

ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ РЕЙСМУСА МОДЕЛИ РТ-180

При работе с электрическими инструментами, чтобы уменьшить риск возникновения пожара, поражения электрическим током, получения травмы; надо всегда следовать инструкциям по технике безопасности. Прежде чем приступить к работе с инструментом, прочтите нижеследующие указания. Храните данное руководство в надёжном месте!



ОБЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ:

1. **Удалите гаечный ключ и отвертки.** Проверьте, чтобы ключи и отвертки были вынуты из инструмента перед его включением.
2. **Держите рабочую площадку в чистоте.** Захламленные площадки могут стать причиной несчастного случая.
3. **Не пользуйтесь инструментом в опасных местах.** Не используйте инструмент в пыльных или влажных помещениях, не оставляйте его на улице в дождь. Содержите рабочую площадку хорошо освещенной.
4. **Держите детей и посторонних подальше.** Дети и посторонние должны держаться на безопасном расстоянии от рабочей площадки.
5. **Не перегружайте инструмент.** Он выполнит работу лучше и безопаснее, если будет работать на той мощности, на которую рассчитан.
6. **Используйте соответствующий инструмент.** Не используйте инструмент или аксессуары, чтобы выполнить работу, для которой он не предназначен.
7. **Одевайтесь правильно!** Не надевайте свободную одежду, браслеты и другие украшения, чтобы они не были втянуты движущимися частями инструмента. Рекомендуется надеть нескользящую обувь. Наденьте головной убор, если у вас длинные волосы.
8. **Всегда используйте защитные очки.** Также надевайте респиратор или маску против пыли, если при работе образуется пыль. Обычные очки не являются защитными очками!
9. **Безопасная работа.** Используйте клеммы или тиски, чтобы держать рабочий материал. Это безопаснее, чем пользоваться одной рукой, и освобождает обе руки для работы с инструментом.
10. **Будьте бдительны при работе с инструментом.** Невнимание может привести к серьёзным травмам.
11. **Содержите инструмент в рабочем состоянии.** Содержите инструмент чистым и в рабочем состоянии для лучшей и безопасной работы. Следуйте инструкциям по смазке и замене аксессуаров.
12. **Отсоедините инструмент** от электросети до начала сервисных работ и при замене аксессуаров.
13. **Используйте только рекомендуемые аксессуары.** Изучите пособие по использованию инструмента. Использование несоответствующих аксессуаров может привести к травме.
14. **Избегайте произвольного включения.** Убедитесь в том, что переключатель находится в позиции «ВЫКЛ» до включения в электросеть.
15. **Держите руки в стороне от вращающегося барабана.**
16. **Проверяйте поврежденные части.** Перед использованием инструмента, предохранитель или другие поврежденные части должны быть заменены. Проверяйте движущиеся части на выравнивание и взаимодействие, на поломку, неправильную сборку и любые другие условия, которые могут повредить их работе. Защитное устройство или другие поврежденные детали должны быть заменены.
17. **Руководство по подаче.** Подача обрабатываемого материала осуществляется только против направления вращения режущего инструмента.
18. **Никогда не оставляйте работающий инструмент без присмотра.**
19. **Не работайте с инструментом, если Вы находитесь под влиянием наркотиков, алкоголя или медикаментов.**
20. **Внимание:** всегда работайте с инструментом в помещениях с хорошей вентиляцией (для удаления пыли).
21. **Используйте соответствующий удлинительный шнур.**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

1. **Внимание: не начинайте работать** с рейсмусом, пока полностью не соберёте и не установите его согласно инструкции.
2. **Если Вы плохо разобрались** в инструкции по работе с рейсмусом, то Вам необходимо обратиться за помощью к квалифицированному специалисту.
3. **Убедитесь** в том, что инструмент правильно подключен к заземлённому источнику питания.
4. **Производя все сборочные операции,** проследите за тем, чтобы инструмент был отключен от источника питания.
5. **При обслуживании и ремонте,** также не забудьте отключить инструмент от источника питания.
6. **Не включайте** рейсмус, пока не отчистите стол от стружки и опилок.
7. **Следите за тем,** чтобы режущий инструмент не ржавел и всегда был острым.
8. **Не начинайте работать** с инструментом без защитного кожуха.
9. **Держите** свои пальцы и одежду подальше от вращающегося лезвия.
10. **При работе** всегда поддерживайте заготовку.
11. **При обработке очень длинной заготовки,** убедитесь, что она поддерживается на уровне высоты стола.

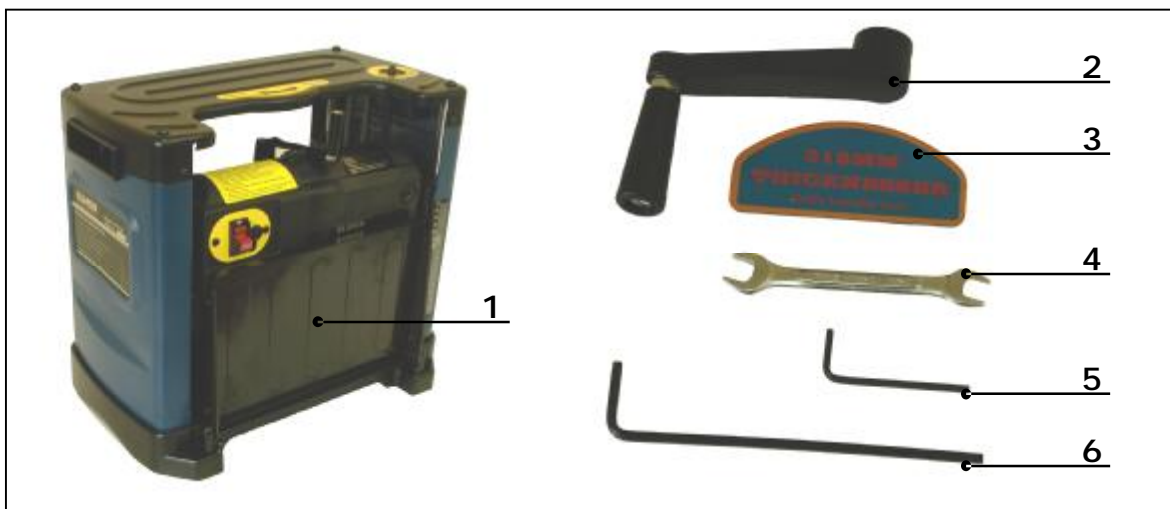
12. **Не включайте инструмент**, если заготовка находится в контакте с режущей головкой.
13. **Убедитесь в том**, что заготовка не имеет гвоздей или других инородных тел, которые могут сломать режущее лезвие или причинить травму оператору.
14. **Убедитесь в том**, что лезвие правильно закреплено в режущей головке согласно инструкции.
15. **Перед началом подачи заготовки** нужно дать режущей головке развить максимальные обороты.
16. **Не обрабатывайте заготовки**, которые короче 254 мм, уже 1,9 мм, шире 318 мм и тоньше 4,8 мм.

РАСПАКОВКА И ПРОВЕРКА СОДЕРЖИМОГО

Распаковка

Осторожно откройте коробку и выньте все составные части станка.

Проверка содержимого



Перед тем, как начать сборку, проверьте наличие составных частей инструмента.

Составные части: смотри Рис.1

1. 318 мм рейсмус
2. Ручка
3. Приспособление для установки ножей
4. Гаечный ключ
5. Шестигранник 5 мм
6. Шестигранник 4 мм

ПОДКЛЮЧЕНИЕ РЕЙСМУСА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

Инструкция по заземлению

Внимание: данный инструмент должен быть заземлен, чтобы защитить оператора от поражения электрическим током.

1. Данный инструмент должен быть подсоединён к источнику питания 1 фазной сети переменного тока напряжением 220 V с заземлённым контактом, для защиты от поражения электрическим током.
2. В случае сбоя или пробоя, заземление обеспечит защиту от поражения оператора электрическим током.
3. Не заменяйте вилку на другую без заземляющего контакта.
4. Неправильное подсоединение заземления может стать результатом поражения электрическим током. Проводник, имеющий изоляцию зелёным цветом (с жёлтой полоской, или без неё) - заземляющий проводник. Не подключайте заземляющий проводник к батарее отопления.
5. Если инструкции по заземлению не были полностью понятны, необходимо воспользоваться услугами квалифицированных специалистов.
6. Используйте только трёхпроводный удлиннительный шнур, у которого розетка и вилка имеют заземляющий контакт.
7. Если электрический шнур повреждён или изношен, его необходимо немедленно заменить.

Удлиннительный шнур

Используйте с данным инструментом только сертифицированные удлиннительные шнуры с заземляющим контактом.

Неправильное использование удлиннительного шнура может привести к уменьшению эффективности работы инструмента, что вызовет его перегрев. Убедитесь, что Ваш удлиннительный шнур по техническим параметрам подходит для работы данного инструмента.

ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ

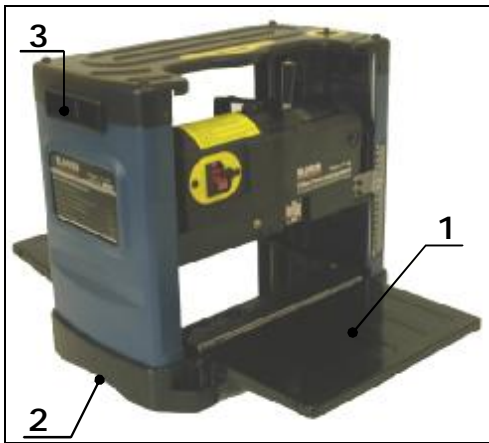


Рис.2

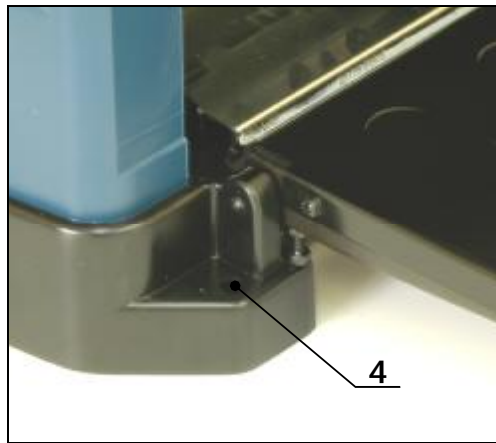


Рис.3

Перемещение рейсмуса

Перед перемещением инструмента сложите оба откидных столика 1 (Рис.2). Держать рейсмус можно за вогнутые части корпуса 2 (Рис.2) или за специальные боковые ручки 3 (Рис.2).

Крепление рейсмуса

Инструмент должен крепиться к верстаку или стенду. Для крепления к верстаку на каждой из четырёх опор основания имеются по одному отверстию 4 (Рис.3).

Чтобы избежать заидания и неточности обработки, крепёжная поверхность должна быть плоской.

Станок во время работы должен располагаться горизонтально и быть неподвижным.

Приспособление для установки ножей 5 (Рис.4)

Данное приспособление поставляется вместе со станком и служит для облегчения точности установки ножей на режущей головке.

Откидные столики

Опустите оба откидных столика 6 (Рис.5). Они должны находиться на одном уровне с основным столом.

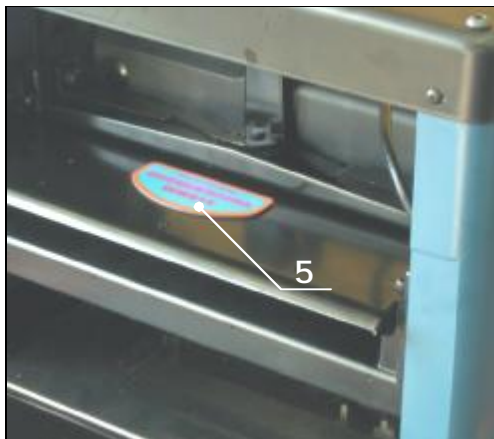


Рис.4



Рис.5

Сборка ручки подъёма режущей головки

Установите на вал 7 (Рис.6) ручку 8 (Рис.6) и закрепите её винтом 9 (Рис.7).

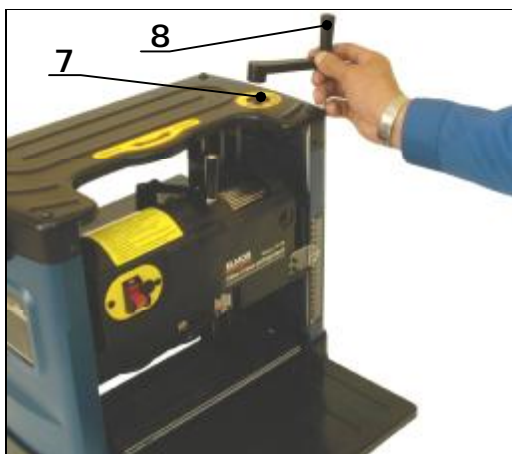


Рис.6

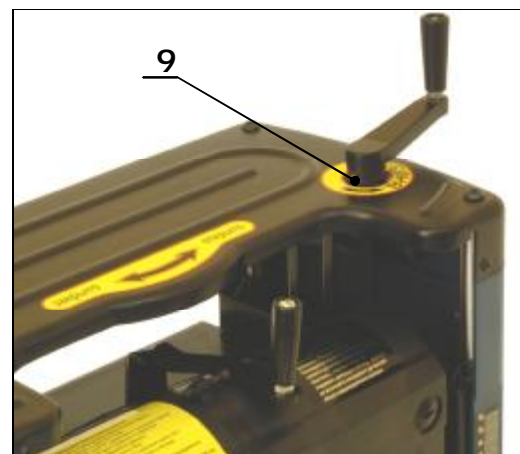


Рис.7

Включение/отключение рейсмуса



Рис.8

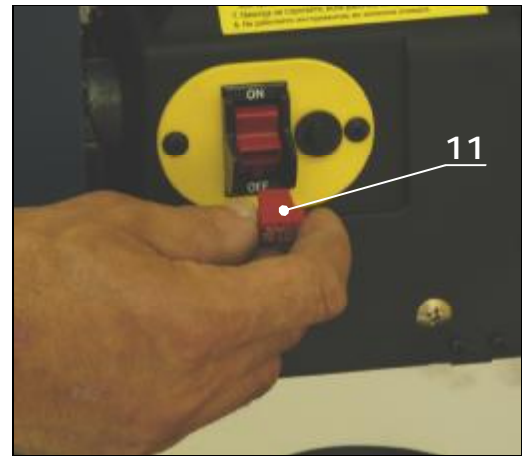


Рис.9

Выключатель 10 (Рис.8) расположен на передней части двигателя. Чтобы включить рейсмус, необходимо выключатель переключить в верхнее положение. Чтобы выключить рейсмус, переключить выключатель в нижнее положение.

Блокировка выключателя в положении «OFF»

В случае, если инструмент не используется, рекомендуем блокировать выключатель станка. Для блокировки необходимо вынуть из выключателя специальный фиксатор 11 (Рис.9). При вынутом фиксаторе Вы не сможете включить станок.

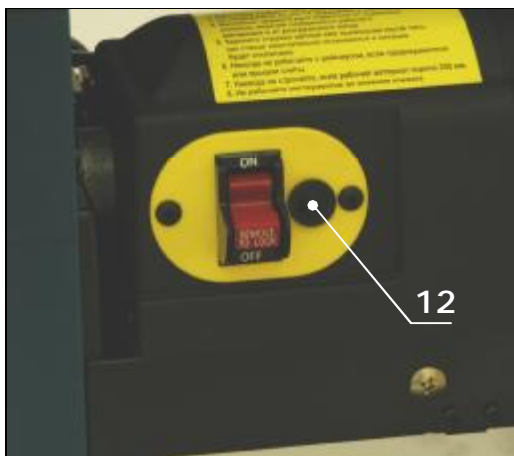


Рис.10

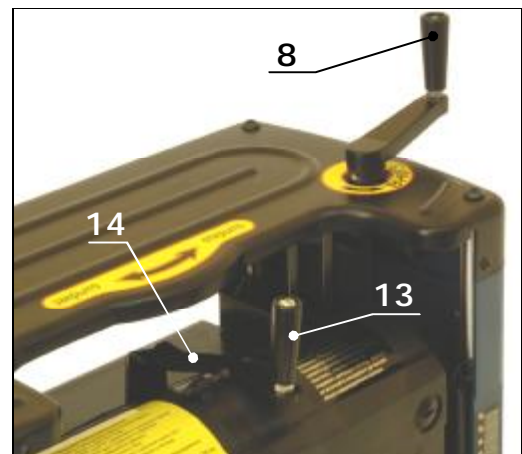


Рис.11

Защита от перегрузки

Рейсмус оснащён термической защитой от перегрузок, которая при перегреве инструмента отключает его автоматически. Защиту оператор может отключить вручную, путём нажатия на кнопку сброса 12 (Рис.10), рядом с выключателем. **Внимание:** после срабатывания защиты, станок должен остыть 15-30 минут.

Подъём и опускание рабочей сборочной головки

Поверните рычаг 13 (Рис.11) фиксации рабочей головки 14 (Рис.11) против часовой стрелки (на разблокирование), затем вращайте ручку 8 (Рис.11) подъёма/опускания рабочей головки по часовой стрелке – подъём, против часовой стрелки – опускание. Один оборот ручки соответствует перемещению рабочей головки вниз или вверх на 3 мм.

Перед началом обработки заготовок необходимо всегда блокировать рабочую головку поворотом рычага фиксации по часовой стрелке.

Рекомендуемая глубина резания (смотри Рис.12)

Глубина резания 2,5 мм может быть достигнута при обработке мягкой древесины на ширине 200 мм, при обработке твёрдой древесины на ширине 175 мм (смотрите диаграмму).

При обработке заготовки из мягкой древесины на ширине 250 мм и 300 мм, рекомендуемая максимальная глубина резания составляет 1,5 мм. Для твёрдой древесины рекомендуемая глубина резания составляет 1,2 мм.

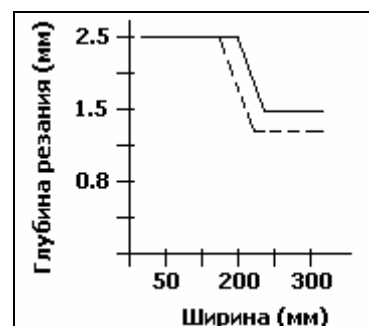


Рис.12

Шкала высоты резания

Шкала 15 (Рис.13) и указатель шкалы 16 (Рис.13) расположены на передней панели инструмента и показывают окончательную толщину обработанной заготовки.

Выставляем указатель шкалы путём прогона куска древесины через станок. Затем, измеряем толщину заготовки. Если необходима регулировка, необходимо отвернуть два винта 17 (Рис.13), переустановить указатель шкалы и обратно затянуть оба винта.

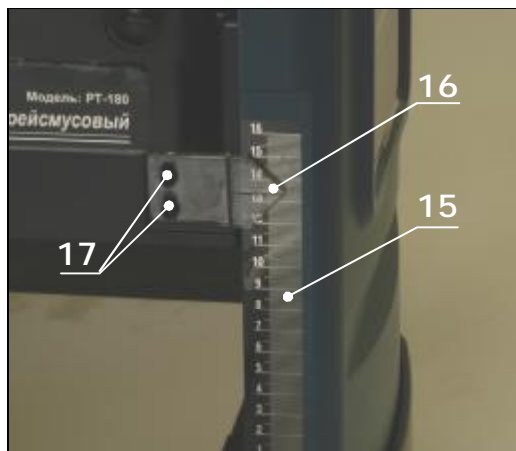


Рис.13

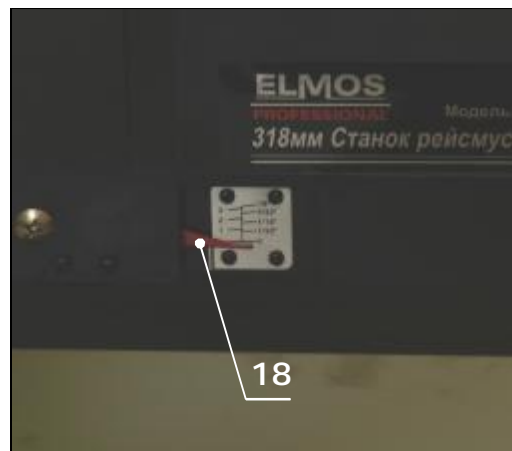


Рис.14

Шкала глубины резания

Поместите заготовку под измеритель глубины резания 18 (Рис.14). Считайте значение глубины, на которую будет обработана деревянная заготовка, по шкале глубины резания.



Рис.15

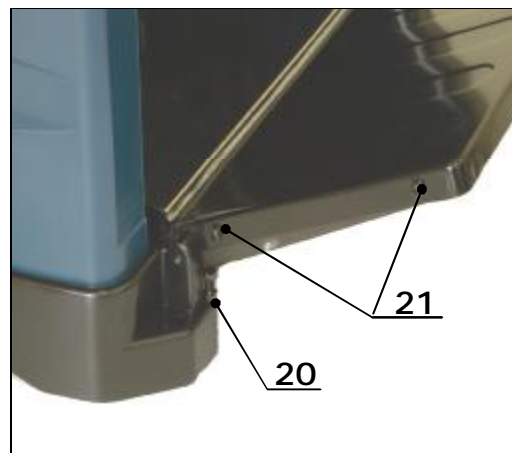


Рис.16

Откидные столики

Для оптимального исполнения оба откидных столика должны находиться на одном уровне с основным столом. Положите уровень 19 (Рис.15) на откидные столики 6 (Рис.15) и на основной стол. Нажмите вниз края столиков, чтобы убрать возможный зазор.

Если требуется регулировка положения откидных столиков, сделайте следующее: ослабьте контргайки 20 (Рис.16) и отрегулируйте положение болтов 21 (Рис.16), чтобы столики были горизонтальны.

ЗАМЕНА НОЖЕЙ

1. Поверните фиксирующий рычаг 13 (Рис.11) против часовой стрелки на разблокирование.
2. Установите высоту резания примерно 75мм
3. Выверните два винта 22 (Рис.17) с шестигранными углублениями, чтобы обеспечить доступ к режущим пластинам.
4. Если не видно 8 болтов, поверните барабан с помощью обрезка доски
5. Зажмите рычаг 13 (Рис.11), фиксирующий рабочую головку, повернув его по часовой стрелке.
6. Ключом ослабьте два крайних болта 23 (Рис.18).
7. Осторожно выверните остальные болты (Рис.19)
8. Нажмите на рычаг 24 (Рис.20), фиксирующий режущий барабан 25 (Рис.20), и осторожно вращайте его назад, чтобы можно было вытащить режущую пластину 26 (Рис.21)
9. Нажмите на рычаг, фиксирующий режущий барабан, и осторожно вращайте его, чтобы можно было вытащить вторую режущую пластину.

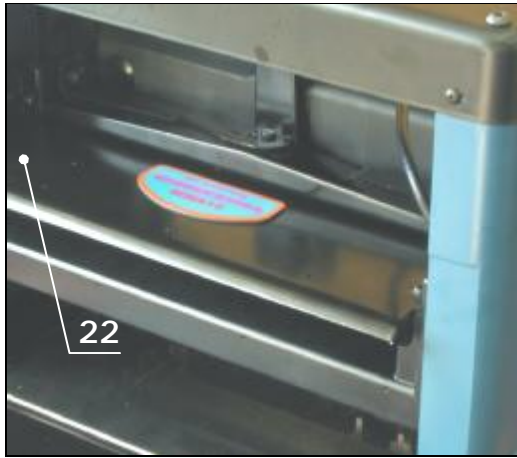


Рис. 17

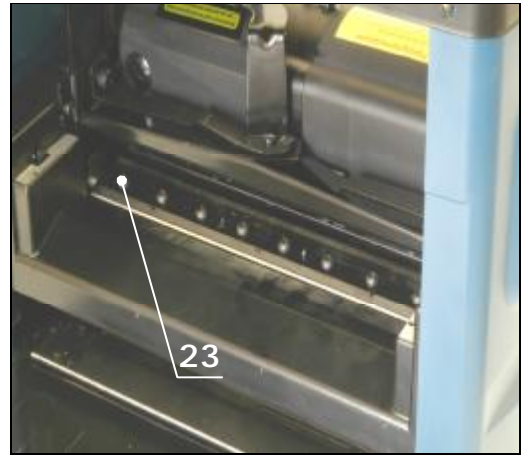


Рис. 18



Рис. 19

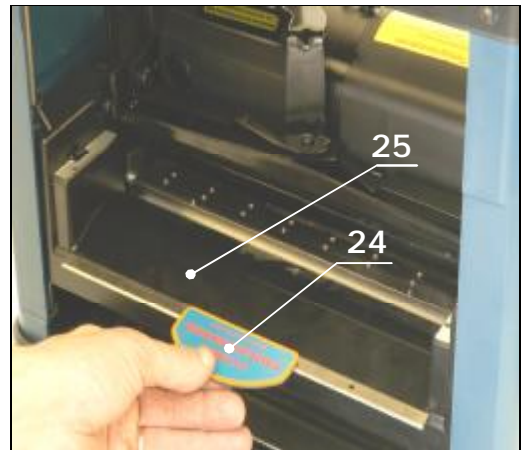


Рис. 20



Рис.21

Очистка

Всегда очищайте роликовую поверхность, мотор, вентиляцию и барабан от пыли, стружек и других отходов. Будьте внимательны, чтобы вода и масло не попали на двигатель. Регулярно протирайте корпус мягкой тканью.

Смазка



Рис.22

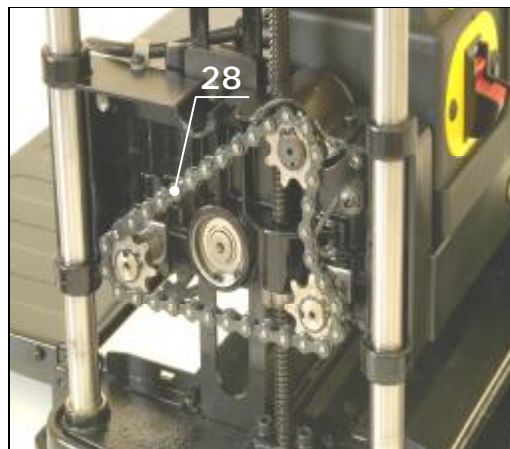


Рис.23

Цепь, расположенную под кожухом, и подающие роликовые втулки необходимо периодически смазывать:

1. Отсоедините станок от источника питания
2. Отвинтите все винты 27 (Рис.22) и затем снимите кожух.
3. Смажьте цепь 28 (Рис.23) машинным маслом.
4. Положите рейсмус на заднюю сторону и смажьте маслом подающие роликовые втулки 29 (Рис.24).

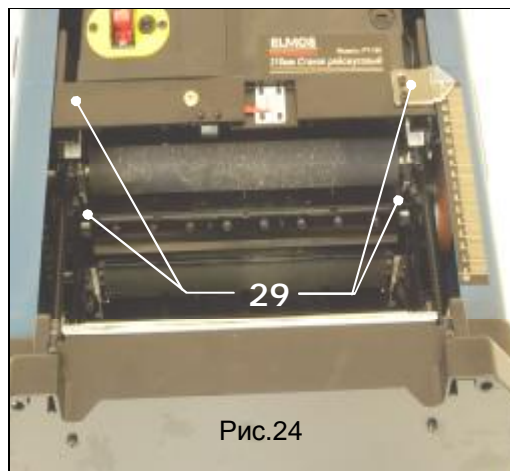


Рис.24

ШУМ

Уровни шума могут широко изменяться в зависимости от станка и от условий эксплуатации. Операторы, подверженные высоким уровням шума, даже короткое время, могут получить временную, частичную потерю слуха.

Инструмент, который имеет высокий уровень шума, необходимо соответственно маркировать на необходимость слуховой защиты, а рабочие площадки под этот инструмент необходимо определять, как зоны повышенного шума.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Табл.1

Потребляемое напряжение	230 В, 50 Гц
Мощность двигателя	1800 Вт
Обороты холостого хода	8000 об/мин
Максимальная глубина резания	3 мм
Максимальная ширина резания	318 мм
Максимальная высота резания	160 мм
Подача	8 м/мин

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Всегда соблюдайте правила безопасности и инструкции по применению. Убедитесь, что имеется достаточно места для заготовки на выходе из станка.

Включение и выключение:

Выключатель станка снабжён размыкателем электрической цепи. В случае перегрузки двигателя, будет отключена подача питания на двигатель.

- При включении заготовка не должна касаться режущей головки
- Чтобы включить инструмент, потяните рычаг выключателя вверх
- Перед подачей заготовки, дайте набрать двигателю максимальные обороты
- Дайте режущим пластинам свободно резать заготовку. Не давите на заготовку
- Чтобы выключить станок, опустите рычаг выключателя
- Всегда выключайте станок по окончании строгания и прежде чем вытащить вилку из розетки

Строгание

Вытащите все инородные предметы. Не строгайте доску с выбитыми сучками. Не строгайте заготовку, если на ней много сучков или она сильно покороблена.

Станок работает лучше, если одна сторона заготовки имеет плоскую поверхность.

Для получения наилучших результатов, строгайте заготовку до нужной толщины с обеих сторон.

Подавайте заготовку вдоль волокон.

Подавать заготовку нужно толстым концом, если она имеет разную толщину на всей длине.

Скос

Скос это увеличенная глубина резания на концах заготовки. Чтобы не было скосов:

Проверьте, что откидные столики расположены на одном уровне с основным столом.

Следите, чтобы заготовка при обработке все время перемещалась горизонтально.

Размещайте заготовку плоской стороной вниз.

Коробление

Если заготовка покороблена немного, строгайте до нужной толщины с обеих сторон.

Искривленные заготовки

Подающие ролики и режущая головка временно распрямляют заготовку. Однако, после строгания искривление остаётся.

Чтобы убрать искривление, воспользуйтесь фуговальным станком.

Изогнутые заготовки

Распилите изогнутую заготовку посередине.

Простругайте половинки по отдельности, чтобы уменьшить отходы.

Или **сначала простругайте выпуклую сторону**, переверните заготовку и простругайте вогнутую сторону.

При строгании максимальный съём не должен превышать 3мм

Обслуживание

Электрический инструмент «ELMOS» создан в расчёте на работу в течение длительного времени при минимальном обслуживании. Его непрерывная и надёжная работа зависит только от правильного ухода за инструментом и от регулярной его чистки.

ВНИМАНИЕ:

ПРИ НЕСОБЛЮДЕНИИ УКАЗАНИЙ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ПОЛОМКИ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ ПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА НЕ ПОДЛЕЖАТ ГАРАНТИЙНОМУ РЕМОНТУ!!!

ГАРАНТИИ

Мы гарантируем работу инструмента фирмы «ELMOS Werkzeuge GmbH» в соответствии с законом страны поставки. Повреждения, вызванные естественным износом, перегрузкой инструмента, неправильной эксплуатацией и хранением не могут являться предметом гарантии.

Внимание: Гарантия осуществляется только при полном и правильном заполнении фирменного гарантийного талона в момент продажи!!!