

**RU Инструкция по эксплуатации и  
техническому обслуживанию  
Станок деревообрабатывающий**

**Модель: MQ292A**

**UA Інструкція з експлуатації та  
технічного обслуговування  
Деревообробний верстат**

**Модель: MQ292A**



## Оглавление

Общие Правила Безопасности при Работе с Электроинструментом.....	3
Технические характеристики.....	7
Конструкция.....	7
Комплектность поставки.....	12
Работа с электроинструментом.....	14
Техническое обслуживание оборудования.....	21
Гарантийное обязательство.....	23

## **Уважаемый покупатель!**

Компания УКРСЕРВИС выражает Вам свою глубочайшую признательность за приобретение нашего электроинструмента.

### **Внимание!**

**Профессиональная серия: время работы в неделю 42 часа, в день – 6 часов.**

Не перегружайте мотор электроинструмента.

Изделия под торговой маркой **GTM** постоянно совершенствуются и улучшаются.

Поэтому технические характеристики и дизайн могут меняться без предварительного уведомления. Приносим Вам наши глубочайшие извинения за возможные причиненные этим неудобства.

Внимательно изучите данную инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию. Храните её в защищенном месте.

## **Общие Правила Безопасности при Работе с Электроинструментом.**

**Внимание!** Электроинструменты являются оборудованием повышенной опасности. Чтобы избежать травмы, возникновения пожара, поражения током при использовании электроинструмента, следует СТРОГО соблюдать следующие основные правила техники безопасности. Прочитайте и запомните эти указания до того, как приступите к работе с электроинструментом. Храните указания по технике безопасности в надёжном месте.

## **СОХРАНИТЕ ЭТИ ИНСТРУКЦИИ!**

### **Рабочее Место**

Содержите рабочее место в чистоте, и хорошо освещенным.

Загроможденные плохо освещенные рабочие места являются причиной травматизма.

Не используйте электроинструменты во взрывоопасных помещениях: таких, где присутствуют огнеопасные жидкости, газы или пыль. Электроинструменты создают искры, которые могут привести к возгоранию.

Держите детей, и посетителей на безопасном расстоянии от работающих электроинструментов.

Не отвлекайтесь – это может вызвать потерю контроля при работе и стать причиной травмы.

## **Электробезопасность.**

Перед включением проверьте, соответствует ли напряжение питания Вашего электроинструмента сетевому напряжению; проверьте исправность кабеля, штепселя и розетки, в случае неисправности этих частей дальнейшая эксплуатация запрещается.

Электроинструменты с двойной изоляцией не требуют подключения через розетку с третьим заземленным проводом. Для электроинструментов без двойной изоляции подключение через розетку с заземленным проводом обязательно.

Избегайте контакта тела с заземленными поверхностями типа труб, радиаторов, печей и холодильников. Риск удара током резко возрастает, если ваше тело соприкасается с заземленным объектом. Если использование электроинструмента во влажных местах неизбежно, ток к электроинструменту должен подаваться через специальное устройство-прерыватель, отключающее электроинструмент при утечке. Резиновые перчатки электрика и специальная обувь увеличат вашу личную безопасность.

Не подвергайте электроинструменты воздействию дождя или влажным условиям. Вода, попавшая в электроинструмент, значительно увеличивает риск удара током.

Аккуратно обращайтесь с электрошнуром. Никогда не используйте шнур, чтобы нести электроинструменты или тянуть штепсель из розетки. Держите шнур вдали от высокой температуры, масляных жидкостей, острых граней или движущихся частей. Замените поврежденные шнуры немедленно. Поврежденные шнуры увеличивают риск удара током.

При действии электроинструмента вне помещений, используйте электроудлинители, специально предназначенные для таких целей.

### **Личная Безопасность.**

Будьте внимательны при работе с электроинструментом. Не используйте электроинструмент, когда Вы утомлены или находитесь под воздействием лекарств или средств, замедляющих реакцию, а также алкоголя или наркотических веществ. Это может привести к серьезной травме.

Носите соответствующую одежду. Слишком свободная одежда, драгоценности или длинные распущенные волосы могут попасть в движущиеся части работающего электроинструмента. Держите ваши волосы, одежду и перчатки далеко от двигающихся частей. Руки должны быть сухими, чистыми и свободными от следов маслянистых веществ.

Избегайте внезапного включения. Убедитесь, что клавиша включения/выключения находится в положении «выключено» («OFF») до включения электроинструмента в розетку. Запрещается перенос электроинструментов при нажатии клавиши включения/выключения.

Удалите регулировочные и/или установочные ключи перед включением

электроинструмента. Оставленный ключ, попав в движущиеся части электроинструмента, может привести к поломке электроинструмента или серьезной травме.

Используйте хорошую опору и всегда надежно держите баланс тела. Надлежащая опора и баланс позволяют обеспечить надежный контроль над электроинструментом в неожиданных ситуациях.

Используйте оборудование, обеспечивающее Вашу безопасность. Всегда носите защитные очки. Респиратор, нескользящие безопасные ботинки, каска или наушники должны использоваться для соответствующих условий.

### **Использование Электроинструмента и Обслуживание.**

Используйте зажимы, струбцины, тиски или другой способ надежного крепления обрабатываемой детали. Удержание детали рукой или телом ненадежно и может привести к потере контроля и к поломке инструмента или травмам.

Не перегружайте электроинструмент. Используйте электроинструмент соответствующий вашей работе. Правильно подобранный электроинструмент позволяет более качественно выполнить работу и обеспечивает большую безопасность.

Не используйте электроинструмент, если не работает клавиша «включения/выключения» («ON/OFF»). Любой электроинструмент, в котором неисправна клавиша включения/выключения, представляет ПОВЫШЕННУЮ опасность и должен быть отремонтирован до начала работы.

Отсоедините штепсель от источника электропитания перед проведением любых регулировок, замены аксессуаров или принадлежностей, или для хранения электроинструмента. Такие профилактические меры по обеспечению безопасности уменьшают риск случайного включения электроинструмента.

Храните электроинструменты вне досягаемости детей и других людей, не имеющих навыков работы с электроинструментом. Электроинструменты опасны в руках пользователей, не имеющих навыков.

Вовремя проводите необходимое обслуживание электроинструментов. Должным образом обслуженные электроинструменты, с острыми лезвиями позволяют более легко и качественно выполнять работу и повышают безопасность. Любое изменение или модификация запрещается, так как это может привести к поломке электроинструмента и/или травмам.

Регулярно проверяйте регулировки инструмента. Также проверяйте инструмент на предмет отсутствия деформаций рабочих частей, поломки, и на общее состояние электроинструмента, которое может влиять на его неправильную работу. Если есть повреждения,

отремонтируйте электроинструмент перед началом работ. Много несчастных случаев связано с плохо обслуженным электроинструментом. Составьте график периодического сервисного обслуживания вашего электроинструмента.

Используйте только те принадлежности, которые рекомендуются изготовителем для вашей модели. Принадлежности, которые подходят для одного электроинструмента, могут стать опасными, когда используются на другом электроинструменте.

### **Обслуживание.**

Обслуживание электроинструмента должно быть выполнено только квалифицированным персоналом уполномоченных сервисных центров. Обслуживание, выполненное неквалифицированным персоналом, может стать причиной поломки инструмента и травм. Например: внутренние провода могут быть неправильно уложены и зажаты, или пружины возврата в защитных кожухах неправильно установлены.

При обслуживании электроинструмента, используйте только рекомендованные сменные расходные части, насадки, аксессуары. Использование не рекомендованных расходных частей, насадок и аксессуаров может привести к поломке электроинструмента или травмам. Использование некоторых средств для чистки, таких как бензин, аммиак и т.д. приводят к повреждению пластмассовых частей.

### **Предостережение**

1. В целях безопасности оператора перед включением механизма внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации.
2. Перед выполнением действий по установке, фиксации и техническому обслуживанию станок должен быть остановлен и отсоединен от сети.
3. Перед включением механизма предохранитель фрезерного шпинделя 10 должен быть поднят и зафиксирован, а (см. рис. 5) Станок отличается удобством и безотказностью в эксплуатации благодаря своим многочисленным функциям, таким как строгание поверхности, распиловка, сверление, крепление элементов с помощью полотна пилы, фальцевание, закругление кромок и т. д. Он может быть широко использован в строительстве, изготовлении и отделке мебели, художественной деревообработке и т. д.

### **Технические характеристики**

#### **1.1 Стругание**

Максимальный диаметр ножа	74 мм
Скорость вращения ножа	3500 об / мин
Размеры лезвия	210x30x3 мм
Максимальная ширина строгания	200 мм
Максимальная длина полотна	960 мм
Максимальная глубина строгания	3 мм
Угол наклона направляющей	0~45°

### 1.2 Распиловка

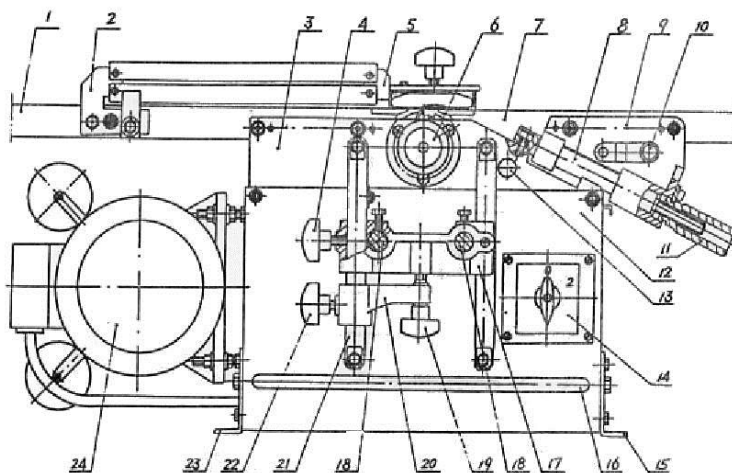
Максимальный диаметр диска пилы	250x3,2x30 мм
Скорость вращения	3500 об/мин
Максимальная глубина распила	70 мм
Максимальная ширина в поперечнике	300 мм
Регулируемый угол направляющей	45°

### 1.3 Другое

Максимальный диаметр сверления	13 мм
Максимальная глубина сверления	90 мм
Максимальная глубина фальцевания	10 мм
Мощность двигателя	230 V~ 50 Гц – 1500 W
Вес станка	103 кг

## Конструкция

Специальная конструкция этого механизма объединяет технические характеристики станочного стола и плиты, и отличается исключительным удобством и безотказностью в установке, регулировке, эксплуатации и техническом обслуживании. Основные детали станка: передний и задний столы, правое и левое основания корпуса, укрепляющее основание, резец, пила, система электродвигателя и передаточная система. Конструкция станка отличается компактностью и многофункциональностью.



**Рис.1** Схема устройства станка

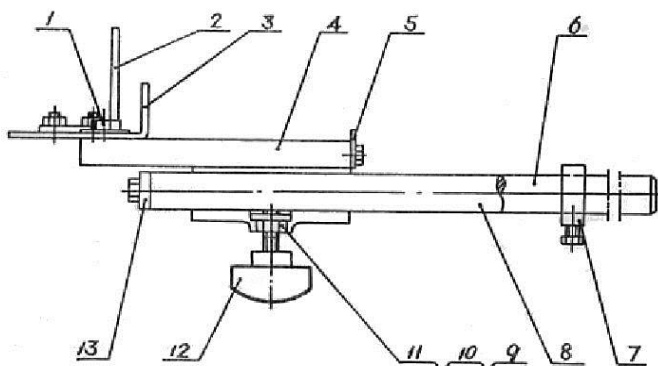
1. Задний стол
2. Опора
3. Основание корпуса
4. Рычаг затвора
5. Портальный кожух
6. Сверлильный патрон
7. Передний стол
8. Роликовая направляющая
9. Подвижная рабочая часть
10. Стопор
11. Рычаг подъема
12. Левый кожух
13. Установочный штифт
14. Переключатель
15. Передняя опора
16. Рычаг управления
17. Подвижная рабочая часть
18. Детали сверл
19. Микро-регулируемый винт
20. Основание винта
21. Вертикальная стойка
22. Рычаг затвора
23. Задняя опора
24. Двигатель

## Транспортировка и установка

В состав оборудования входит пара креплений на станке, с помощью которых следует осуществлять транспортировку. Переносите и укладывайте их осторожно. По возможности установите станок в просторном и сухом помещении, придайте станку устойчивое положение, и прикрепите его.

Для безопасности транспортировки некоторые детали станка поставляются в отдельной упаковке. Покупателю необходимо осуществить установку демонтированных деталей в соответствии с нижеуказанной последовательностью.

### Установка сверлильного стола

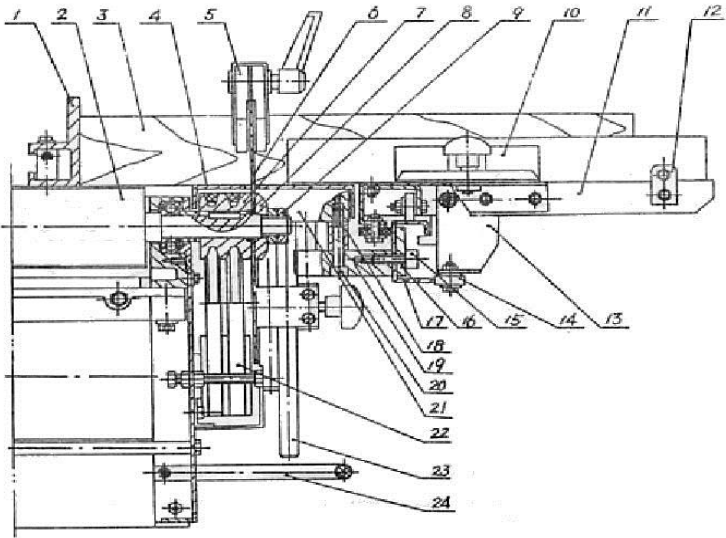


**Рис. 2. Сверлильный стол**

1. Болт М6х12
2. Предохранитель
3. Установочный стол
4. Сверлильный станок
5. Ограничитель
6. Направляющая
7. Установочный болт
8. Направляющая
9. Гайка
10. Регулировочный винт
11. Фильтр-пресс
12. Стопор
13. Стыковая плита

При установке сверлильного стола (как показано на рис. 2) вставьте направляющие в пазы подвижного рабочего органа (17, рис. 1) и закрепите его. Установка поперечного стола: соедините переходник 18,

основание направляющей 19 и основание пилы 21 с винтом 20, удерживайте направляющую 17 перпендикулярно к оси ножа 2. Установите поперечный стол 11 на направляющую 17. Отрегулируйте роликовую опору В, нажатием прислоните валик 14 к направляющей 17 и плавно вдвиньте его. Затем установите направляющий указатель 10 на поперечном столе 11 (рис. 3).



**Рис. 3**

1. Направляющая
2. Резец
3. Обрабатываемая деталь
4. Стол распиловки
5. Кожух пилы
6. Циркульная пила
7. Шкив
8. Фланец
9. Резьбовая муфта
10. Указатель
11. Поперечный стол
12. Установочный стол
13. Роликовая опора
14. Ролик
15. Винт М8х55
16. Фильтр-пресс
17. Направляющая поперечной пилы
18. Втулка 9х25

19. Опора направляющей
20. Винт M8x55
21. Основание пилы
22. V-ремень A800
23. Дополнительная опора стола для распиловки
24. Рычаг управления

После завершения установки очистите стол и смажьте все детали станка бензином или скипидаром.

Схема подключения к электросети показана на рис. 4.

Подключение к электросети должно выполняться квалифицированным специалистом-техником. Необходимо удостовериться в том, что станок надежно заземлен. Напряжение в сети и частота колебаний в источнике питания должны соответствовать техническим характеристикам станка.

Допустимые колебания напряжения составляют  $\pm 5\%$

Монофазный двигатель: подключите источник электропитания к гнезду 16А, затем вставьте вилку электропровода станка в розетку.

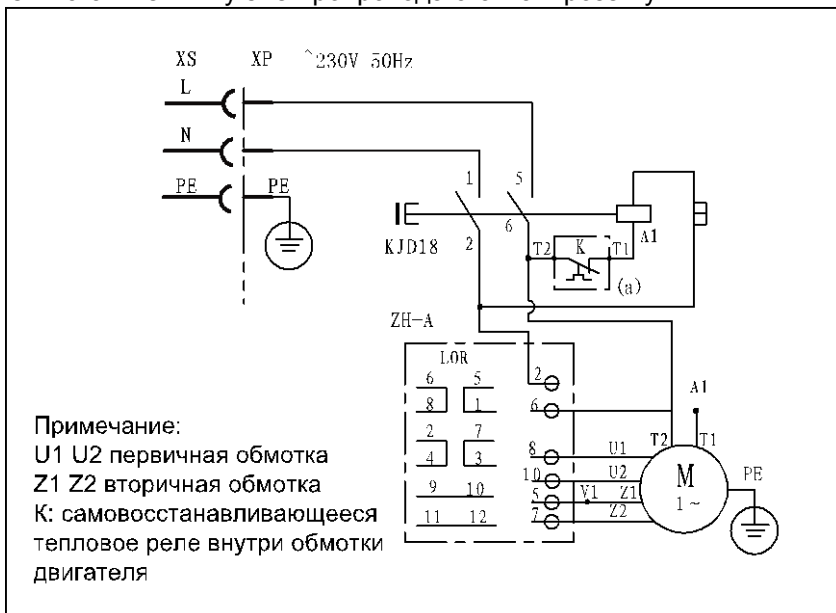


Рис. 4

### Комплектность поставки



- Наденьте подходящую рабочую одежду, обувь и головной убор, волосы должны быть убраны.
- Во время работы используйте наушники и антикоррозионную маску. Используйте предусмотренное правилами безопасности защитное приспособление и примите правильное рабочее положение.
- Перед эксплуатацией станка проверьте отсутствие в обрабатываемой детали металлических вставок, вкраплений и опасных трещин. Обрабатывайте деталь только в направлении полотна.
- Данный станок предназначен только для обработки деталей из дерева, не допускается обработка металлических и других материалов.
- Не допускается обработка слишком крупных, мелких, удлиненных и изогнутых деталей. Для обработки удлиненной детали необходимо устанавливать подходящие опоры с врезными валиками с целью балансировки.
- Не приближайтесь близко к вращающейся части станка.
- Рабочее место должно быть хорошо освещено, не допускается присутствие на нем других предметов и посторонних людей. Не оставляйте инструменты и другие предметы на станке.
- Перед выполнением любых действий по очистке и техническому обслуживанию необходимо выключить общее управление станком и вынуть вилку электропровода станка из сети питания. Исключите возможность случайного включения станка.
- Во время эксплуатации никогда не оставляйте станок без присмотра, не разрешайте детям находиться в рабочей области.
- Не допускается эксплуатация станка в состоянии алкогольного опьянения, под воздействием психотропных средств и препаратов.

### **3.2 Меры безопасности**

Помимо вышеперечисленных правил в части 3.1. механику необходимо соблюдать следующие требования:

- Во время регулировки, установки, смене ножей и чистке станка использовать защитные перчатки и специальные приспособления.
- Не приближаться к вращающейся части станка, преднамеренно не демонтировать предохранительные приспособления. При работе плавно протягивать обрабатываемую деталь.
- Использовать предусмотренные защитные приспособления и защитные очки. Обеспечивать плотные и устойчивые крепления ножа.

### **Работа с электроинструментом**

В целях обеспечения безопасности механика и самого оборудования, обязательным условием является овладение механиком специальных

навыков по технике регулировки и эксплуатации станка. Перед отладкой станка необходимо выключить рычаг общего управления и убедиться в прочности и надежности креплений.

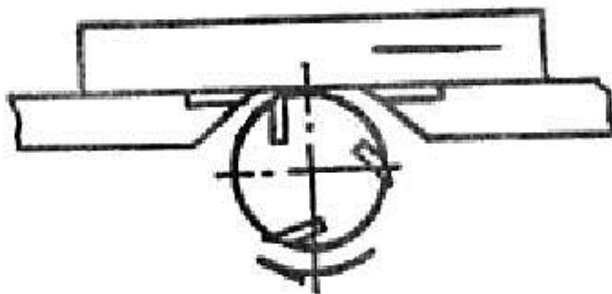
#### 4.1 Замена ножей

В комплектацию станка уже включено 3 комплекта ножей. Но при необходимости их заточки или замены, нужно выполнить следующее:

- Выключите станок.
- Выньте вилку электропровода из розетки и исключите возможность случайного включения станка.
- Наденьте кожаные перчатки.
- См. рис. 6. Ослабьте болт ножа 3, вставьте привод винта в отверстие 12, вытащите резец 2, затем немного подтяните болт 3, установите плоскостной указатель в среднюю часть режущей кромки заднего стола 1. Поверните резец 5, и лезвие 2 вдвинется в резец 5. Соедините лезвие 2 с плоскостной направляющей и удерживайте лезвие 2 над столом на такой же высоте. Сначала прикрепите срединный болт, затем 2 крайних болта.
- Повторите вышеописанные действия несколько раз для установки всех трех лезвий.
- Установите плоскую пластину на поверхность стола, проверьте ее правое и левое положения, нажатием руки поверните резец 5 для проверки контакта лезвия с пластиной на одинаковом уровне. Если необходимо, повторите регулировку.

Предостережение: Никогда не устанавливайте вместе лезвия разных видов и модификаций. Затачивайте лезвия на одну и ту же высоту и угол (38~42°). Минимальная высота заточки лезвий – 21 мм. (Новый резец – 210x30x3 мм).

#### 4.2. Стругание



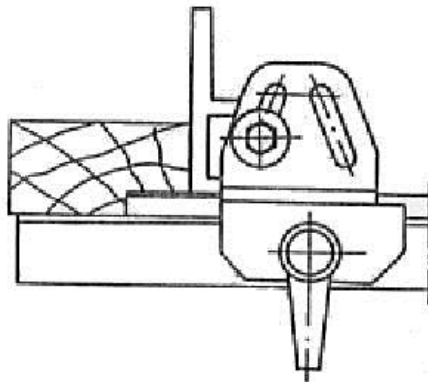
Подготовка: остановите и отсоедините станок от сети, ослабьте стопор 10 (рис.1), поверните рычаг подъема 11 для установки нужного уровня переднего стола 7, затем поверните стопор 10 для фиксации переднего

стола 7. Установите строгальную направляющую горизонтально, по ширине обрабатываемой детали. Направляющая может иметь отклонение  $0\sim 45^\circ$  от угла обработки.

Во время работы находитесь слева от переднего стола. Держите левую ладонь впереди правой. Продвиньте обрабатываемую деталь на 50 мм по ножу, левой рукой прижимайте деталь к заднему столу, а правой рукой в то же время продвигайте деталь. Не кладите руку под порталный кожух. После обработки первой стороны поверните деталь на  $90^\circ$  и прислоните первую сторону к направляющей. Поместите вторую сторону обрабатываемой детали на поверхность переднего стола.

Если обрабатываемая деталь меньше 60 мм в ширине, расположите ее слева от направляющей, сдвиньте порталный кожух горизонтально к направляющей и установите кожух на детали. Если обрабатываемая деталь больше 60 мм в ширине, сдвиньте порталный кожух горизонтально к левой стороне детали и соедините с поверхностью стола. При этом другая сторона детали должна быть прислонена к направляющей. Продвигайте деталь не спеша, исключите присутствие в детали любых опасных трещин или свищей. Располагайте вогнутые поверхности снизу, при обработке удлиненных деталей используйте внешние опоры. Старайтесь не использовать для обработки короткие и малогабаритные детали, при необходимости используйте специальные плоские дереводержатели. Своевременно затачивайте лезвия. При возникновении любых внезапных сбоев или помех выключите станок. После окончания работы отключите станок, уберите стружку и накройте лезвия порталным кожухом.

### 4.3. Прорезка пазов

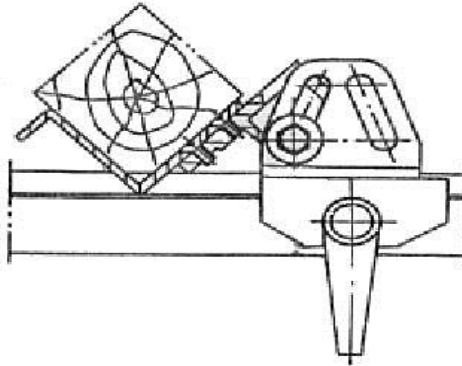


Подготовка: Отключите станок и отсоедините его от сети, демонтируйте порталный кожух. См. рис.1. Наденьте защитные перчатки, сдвиньте одно из трех лезвий или более на расстояние,

требуемое для прорезки паза или на 0,5 мм. Установите плоскость переднего стола на высоте, требуемой для прорезки паза нужной глубины. Направляющая должна располагаться параллельно ходу грани.

Во время работы находитесь слева от переднего стола. Продвиньте обрабатываемую деталь на 10 мм по ножу, левой рукой прижимайте деталь к заднему столу, а правой рукой в то же время продвигайте деталь. Продвигайте деталь не спеша, исключите присутствие в детали любых опасных трещин или свищей. Располагайте вогнутые поверхности снизу, при обработке удлиненных деталей используйте внешние опоры. Старайтесь не использовать для обработки короткие и малогабаритные детали, при необходимости используйте специальные плоские дереводержатели. Своевременно затачивайте лезвия. При возникновении любых внезапных сбоев или помех выключите станок. После окончания работы отключите станок, уберите стружку и накройте лезвия порталным кожухом.

#### 4.4. Снятие фасок (зенкование)



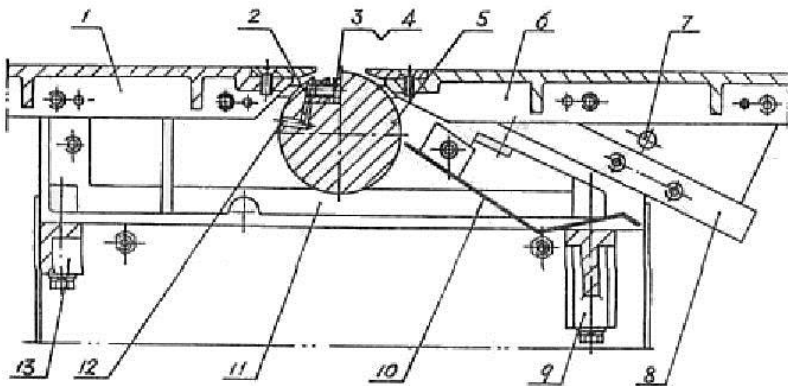
Подготовка: отключите станок и отсоедините его от сети. Установите плоскость переднего стола на высоте, требуемой для нужной глубины. Соедините линейку для снятия фасок с направляющей, а направляющую соедините с основанием (см. рис. слева). Иначе говоря, установите направляющую по правой стороне стола. Накройте лезвия кожухом.

Во время работы находитесь слева от переднего стола. Поместите обрабатываемую деталь на линейку и требуемую фаску по направлению к поверхности стола. Держите левую ладонь впереди правой. Продвигайте обрабатываемую деталь на 10 мм по ножу, левой рукой прижимайте деталь к заднему столу, а правой рукой в то же время продвигайте деталь. Исключите присутствие в обрабатываемой детали любых

опасных трещин или свищей. Своевременно затачивайте лезвия. При возникновении любых внезапных сбоев или помех выключите станок. После окончания работы отключите станок, уберите стружку и накройте лезвия порталным кожухом.

#### 4.5. Установка лезвия пилы

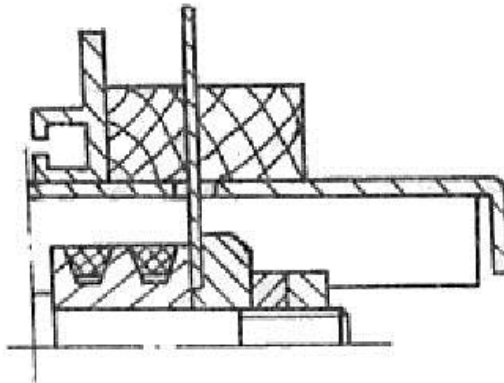
Отключите станок и отсоедините его от сети, демонтируйте пилу, ослабьте фиксирующий стержень и выньте стол распиловки (см. рис. 5). Чтобы заблокировать стержень, вставьте привод винта в отверстие 12 стержня ножа 5, с помощью гаечного ключа отвинтите резьбу, стараясь не повредить выступ пластины. Снимите борт пилы, почистите борт и лезвие пилы с целью установки между ними достаточного контакта, затем соедините их с помощью стержня и зафиксируйте двойной резьбой. Затем установите лезвие пилы под кожухом, в то же время удерживая стол для распиловки на  $0,5\sim 1^\circ$  мм выше заднего стола.



**рис. 5**

1. Задний стол
2. Лезвие ножа
3. Пресс-болт ножа
4. Фильтр-пресс ножа
5. Стержень ножа
6. Передний стол
7. Рычаг затвора
8. Направляющая
9. Крепящее основание
10. Предохранитель стержня
11. Основание корпуса
12. Регулируемое отверстие
13. Крепящее основание

## 4.6. Распиловка



Подготовка: Отключите и отсоедините станок от сети, установите лезвие пилы и стол так, как описано в части 4.5. Затем установите рассекаТЕЛЬ на стол для распиловки в средней части лезвия. Установите кожух на рассекаТЕЛЬ. Для выполнения продольной распиловки расположите направляющую по ширине распила. Направляющую можно располагать в обратном направлении и изменять угол прорезки от 0 до 45°. Для поперечной распиловки и прорезки под углом  $\pm 45^\circ$  установите стол для поперечной распиловки.

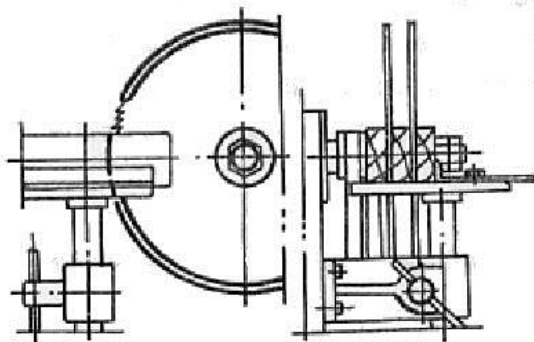
Во время работы используйте защитные очки, находитесь справа от стола для распиловки. Одну сторону обрабатываемой детали поместите на направляющую, другую сторону прислоните к поверхности стола, продвигайте деталь не спеша.

Предостережение: Старайтесь не использовать для обработки слишком мелкие детали, при необходимости пользуйтесь специальными плоскими дереводержателями. Для обработки удлиненных деталей используйте специальные опоры. Исключите присутствие в обрабатываемой детали любых опасных трещин или изломов. Во время работы не производите чистку стола.

При возникновении любых внезапных сбоев или помех выключите станок.

После окончания эксплуатации отсоедините станок от сети и отключите основное питание. Очистите столы и уберите стружку, снимите лезвие пилы. Установите и зафиксируйте борт на стержне. По окончании установите лезвие пилы и плотно зафиксируйте его.

#### 4.7. Прорезка соединения (крепления)



Подготовка: Остановите и отсоедините станок от сети. См. рис. 5. Ослабьте и вытащите фиксирующий затвор 7, поверните крышку переднего стола 6, вытащите установочный штифт 13 (рис. 3), отверните чехол ножа 10 вверх, замените установочный штифт 13. Снимите распиловочный стол, установите лезвие пилы на краю стержня, установите стол для выдалбливания пазов на подставку, расположите стол на высоте обрабатываемой детали, расположите центральную линию детали и угол ножа станка на одном горизонтальном уровне и зафиксируйте стол. Отрегулируйте установочную плиту таким образом, чтобы две базовые вертикальные плоскости детали плотно соединялись со столом.

Запустите станок. Используйте защитные очки, займите положение слева от стола, продвигайте деталь неспеша.

Регулярно проверяйте состояние строгательного механизма, лезвий пилы и других приспособлений, в случае притупления немедленно затачивайте их. Необходимо затачивать все три лезвия одновременно, чтобы обеспечить устойчивое вращение режущего стержня и высокое качество обработки.

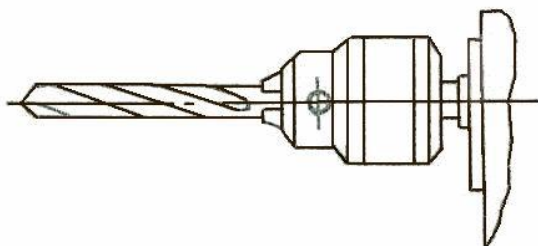
Для поддержания подвижного скольжения смазывайте все подвижные поверхности.

Исключите присутствие в обрабатываемой детали любых опасных трещин или свищей. Своевременно затачивайте лезвия. При возникновении любых внезапных сбоев или помех выключите станок.

После окончания эксплуатации выключите и отсоедините станок от сети. Почистите стол станка и уберите стружку, снимите стол для прорезки пазов и лезвие пилы, затем установите фланец-крышку на стержень и зафиксируйте.

В заключение установите стол для распиловки в положении на 0,5~1 мм выше заднего стола.

#### 4.8. Сверление



Подготовка: выключите и отсоедините станок от сети. Установите сверлодержатель и сверло. Отрегулируйте высоту стола по размерам обрабатываемой детали. При наличии значительного угла возвышения (см. рис. 1) сначала ослабьте фиксирующий засов (4, 22) и передвиньте подвижную опору вверх или вниз до подходящего положения, затем зафиксируйте засов (22) и поверните оправку (19) микро-регулируемого болта. После установки сверлильного стола по высоте обрабатываемой детали подтяните фиксирующий засов (4), установите рабочий стол в положение, удобное для обработки детали, отметьте рабочее место на детали и включите станок в сеть.

Начните эксплуатацию станка, стоя лицом к головке сверла (см. рис. 2). Удерживайте обрабатываемую деталь и обе стороны рабочего стола (3), продвигайте деталь аккуратно и медленно до высверливания до нужной отметки. Регулируйте глубину сверления с помощью установочного кольца (7).

Предостережение: своевременно производите заточку сверла, обрабатывайте деталь неспеша и плавно, регулярно вынимайте сверло. Убедитесь в отсутствии в обрабатываемой детали опасных трещин и завитков. Старайтесь не использовать для обработки удлиненные детали. В случае возникновения любых сбоев немедленно выключите станок.

После эксплуатации отсоедините станок от сети, снимите сверло.

## **Техническое обслуживание и уход**

Для долговечности станка и качественной обработки деталей, после эксплуатации станок необходимо очищать от древесной стружки и загрязнений. Регулярно проверяйте и поддерживайте в рабочем состоянии все детали станка. Через каждые 1000 часов работы станка смазывайте маслом оба подшипника на стержне строгательного инструмента. Очищайте лобовые поверхности каждой станины, а также скользящие плоскости. Содержите детали станка в сухости для предотвращения образования ржавчины. Перед включением станка проверяйте изоляцию двигателя.

#### 4. Возможные неисправности станка и меры по их устранению

№	Неисправность	Причина	Меры по устранению
1	Двигатель включен, но не вращается	а) Не осуществляется подача переменного тока б) Переключатель неисправен. в) В устройстве ослабло напряжение или устройство сломано.	а) Проверьте источник питания б) Проверьте соединение в) Проверьте исправность включателя
2	Двигатель перегрет	а) Короткое замыкание двигателя б) Двигатель перегружен в) Источник питания под напряжением	а) Проверьте двигатель б) Уменьшите скорость подачи в) Проверьте подачу электропитания
3	Основание корпуса станка перегрето	а) Основания корпуса недостаточно смазаны б) основание корпуса загрязнено изнутри	Примените смазочный материал или замените смазку
4	Скорость вращения снижена	а) Ослабло напряжение в сети переменного тока б) Ослаб приводной ремень	а) Восстановите подачу напряжения б) Натяните приводной ремень
5	Качество строгания ухудшается	а) Край ножа притупился б) Ножи установлены неправильно	а) Заточите резец б) Отрегулируйте положение ножей
6	Станок находится под напряжением	Изоляция отдельных частей электросистемы ухудшилась и происходит утечка электричества	Отремонтируйте или замените их

## Обслуживание

- Следите за чистотой вентиляционных отверстий. Очищайте их от пыли, грязи и стружек.
- В случае появления чрезмерного искрения на коммутаторе якоря, немедленно обратитесь в сервисную мастерскую для проверки состояния щёток.
- Следите за чистотой корпусных деталей циркулярной пилы.
- Запрещается использовать едкие химические вещества и жидкости для протирки корпусных деталей.

## Гарантийные обязательства

На электрические инструменты **GTM** распространяется гарантия, согласно сроку, указанному в гарантийном талоне.

Вы можете ознакомиться с правилами гарантийного обслуживания в гарантийном талоне.

Изготовлено в КНР.

Дата изготовления указана на упаковке.

## Зміст

Загальні правила безпеки при роботі з електроінструментом.....	25
Технічні характеристики.....	29
Конструкція.....	29
Комплект поставки.....	34
Робота з електроінструментом.....	36
Технічне обслуговування обладнання.....	42
Гарантійне зобов'язання .....	44

Шановний покупець!

Компанія УКРСЕРВІС висловлює Вам свою глибоку вдячність за придбання даного електроінструмента.

## **Увага!**

**Професійна серія: час роботи 42 години на тиждень, в день – 6 годин.**

Не перевантажуйте двигун електроінструмента.

Вироби торгівельної марки GYM постійно удосконалюються та поліпшуються.

Тому технічні характеристики та зовнішній вигляд можуть змінюватися без попереднього повідомлення. Приносимо Вам наші найглибші вибачення за можливі завдані цим незручності.

Уважно вивчіть дану інструкцію по експлуатації та технічному обслуговуванню. Зберігайте її в захищеному місці.

## **Правила техніки безпеки**

### **Загальні правила техніки безпеки**

**Увага!** Електроінструменти є обладнанням підвищеної небезпеки. Користуючись електроінструментом, щоб не наражатися на небезпеку ураження струмом, травми або виникнення пожежі, слід суворо дотримуватися наступні основні правила техніки безпеки. Прочитайте і запам'ятайте ці вказівки до того, як приступите до роботи з електроприладами. Зберігайте вказівки з техніки безпеки в надійному місці.

### **ЗБЕРЕЖІТЬ ЦІ ІНСТРУКЦІЇ!**

#### **Робоче місце**

Держите робоче місце чистим і добре освітленим.

Захаращені погано освітлені робочі місця є причиною травматизму.

Не використовуйте електроінструменти у вибухонебезпечних приміщеннях, таких, де присутні вогненебезпечні рідини, гази або пил. Електроінструменти створюють іскри, які можуть призвести до займання пилу або пару.

Тримайте дітей та сторонніх осіб на безпечній відстані від працюючих електроінструментів.

Не відволікайтеся - це може викликати втрату контролю при роботі і стати причиною травми.

#### **Електробезпека**

Перед включенням перевірте чи відповідає напруга живлення електроінструменту напрузі мережі ; перевірте справність кабелю, вилки та розетки. У разі несправності цих частин подальша експлуатація забороняється .

Електроінструменти з подвійною ізоляцією не вимагають підключення через розетку з третім заземленим проводом. Для електроінструментів без подвійної ізоляції підключення через розетку із заземленим проводом обов'язково .

Уникайте контакту тіла з заземленими поверхнями типу труб , радіаторів , печей і холодильників. Ризик удару струмом різко зростає , якщо ваше тіло стикається з заземленим об'єктом . Якщо використання електроінструменту у вологих місцях неминуче , струм до електроінструменту повинен подаватися через спеціальний пристрій - переривник , що відключає електроінструмент при витокі . Гумові рукавички електрика та спеціальне взуття далі збільшать вашу особисту безпеку .

Не піддавайте електроінструменти впливу дощу або вологи . Вода , що потрапила в електроінструмент значно збільшує ризик удару струмом.

Обережно поведіться з електрошнуром . Ніколи не використовуйте шнур , щоб нести електроінструменти або витягувати вилку з розетки. Тримайте шнур подалі від високої температури, масляних рідин, гострих граней або рухомих частин. Замініть пошкоджений шнур негайно. Пошкоджені шнур збільшують ризик удару електричним струмом. При роботі електроінструментом поза приміщеннями , використовуйте подовжувачі призначені для застосування поза приміщенням.

## **Особиста безпека**

Будьте уважні, постійно стежте за тим, що ви робите при роботі з електроінструментом . Не користуйтеся електроінструментом якщо Ви стомлені або знаходитеся під впливом ліків або засобів, що уповільнюють реакцію, а також алкоголю або наркотичних речовин. Це може призвести до серйозної травми .

Носіть відповідний одяг. Занадто вільний одяг, коштовності або довге розпущене волосся можуть потрапити в рухомі частини працюючого електроінструменту. Тримайте ваше волосся, одяг і рукавички далеко від рухаються частин . Руки повинні бути сухими , чистими і вільними від слідів маслянистих речовин.

Уникайте раптового включення. Переконайтеся , що клавіша включення / виключення знаходиться в положенні «виключено » (« OFF » ) до включення електроінструменту в розетку .

Видаліть регульовальні та / або настановні ключі перед включенням електроінструменту. Залишений ключ , потрапивши в деталі, що рухаються, може призвести до поломки електроінструменту або серйозної травми .

Тримайте надійно рівновагу. Використовуйте хорошу опору і завжди тримайте рівновагу. Належна опора і рівновага дозволяють забезпечити надійний контроль над електроінструментом у несподіваних ситуаціях.

Використовуйте обладнання, що забезпечує Вашу безпеку. Завжди носіть захисні окуляри. Респіратор, нековзні безпечні черевики, каска, навушники повинні використовуватися для відповідних умов.

### **Використання та обслуговування електроінструменту**

Користуйтеся затисками, струбцинами, лещатами або будь-якими іншими засобами надійного кріплення деталі що оброблюється. Утримання деталі рукою або тілом ненадійне та може привести до втрати контролю та поламки інструмента та травмуванню.

Не перевантажуйте електроінструмент. Використовуйте електроінструмент що відповідає Вашій роботі. Правильно підібраний електроінструмент дозволяє якісно виконати роботу та забезпечує більшу безпеку.

Не користуйтеся електроінструментом, якщо вимикач не працює. Будь-який електроінструмент, в якому несправний вимикач, наражає користувача на підвищену небезпеку і повинен бути відремонтований до початку роботи.

Витягуйте штепсель з розетки перед проведенням будь-яких регулювань, заміни аксесуарів або приладдя, або для зберігання електроінструмента. Такі профілактичні міри по забезпеченню безпеки зменшують ризик раптового включення електроінструмента.

Зберігайте електроінструменти поза досяжності дітей та осіб що не мають навичок роботи з електроінструментом. Електроінструменти небезпечні в руках користувачів що не мають відповідних навичок.

Вчасно виконуйте необхідне обслуговування електроінструментів. Правильно обслуговувані електроінструменти, з гострими лезами дозволяють більш легко і якісно виконувати роботу та сприяють безпеці. Будь які зміни або модифікації забороняється, це може привести до поламки електроінструмента та-або травмуванню.

Регулярно перевіряйте налаштування інструмента, а також переконайтесь у відсутності деформацій робочих частин, поламки частин, а також стан електроінструмента, який може сприяти на неправильну роботу електроінструмента. Якщо є пошкодження, відремонтуйте електроінструмент перед початком робіт. Багато нещасних випадків пов'язане з поганим обслуговуванням електроінструменту. Складіть графік періодичного сервісного обслуговування електроінструмента.

Використовуйте тільки приладдя, яке рекомендоване виробником для вашої моделі. Приладдя, яке придатне для однієї моделі, може бути небезпечним при використанні на іншій моделі.

### **Обслуговування**

Обслуговування електроінструменту має бути виконано тільки кваліфікованим персоналом уповноважених сервісних центрів. Обслуговування, виконане некваліфікованим персоналом, може стати

причиною поломки інструменту і травм. Наприклад: внутрішні дроти можуть бути неправильно покладені і затиснуті, або пружини повернення в захисних кожухах неправильно встановлені.

При обслуговуванні електроінструменту, використовуйте тільки рекомендовані змінні витратні частини, насадки, аксесуари. Використання не рекомендованих витратних частин, насадок і аксесуарів може привести до поломки електроінструменту або травмування. Використання деяких засобів для чищення, таких як: бензин, аміак, і т.д. приводять до пошкодження пластмасові частини.

### Застереження

1. За для безпеки оператора перед включенням механізму уважно прочитайте інструкцію по експлуатації.
2. Перед виконанням дій по установці, фіксації та технічного обслуговування верстат повинен бути зупинений і відключений від джерела.
3. Перед включенням механізму запобіжник фрезерного шпинделя 10 повинен бути піднятий і зафіксований, а (див. Рис. 5)  
Верстат відрізняється зручністю і безвідмовністю в експлуатації завдяки своїм численним функцій, таким як стругання поверхні, розпилування, свердління, кріплення елементів за допомогою полотна пилки, фальцювання, закруглення кромки і т. д. Він може бути широко використаний в будівництві, виготовленні і обробці меблів, художньої деревообробці і т. і.

### Технічні характеристики

#### 1.4 Стругання

Максимальний діаметр ножа	74 мм
Швидкість обертання ножа	3500 об / хв
Розміри леза	210x30x3 мм
Максимальна ширина стругання	200 мм
Максимальна довжина полотна	960 мм
Максимальна глибина стругання	3 мм
Кут нахилу направляючої	0~45°

#### 1.5 Розпилування

Максимальний діаметр диска пилки	250x3,2x30 мм
----------------------------------	---------------

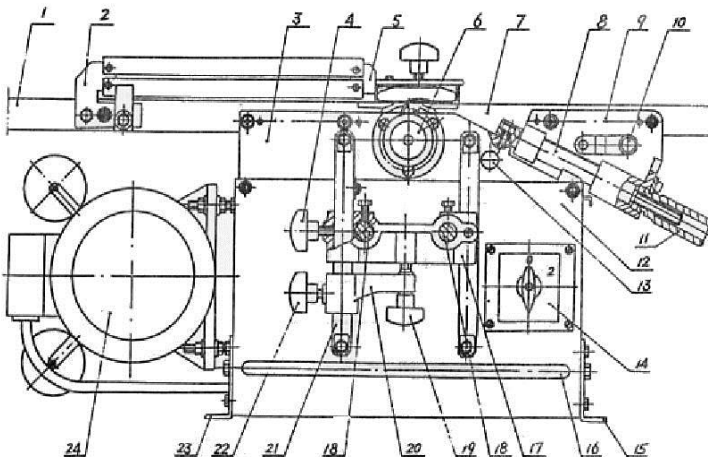
Швидкість обертання	3500 об/хв
Максимальна глибина розпилу	70 мм
Максимальна ширина в поперечнику	300 мм
Регульований кут направляючої	45°

#### 1.6 Інше

Максимальний діаметр свердлення	13 мм
Максимальна глибина свердлення	90 мм
Максимальна глибина фальцювання	10 мм
Потужність двигуна	230 V~ 50 Гц – 1500 W
Вага	103 кг

### Конструкція

Спеціальна конструкція цього механізму об'єднує верстатний стіл і плиту, і відрізняється винятковою зручністю і безвідмовністю в установці, регулюванні, експлуатації та технічному обслуговуванні. Основні деталі верстата: передній і задній столи, праве і ліве основи корпусу, зміцнювальний підставу, різець, пила, система електродвигуна і передатна система. Конструкція верстата відрізняється компактністю і багатофункціональністю.



**Рис.1** Схема верстату

1. Задній стіл
2. Опора
3. Підстава корпусу
4. Важіль затвора
5. Портальний кожух

6. Свердлильний патрон
7. Передній стіл
8. Роликова напрямна
9. Рухлива робоча частина
10. Стопор
11. Важіль підйому
12. Лівий кожух
13. Установчий штифт
14. Перемикач
15. Передня опора
16. Важіль управління
17. Рухлива робоча частина
18. Деталі свердел
19. Мікро-регульований гвинт
20. Підстава гвинта
21. Вертикальна стійка
22. Важіль затвора
23. Задня опора
24. Двигун

### Транспортування та встановлення

До комплекту обладнання додані пара кріплень на верстаті, за допомогою яких слід здійснювати транспортування. Переносьте та кладіть їх обережно. По можливості встановіть верстат в просторому і сухому приміщенні, надайте верстату стійке положення, і прикріпіть його. Для безпеки транспортування деякі деталі верстата поставляються в окремій упаковці. Покупцеві необхідно здійснити встановлення демонтованих деталей відповідно до ніжчевказаної послідовності.

### Встановлення свердлильного столу

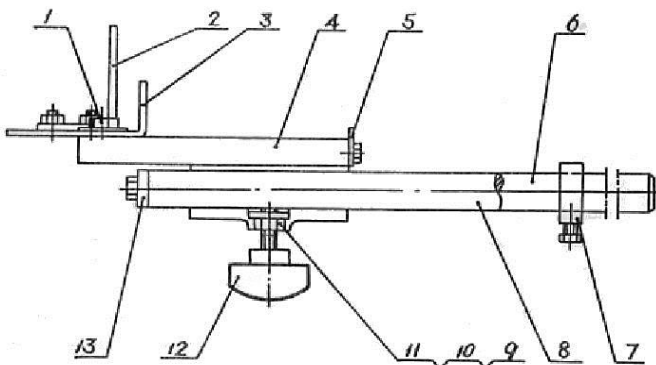
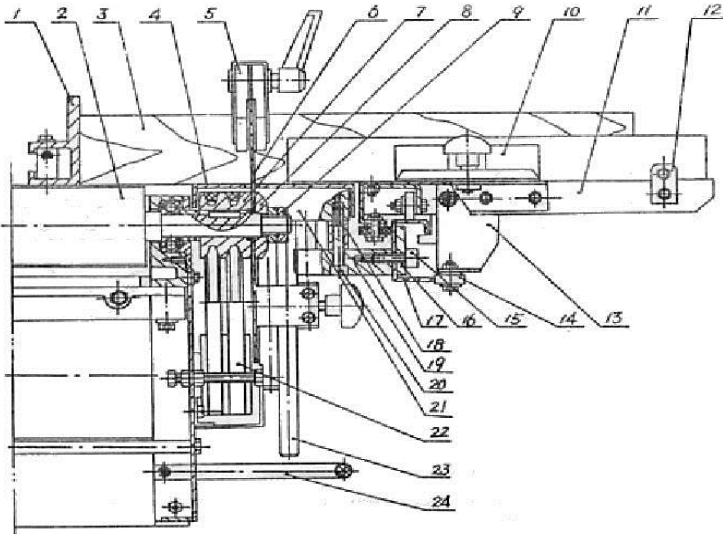


Рис. 2. Свердлильний стіл

1. Болт М6х12
2. Запобіжник
3. Установчий стіл
4. Свердлильний верстат
5. Обмежувач
6. Направляюча
7. Установчий болт
8. Напрямна
9. Гайка
10. Регулювальний гвинт
11. Фільтр-прес
12. Стопор
13. Стикова плита

При установці свердлильного столу (як показано на рис. 2) вставте направляючі в пази рухомого робочого органа (17, рис. 1) і закріпіть його.

Установка поперечного столу: з'єднайте перехідник 18, підстава направляючої 19 і підстава пилки 21 з гвинтом 20, утримуйте направляючу 17 перпендикулярно до осі ножа 2. Установіть поперечний стіл 11 на направляючу 17. Відрегулюйте роликову опору В, натисканням притулите валик 14 до напрямної 17 і плавно вставте його. Потім встановіть направляючий покажчик 10 на поперечному столі 11 (рис. 3).



**Рис. 3**

1. Напрямна
2. Різець

3. Оброблювана деталь
4. Стіл розпилювання
5. Кожух пилки
6. циркулярна пила
7. Шків
8. Фланець
9. Різьбова муфта
10. Показчик
11. Поперечний стіл
12. Установчий стіл
13. Роликова опора
14. Ролик
15. Гвинт М8х55
16. Фільтр-прес
17. Напрямна поперечної пилки
18. Втулка 9х25
19. Опора направляючої
20. Гвинт М8х55
21. Підстава пилки
22. V-ремінь А800
23. Додаткова опора столу для розпилювання
24. Важіль управління

Після завершення установки очистіть стіл і змастіть всі деталі верстата бензином або скипидаром.

Схема підключення до електромережі показана на рис. 4.

Підключення до електромережі має виконуватися кваліфікованим фахівцем-техніком. Необхідно упевнитися в тому, що верстат надійно заземлений. Напряга в мережі і частота коливань в джерелі харчування повинні відповідати технічним характеристикам верстата. Допустимі коливання напруги складають  $\pm 5\%$ . Однофазний двигун: підключіть джерело електроживлення до гнізда 16А, потім вставте вилку електропроводу верстата в розетку.

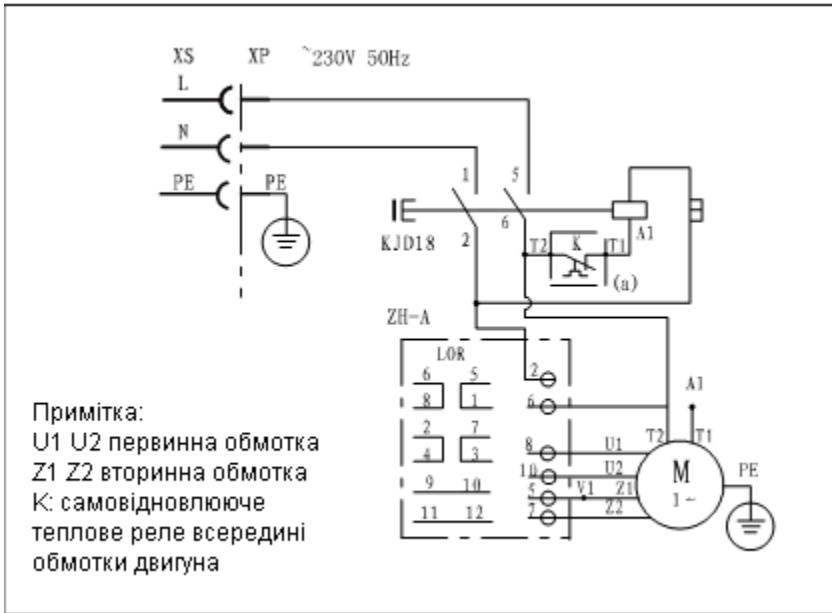
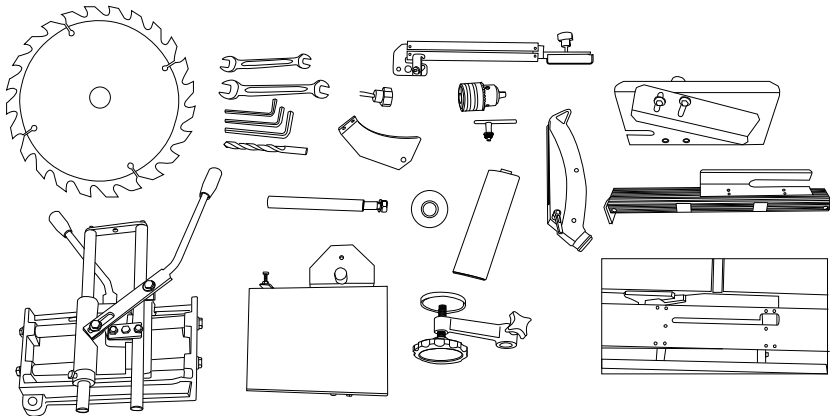


Рис. 4

### Комплект поставки



Гайковий ключ	2шт	
Притискне пристосування;	1шт	
Розпиловочний стіл	1компл	
Направляюча	1компл	
Направляюча поворотна лінійка для стругання та поздовжнього розпилювання		1компл
Пристосування для поперечного розпилювання під кутом		1компл
Пристосування для свердлення	1компл	
Гексагональний ключ	3шт	

Пильний диск	1шт	
Свердло		1шт
Затискач з ключем		1шт
Перехідник	1шт	
Захисний кожух пильного диска	1шт	
Кріплення направляючого кутка	1шт	
Направляючий куток	1шт	
Затискач	1шт	
Основа пильного диска	1шт	

## **Заходи безпеки**

### **3.1. Загальні вимоги**

- Перед початком експлуатації є обов'язковим надбання механіком необхідних навичок роботи з подібним обладнанням та досягнення ним мінімального віку, передбаченого законодавством держави. Перед початком експлуатації верстату уважно прочитайте дану інструкцію.
- Експлуатація верстату може бути небезпечною для механіка. Будь ласка, будьте уважні. Переконайтесь в тому, що вимикач працює без перешкод. У випадку появи раптових перешкод або аварії, негайно вимкніть верстат.
- Одягайте відповідний робочий одяг, взуття та головний убір, волосся повинне бути прибране.
- Під час роботи одягайте навушники та респіратор. Користуйтесь передбаченими правилами безпеки захисним приладдям та прийміть правильне робоче положення.
- Перед початком експлуатації верстату переконайтесь у відсутності в деталі що оброблюється металевих вставок, вкраплень та небезпечних тріщин. Оброблюйте деталь тільки в напрямі полотна.
- Даний верстат призначений тільки для обробки деталей з дерева, не допускається обробка металевих та інших матеріалів.
- Не допускається обробка занадто великих, дрібних, довгих та зігнутих деталей. Для обробки довгої деталі необхідно встановлювати відповідні опори з ввізними валіками з ціллю балансування.
- Не наближайтесь до частин верстату що обертаються.
- Робоче місце повинно бути добре освітленим, не допускається присутність на ньому інших предметів та сторонніх осіб. Не залишайте інструменти та інші предмети на станку.
- Перед виконанням будь-яких дій по чистці та технічному обслуговуванню необхідно вимкнути загальне управління верстатом та витягнути вилку з джерела живлення. Виключіть можливість випадкового включення верстату.
- Під час експлуатації ніколи не залишайте верстат без нагляду, не дозволяйте дітям знаходитись в робочій області.

- Не допускається експлуатація верстату в стані алкогольного сп'яніння, під дією психотропних засобів та препаратів.

### **3.2 Заходи безпеки**

Крім вищеперерахованих правил в частині 3.1. механіку необхідно дотримуватись наступних вимог:

- Під час регулювання, встановлення, заміни ножів та чищення верстату одягайте захисні рукавички та спеціальні пристосування.
- Не наближайтесь до частин верстату що обертаються, не демонтуйте запобіжні пристосування. При роботі плавно проштовхуйте обробляєму деталь.
- Користуйтеся передбаченими захисними пристосуваннями та захисними окулярами. Забезпечте надійне та щільне кріплення ножа.

## **Робота з електроінструментом**

З метою забезпечення безпеки механіка і самого обладнання, обов'язковою умовою є оволодіння механіком спеціальними навичками з техніки регулювання та експлуатації верстата. Перед налагодженням верстата необхідно вимкнути важіль загального управління і переконатися в міцності і надійності кріплень.

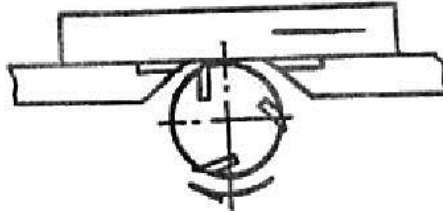
### **4.1 Заміна ножів**

В комплектацію верстату вже включені 3 комплекти ножів. При необхідності їх загострення або заміни, потрібно виконати наступні дії:

- Вимкніть верстат.
- Витягніть вилку з розетки та виключіть будь-яку можливість випадкового включення верстату.
- Одягніть шкіряні рукавички.
- Див. рис. 6. Ослабте болт ножа 3, вставте привід гвинта в отвір 12, витягніть різець 2, потім підтягніть болт 3, встановіть площинний вказівник в середню частину ріжучої кромки заднього столу 1. Поверніть різець 5, та лезо 2 переміститься в різець 5. З'єднайте лезо 2 с площинною напрямною та утримуйте лезо 2 над столом на такій же висоті. Спочатку прикріпіть серединний болт, потім 2 крайніх болта.
- Повторіть вищеперераховані дії декілька разів для встановлення всіх трьох лез.
- Встановіть пласку пластину на поверхню столу, перевірте її праве та ліве положення, натисканням рукою поверніть різець 5 для перевірки контакту леза з пластиною на однаковому рівні. Якщо необхідно, повторіть регулювання.

Застереження: Ніколи не встановлюйте разом леза різних видів та модифікацій. Загострюйте леза на одну й ту ж висоту та кут (38~42°). Мінімальна висота загострення лез – 21 мм. (Новий різець – 210x30x3 мм).

#### 4.2. Стругання



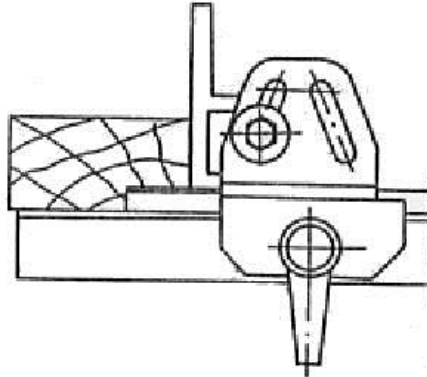
Підготовка: встановіть верстат та від'єднайте його від мережі, ослабте стопор 10 (рис.1), поверніть важіль підйому 11 для встановлення потрібного рівня переднього столу 7, потім поверніть стопор 10 для фіксації переднього столу 7. Встановіть стругальну направляючу горизонтально, по ширині деталі що оброблюється. Направляюча може мати відхил 0~45° від кута обробки.

Під час роботи знаходьтеся зліва від переднього столу. Тримайте ліву долоню перед правою. Підсуньте деталь на 50 мм по ножу, лівою рукою притискайте деталь до заднього столу, а правою рукою в той самий час просувайте деталь. Не кладіть руку під порталний кожух. Після обробки першої сторони поверніть деталь на 90° та притуліть першу сторону до направляючої. Помістіть другу сторону деталі на поверхню переднього столу.

Якщо деталь менша 60 мм за шириною, розташуйте її зліва від направляючої, перемістіть порталний кожух горизонтально до направляючої та встановіть кожух на деталь. Якщо деталь більша 60 мм за шириною, перемістіть порталний кожух горизонтально до лівої сторони деталі та з'єднайте з поверхнею столу. При цьому друга сторона деталі повинна бути притисненою до направляючої. Просувайте деталь не поспішаючи, виключіть присутність в деталі будь-яких небезпечних тріщин або свищів. Розташовуйте вигнуті поверхні знизу, при обробці довгих деталей використовуйте зовнішні опори. Намагайтесь не використовувати для обробки короткі та малогабаритні деталі, при -перешкод вимкніть верстат.

Після закінчення роботи вимкніть верстат, приберіть стружку та накрийте леза порталним кожухом.

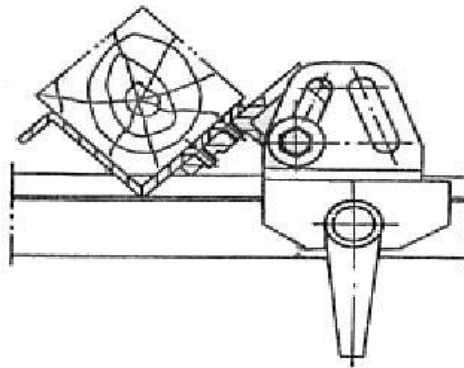
#### 4.3. Прорізування пазів



Підготування: вимкніть верстат та від'єднайте його від мережі, демонтуйте порталний кожух. Див. рис.1. Одягніть захисні рукавички, посуňte одне з трьох лез або більше на відстань що потрібна для прорізування паза або на 0,5 мм. Встановіть площину переднього столу на висоту що потрібна для прорізування паза певної глибини. Направляюча повинна розташовуватись паралельно ходу граней.

Під час роботи знаходьтесь зліва від переднього столу. Посуньте деталь на 10 мм по ножу, лівою рукою притискайте деталь до заднього столу, а правою рукою в той самий час просовуйте деталь. Просувайте деталь не поспішаючи, виключіть присутність в деталі будь-яких небезпечних тріщин або свищів. Розташовуйте вигнуті поверхні знизу, при обробці довгих деталей використовуйте зовнішні опори. Намагайтесь не використовувати для обробки короткі та малогабаритні деталі, при необхідності використовуйте спеціальні пласкі тримачі. Своєчасно загострюйте леза. При виникненні будь-яких раптових збоїв або перешкод вимкніть верстат. Після закінчення роботи вимкніть верстат, приберіть стружку та накрийте леза порталним кожухом.

#### **4.4. Зняття фасок (зенкування)**

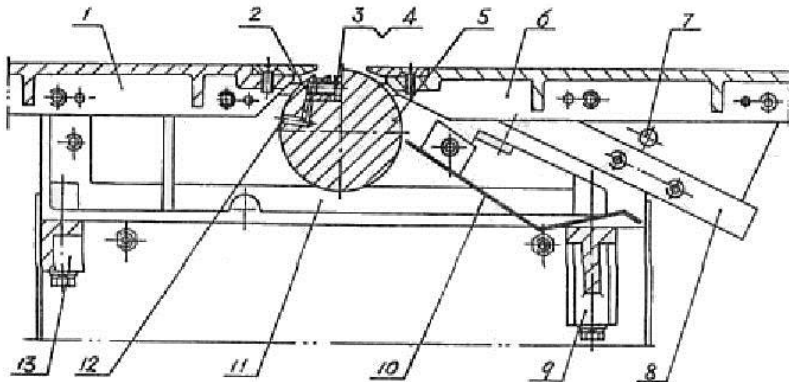


Підготування: вимкніть верстат та від'єднайте його від мережі. Встановіть площину переднього столу на висоті, що потрібна для певної глибини. З'єднайте лінійку для зняття фасок с направляючої, а направляючу з'єднайте з основою (див. рис. зліва). Інакше кажучи, встановіть направляючу по праву сторону столу. Накрийте леза кожухом.

Під час роботи знаходьтесь зліва від переднього столу. Помістіть деталь на лінійку та потрібну фаску за напрямом до поверхні столу. Тримайте ліву долоню перед правою. Посуньте деталь на 10 мм по ножу, лівою рукою притискайте деталь до заднього столу, а правою рукою в той самий час просувайте деталь. Виключіть присутність в деталі будь-яких небезпечних тріщин або свищів. Своєчасно загострюйте леза. При виникненні будь-яких несподіваних збоїв або перешкод вимкніть верстат. Після закінчення роботи вимкніть верстат, приберіть стружку та накрийте леза портальним кожухом

#### **4.5. Встановлення лез пили**

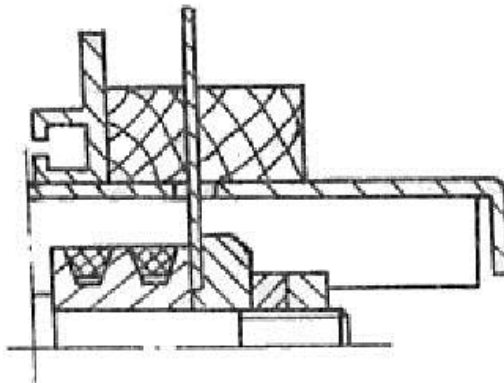
Вимкніть верстат та від'єднайте його від мережі, демонтуйте пилу, ослабте фіксуючий стрижень та витягніть стіл для розпилювання (див. рис. 5). Для блокування стрижня, вставте привід гвинта в отвір 12 стрижня ножа 5, за допомогою гайкового ключа вигвинтіть, намагаючись не пошкодити виступ пластини. Зніміть борт пили, почистіть його та лезо пили з метою встановлення між ними достатнього контакту, потім з'єднайте їх за допомогою стрижня та зафіксуйте подвійною різьбою. Потім встановіть лезо пили під кожухом, в той самий час тримаючи стіл для розпилювання на  $0,5\sim 1^\circ$  вище заднього столу.



**рис. 5**

1. Задній стіл
2. Лезо ножа
3. Прес-болт ножа
4. Фільтр-прес ножа
5. Стрижень ножа
6. Передній стіл
7. Важіль затвора
8. Направляюча
9. Кріпильна основа
10. Запобіжник стрижня
11. Основа корпусу
12. Регульований отвір
13. Кріпильна основа

#### 4.6. Розпилювання



Підготування: Вимкніть та від'єднайте верстат від мережі, встановіть лезо пили та стіл як описано в частині 4.5. Встановіть розгинач на стіл для

розпилювання в середній частині леза. Встановіть кожух на розтинач. Для виконання поздовжнього розпилювання розташуйте направляючу по ширині розпилу. Направляючу можна розташовувати в зверненому напрямку та змінювати кут прорізування від 0 до 45°. Для поперечного розпилювання та прорізування під кутом  $\pm 45^\circ$  встановіть стіл для поперечного розпилювання.

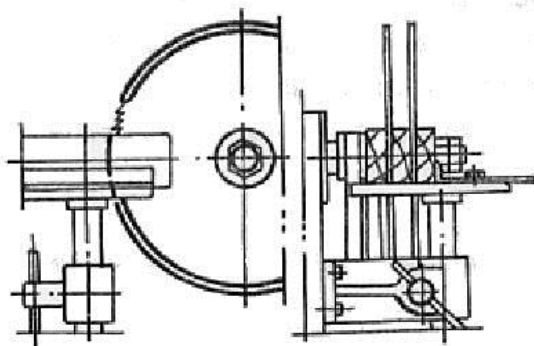
Під час роботи використовуйте захисні окуляри, знаходьтеся з правого боку від столу для розпилювання. Один бік деталі помістіть на направляючу, інший бік притисніть до поверхні стола, просувайте деталь не поспішаючи.

Застереження: Намагайтесь не використовувати для обробки занадто дрібні деталі, при необхідності користуйтеся спеціальними плоскими тримачами. Для обробки довгих деталей використовуйте спеціальні опори. Виключіть присутність в деталі будь-яких небезпечних тріщин або зломів. Під час роботи не очищуйте стіл.

При виникненні будь-яких несподіваних збоїв або перешкод вимкніть верстат.

Після закінчення роботи від'єднайте верстат від мережі. Очистіть столи та приберіть стружку, зніміть лезо пили. Встановіть та зафіксуйте борт на стрижні. Після закінчення встановіть лезо пили та щільно зафіксуйте його.

#### 4.7. Прорізування з'єднань (кріплення)



Підготування: Встановіть та від'єднайте верстат від мережі. Див. рис. 5. Ослабте та витягніть фіксуючий затвор 7, поверніть кришку переднього стола 6, витягніть встановлювальний штифт 13 (рис. 3), поверніть чохол ножа 10 вгору, замініть встановлювальний штифт 13. Зніміть розпилювальний стіл, встановіть лезо пили на краю стрижня, встановіть стіл для видовбування пазів на підставку, розташуйте стіл на висоті деталі, розташуйте центральну лінію деталі та кут ножа верстату на одному горизонтальному рівні та зафіксуйте стіл. Відрегулюйте встановлювальну плиту таким чином, щоб дві базові вертикальні площини деталі щільно з'єднувались зі столом.

Запустите станок. Використовуйте захисні окуляри, займіть положення зліва від столу, просувайте не поспішаючи деталь.

Регулярно перевіряйте стан стругального механізму, лез пили та інших приладь, у випадку затуплення негайно загострюйте їх. Необхідно загострювати всі три леза одночасно, для забезпечення стійкого обертання ріжучого стрижня та високу якість обробки.

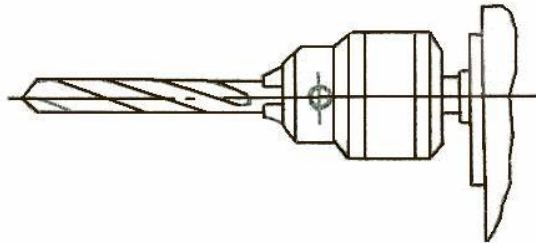
Для підтримання ковзання змащуйте всі поверхні що рухаються.

Виключіть присутність в оброблюємії деталі будь-яких небезпечних тріщин або свищів. Своєчасно загострюйте леза. При виникненні будь-яких несподіваних збоїв або перешкод вимкніть верстат.

Після закінчення роботи вимкніть та від'єднайте верстат від мережі живлення. Почистіть стіл верстату та приберіть стружку, зніміть стіл для прорізування пазів та лезо пили, потім встановіть фланець-кришку на стрижень та зафіксуйте.

Встановіть стіл для розпилювання в положенні на 0,5~1 мм вище заднього стола.

#### 4.8. Свердлення



Підготування: Вимкніть та від'єднайте верстат від мережі. Встановіть тримач сверел та свердло. Відрегулюйте висоту стола відповідно розміру деталі. При наявності значного кута підйому (див. рис. 1) спочатку ослабте фіксуючий засов (4, 22) та пересуньте рухоми опору вверх або вниз до потрібного положення, потім зафіксуйте засов (22) та поверніть оправку (19) мікро-регулюючого болта. Після встановлення свердлильного столу по висоті деталі підтягніть фіксуючий засов (4), встановіть робочий стіл в положення, зручне для обробки деталі, відмітьте робоче місце на деталі та підключіть верстат до мережі.

Розпочніть роботу з верстатом, стоячи лицем до головки свердла (див. рис. 2). Утримуйте деталь та обидва боки робочого столу (3), просувайте деталь обережно та повільно до висвердлення до потрібної відмітки. Регулюйте глибину свердлення за допомогою встановлювального кільця (7).

Застереження: своєчасно загострюйте свердла, оброблюйте деталь непоспішаючи та плавно, регулярно витягуйте свердло. Переконайтесь у відсутності в деталі небезпечних тріщин та завитків. Намагайтесь не використовувати для обробки довгі деталі. У випадку виникнення будь-яких збоїв негайно вимкніть верстат.

Після роботи відключіть верстат від мережі, зніміть свердло.

### Технічне обслуговування та догляд

Для довговічності станка та якісної обробки деталей, після роботи верстат необхідно очищати від стружки та забруднень. Регулярно перевіряйте та підтримуйте в робочому стані всі деталі верстату. Через кожні 1000 годин роботи верстату змащуйте маслом обидва підшипники на стрижні стругального інструменту. Очищуйте лобові поверхні кожної станини, а також ковзаючі площини. Утримуйте деталі верстату в сухому місці для запобігання утворенню іржі. Перед включенням верстату перевіряйте ізоляцію двигуна.

#### 4. Можливі несправності верстату та засоби по їх усуненню

№	Несправність	Причина	Засоби усунення
1	Двигун увімкнений, але не обертається	а) Не здійснюється подача струму б) Перемикач несправний. в) В пристрої поганий контакт або зламаний вимикач	а) Перевірте джерело живлення б) Перевірте з'єднання в) Перевірте справність вимикача
2	Двигун перегрітий	а) Коротке замкнення в двигуні б) Двигун перегрітий в) Джерело живлення під напругою	а) Перевірте двигун б) Зменшить швидкість подачі в) Перевірте подачу електроживлення
3	Основа корпуса верстату перегріта	а) Основи корпуса недостатньо змащені б) основа корпуса забруднена всередині	Застосуйте змащувальний матеріал або замініть змазку
4	Швидкість обертання знижена	а) Понижена напруга в мережі б) Ослаб приводний ремінь	а) Відновіть подачу напруги б) Натягніть приводний ремінь

5	Якість стругання погіршилась	а) Край ножа затупився б) Ножі встановлені неправильно	а) Загостріть різець б) Відрегулюйте положення ножів
6	Верстат знаходиться під напругою	Ізоляція окремих частин електричної системи погіршилась та виник виток струму	Відремонтуйте або замініть їх

## Обслуговування

- Слідкуйте за чистотою вентиляційних отворів. Очищуйте їх від пилу, бруду та стружки.
- У випадку появи надмірного іскріння на комутаторі якорю, негайно зверніться до сервісної майстерні для перевірки стану щіток.
- Слідкуйте за чистотою корпусних деталей циркулярної пили.
- Забороняється використовувати їдкі хімічні речовини та рідини для протирання корпусних деталей.

## Гарантійне зобов'язання

На електричні інструменти поширюється гарантія відповідно до терміну зазначеного в гарантійному талоні.

Ви можете ознайомитися з правилами гарантійного обслуговування в гарантійному талоні.