



MB106H

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Інструкція з експлуатації

(копія оригіналу)

Шановний покупець, дякуємо Вас за придбання рейсмусового верстата моделі MB106H торгівельної марки фірми FDB Maschinen.

Зміст

1. Вступ	2
2. Опис і робота верстата	3
3. Основні технічні характеристики верстата	4
4. Принципова будова верстата	5
5. Розпакування і встановлення	7
6. Експлуатація і технічне обслуговування	9

1. ВСТУП

Дана Інструкція з експлуатації (далі Інструкція) поширюється на рейсмусовий верстат моделі MB106H (далі верстат) торгівельної марки FDB Maschinen, і призначена для ознайомлення споживача (користувача) до початку експлуатації верстата з призначенням, основними технічними характеристиками, будовою, комплектацією верстата, його експлуатацією й технічним обслуговуванням, основними заходами безпеки при його експлуатації.

Верстат призначений для простругивання заготовок у розмір по товщині після попереднього простругивання на фугувальному верстаті.



УВАГА!

Інструкція не містить докладних описів методів простругування заготовок в розмір по товщині.



УВАГА!

До роботи на верстаті допускається персонал навчений спеціальним знанням, методам і навичкам роботи на даному типі верстатів.



УВАГА!

Верстат постачається з мінімальною комплектацією.



УВАГА!

У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, виробник залишає за собою право на зміну конструкції й комплектації верстата без повідомлення постачальника й споживача.

Дана Інструкція не враховує незначних змін, які були внесені виробником у конструкцію верстата після видання даної Інструкції.

Наведені в даній Інструкції основні технічні характеристики, малюнки принципової будови, комплектація верстата представляють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Самовільне внесення змін у конструкцію верстата й зміна його технічних параметрів.



УВАГА!

При самостійному внесенні змін у конструкцію верстата претензії до роботи верстата не приймаються.

Верстат повинен експлуатуватися при відсутності прямого впливу атмосферних опадів і сонячних променів і температурі повітря від +15...35°C и відносною вологістю повітря не більш 80%.

Даний верстат пройшов передпродажну підготовку й відповідає заявленим параметрам по якості й заходам безпеки.

Дана Інструкція є важливою частиною верстата й не повинна бути загублена в процесі експлуатації верстата. При продажі верстата Інструкцію необхідно передати новому власникові.

2. ОПИС І РОБОТА ВЕРСТАТА

Верстат призначений для простругивання заготовок у розмір по товщині після попереднього простругивання на фугувальному верстаті.

Подача заготовки здійснюється автоматично за допомогою вальців.

Верстат повинен експлуатуватися при відсутності прямого впливу атмосферних опадів і сонячних променів при температурі повітря від +5...35°C и відносною вологістю повітря не більш 35%...50%.

Даний верстат обладнаний засобами безпеки персоналу при роботі на ньому. Засоби безпеки верстата не можуть врахувати всіх заходів безпеки при роботі на ньому.

На верстаті знаки безпеки:



- загальна безпека;



- небезпечна електрична напруга;



- застосовуйте засіб захисту органів зору;



- напрямок руху (обертання)

Для безпечної роботи на верстаті в доповнення до заходів безпеки, які передбачені в даній Інструкції і знаків безпеки, які нанесені на верстат рекомендується дотримуватись загальноприйнятих заходів безпеки при роботі на деревообробних верстатах.



УВАГА!

Неуважність до знаків безпеки й недотримання вимог безпеки, зазначених цими знаками може спричинити завдання шкоди здоров'ю персоналу й привести до пошкодження верстату.

Освітленість зони різання рекомендується не менш 400 люкс.

Монтажні й пусконаладжувальні роботи повинні виконувати фахівцям, навченим зазначеним видам робіт.



УВАГА !

При самостійному виконанні монтажних і пусконаладжувальних робіт або залученні не навчених фахівців, претензії до якості роботи верстата виробником не приймаються.

До роботи на верстаті допускається персонал, навчений спеціальним знанням, методам і навичкам роботи на даному типі верстатів.

Для досягнення максимальних результатів обробки заготовки правильно вибирайте глибину стругання й швидкість подачі.

ПЕРЕД ПОЧАТКОМ РОБОТИ ПЕРЕВІРТЕ:

- ✓ достатню освітленість робочого місця;
- ✓ натяг клиноподібних ременів і ланцюгової передачі;
- ✓ міцність кріплення ножів ножового валу;
- ✓ надійність закриття кожухів механізму передачі, електроустаткування;
- ✓ підберіть звисаючі кінці спецодягу й закріпите їх на всі передбачені застібки. Довгі волосся підберіть під головний убір. Надягніть засіб захисту органів зору (захисні окуляри або захисну маску);
- ✓ відповідність приєднання верстата до електричної мережі способу передбаченому конструкцією верстата.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ !

- працювати на верстаті при поганому самопочутті;
- працювати на верстаті в рукавицях (рукавичках). прикрасах, що звисають, і спецодязі зі звисаючими кінцями, без застосування засобів захисту органів зору;
- залишати без догляду працюючий, а також включений у мережу верстат;
- очищати відсік стружковидалення при працюючому верстаті;
- переміщувати оброблювану заготовку в напрямку. протилежному подачі;
- захищувати робочий простір у зоні біля верстата.

3. ОСНОВНІ ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	МВ106Н
Максимальна ширина стругання, мм	630
Висота стругання заготовки, мм	8-200
Мінімальна довжина стругання заготовки, мм	220
Максимальна глибина стругання, мм	5
Швидкість подачі заготовки, м/хв	8 / 10 / 12
Швидкість обертання валу, об/хв	4800
Кількість стругальних ножів. шт.	4
Діаметр ножового валу, мм	123
Напруга електродвигуна, В	380
Потужність електродвигуна, кВт	7.5
Діаметр отвору для видалення стружки, мм	100
Ваги нетто, кг	500
Габаритні розміри, мм	1080×830×1280



УВАГА!

У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, наведені в даній Інструкції основні технічні характеристики представляють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції

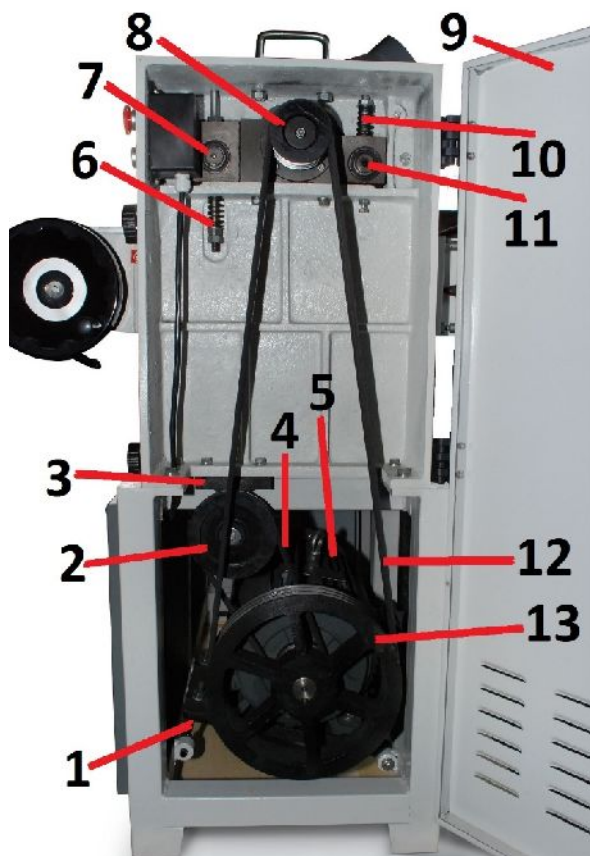
4. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА



Мал. 1.1 Принципова будова верстата

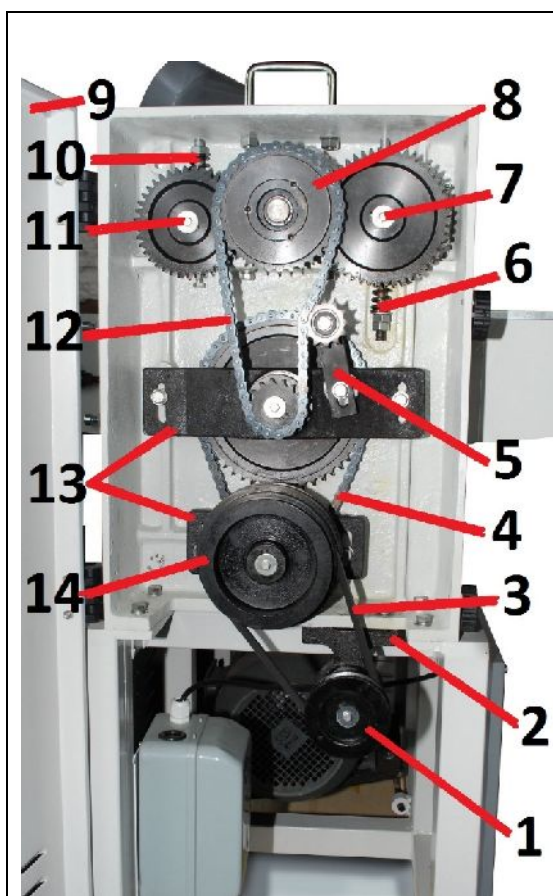


Мал. 1.2 Принципова будова верстата



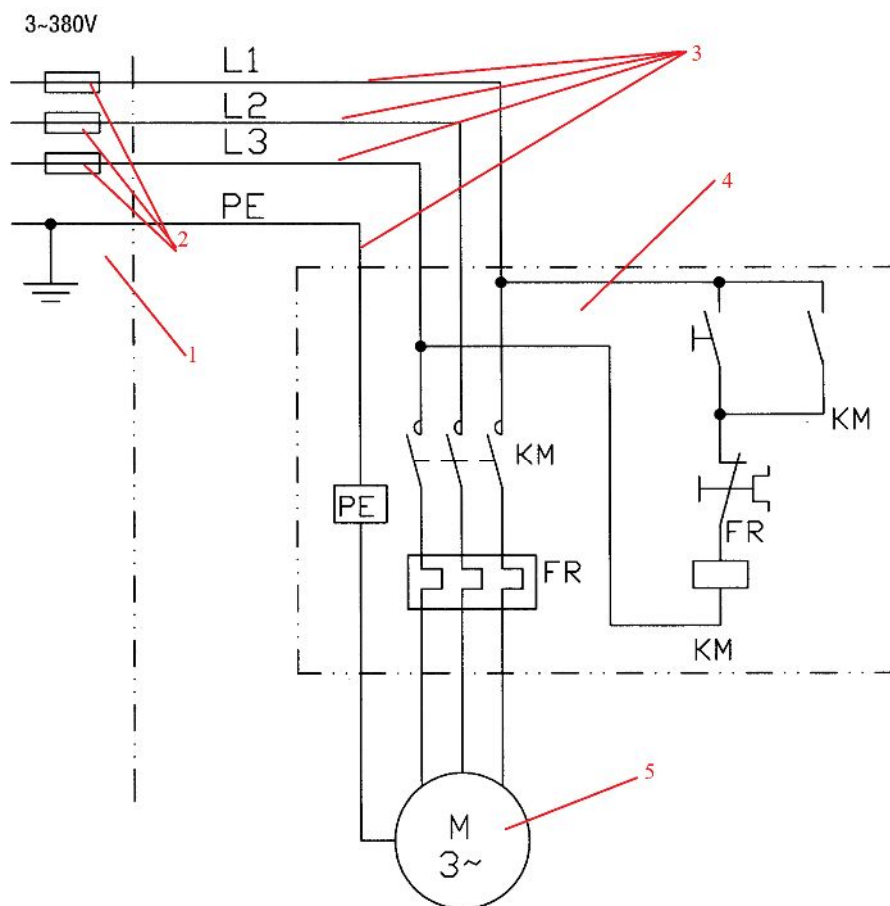
- 1 – механізм регулювання пасів робочого валу й приводу подачі;
- 2 – ведучий шків валу приводу подачі заготовки;
- 3 – кронштейн регулювання натягу пасу блоку шків-шестерня приводу подачі заготовки;**
- 4-3 – пас приводу подачі заготовки;
- 5-4 – електродвигун;
- 6-5 – пристрій регулювання сили притиснення переднього валу приводу подачі заготовки;
- 7-6 – передній вал приводу подачі заготовки;
- 8-7 – шків робочого валу;
- 9-8 – дверцята відсіку приводу;
- 10-9 – пристрій регулювання сили притиснення заднього валу приводу подачі заготовки;
- 11-10 – задній вал приводу подачі заготовки;
- 12-11 – пас робочого валу;
- 13-12 – шків електродвигуна

Мал. 1.3 Принципова будова верстата



- 1 – ведений шків валу приводу подачі заготовки;
- 2 – кронштейн регулювання натягу пасу блоку шків-шестерня приводу подачі заготовки;
- 3 – пас шківа-шестерні приводу подачі заготовки;
- 4 – роликів ланцюг приводу проміжного блоку зірочок приводу подачі заготовки;
- 5 – механізм регулювання натягу роликів ланцюга приводу блоку зірочка-шестерня приводу подачі заготовки;
- 6 – пристрій регулювання сили притиснення переднього валу приводу подачі заготовки;
- 7 – передній вал приводу подачі заготовки;
- 8 – блок ведена зірочка-шестерня;
- 9 – дверцята відсіку приводу;
- 10 – пристрій регулювання сили притиснення заднього валу приводу подачі заготовки;
- 11 – задній вал приводу подачі заготовки;
- 12 – роликів ланцюг приводу блоку зірочка-шестерня приводу подачі заготовки;
- 13 – механізм регулювання натягу роликів ланцюгів приводу подачі заготовки;
- 14 – блок шківів приводу подачі заготовки

Мал. 1.4 Принципова будова верстата



Мал. 1.5 Принципова будова верстата

1 – електрошафа електричної мережі; 2 – запобіжники; 3 – кабель верстата; 4 – вимикач верстата; 5 – електродвигун верстата.



УВАГА!

У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, наведені в даній Інструкції малюнки принципової будови верстата представляють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції

5. РОЗПАКУВАННЯ Й УСТАНОВКА

Верстат постачається в упаковці в зібраному вигляді.

Для переміщення упаковки з верстатом й його встановлення на місце експлуатації використовуйте засоби малої механізації.

Верстат повинен бути встановлений на міцній рівній поверхні. Поверхня повинна витримувати вагу верстата з заготовкою і не мати ухилів по горизонталі.

При виборі місця установки верстата слід враховувати наявність вільного місця зі сторони подачі заготовки для простругування й приймання заготовки після простругування, а також вільного простору перед відсіками приводу верстата й наявність вільного проходу до місця під'єднання верстата до електричної мережі.

Підвезіть упаковку з верстатом якомога ближче до заздалегідь підготовлене місце ц встановіть таким чином щоб унеможливити її хитання під час розпакування.

Розпакуйте і від'єднайте ковпак упаковки від піддону.

Перемістіть верстат з піддону на заздалегідь підготовлене місце. Зафіксуйте опори верстата в стійкому положенні.

Видаліть захисне антикорозійне покриття за допомогою розчинів для знежирення поверхонь.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ !**

Використовувати нітророзчинники й інші легкозаймисті рідини для видалення захисного антикорозійного покриття.

Виконаєте заземлення корпусу верстата.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ !**

Експлуатація верстата без заземлення його корпусу.

Електроживлення верстата MB104 здійснюється від чотирьохпровідникової електричної мережі напругою 380 В приєднанням кабелю верстата безпосередньо до електричної мережі в електричних шафах через захисне обладнання від короткого замикання – запобіжники або автоматичні вимикачі (мал. 5). Допускається приєднання верстата спеціальним чотирьохконтактним штепсельним роз'ємом через захисне обладнання від короткого замикання.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ !**

Підключення верстату до електричної мережі скруткою жил кабелів верстата й жил електричної мережі.

Монтажні й пусконаладжувальні роботи рекомендується доручити фахівцям, навченим зазначеним видам робіт.

**УВАГА !**

При самостійному виконанні пусконаладжувальних робіт або залученні не навчених фахівців, претензії до якості роботи верстата не приймаються.

Перед першим пуском, до подачі електричної напруги на верстат, перевірте, попередньо відкривши бічні дверцята (поз. 10 мал. 1.1; поз. 3 мал. 1.2) і знявши кришку порожнини стружковидалення:

- натяг клиноподібних ременів і роликів приводних ланцюгів (позиція 1, 4, 5, 6 мал. 1.4);
- міцність кріплення обладнань регулювання клиноподібних ременів (поз. 2 мал. 1.2) і роликовому натяжному ланцюга (поз. 7 - мал. 1.4);
- наявність змащення в підшипниках двигуна, ножового валу, вальців, механізмі натягу ланцюгової передачі, а також у піднімальному механізмі стола;
- ступінь заточення стругальних ножів;
- висоту ножів над поверхнею ножового валу – не більш 1,1 мм;
- рівномірність висоти стругальних ножів між ножами – не більш 0,01 мм;
- міцність кріплення стругальних ножів;
- цілісність кабелю приєднання верстата до електричної мережі;
- цілісність і надійність приєднання заземлюючого провідника.

Після закінчення перевірки й закриття дверцят відсіків клиноремінної передачі приводу ножового валу й ланцюгової передачі приводу вальців, закриття кришки порожнини стружковидалення, подачі напруги на верстат включіть верстат і дайте верстату попрацювати без навантаження протягом 2-х хвилин. Сторонні шуми, вібрація, запах гару не допускаються.

**УВАГА !**

При виникненні сторонніх шумів, вібрації, запаху гару, напруги на корпусі верстата негайно вимкніть верстат кнопкою аварійної зупинки (поз. 6 мал. 1.1).

Після роботи верстата без навантаження протягом 2-х хвилин, виключите верстат і відключите його від електричної мережі, відкрийте дверцят відсіків клиноремінної передачі приводу ножового валу, валу вальців, ланцюговий передача приводу вальців, кришки відсіку стружковидалення й перевірте:

- натяг клиноподібних ременів і роликовому приводному ланцюга;

- міцність кріплення пристроїв регулювання натягу клиноподібних ременів і роликів приводних ланцюгів;
- міцність кріплення стругальних ножів.

6. ЕКСПЛУАТАЦІЯ Й ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ



УВАГА !

Від'єднаєте верстат від електричної мережі при:

- перевірці перед початком роботи натягу клиноподібних ременів і роликів приводних ланцюгів, міцності кріплення обладнань регулювання клиноподібних ременів і роликів натяжних ланцюгів, висоти й рівномірності висоти стругальних ножів, а також міцності кріплення стругальних ножів;
- зміні й регулюванню висоти й рівномірності по висоті стругальних ножів;
- регулюванні висоти стругання заготовки;
- регулюванні сили притиснення вальців подачі й виходу;
- чищенні верстата від ошурок;
- технічному обслуговуванні й ремонті.

Висоту стругальних ножів і їх рівномірність установки стосовно поверхні ножового валу й по окружності регулюють двома крайніми притискними болтами. Після закінчення регулювання закручують усі інші болти кріплення стругальних ножів.

Зусилля притиснення валів подачі регулювальними пристроями (поз. 5, 9 мал. 1.3, поз. 6, 10 мал. 1.4).

Натяг клиноремінної й ланцюгової передач регулюйте регулювальними пристроями (поз. 1, 3 мал. 1.3, поз. 2, 5, 13 мал. 1.4). Для цього відкрутите болти кріплення й перемістите натяжні пристрої в потрібному напрямку. Після затиснення болтів кріплення перевірте натяг приводних пасів (поз. 4, 12 мал. 1.3, поз. 3 мал. 1.4) і роликів ланцюгів (поз. 4, 12 мал. 1.4).

Натяг пасів і ланцюгів рекомендується перевіряти методом натискання рукою на ремінь або ланцюг між шківками й зірочками. Прогин паса й ланцюга в місці натискання повинен бути не менш 1 мм і не перевищувати 3 мм.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ !

Надмірний натяг ременя й ланцюгу сприяє передчасному зношуванню вузлів і скорочує строк його експлуатації.

Швидкості подачі заготовки регулюється положення приводного пасу (поз. 3 мал. 1.4) на блоку шківів (поз. 14 мал. 1.4).



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ !

Проводити регулювальні роботи на верстаті при приєднанні верстата до електричної мережі.

Щодня, перед початком роботи й подачі електричної напруги на верстат, перевірте, попередньо відкривши бічні дверцята (поз. 3 мал. 1.1) й знявши патрубок (поз. 5 мал. 1.1) для приєднання верстата до аспіраційної системи:

- натяг клиноподібних ременів і роликів приводних ланцюгів (позиція 1, 4, 5, 6 мал. 1.4);
- міцність кріплення обладнань регулювання клиноподібних ременів (поз. 2 мал. 1.2) і роликів натяжному ланцюга (поз. 7 - мал. 1.4);
- наявність змащення в підшипниках двигуна, ножового валу, вальців, механізмі натягу ланцюгової передачі, а також у піднімальному механізмі стола;
- ступінь заточення стругальних ножів;
- висоту ножів над поверхнею ножового валу – не більш 1,1 мм;
- рівномірність висоти стругальних ножів між ножами – не більш 0,01 мм;

- міцність кріплення стругальних ножів;
- цілісність кабелю приєднання верстата до електричної мережі;
- цілісність і надійність приєднання заземлюючого провідника.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ !

Проводити перевірку верстата при приєднанні верстата до електричної мережі.

Перед простругуванням заготовки в розмір по товщині:

- простругайте одну із сторін на стругальному верстаті;
- перевірте відсутність цвяхів в заготовці.



УВАГА !

Не допускайте простругування деформованих заготовок.

Подачу заготовки на виконуйте рівномірно до її захоплення переднім валом подачі.

При необхідності підштовхування заготовки – виконуйте цю операцію заготовкою меншої товщини.



УВАГА !

До роботи на верстаті допускається персонал навчений спеціальним знанням, методам і навичкам роботи на даному типі верстатів.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ !

Працювати на верстаті з відкритими відсіками приводу і знятому кожусі відсіку стружковидалення.

Підштовхувати заготовку після її захоплення вальцями.

У процесі й після закінчення роботи очищайте верстат від ошурок і деревного пилу.

Після закінчення роботи й очищенню верстата від ошурок перевірте наявність змащення в підшипниках двигуна, ножового валу, вальців, притискних роликів, механізмах натягу клиноподібних ременів і ланцюгових передач, а також у піднімальному механізмі стола.

Заміну змащення в підшипниках виконуйте не рідше чому раз у півроку.

Змащення механізму підйому стола й інших тертьових частин виконуйте при необхідності.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ !

Проводити очищення верстата від тирси і деревного пилу, змазування тертьових деталей, заміну змащення в підшипниках верстата без від'єднання верстата від електричної мережі.

При необхідності виконання регульовальних або ремонтних робіт у плинні гарантійного строку експлуатації зверніться в сервісну організацію ТОВ «ТЕКМАН».

Сервісна організація ТОВ «ТЕКМАН» також виконує післягарантійне сервісне обслуговування.



Ексклюзивний представник ТМ «FDB Maschinen» в Україні ТОВ «ТЕКМАН»
02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, 30, 044-369-32-00, 044-369-33-03
<https://fdb-maschinen.com.ua/>