващият кабел на зарядното устройство е удължаван или подменян от клиента, или други външни въздействия в противоречие с изискванията на производителя;

- когато е правен опит за ремонт, монтаж, демонтаж, модификация от потребителя или промени от неупълномощени лица или фирми;
- при използване на батерията и зарядното устройство не по предназначение;
- повреди причинени в резултат на използването и съхранението на батерията и/или зарядното в друга среда освен препоръчаната от производителя (влажност, температура, вентилация, напрежение, запрашеност и др.);
- при токови удари, гръмотевици, наводнения, пожари, други външни въздействия;
- при работа с нестандартна захранваща мрежа и с други неподходящи или нестандартни устройства;

Срокът за отремонтване на приети в сервиза батерии и зарядни устройства е в рамките на законния срок за ремонт- един месец, след който сервизите не носят отговорност в случай, че не са потърсени. Законната гаранция е съгласно изискванията на ЗЗП.

Независимо от търговската гаранция продавачът отговаря за липсата на съответствие на потребителската стока с договора за продажба съгласно гаранцията по чл. 112 – 115.

Чл. 112. (1) При несъответствие на потребителската стока с договора за продажба потребителят има право да предяви рекламация, като поиска от продавача да приведе стоката в съответствие с договора за продажба. В този случай потребителят може да избира между извършване на ремонт на стоката или замяната ѝ с нова, освен ако това е невъзможно или изборът от него начин за обезщетение е непропорционален в сравнение с другия.

(2) Смята се, че даден начин за обезщетяване на потребителя е непропорционален, ако неговото използване налага разходи на продавача, които в сравнение с другия начин на обезщетяване са неразумни, като се вземат предвид:

1. стойността на потребителската стока, ако нямаше липса на несъответствие;
2. значимостта на несъответствието;
3. възможността да се предложи на потребителя друг начин на обезщетяване, който не е свързан със значителни неудобства за него.

Чл. 113. (1) Когато потребителската стока не съответства на договора за продажба, продавачът е длъжен да я приведе в съответствие с договора за продажба.

(2) Привеждането на потребителската стока в съответствие с договора за продажба трябва да се извърши в рамките на един месец, считано от предявяването на рекламацията от потребителя.

(3) След изтичането на срока по ал. 2 потребителят има право да развали договора и да му бъде възстановена заплатената сума или да иска намаляване на цената на потребителската стока съгласно чл. 114.

(4) Привеждането на потребителската стока в съответствие с договора за продажба е безплатно за потребителя. Той не дължи разходи за експедиране на потребителската стока или за материали и труд, свързани с ремонта ѝ, и не трябва да понесе значителни неудобства.

(5) Потребителят може да иска и обезщетение за претърпението вследствие на несъответствието вреди.

Чл. 114. (1) При несъответствие на потребителската стока с договора за продажба и когато потребителят не е удовлетворен от решаването на рекламацията по чл. 113, той има право на избор между една от следните възможности:

1. разваляне на договора и възстановяване на заплатената от него сума;
2. намаляване на цената.

(2) Потребителят не може да претендира за възстановяване на заплатената сума или за намаляване цената на стоката, когато търговецът се съгласи да бъде извършена замяна на потребителската стока с нова или да се поправи стоката в рамките на един месец от предявяване на рекламацията от потребителя.

(3) Търговецът е длъжен да удовлетвори искане за разваляне на договора и да възстанови заплатената от потребителя сума, когато след като е удовлетворил три рекламации на потребителя чрез извършване на ремонт на една и съща стока, в рамките на срока на гаранцията по чл. 115, е налице следваща поява на несъответствие на стоката с договора за продажба.

(4) Потребителят не може да претендира за разваляне на договора, ако несъответствието на потребителската стока с договора е незначително. Чл. 115. (1) Потребителят може да упражни правото си по този раздел в срок до две години, считано от доставянето на потребителската стока.

(2) Срокът по ал. 1 спира да тече през времето, необходимо за поправката или замяната на потребителската стока или за постигане на споразумение между продавача и потребителя за решаване на спора.

(3) Упражняването на правото на потребителя по ал. 1 не е обвързано с никакъв друг срок за предявяване на иск, различен от срока по ал. 1.

ГАРАНЦИОННА КАРТА

МОДЕЛ.....

СЕРИЕН №

СРОК

(за подробности вижте гаранционните условия)

№, дата на фактура / касов бон.....

ДАНИ ЗА КУПУВАЧА

ИМЕ/ФИРМА

(попълва се от служителя)

АДРЕС.....

(попълва се от служителя)

ПОДПИС НА КУПУВАЧА.....

*(запознат съм с гаранционните условия и правилата за експлоатация, изделието е в техническа изправност и окомплектовка)***ДАНИ ЗА ПРОДАВАЧА**

ИМЕ/ФИРМА

(попълва се от служителя)

АДРЕС

(попълва се от служителя)

ДАТА/ПЕЧАТ

СЕРВИЗЕН ПРОТОКОЛ

Присмен протокол	Дата на приемане	Описание на дефекта	Дата на предаване	Подпис

Централен сервиз: София, бул: "Ломско шосе" 246, тел.: 0700 44 155 (безплатен за цялата страна)

Elektroinstrumenti „RAIDER” su konstruisani i proizvedeni u saglasnosti sa normativnim dokumentima i standardima u skladu sa svim zahtevima za bezbednost koji važe na teritoriji Srbija

Sadržaj i obuhvat trgovačke garancije

Uslovi garancije

Garantni rok na teritoriji Srbija je 2 godine i teče od datuma kupovine elektrouredjaja.

Kupac-korisnik elektrouredjaja ima pravo na besplatnu popravku u osiguranom garantnom periodu, ako je garantni list popunjen ispravno potpisan i pečatiran od strane prodavca koji je uređaj prodao, potpisan od strane kupca kojim potvrđuje da je upoznat sa uslovima garancije i fiskalni račun kojim potvrđuje datum kupovine uređjaja.

Za popravku i reklamaciju se primaju samo dobro očišćene mašine!

Popravka kvara priznatog sa naše strane u garantnom roku se izvršava na sledeći način: po našem izboru mi popravljamo pokvareni uređaj besplatno ili ga menjamo za nov i garantni rok se ne obnavlja.

Uređaj treba da se koristi strogo po instrukcijama navedenim u uputstvu za upotrebu.

Za bezbedan rad sa elektrouredjajem neophodno je da kupac pre početka upotrebe aparata pažljivo pročita uputstvo za upotrebu, zatim uputstvo za bezbednost pri radu i naravno da koristi uređaj za to za šta je neamenjen. Uređaj zahteva periodično čišćenje i adekvatno održavanje .

Garancija ne pokriva:

- ishabanu boju elektroaparata
- delovi i potrošni materijal koji podleže habanju prilikom upotrebe kao što su: grejs, ulje, četke, valjci, i dr.
- dodatni pribor i potrošni materijal kao što:rukohvati, baterije, kutije, dodatci za napajanje, svrdla, diskovi za sečenje, noževi, lanci, šmirgle, graničnici, kabli i dr.
- električni osigurači i sijalice
- mehanička oštećenja na telu aparat, dekorativni elementi na aparatu, štitnici za oči, štitnici za dodatke za sečenje, gumene ploče, učvršćivači, lenjiri, kabal i utičnica.
- celokupna oštreenja aparata nasatala kao posrldica požara, poplava, zemljotresa i dr.

Otkaz garancije

Pravo da otkáže popravku (remont) u garantnom roku ima u sledećim slučajevima:

- Neodgovarajući (ili ne popunjen) serijski broj proizvoda u poredjenju sa serijskim brojem koji je upisan na garantni list
- Identifikaciona nalepnica proizvoda je izbrisana ili je nema.
- Ako je neko iz neovlašćenog servisa već pokušao da popravi aparat.
- Kvar je nastao kao posledica nepravilne upotrebe aparata (nisu poštovane instrukcije navedene u uputstvu za upotrebu) ot strane kupca ili drugih lica.
- Oštećenja su nastala usled nemarne upotrebe aparata.
- Oštećenje rotora ili statora u vidu slepljivanja nastala kao posledica topljenja izolacije a prouzrokovana prekomernom upotrebom aparata.
- Oštećenje rotora ili statora posledica preopterećenja ili oštećenog sistema za ventilaciju koja se manifestuje ravnomernim potamnivanjem kolektora ili zavojnica.
- Nedostaju zaštitni diskovi, ili drugi delovi uređjaja koji su deo konstrukcije aparata i imaju za cilj da osiguraju bezbedan rada sa aparatom prilikom pravilne upotrebe.
- Kabal za napajanje aparata je produžavan ili menjan od strane kupca.
- Šteta naneta preopterećenjem, zbog nedostatka ventilacije ili nedovoljnog podmazivanja pokretnih komponenti.
- Sklonjeni lageri zbog preopterećenja ili dugotrajne upotre.

Rok za popravku uređjaja koji je primljen u servis je 45 dena.

Ovlašćeni servis ne snosi odgovornost za aparate koje vlasnik nije došao da preuzme mesec dana nakon isteka zakonskog roka za popravku!

RAIDER

SC EUROMASTER SRL

STR.HORIA,CLOSCA SI CRISAN,NR.5,HALA 3,OTOPENI, ILFOV TEL/

FAX:021.351.01.06

CERTIFICAT DE GARANTIE

Nr. _____ din _____

Denumirea produsului _____

Seria de fabricatie a produsului _____

Caracteristici tehnice _____

Garantie comerciala : PODUS HOBBY.Termen de garantie: 24 luni de la data vanzarii
catre consumatorii casnici (pentru toata gama RAIDER).

Durata medie de utilizare: 3 ani

Vandut prin societatea _____ din localitatea

_____ str. _____ nr. _____ cu

factura nr. _____ din _____

Cumparator _____

Data cumpararii produsului _____

Garantia presupune repararea gratuita a defectelor datorate producatorului, in cadrul termenului de garantie

1. Vanzatorul care comercializeaza produsul are obligatia sa faca demonstratia de functionare a produsului si sa explice consumatorului modul de utilizare al acestuia, in cazul in care consumatorul solicita acest lucru.
2. Produsul defect va fi receptionat de catre unitatea de service de care apartine care va efectua diagnosticarea defectului.
3. Unitatea service are obligatia de a efectua diagnosticarea, expertizarea si depanarea, in perioada de garantie, gratuit, in cel mult 15 zile de la data inregistrarii reclamatiei consumatorului. In cazul in care produsul nu poate fi reparat, el va fi inlocuit imediat dupa ce se constata imposibilitatea folosirii acestuia, cu un produs similar, acordandu-se un nou termen de garantie care va curge de la data preschimbării produsului sau i se va restitui beneficiarului contravaloarea produsului. Agentul economic are aceleasi obligatii pentru produsul inlocuit ca si pentru produsul vandut initial.
4. Durata termenului de garantie se prelungeste cu termenul scurs de la data la care consumatorul a reclamat defectarea produsului, pana la data repunerii in functiune a acestuia, acest fapt fiind inregistrat in certificatul de garantie de catre unitatea service care a executat reparatia.
5. Pentru a beneficia de garantie, cumparatorul are obligatia de a respecta instructiunile de utilizare/ intretinere predate de vanzator o data cu produsul si de a nu permite interventii asupra produsului din partea unor persoane neautorizate sa acorde service.
6. In cazul unor defectiuni aparute in cadrul termenului de garantie, cumparatorul se va prezenta la unitatea service cu bonul/factura de cumparare, certificatul de garantie si reclamatia referitoare la defectiunile produsului.
7. Vanzatorul este obligat fata de consumator, pentru produsul reclamat in cadrul termenului de garantie, sa asigure si sa suporte toate cheltuielile pentru repararea sau inlocuirea acestuia, precum si cheltuielile de diagnosticare, expertizare, ambalare si transport.
8. Producatorul si vanzatorul sunt exonerati de obligatiile lor privind garantia, daca defectiunea s-a produs din cauza nerespectarii de catre consumator a instructiunilor de utilizare, intretinere, manipulare, transport, depozitare, cuprinse in documentatia care insoteste produsul.
9. Vanzatorul este obligat sa asigure repararea sau inlocuirea gratuita a produsului dupa expirarea termenului de garantie, in cazul in care defectiunea s-a datorat unor vicii ascunse, confirmate prin expertize tehnice efectuate de un organism neutru, aparute in cadrul duratei medii de utilizare a acestuia, caz in care cheltuielile aferente vor fi suportate de vanzator.

10. ATENTIE! RESPECTATI INTOCMAI INSTRUCIUNILE DIN MANUALUL DE UTILIZARE A PRODUSULUI!

11. La expirarea perioadei de garantie (postgarantie) depanarea produsului se va efectua contra cost, la solicitarea clientului.
12. La efectuarea unor lucrari service pentru lucrarea de remediere a defectului, in cazul in care lucrarea nu necesita utilizarea de piese de schimb, prestatorul va acorda pentru lucrare obligatoriu o garantie de cel putin 3 luni.
13. Lista unitatilor service este mentionata in prezentul certificate de garantie.

LISTA CENTRELOR SERVICE AUTORIZATE

- SC Stefan Alex SRL- Str.Parcului Bl.K4,ScE,Ap.1, Calarasi , Tel : 0735.199.024
- ABC International SRL - Str.Babadag nr.5,Bloc1Sc.A parter,Tulcea; Tel : 0240.518.260
- Euro 94 SRL - Sos.Chitilei 60A sect1, Bucuresti ; Tel : 021.668.72.60
- SC Viva Metal Decor SRL- STR. ALBESTI NR. 10 (IN INCINTA FOSTEI AUTOBAZE ZENIT), Curtea de Arges; Tel : 0722.531.168 / 0732.148.633
- SC BUFFALO COM SRL – Sos Transilvaniei , Nr 17-19 , Oradea ; Tel: 0749.217.717
- SC AZIF COM SRL- Piata Chiriac Magazinul Universal, Craiova,Judetul Dolj, tel.0788.419.858,fax 0251.522.131
- SC GUMSERVICE SRL, Miercurea Ciuc, Str. George Cosbuc Nr. 14, TEL. 0266371183
- SC ADA TRADING SRL Calea Bucurestilor nr.64, bloc C1-3, Otopeni Ilfov.Tel/fax 0213504379
- SC TEHNO HOBY SRL strada Erou Bucur.nr.9, Piatra Neamt, judetul Neamt;Tel.0233236333, Fax.0233222026
- SC BASAROM COM SRL, Sos Alexandriei , Nr. 6A, Bragadiru, Ilfov, Tel 0214201637, Fax 0214201638.

14. EVIDENTA REPARATIILOR IN PERIOADA DE GARANTIE

Nr crt	Data reclamatie	Data rezolvare reclamatie	Reparatie executata/ piese inlocuite	Prelungire garantie	Garantie ptr. service	Nume si semnatura depanator	Semnatura consumator
<u>1</u>							
<u>2</u>							
<u>3</u>							
<u>4</u>							
<u>5</u>							
<u>6</u>							
<u>7</u>							

IMPORTATOR:
SC Euomaster SRL

VANZATOR:
Semnatura / stampila

15.AM CITIT CONDITIILE DE ACORDARE A GARANTIEI SI AM LUAT LA CUNOSTINTA.NU AM OBIECTIUNI (SEMNTATURA CONSUMATORULUI) _____

Prezentul certificat de garantie este in conformitate cu prevederile HG 449/2003, privind comercializarea produselor si garantiile asociate cu OG 21/2008 si OG 174/2008 cu modificarile si completarile ulterioare republicate si nu afecteaza drepturile consumatorilor.

Produsul beneficiaza de o garantie legala de conformitate de 24 luni(2 ani).Existenta garantiei legale de conformitate si a celei comerciale nu exclude existenta garantiei de viciu ascuns conform OG 21/2008, cu modificarile si completarile ulterioare republicate si a codului civil.

GARANCIJSKA IZJAVA

MODEL	
SERIJSKA ŠT.	
GARANCIJSKI ROK	
PRODAJALEC	
IME/FIRMA	
NASLOV	
DATUM in ŽIG	

Deklaracija: Poreklo Kitajska, Euromaster Import Export Ltd. Je pooblaščen predstavnik proizvajalca in lastnik blagovne znamke RAIDER.
Distributer in prodajalec za slovenijo: Kleda d.o.o.

SERVISER: KLEDA d.o.o.

Garancija: orodja so v garanciji 24 mesecev od dneva pravilno zavedene prodaje. Ta garancija se izda samo za stranke, ki so orodje plačila. V primeru težav, ki jih povzročajo proizvodna napaka v garancijskem roku, proizvajalec nadomesti brezplačno menjavo delov za priznane napake. Pošiljanje orodja in delo, se v vsakem primeru plača in bremenijo stranko. Izključeno iz garancije: škodo, nastalo zaradi slabega vzdrževanja, malomarnosti in uporabe, ki ni v skladu s splošnimi pogoji ne priznamo.

DATUM SPREJEMA	
OPIS OKVARE	
DATUM OKVARE	
DATUM PRODAJE	
PODPIS	

ZASTOPA IN PRODAJA: Kleda d.o.o., Pot k sejmišču 30, 1231 Ljubljana

Tel. 01 6204390, info@kleda.si, www.kleda.si

“RAIDER” power tools are designed and manufactured in accordance with the regulations and standards for compliance with all safety requirements.
Content and scope of the commercial guarantee.

WARRANTY CONDITIONS

The warranty period is:

- For domestic use (private) - 24 months.
- For professional use (for companies) - 12 months.

User is entitled to free repair service in insured warranty period if the warranty card is filled properly made with signature and dealer's stamp, sold the instrument signed by the client that is aware of the warranty conditions and fiscal cash register receipt or invoice showing the date of purchase.

Repairs are accepted only cleaned machines!

Appliances should only be used appropriately and in accordance with the instructions.

To ensure safe operation is required the customer to be familiar with instructions for use of power tool safety rules when working with it and its particular purpose. The unit requires periodic cleaning and proper maintenance.

Warranty does not cover:

- Wear of colored coating of tools;
- Parts and consumables, which are subject to wear caused by use such as: grease, oil, brushes, guides, rollers, pads, drive belts, flexible wire shaft, bearings, seals, piston with a hammer tackers, etc.;
- Accessories and supplies such as: handles, nose, batteries, cases, chargers, drills, cutting discs, chisel knives, chains, sandpaper, stops, polishing discs, chucks (grip, holder of the cutting tool) to cord reel itself cord for lawn mowers, etc.;
- Fusible fuses and bulbs;
- Mechanical damage to the hull and all external components of the device, including ornamental;
- Fuses eye fuses cutting tools, rubber plates, frames, rulers, etc.;
- Cord and plug;
- Overall damage to instruments caused by natural disasters such as fires, floods, earthquakes, etc.;

The warranty is not valid in cases where:

- Inconsistent serial number of this article with a completed warranty card;
- The label is removed or completely missing one;
- Is attempting to unauthorized interference with unauthorized service base camp;
- Damage caused due to misuse (non instructions) of the device by the customer;
- Damage caused due to careless handling of the device;
- Damage to rotor or stator, consisting of the bonding between them, due to melting of insulation caused by the continuous overload;
- Damage to rotor or stator caused by overload or impaired ventilation, expressed in the change of the collector or windings;
- No protective disks, support panels or other components that are part of the structure of the instrument and are intended to ensure its safe and proper operation;
- The cord of the instrument is extended or replaced by the customer;
- Damage caused by overload or lack of ventilation and insufficient lubrication of moving components;
- Wear and tear bearings or blocked due to overloading, or powder;
- Broken bearing collar;
- Breach the integrity of the teeth of gears (broken, worn);
- Broken spline or bolting;
- Failure On/Off switch or electronic control caused by dust or breakage;
- Broken gear box (head) caused by the lock mechanism;
- Occurrence of abnormal clearance between piston and cylinder as a result of overloading or dust;
- Tightening between piston and cylinder as a result of overloading or dust;
- Damaged centrifugal wheel and brake (discolored) - due to work by a blocked brake;

The deadline for a renovated adopted in electric service is within a month.

Workshops are not responsible for the instruments are not contacted by the owners one month after the statutory period for repair!

Електричните апарати "Рајдер" се дизајнирани и произведени во согласност со нормативните документи и стандарди во согласност со сите барања за безбедност што се применуваат.

Содржината и опфат на гаранцијата

Услови на Гаранцијата

Рокот на гаранцијата се наведува во гарантниот лист и важи од датумот на купување на производот. Купувачот/Корисникот на електричната опрема имаат право на бесплатни поправки на уредот доколку истиот е во гарантираниот период, доколку гарантниот лист е правилно пополнет и со потпис и печат од страна на продавачот кој го продал уредот, потпишан од страна на купувачот кој потврдува дека е запознаен со условите на гаранцијата и со фискална сметка или фактура која го потврдува датумот на купување на електричниот апарат.

За поправка и рекламација ќе бидат примени само добро исчистени машини!

Поправката на дефекти признати од наша страна во гарантираниот рок се изведува на следниот начин: по наш избор ги поправаме дефектните уреди бесплатно или ги менуваме за нови доколку се во гарантниот рок и доколку не е можно сервисирање.

Уредот треба да се користи строго по упатствата и прописите пропишани во упатството.

За безбедно работење со електричниот уред неопходно е купувачот пред да започне со користење на уредот, да се запознае со упатството за употреба, да се запознае со ставките за безбедност при работа и да го користи уредот за тоа што е наведено во упатството. Уредот бара периодично чистење и адекватно одржување.

Гаранцијата не опфаќа:

- Губење на бојата на машината.
- Делови и потрошни материјали кој подлежат на абеење при употреба, како што се: маст, масло, четкици, водичи, ваљаци, ролки, подлошки, погонски ремени, флексибилно вратило, лагери, семеринги, клип, работно тркало и др.
- Опрема и материјали како што се: Рачки,кабли, батерии, кутии, додатоци за напојување, бургии, дискови за сечење, ножеви ланци, шмиргли, граничници, конец за сечење и др.
- Стопени електрични осигурувачи и заштити
- Механички оштетувања на телото на уредот, декоративни елементи.
- Заштита за очите, заштита за сечење, гумирани плочки, затварачи, мерила и др.
- Кабел и приклучоци.
- Целокупно оштетување на апаратот настанато како последица од пожар, поплава, земјотрес и сл.

Поништување на гаранцијата

Правото да се поништи поправката (ремонт) во рамките на гарантниот период е во следниве случаи:

- Серискиот број заведен во гаранцијата не одговара со серискиот број на машината .
 - Налепницата за идентификација залепена на производот е избришана или е исчезната.
 - Доколку друго лице кое не е овластениот сервис се обиде да го поправа уредот.
 - Доколку не се појави како резултат на несоодветна употреба на уредот (не следи ги инструкциите наведени во упатството) од страна на купувачот или друго лице.
 - Дефектот е предизвикан од невнимателна употреба со апаратот
 - Оштетувања предизвикани од работа со дотрајани (или лошо поставени) елементи за сечење
 - Оштетувањата на роторот или статорот настанале како последица на топењето на изолацијата предизвикано од прекумерно користење на апаратот.
 - Оштетувањата на роторот или статорот резултат на преоптоварување или оштетен на системот за вентилација која се манифестира со рамномерно потемнување на колекторот или намотката.
 - Недостигаат заштитните дискови, или други делови кои се дел од составната опрема и се наменети за да се обезбеди безбедно работење со уредот кога се користи правилно.
 - Електричниот кабел на машината е продолжен или замени од страна на корисникот.
 - Оштетувања на уредот од преоптеретување, лоша вентилација и од недоволно подмачкување на подвижните делови
 - Оштетени лагери поради преоптоварување или долготрајна работа.
 - Скршено легло за лагери од страна на блокиран лагер
 - Некомплетен заб на запчаникот (скршен, изабен)
 - Скршено шпонково или вилушесто лежиште
 - Оштетувања во електриката за клучот како резултат на прашина или кршење
 - Оштетување на редуccionатa кутија (глава) настанато од механизмот за заклучување
 - Појава на невообичаена лабавост помеѓу клипот и цилиндарот како резултат на преоптеретување, долготрајна употреба или прашина
 - Затегнатост помеѓу клипот и цилиндарот како резултат на преоптеретување прекумерна употреба или прашина
 - Оштетено централното тркало и кочницата(променета на боја) - последица на работа со блокирана кочница
- Крајниот рок за поправка на уредот кој е примена во сервисот е 45 дена.
- Овластениот сервис не сноси одговорност за опремата доколку сопственикот не ја подигне еден месец по истекот на законскиот рок за поправка на машината!

Εξουσία »RAIDER» έχει σχεδιαστεί και κατασκευαστεί σύμφωνα με τη Δημοκρατία της Βουλγαρίας στους κανονισμούς και τα πρότυπα για τη συμμόρφωση με όλες τις απαιτήσεις ασφαλείας.
Περιεχόμενο και πεδίο εφαρμογής της εμπορικής εγγύησης

Εγγύηση

Η περίοδος εγγύησης «Euromaster Import-Export ΕΠΕ δίνει το έδαφος της Βουλγαρίας είναι 24 μήνες.

Χρήστης έχει δικαίωμα να δωρεάν υπηρεσία επιδιόρθωσης ασφαλισμένος περιόδου εγγύησης, εφόσον η κάρτα εγγύησης συμπληρωθεί σωστά φτιαγμένο με υπογραφή και σφραγίδα αντιπρόσωπο, πώλησε τη μονάδα, η οποία υπεγράφη από τον πελάτη ότι έχει επίγνωση των συνθηκών εγγύησης και φορολογική ταμειακή μηχανή απόδειξη ή τιμολόγιο αναγράφεται η ημερομηνία της αγοράς.

Επισκευή και Επιστροφές γίνονται δεκτές μόνο καθαρίζονται μηχανές!

Κατάργηση αναγνωρίζεται από ελάττωμα εγγύηση μας, έχει ως εξής: κατά την κρίση μας, είμαστε ελεύθεροι επισκευή ελαττωματικών όργανο ή να αντικατασταθούν με νέα, όπως η εγγύηση δεν ανανεώνεται.

Οι συσκευές πρέπει να χρησιμοποιούνται μόνο κατάλληλα και σύμφωνα με τις οδηγίες.

Για να εξασφαλιστεί η ασφαλής λειτουργία είναι υποχρέωση των πελατών να είναι εξοικειωμένος με οδηγίες για τη χρήση των κανόνων ασφαλείας ισχύος του εργαλείου, όταν ασχολούνται με αυτό και κυρίως ο σκοπός της. Η μονάδα απαιτεί περιοδικός καθαρισμός και η σωστή συντήρηση.

Η εγγύηση δεν καλύπτει:

- Να φοράτε χρώματος των εργαλείων
- Ανταλλακτικά και αναλώσιμα, τα οποία υπόκεινται σε φθορά που προκαλείται από τη χρήση, όπως: λίπη, λάδια, πιστέλα, οδηγοί, οδοστρωτήρες, τα μαξιλάρια, οι κινητήριοι ιμάντες, εύκαμπτο άξονα σύρμα, ρουλεμάν, σφραγίδες, κλπ.
- Αξεσουάρ και αναλώσιμα όπως: λαβές, τη μύτη, μπαταρίες, περιπτώσεις, φορτιστές, τρυπάνια, δίσκοι κοπής, σμίλη μαχαίρια, αλυσίδες, γυαλόχαρτο, στάσεις, δίσκοι για στίλβωση, στροκ (grip, κάτοχος του εργαλείου κοπής) για να τροχών καλώδιο το ίδιο καλώδιο για μηχανές κουρέματος γκαζόν, κ.λπ.
- Χωνευτό ασφάλειες και λάμπες
- Μηχανική βλάβη στο κύτος και όλα τα εξωτερικά μέρη της συσκευής, συμπεριλαμβανομένων των διακοσμητικών
- Ασφάλειες μάτι ασφάλειες εργαλεία κοπής, πλάκες από καουτσούκ, κουφώματα, χάρακες, κλπ.
- Το καλώδιο και το βύσμα
- Η συνολική ζημία σε πράξεις που προκλήθηκαν από φυσικές καταστροφές όπως πλημμύρες πυρκαγιές,, σεισμοί κ.λπ.

Απόσυρση από την εγγύηση

«Euromaster I / E Ltd έχει το δικαίωμα να αρνηθεί την παροχή υπηρεσιών εγγύησης, σε περιπτώσεις κατά τις οποίες:

- Ασυνεπής (ή κενό) τον αύξοντα αριθμό του άρθρου αυτού με μια συμπληρωμένη κάρτα εγγύησης
- Indetifikatsionniyat να αφαιρεθεί το σήμα ή εντελώς λείπει ένα
- Προσταθεί να ανεπίτρεπτη παρέμβαση στην παράνομη κατασκήνωση βάσης υπηρεσία
- Ζημιές που προκλήθηκαν λόγω κακής χρήσης (μη οδηγίες) της συσκευής από τον πελάτη ή σε τρίτους
- Ζημία που προκαλείται λόγω της απρόσεκτο χειρισμό της συσκευής
- Βλάβη στο στροφείο ή στάτη, που αποτελείται από το δέσιμο μεταξύ τους, λόγω της τήξης των μόνωσης που προκαλούνται από τη συνεχόμενη υπερφόρτωση
- Βλάβη στο στροφείο ή στάτη που προκαλούνται από υπερφόρτωση ή διαταραχή αερισμού, εκφράζεται στην αλλαγή του συλλέκτη ή περιελίξεις
- Δεν υπάρχει προστατευτικό δίσκοι, πλάκες στήριξης ή άλλες συνιστώσες που αποτελούν μέρος της δομής του μέσου και έχουν ως στόχο να εξασφαλίσει την ασφαλή και σωστή λειτουργία του
- Το καλώδιο του οργάνου επεκτείνεται ή να αντικατασταθεί από τον πελάτη
- Ζημιές που προκλήθηκαν από υπερφόρτωση ή η έλλειψη αερισμού και ανεπαρκή λίπανση των κινούμενων εξαρτημάτων
- Ρουλεμάν φθορά ή μπλοκαριστεί λόγω υπερφόρτωσης, συνεχή λειτουργία ή σε σκόνη
- Broken φέρει κολάρο
- Λαμβάνοντας σπασμένα στρατόπεδο φωλιά μπλοκάρει ή σπασμένο κολάρο
- Παραβίαση της ακεραιότητας των δοντιών των αλειυτικών εργαλείων (σπασμένα, φθαρμένα)
- Broken shronkono ή γαζών
- El.klyuch Παράλειψη ή ηλεκτρονικό σύστημα ελέγχου που προκαλούνται από τη σκόνη ή ρύξη
- Broken κιβώτιο ταχυτήτων (το κεφάλι) που προκαλείται από την κλειδαριά μηχανισμό
- Η εμφάνιση αφύσικη απόσταση μεταξύ εμβόλου και κυλίνδρου, ως αποτέλεσμα της υπερφόρτωσης, συνεχή λειτουργία ή σε σκόνη
- Σύμφιση μεταξύ εμβόλου και του κυλίνδρου, ως αποτέλεσμα της υπερφόρτωσης, συνεχή λειτουργία ή σε σκόνη
- Κατεστραμμένα φυγόκεντρες τροχό και φρένο (αποχρωματισμός) - που οφείλεται στην εργασία κατά το δεσμευμένο φρένο

Η προθεσμία για ένα ανακαινισμένο εγκρίθηκε το ηλεκτρικό υπηρεσία είναι μέσα σε ένα μήνα.

Εργαστήρια δεν είναι υπεύθυνοι για τα εργαλεία, αζήτητα από τους ιδιοκτήτες τους ένα μήνα μετά την νόμιμη προθεσμία για επισκευή!

Ανεξάρτητα από την εμπορική εγγύηση, ο πωλητής είναι υπεύθυνος για την έλλειψη συμμόρφωσης των καταναλωτικών αγαθών με τη σύμβαση για την πώληση στο πλαίσιο της ΣΕΣ.

EUROMASTER IMPORT EXPORT LTD

1231, Sofia, Bulgaria, 246 Lomsko shose Blvd.,

tel.: +359 700 44 155

fax: + 359 2 934 00 90

www.euromasterbg.com; e-mail: info@euromasterbg.com

