

RAIDER

RPO



RAIDER[®] Pro

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

Contents

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

RDP-CWM01

USER'S MANUAL



Instrucțiuni originale

Dragi utilizatori,

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

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

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

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

Detalii tehnice

Tabelul 1 Parametrii tehnice principale

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

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

2. INFORMAȚII GENERALE

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

Acest aparat poate efectua următoarele operațiuni:

Operații de bază

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

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

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

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

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

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

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

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

3. MĂSURI DE SIGURANȚĂ.

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

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

Sunt strict interzise:

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

- lăsați aparatul nesupravegheat cu sursa de alimentare sunt incluse;

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

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

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

Mașini trebuie să fie excluse din priză atunci când:

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

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

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

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

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

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

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

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

Următoarele măsuri suplimentare sunt necesare:

- Când cioplire:

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

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

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

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

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

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

• Când folosiți un grosime:

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

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

Nu bărbierit mai mult de două busteni în mișcare.

• Când Taiere:

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

Nu utilizați deformate sau deteriorate ferăstrău;

Utilizați numai pânze de fierăstrău recomandată de către constructor;

Rețineți că alegerea a pânzei de ferăstrău

depinde de ce materiale vor fi tratate;

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

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

Utilizați vrăji cuțit pentru a face ajustările dreapta;

Utilizați garda lama și ajusta în mod corespunzător poziția acestuia;

Urmați sfaturi de siguranță pentru tăierea de canale;

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

Nivelul de zgomot echivalent - 89 dB.

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

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

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

ATENȚIE! Pericol!

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

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

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

Pericol de accidentare din cauza piesele defecte

ale piesei.

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

Pericolele asociate cu zgomot și praf.

Pericol de electrocutare în caz de conexiune prin cablu necorespunzătoare.

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

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

4. Interiorul mașinii

Acest aparat pentru prelucrarea lemnului este un dispozitiv electric mecanic.

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

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

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

5. COMANDA de lucru ȘI PREPARAREA

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

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

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

5.1 Despachetarea mașinii și a părților sale majore

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

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

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

5.2 Montarea și instalarea de piese (Fotografie 1)

5.2.1 Instalarea partea de sus a blatului și dispozitive mobile.

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

Pentru a instala aceasta, trebuie să:

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

5.2.2 Asamblarea siguranței

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

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

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

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

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

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

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

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

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

În scopul de a transfera Pos siguranță. 2 la poziția

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

5.2.3 Asamblarea colector de praf pentru

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

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

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

5.2.4 Adunarea de un plan liniar.

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

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

5.3 mașină INSTALARE (foto 1)

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

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

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

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

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

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

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

Strângeți piulițele.

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

5.4 șlapi REGLEMENTARE

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

apoi trageți cureaua la punctul necesare pentru locuri de muncă.

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

5.5 Set de cutite si INSTALARE

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



5.6 Pornirea aparatului (foto 1)

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

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

Pentru a porni mașina, este necesar:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Pregătirea și setarea aparatului pentru a include:

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

5.7.1 Instalarea de colector de praf

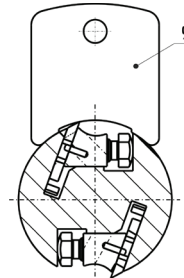
Mutați suprafața de jos Pos. 101 la cea mai joasă poziție posibilă.

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

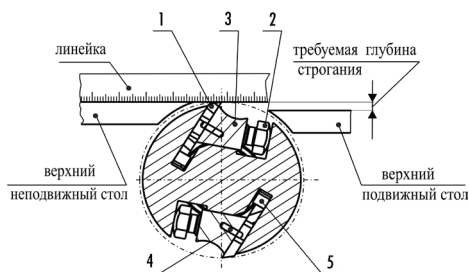
Aliniați orificiile B1 și B2 a colectorului de praf, cu găuri în partea de sus mort Pos Desktop. 103 din mașină.

Fix colector de praf cu șuruburi Pos. 12.

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



Pic. 6a



Pic. 6b

Reglați lamele se face prin ajustarea ulterioară a fiecăre blade.

Pentru a instala lama, efectuați următoarele:

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

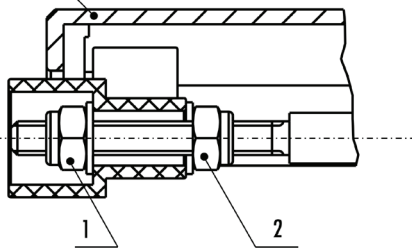
În cazul în care sunt instalate corect lame, lama ar trebui să atingă foarte puțin (până la 0,1 mm), partea de jos a riglei de la sfârșitul lama axiale (a se vedea Pic 6b).

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

Pornirea șuruburile de dreapta - deplasa în sus de bord.

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

верхний стол неподвижный



5.7.3 Reglarea adâncimea de avion.

Pentru a regla adâncimea de rindeluit:

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

5.7.4 Instalarea de gestionare a domnitorului Randy

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

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

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

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

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

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

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

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

Pentru a instala aparatul trebuie:

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

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

5.9. Masini de prelucrat (foto 3)

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

Pregătirea și instalarea mașină includ:

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

5.9.1 Instalarea de colector de praf

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

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

5.9.2 Reglarea înălțimii de avion

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

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

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

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

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

5.10 Cruce și tăiere longitudinală (foto 2)

Înainte de tăiere este obligată să întreprindă

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

Setări și de instalare se numără:

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

5.10.1 de instalare de blade

Pentru a instala lama, trebuie să:

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

5.10.2 de instalare de blat.

Pentru a instala placa trebuie să:

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

5.10.3 Instalarea de siguranță superioară

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

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

Pos. 45 nuci.

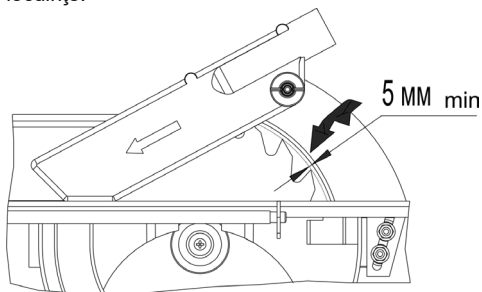
5.10.4 Reglarea poziției a lamei pană și locuințe.

Lama pană trebuie să fie instalat după cum urmează:

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

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

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



Pic. 8

5.10.5 Setarea adâncimea de tăiere

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

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

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

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

Aveți posibilitatea să:

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

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

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

Pentru a seta opțiunea de tăiere colț trebuie să:

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

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

Pentru a realiza acest lucru, trebuie să:

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

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

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

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

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

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

Pregătirea și stabilirea includ:

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

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

5.13.2 de instalare de mandrina

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

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

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

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

5.13.3 de instalare de gard de conducere

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

5.13.4 de ajustare de blat

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

Prezentarea materialului tratat se efectuează manual.

6. Condiții pentru buna funcționare a mașinii

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

TOC - întreținere după fiecare schimbare, includ:

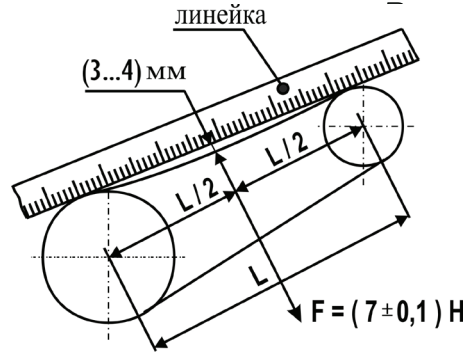
- inspecție vizuală;
- verifica cablu detașabil și izolarea corespunzătoare;
- verificarea prezenței a echipamentului individual de protecție;
- curățare (stergere) a aparatului.

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

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

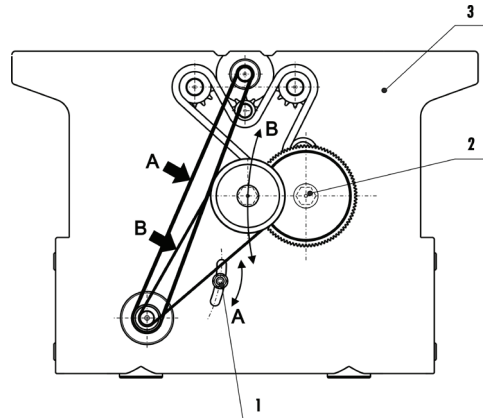
Pentru a verifica tensiunea în curea și reglare a tensiunii, sunt necesare următoarele (vezi foto 1):

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



Pic . 9

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



Pic. 10

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

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

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

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

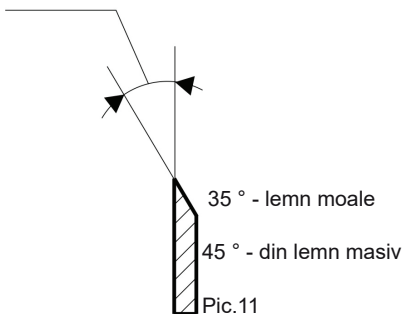
Periodic, atunci când un cutite de rindeluit sunt plictisitoare, este necesar să se ascuți sau să o înlocuiască.

Cuțițe poate fi ascuțite maxim 3mm lățime lor originală.

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

Unghiul de ascuțire este prezentată în Fig. 11.

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



Pic.11

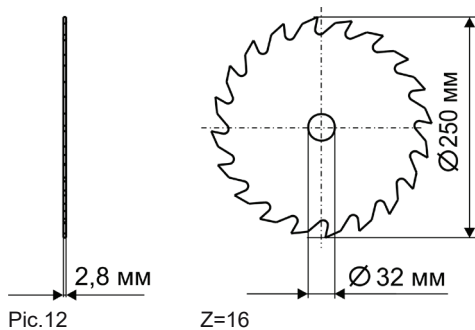
Cuțit trebuie să fie clare și fără grăvini. De asemenea, nu ar trebui să zgârieturi ascuțite, brute sau crăpături.

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

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

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

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



Pic.12

Ascuțire unghi este prezentată în direcția lamei.

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

7. Normele pentru depozitarea

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

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



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