

Модель:

TP 3220

**Инструкция по эксплуатации
и техническому обслуживанию**

Рейсмусовый станок



WORTEX[®]



Содержание

Описание оборудования.....	4
Комплект поставки.....	4
Технические характеристики.....	5
Правила по технике безопасности.....	5
Правила по эксплуатации оборудования.....	8
Устранение неисправностей.....	17
Техническое обслуживание оборудования.....	18
Гарантийные обязательства.....	18
Гарантийные талоны.....	21
Сервисные центры.....	23

Уважаемый покупатель!

Мы постоянно работаем над улучшением и усовершенствованием изделий под торговой маркой **WORTEX**.

В связи с этим технические характеристики, дизайн и комплектация могут меняться без предварительного уведомления. Приносим Вам наши глубочайшие извинения за возможные причиненные этим неудобства.

Рейсмусовый станок **WORTEX** предназначен для чистового строгания деревянных досок под заданную толщину. Рейсмус пропускает доску через себя, строгая верхнюю часть широким валом с лезвиями. На выходе получается доска нужной толщины с ровной гладкой поверхностью.



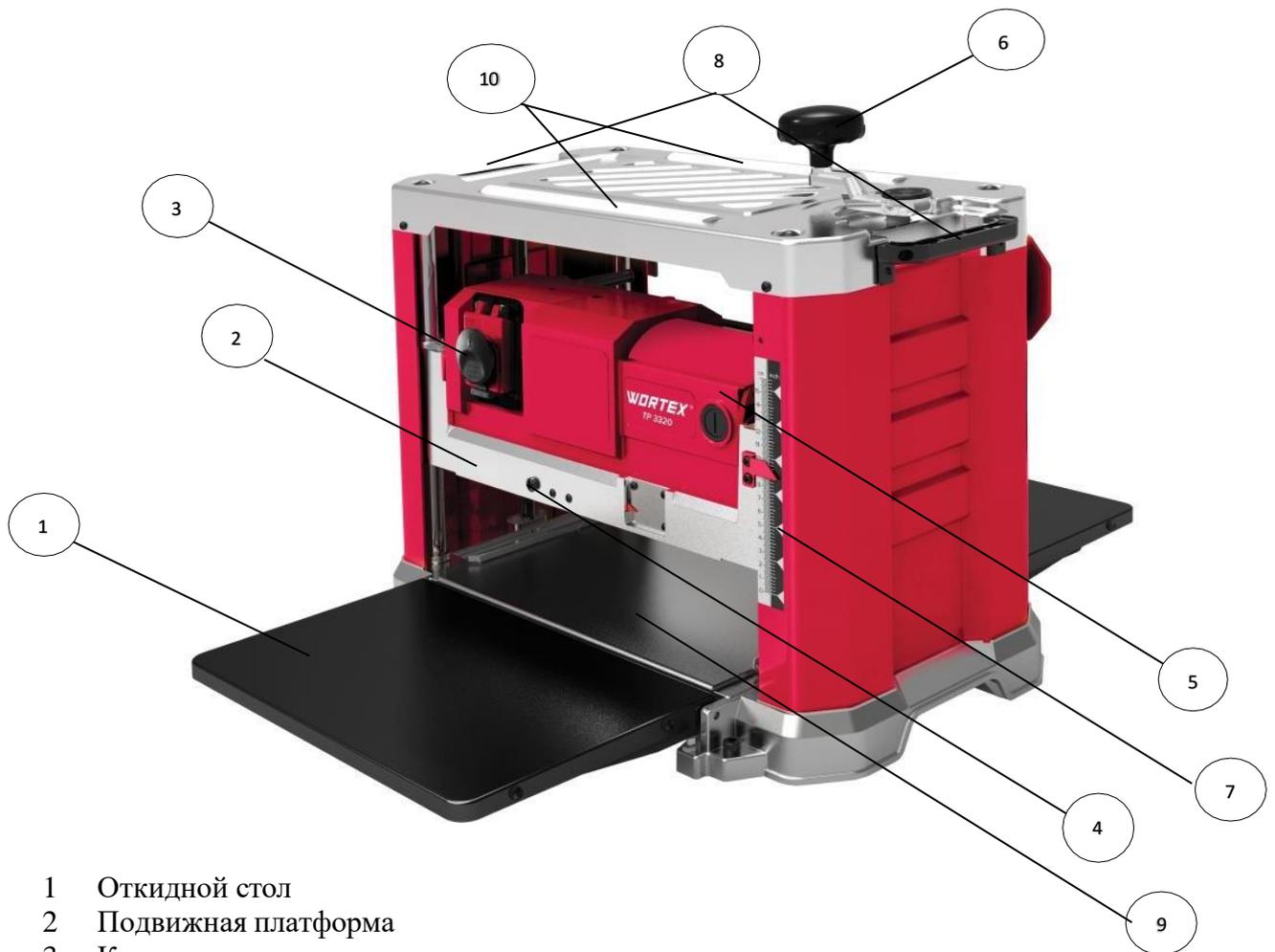
ВНИМАНИЕ - для уменьшения риска получения повреждения необходимо прочитать инструкцию по эксплуатации!

Данный станок не предназначен для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями, или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний, если они не находятся под контролем или не проинструктированы об использовании прибора лицом, ответственным за их безопасность. Дети должны находиться под контролем для недопущения игры с электроинструментом.

Внимание! Снимите фиксацию выключателя (при наличии) и установите ее в положение "Выкл", если был перебой в электроснабжении, например, при исчезновении электричества в сети или вытаскивании вилки из розетки, во избежание самопроизвольного включения станка.

При работе использовать наушники, перчатки, защитные очки, респиратор.

Описание оборудования



- 1 Откидной стол
- 2 Подвижная платформа
- 3 Кнопка выключателя
- 4 Выключатель защиты от перегрева
- 5 Крышка щеточного узла
- 6 Рукоятка регулировки высоты
- 7 Шкала глубины строгания
- 8 Рукоятки для переноски стола
- 9 Рабочий стол
10. Падающие ролики.

Комплект поставки

- Станок рейсмусовый;
- Рукоятка регулировки высоты;
- Пылезащитная крышка;
- Винт – 4 шт.;
- Ключ шестигранный;
- Комплект щёток;
- Паспорт.

Технические характеристики

Наименование параметра	ТР 3220
Номинальное напряжение	230 В
Номинальная частота	50 Гц
Номинальная мощность	2000 Вт
Диапазон высоты строгания	6-160 мм
Частота вращения вала	10 000 мин ⁻¹
Максимальная ширина строгания	330 мм
Максимальная глубина строгания	0-3 мм
Скорость подачи заготовки	6.4 м/мин
Уровень шума (звуковое давление), дБ (А)	97
Вибрация, м/с ²	110
Значение К, дБ	3
Масса	28 кг

Устройство предназначено только для бытового применения. Диапазон температуры при эксплуатации электроинструмента от -5°C - +35°C. При температуре окружающей среды ниже -5°C или выше +35°C использование инструмента не рекомендуется.

Указанные технические характеристики могут варьироваться в пределах ±5%.

Правила по технике безопасности

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

При эксплуатации станка необходимо бережно обращаться с ним, не подвергать его ударам, перегрузкам, воздействию грязи и нефтепродуктов.

Применять станок разрешается только в соответствии с назначением, указанным в руководстве.

Рабочее Место

- Содержите рабочее место в чистоте и хорошо освещенным. Загроможденные и плохо освещенные рабочие места являются причиной травматизма.
- Не используйте станок во взрывоопасных помещениях: таких, где присутствуют огнеопасные жидкости, газы или пыль.
- Держите детей, и посетителей на безопасном расстоянии от станка. Не отвлекайтесь – это может вызвать потерю контроля при работе и стать причиной травмы.

Электробезопасность

- Перед включением проверьте, соответствует ли напряжение питания Вашего станка сетевому напряжению; проверьте исправность кабеля, штепселя и розетки, в случае неисправности этих частей дальнейшая эксплуатация запрещается.
- Не подвергайте станок воздействию дождя или влажным условиям. Вода, попавшая в станок, значительно увеличивает риск удара током.
- Если нельзя избежать эксплуатации станка во влажных условиях, используйте источник питания, снабженный устройством защитного отключения (УЗО). Использование УЗО уменьшает риск поражения электрическим током.

Рейсмусовый станок

- Обращайтесь аккуратно со шнуром. Никогда не используйте шнур для перемещения станка и вытаскивания вилки из розетки. Шнур станка должен быть защищен от случайного повреждения (например, шнур следует подвешивать). Непосредственное соприкосновение шнура с горячими и масляными поверхностями не допускается. Поврежденные или скрученные шнуры увеличивают риск поражения электрическим током.
- При использовании станка в месте удаленном от источника электроэнергии, следует применять промышленный удлинитель, который имеет заземление и обладает соответствующим сечением.

Перед включением изделия в розетку, всегда проверяйте, что кнопка включения находится в положении «ВЫКЛ» и работает должным образом.

При наличии блокиратора на кнопке включения при прекращении энергоснабжения, обязательно переводите выключатель в положение «ВЫКЛ» для предотвращения самопроизвольного включения изделия.

Личная Безопасность

- Будьте внимательны при работе со станком. Не используйте станок, 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 станка. Держите ваши волосы, одежду и перчатки далеко от двигающихся частей. Руки должны быть сухими, чистыми и свободными от следов маслянистых веществ.
- Запрещается перенос станка при нажатии клавиши включения/выключения.
- Удалите регулировочные и/или установочные ключи перед включением станка. Оставленный ключ, попав в движущиеся части станка, может привести к поломке или серьезной травме.
- Используйте хорошую опору и всегда надежно держите баланс тела. Надлежащая опора и баланс позволяют обеспечить надежный контроль над станком 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

- Инструмент не должен касаться заготовки в момент включения, это может травмировать оператора.
- Не перегружайте станок. Используйте рейсмус, соответствующий вашей работе. Правильно подобранный станок позволяет более качественно выполнить работу и обеспечивает большую безопасность.
- Не используйте оборудование, если не работает клавиша «включения/выключения» («ВКЛ/ВЫКЛ»). Любой электроинструмент, в котором неисправна клавиша включения/выключения, представляет ПОВЫШЕННУЮ опасность и должен быть отремонтирован до начала работы.
- Запрещается:
 - эксплуатировать станок во взрывоопасных помещениях или с химически активной средой, разрушающей металлы и изоляцию;
 - применять поврежденный или деформированный рабочий инструмент;
 - применять рабочий инструмент, который не предназначен для эксплуатации в данной модели изделия;
 - тормозить рабочий инструмент, путем бокового нажатия каким-либо предметом;
 - оставлять без надзора станок, присоединенный к питающей сети;

Рейсмусовый станок

- натягивать и перекручивать шнур, подвергать его нагрузкам (например, ставить на него груз);
- Запрещается эксплуатировать станок при возникновении хотя бы одной из следующих неисправностей:
- повреждение штепсельной вилки, шнура или его защитной трубки;
- нечеткая работа выключателя;
- искрения под щетками, сопровождающегося появлением кругового огня на поверхности коллектора;
- появление дыма или запаха, характерного для горящей изоляции;
- повреждение рабочего инструмента;
- поломка или появление трещин в корпусных деталях;
- появление повышенного шума, стука, вибрации.
- Станок должен быть отключен выключателем при внезапной остановке (вследствие исчезновения напряжения в сети, заклинивания движущихся деталей, рабочего инструмента и т.п.).
- Станок должен быть отключен от сети штепсельной вилкой:
 - при смене рабочего инструмента, регулировке;
 - при переносе станка с одного места на другое;
 - при перерыве в работе и по окончании работы.
- Обеспечьте техническое обслуживание станка. Проверьте станок на предмет правильности соединения и закрепления движущихся частей, на отсутствие поломки деталей и иных несоответствий.
- Храните станок в месте, недоступном для детей, и не разрешайте лицам, не знакомым с принципом работы станка или не ознакомленным с настоящей инструкцией, пользоваться изделием.
- Храните режущие инструменты в заточенном и чистом состоянии. Режущие инструменты с острыми кромками, обслуживаемые надлежащим образом, режут заклинивают, ими легче управлять.

Обслуживание

- Обслуживание станка должно быть выполнено только квалифицированным персоналом уполномоченных сервисных центров **WORTEX**. Обслуживание, выполненное неквалифицированным персоналом, может стать причиной поломки инструмента и травм.
- При обслуживании рейсмусового станка, используйте только рекомендованные сменные расходные части. Использование не рекомендованных расходных частей может привести к поломке оборудования и травмам.

Правила безопасности при работе на станке

- Не допускайте попадания рук в рабочую зону изделия и не прикасайтесь к рабочему инструменту. Повреждение токоведущего кабеля рабочим инструментом может привести к тому, что доступные металлические части окажутся под напряжением с риском поражения работающего электрическим током.
- Избегайте неудобных положений рук. По соображениям безопасности на этом станке необходимо работать, используя обе руки.
- Особенно внимательно будьте при обработке больших, очень маленьких или неудобных заготовок. Не обрабатывайте на станке заготовки, которые настолько малы, что их невозможно надежно удерживать (минимально и максимально допустимые размеры заготовок должны быть соблюдены). Следите за тем, чтобы заготовка при обработке надежно удерживалась и безопасно перемещалась.

Рейсмусовый станок

- При обработке деревянных заготовок проверьте их на отсутствие гвоздей и других посторонних металлических предметов, избегайте попадания рабочего инструмента на гвозди и т.д.
- Удаляйте стружку и заготовки только при выключенном электроприводе и при полной остановке станка.
- Перед началом работы также необходимо проверить: затяжку резьбовых соединений, надежность крепления рабочего инструмента, отсутствие повреждений изоляции шнура, исправность штепсельной вилки, общее состояние станка путем пуска его в режиме холостого хода в течение одной минуты в безопасном положении. Немедленно остановите станок при появлении посторонних звуков и вибрации, которые свидетельствуют о неправильной установке рабочего инструмента.
- Всегда располагайте электрошнур в направлении от изделия к розетке.
- По окончании работы станок должен быть очищен от пыли и грязи. Для уборки стружки используйте маленькую мягкую щетку, пинцет, щипцы или подобные приспособления.
- Необходимо постоянно обращать внимание на то, чтобы вентиляционные прорези электропривода были всегда открытыми и чистыми.
- В отключенном от сети состоянии вручную прокрутите барабан, чтобы удостовериться, что его движению ничего не мешает (для безопасного обращения с ножами необходимо надевать подходящие защитные перчатки);
- Перед включением станка убедитесь, что барабан не касается поверхности заготовки.
- Перед началом работы подождите, пока вращение барабана не достигнет максимальной скорости.
- Будьте внимательны при выполнении повторяющихся монотонных действий.
- Перед обработкой удалите из заготовки гвозди и другие инородные предметы.

Область применения

Рейсмусовый станок предназначен для обработки плоских поверхностей заготовок из древесины в заданный размер. Обработка изделий из других материалов недопустима.

Электрическое питание

Перед началом работы убедитесь, что сетевое напряжение соответствует характеристикам, указанным на наклейках на корпусе изделия.

Правила по эксплуатации оборудования

Внимание!

Перед выполнением каких-либо работ по настройке, ремонту и обслуживанию станка обязательно выключите оборудование и выньте вилку из разъема во избежание серьезных проблем.

Перед подключением к сети электропитания убедитесь, что станок выключен.

Не работайте с чрезмерно большими заготовками! Не пытайтесь достичь результатов, которые превосходят технические и физические характеристики моделей.

По уровню вибрации и шума станок соответствует требованиям нормативной документации по безопасности.

Станком разрешается производить работы без применения индивидуальных диэлектрических средств защиты.

Рейсмусовый станок

Внимание! Режим работы электроинструмента: S2. Необходимо прекращать работу инструмента после 10 минут непрерывной работы на 5 минут покоя.

Повреждения электроинструмента по причинам перегруза электродвигателя и длительного использования без перерывов, не покрывается гарантийным обслуживанием.

Нередким явлением бывают случаи заклинивания цепной передачи в приводном механизме рейсмусового станка. Причина – редуктор забивается опилками, которые препятствуют работе инструмента (Рис.1). Необходимо периодически осматривать данный механизм и очищать его от накопившейся грязи.



Рис. 1

В устройстве кроме наружного кожуха (Рис.2 (А)) применен еще защитный кожух (Рис.2 (В)), который предотвращает попадание опилок в приводной механизм. Однако, возникают случаи забивания редуктора опилками и из-за защитного кожуха. Мусор аккумулируется, образуя плотную массу, препятствующую работе приводного механизма. Защитный кожух в данном случае ухудшает ситуацию, и потому было принято решение исключить его из конструкции. В результате, опилки, попадая в редуктор, выбрасываются обратно вращающимися деталями.

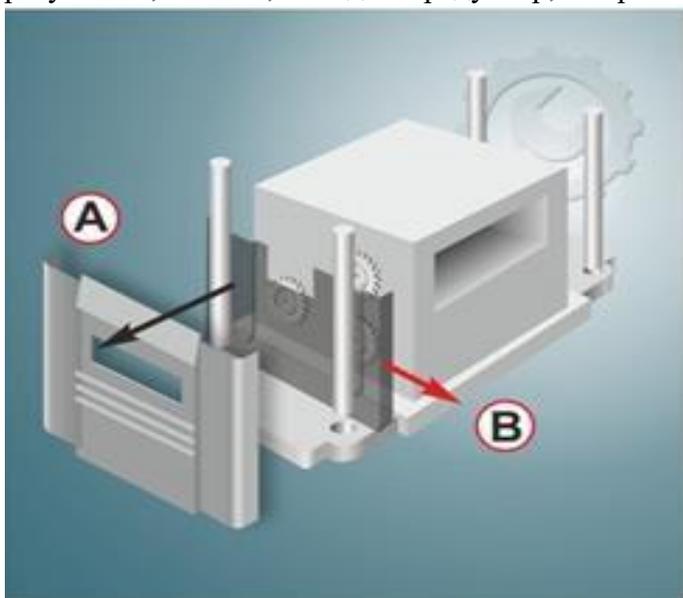


Рис. 2

Рейсмусовый станок

Чтобы демонтировать крышку и очистить редуктор от опилок, нужно:

Ослабить винты (ключ шестигранный на 5)

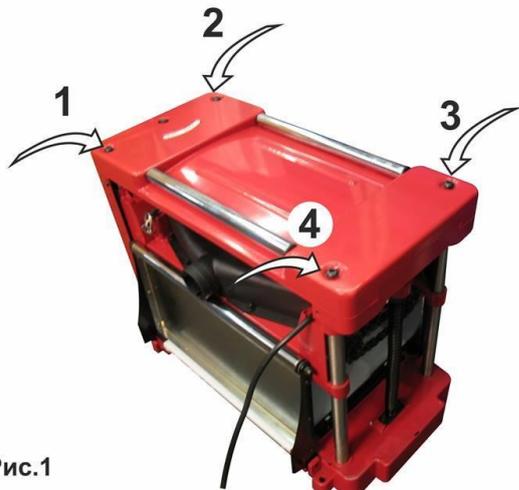


Рис.1

Открутить винты (отвертка крестообразная)



Рис.2

Снять боковую крышку



Рис.3

Под крышкой находится пластиковый кожух



Рис.4

Открутить кожух (ключ шестигранный на 4)



Рис.5

Удалить мусор под пластиковым кожухом

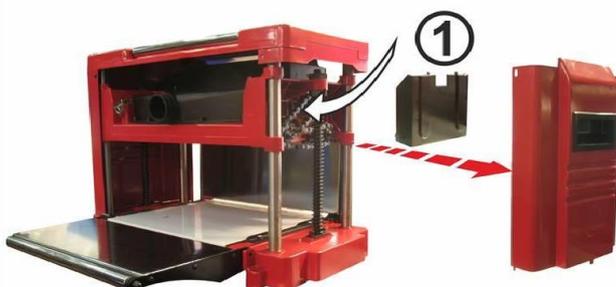


Рис.6

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

ВНИМАНИЕ! Все работы по сборке и регулировке электроинструмента осуществляются при выключенном от электросети изделии.

Перед началом работы станка следует производить:

- проверку надежности крепления деталей и затяжку всех резьбовых соединений;

Внимание! Проверьте надежность крепления ножей к барабану, при необходимости затяните болты с помощью ключей, а затем, проворачивая барабан вручную, убедитесь в его свободном вращении.

- внешний осмотр (исправность шнура и целостность изоляции, целостность корпусных деталей);

- проверку соответствия напряжения сети напряжению электропривода станка, указанному на шильдике;

- проверку четкости работы выключателя;

- проверку работы на холостом ходу в течении 1 минуты;

- проверку заточки ножей.

Сборка

1. Удалите защитную смазку с поверхности металлических деталей с помощью мягких растворителей.

2. Установите машину на плоскую поверхность. Смонтируйте рукоятку регулировки высоты.

Установка станка

1. Подготовьте ровную устойчивую горизонтальную поверхность, свободную от посторонних предметов.

2. Изделие необходимо устанавливать в место с достаточным освещением и наличием источника электропитания. Убедитесь, что места достаточно для протяжки заготовки по всей длине строгания.

Примечание! Ни работники, ни рядом стоящие люди не должны находиться на линии протяжки заготовки при работе на машине.

3. Машину можно установить на верстак, используя болты, запорные шайбы.

Встаньте сбоку от подводящего отверстия. Включите станок. Подавайте заготовку медленно и прямо. Заготовка затягивается автоматически. Чтобы вынуть заготовку необходимо встать сбоку от отводящего отверстия.

Длинные заготовки поддерживайте роликовыми опорами.

Заготовки подавайте толстым концом вперед, полый стороной вниз.

Не обрабатывайте более 2-х заготовок одновременно.

Не обрабатывайте заготовки толщиной менее 6 мм и более 160 мм.

При подаче заготовки, берите ее за внешние края.

По возможности обрабатывайте заготовку вдоль волокон древесины.

Максимальный размер снятия стружки 3 мм. Если заготовка застревает, поднимите подвижную платформу с ножами на 1 мм. Качество обработанной доски лучше, если снимать меньший по толщине слой поверхности древесины за один проход.

Перемещение и транспортировка станка

Изделие можно перемещать или транспортировать в любое удобное место за ручки-переноски, предварительно закрыв откидной стол 1, подняв подвижную платформу 2.

Рейсмусовый станок

Установка и замена ножей

ВНИМАНИЕ! Заменяйте ножи попарно, в противном случае функция строгания может быть нарушена, либо машина может быть повреждена.

Примечание! Изделие имеет двухсторонние ножи, поэтому при их затуплении возможно использование незатупленной части ножей.

ВНИМАНИЕ! Замену и регулировку ножей можно производить только, отключив станок от сети штепсельной вилкой.

Помните, что ножи острые. При их замене или регулировке надевайте защитные перчатки. Заменять необходимо одновременно оба ножа. Ножи с маркировкой «HSS» или «HS» требуют подшлифовки. При подшлифовке оба ножа шлифуются одинаково, иначе расбалансировка барабана может привести к повреждению подшипников.

Если установлен адаптор для подключения пылесоса, то необходимо сначала снять его.

1. Демонтируйте защитный кожух, с помощью ключа, который находится в задней части станка (см. Рис.1). Открутите 2 винта крепления (см. Рис. 2-3 ниже).



Рис.1



Рис. 2

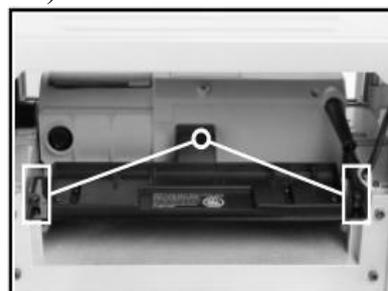


Рис. 3

2. Снимите крышку, вы увидите винты крепления строгального ножа (всего 16 винтов на два строгальных лезвия), ослабьте винты, чтобы вынуть нажимную пластину строгального лезвия, чтобы строгальное лезвие можно было заменить (см. Рис. 4-6).

Примечание: после установки строгального лезвия обязательно затяните крепежные винты.



Рис. 4

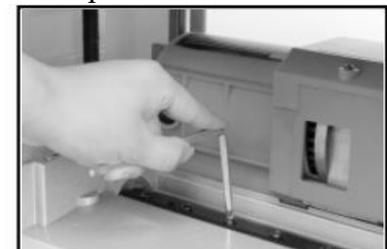


Рис.5

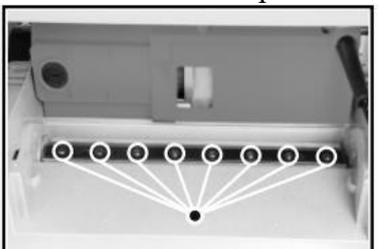


Рис. 6

3. Очистите поверхность ножевого блока, ножевого зажима и ножа.

4. Поверните нож не затупленной частью наружу, либо установите новый нож, расположив его на установочных штифтах. Закрепите нож крышкой блока.

5. Закрепите крышку ножевого блока с помощью остальных запорных винтов. Надежно затяните винты.

6. Повторите процедуру для замены и установки второго ножа.

7. Убедитесь, что все запорные винты надежно затянуты.

Примечание! Не забудьте установить защитный кожух после монтажа и регулировок ножей.

ВНИМАНИЕ! Чтобы избежать несчастных случаев во время строгания, необходимо произвести надежную затяжку узла фиксирующими болтами.

Регулировка уровня строгания и установка указателя шкалы

Толщина заготовки, проходящей через машину, контролируется расстоянием, установленным вами между режущими ножами строгального вала и рабочим столом.

Для производительной и безопасной работы вашей машины очень важно, чтобы шкала глубины строгания давала истинные значения.

Для калибровки шкалы выполните следующее:

Рейсмусовый станок

1. Используйте заготовку, с помощью которой вы провели установку параллельности оси подвижной платформы и рабочего стола. Размер ее вам известен.
2. Сравните измеренную толщину доски с показаниями на шкале по указателю.
3. Если показания на шкале не соответствуют истинному значению, то отрегулируйте положение указателя.
4. После регулировки указателя проверьте показания, прострогав доску из отходов. После этого сверьте действительный размер доски с показанием указателя на шкале. Значения должны совпадать. Если они различны, произведите повторную регулировку.

При работе на станке обратите внимание на то, что при неправильном выборе режима работы (чрезмерном усилии при подаче заготовки и большой глубине строгания за один проход) возможно проскальзывание ремня, которое приводит к его прогоранию и быстрому выходу из строя.

При замене ремня необходимо:

- снять рукоятки для переноски;
- ослабить 4 винта, крепящих корпус двигателя;
- снять корпус станка (см. Рис. 7-9);



Рис. 7

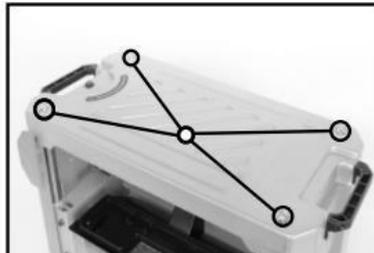


Рис. 8

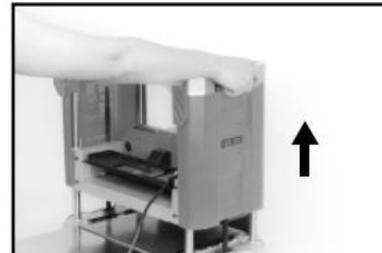


Рис. 9

- поочередно открутите три крепежных винта и снимите крышку ремня, чтобы заменить его;
- после завершения замены, по очереди затяните винты, чтобы установить крышку ремня и корпус (см. Рис. 10-12).

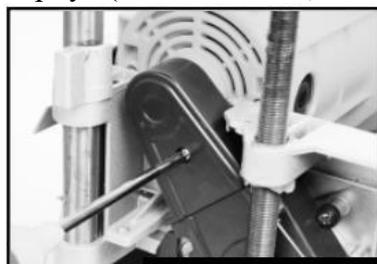


Рис. 10

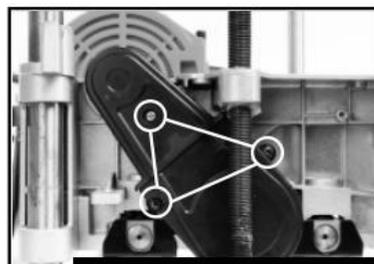


Рис. 11

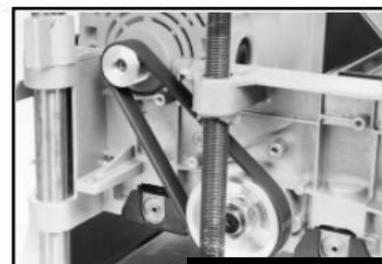


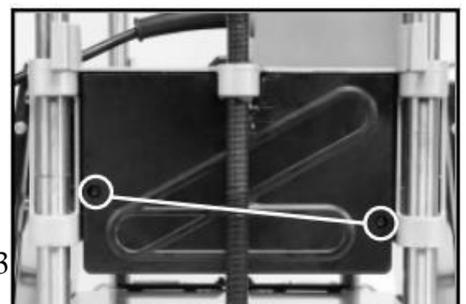
Рис. 12

Замена цепи/цепного колеса

Необходимо:

- снять рукоятки для переноски;
- ослабить 4 винта, крепящих корпус двигателя;
- снять корпус станка (см. Рис. 7-9);

- открутите два крепежных винта, как показано на рисунке 13



Рейсмусовый станок

– снимите крышку цепи, ослабьте винты цепи, чтобы заменить цепь/цепное колесо (см. Рис. 14-15).

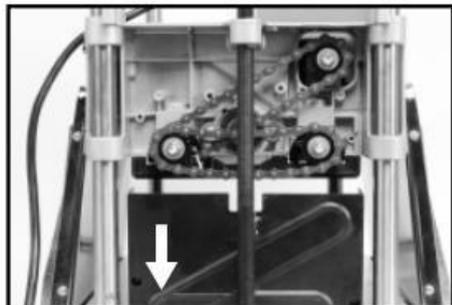


Рис. 14



Рис. 15

Монтаж и демонтаж крышки пылесборника

Вставьте гаечный ключ и ослабьте четыре крепежных винта на задней стороне; Совместите крышку пылесборника с отверстиями и затяните крепежные винты, чтобы завершить установку (см. Рис. 16-17).



Рис. 16

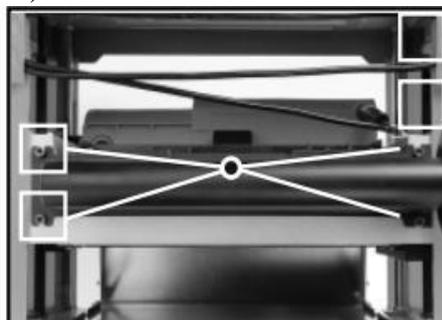


Рис. 17

Установка рукоятки регулировки высоты

- Совместите плоскую сторону ручки с подъемным валом и нажмите на нее, закрепите положение винтами;
- Установите рукоятки в нужное для работы положение (см. Рис. 18-20).



Рис. 18



Рис. 19



Рис. 20

Руководство по шкале глубины строгания

1. Установите на шкале глубины строгания нужный параметр и совместите его с линией надреза.

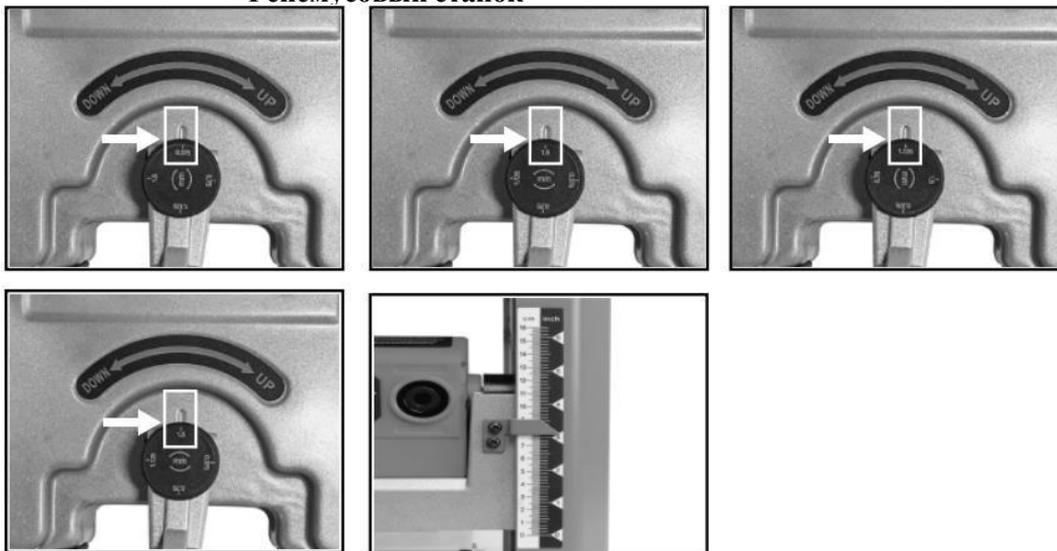
Шкала регулировки глубины строгания указывает конечную толщину заготовки.

Один оборот кривошипом регулировки глубины равен 1,5 мм; половина оборота равна 0,75 мм.

2. Поверните ручку регулировки глубины по часовой стрелке, чтобы опустить режущую головку.

Поверните ручку против часовой стрелки, чтобы поднять режущую головку.

Один полный оборот рукоятки перемещает режущую головку на 1,5 мм.



Включение изделия

Пуск машины осуществляется после подготовки и настройки машины на выполнение необходимой операции, предварительно убедившись в надежности крепления деталей, исправности кабеля.

Кроме того, должна быть проверена исправность цепи заземления (между источником питания и заземляющим контактом штепсельной вилки подключаемой в сеть).

Пуск машины осуществляется с помощью выключателя (3).

Для пуска машины необходимо:

1. Подключить изделие к электросети штепсельной вилкой;
2. Открыть крышку выключателя;
3. Нажать зелёную кнопку и дождаться пока ножи достигнут максимальной частоты вращения. Время запуска машины не превышает 5 сек. Если изделие не запускается, его следует отключить. В случае не запуска допускается повторное включение, но не ранее, чем через 1 мин.

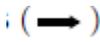
Машина может не запускаться, например, после длительного хранения, или после длительного перерыва в работе, при понижении температуры и др.

4. Начать подачу материала посредством роликов.

ВНИМАНИЕ! Во время работы, убедитесь, что обрабатываемый материал отбалансирован путем поддержки материала спереди и сзади. По окончании работы или перерыва, крышка выключателя должна быть закрыта.

Для выключения станка необходимо нажать красную кнопку выключателя (3).

Также, данная модель оснащена кнопкой аварийной остановки. При чрезвычайной ситуации

нажмите  на выключателе – и станок прекратит работу.

(см. Рис. 21)

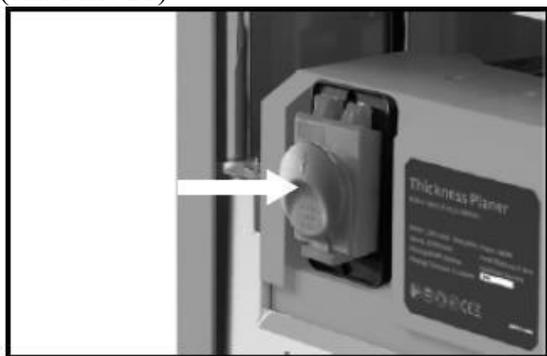


Рис. 21

Предварительное строгание

Предварительное строгание нужно для получения заготовки желаемой толщины и одновременного создания ровной поверхности, параллельной противоположной стороне заготовки. Навык предварительного строгания состоит, главным образом, из правильной оценки глубины строгания в различных ситуациях. Вы должны учитывать не только ширину заготовки, но и твердость древесины, ее влажность, прямолинейность, направление слоев и их структуру. Степень влияния этих факторов на качество законченной работы можно узнать только опытным путем. Во всех случаях рекомендуется при работе с новым видом древесины (или имеющим необычные свойства) сделать пробную обработку с использованием обрезков этого материала.

Всегда начинайте работу с легкого поверхностного прохода. Помните, что малая глубина строгания создает более гладкую поверхность, чем большая.

Примечание! Внимательно следите за тем, чтобы обрабатываемая заготовка в процессе строгания перемещалась перпендикулярно роликам подачи заготовки. Одновременная обработка нескольких (особенно коротких) заготовок запрещена, т. к. ролики подачи заготовки могут не захватить самую тонкую из 11 заготовок, и она будет с силой выброшена назад ножами строгального вала. Невыполнение этих требований может привести к заклиниванию заготовки между роликами подачи заготовки и элементами машины и, как следствие, к поломке звездочек и обрыву цепей привода роликов подачи заготовки.

Дополнительные операции и чистовое строгание

Если предстоит снять большое количество материала, коленчатой рукояткой (10), опустите подвижную платформу (3) и выполните проход. Повторяйте эту операцию до достижения желаемой толщины.

Чистовое строгание, как и предварительная прогонка, наилучшим образом достигается малой глубиной строгания заготовки. Однако, на качество чистовой обработки оказывают влияние еще несколько факторов:

Всегда осуществляйте подачу заготовки стороной, позволяющей ножам строгального вала машины срезать мелкую стружку (по слоям волокон древесины), а не задирает или рвать их. Выщербленные слои придают неприглядный вид поверхности. Подача против слоев также заставляет ножи строгального вала поднимать крупные стружки с поверхности заготовки, в результате чего поверхность выглядит не лучшим образом.

Защита окружающей среды



ВНИМАНИЕ! Данный продукт маркирован символом, указывающим на утилизацию электрических и электронных отходов. Это означает, что данный продукт нельзя утилизировать вместе с бытовыми отходами, и что его необходимо сдать на утилизацию в пункт сбора отходов в соответствии с европейской директивой об утилизации электрического и электронного оборудования. Затем они будут переработаны или ликвидированы в целях снижения влияния на окружающую среду. Электронная и электрическая техника, представляет потенциальную опасность для окружающей среды и здоровья людей из-за наличия в ней опасных веществ. За дополнительными сведениями по поводу утилизации обращайтесь к местным органам власти или в магазин.

Дополнительная маркировка на товаре:



Предупреждение: чтобы снизить риск получения травмы, пользователь должен прочитать инструкцию эксплуатации.

- 1) Перед началом работы с рейсмусом всегда надевайте защитные очки и респиратор.
- 2) При подаче заготовки держите руки на расстоянии минимум 15 см от каретки двигателя.
- 3) Никогда не производите замену ножей или любой другой ремонт, если инструмент подключен к сети.
- 4) Убедитесь, что переключатель находится в выключенном состоянии, перед подключением вилки к источнику питания.
- 5) Перед включением убедитесь, что лезвия установлены, как описано в инструкции, все винты затянуты.
- 6) Для предотвращения травм не поворачивайте режущий блок руками.
- 7) Убедитесь, что все защитные механизмы установлены
- 8) Будьте бдительны и не используйте станок под воздействием алкоголя, медикаментов.
- 9) Не используйте станок в опасных местах
- 10) Не используйте рейсмусовый станок вблизи легковоспламеняющихся веществ, во влажных помещениях. Не подвергайте воздействию дождя.
- 11) Не строгайте заготовку короче 35 см
- 12) Не надевайте перчатки, галстуки, украшения и свободную одежду.
- 13) Некоторые виды древесины содержат консерванты, такие как арсенат меди и хрома (ССА). При строгании такой древесины необходимо соблюдать особую осторожность: избегать вдыхания древесной пыли и свести к минимуму контакт с кожей.
- 14) По окончании работы удалите стружку и другие отходы при помощи щетки (станок должен быть выключен)

КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ, КРИТИЧЕСКИЕ ОТКАЗЫ И ДЕЙСТВИЯ ПЕРСОНАЛА

Ошибочные действия персонала, которое приводят к инциденту или аварии

Рейсмусовый станок

Для предотвращения ошибочных действий, персоналу перед началом использования необходимо внимательно изучить руководство по эксплуатации. Выполнение требований и рекомендаций руководства по эксплуатации

предотвратит возможные ошибочные действия при работе с устройством, обеспечит оптимальное функционирование аппарата и продление срока его службы.

Основные ошибочные действия

Начало эксплуатации устройства без прочтения руководства по эксплуатации и ознакомления с устройством нагревателя.

Оставление работающего устройства без присмотра.

Допуск к использованию устройством лицами (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний.

Неиспользование при эксплуатации устройства средств индивидуальной защиты (наушники, очки или защитную маску).

Перечень критических отказов

Выход из строя элементов управления.

Выход из строя основных силовых компонентов. Критическое повреждение элементов корпуса.

Действия персонала в случае инцидента, критического отказа или аварии

В случае инцидента, критического отказа и (или) аварии следует прекратить дальнейшие работы и оценить причину инцидента.

При отказе оборудования, и отсутствии информации в инструкции по эксплуатации по устранению неполадки необходимо обратиться в сервисную службу.

Замена изношенных частей должна производиться квалифицированными специалистами сервисной службы.

Критерии предельного состояния

Критериями предельного состояния устройства считаются поломки (износ, коррозия, деформация, старение, трещины или разрушения) узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизированных сервисных центров оригинальными деталями или экономическая нецелесообразность проведения ремонта. Устройство и его детали, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдать в специальные приёмные пункты по утилизации.

Устранение неисправностей

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
При включении электродвигатель станка не работает	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неисправен выключатель или вилка, обрыв в сетевом шнуре или монтажных проводниках, нет контакта щетки с коллектором 2. Загрязнен коллектор 3. Изношены или повреждены щетки 4. Сработала защита от перегрузки 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Устранить неисправность 2. Очистить коллектор 3. Заменить щетки 4. Охладить и опять включить
Под щетками происходит сильное искрение	<ol style="list-style-type: none"> 1. Плохой контакт щеток с коллектором, ослаблена пружина 2. Загрязнены щетки и коллектор 3. Неисправен якорь или статор электропривода 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заменить пружину 2. Протереть щетки и коллектор бензином 3. Заменить якорь или статор*
При вращении барабана с ножами наблюдается вибрация	<ol style="list-style-type: none"> 1. Станок стоит неровно 2. Неправильно установлены ножи 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Установить ровно 2. Установить правильно ножи
	<ol style="list-style-type: none"> 3. Установленные ножи различны по ширине 	<ol style="list-style-type: none"> 3. Ширина ножей должна быть одинакова
Повышенный шум, вибрация или не вращается барабан	<ol style="list-style-type: none"> 1. Поврежден ремень 2. Износ или поломка зубчатой пары, износ подшипников 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заменить ремень 2. Заменить зубчатую пару, подшипники
Подача заготовки мала	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проскальзывает ремень 2. Барабан покрылся смолой 3. Ролики подачи слишком скользкие 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подтянуть ремень или заменить 2. Очистить и нанести воск для лучшего скольжения 3. Придать легкую шероховатость
Обработанная поверхность выглядит плохо	<ol style="list-style-type: none"> 1. Строгальные ножи тупые 2. Барабан с ножами забит стружкой 3. Слишком много стружки 4. Строгание было проведено против волокон древесины заготовки 5. Ножи в барабане установлены косо 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заменить 2. Удалить стружку 3. Строгать в несколько проходов 4. Строгать с другой стороны 5. При установке ножей использовать ножевой шаблон

ВНИМАНИЕ! * - все ремонтные работы необходимо производить в авторизированных сервисных центрах

Техническое обслуживание оборудования

- Правильная эксплуатация и своевременное техническое и периодическое обслуживание станка гарантирует его надежную и длительную работу.
- Ремонт и обслуживание станка необходимо проводить только в аккредитованных гарантийных мастерских по ремонту. Работы по обслуживанию станка производятся за счет владельца.
- Обслуживание проводится специально подготовленным персоналом и включает:
 - внешний осмотр;
 - проверку работы на холостом ходу не менее 5 мин.;
 - осмотр щеток и их замену при максимальном времени работы изделия (60 часов) и при их длине менее 6 мм (при этом появляются крупные искры под щеткой). После замены щеток произвести 10 минутную приработку в режиме холостого хода;
 - зачистку коллектора при сильном загрязнении его или износе. Зачистку производят вручную шкуркой зернистостью не более М40;
 - смазку трущихся частей (механизм подъема стола и направляющие стойки).

Гарантийные обязательства

Для инструмента **WORTEX** предусмотрена гарантия в соответствии с законами и специфическими особенностями каждой страны. Если законодательством не установлены сроки гарантийного обслуживания, их устанавливает торговое представительство, которое занимается реализацией нашей продукции.

Началом гарантийного срока является дата продажи инструмента, а подтверждением – правильно заполненный гарантийный талон, наличие товарного чека или документа, заменяющего его.

Для осуществления гарантийного обслуживания вам необходимо обратиться в ближайший сервисный центр, осуществляющий ремонт нашего инструмента. Список сервисных центров приведен на странице 21 данной инструкции.

При сдаче инструмента в сервисный центр нужно представить его в чистом виде с указанием дефекта, в оригинальной упаковке, с инструкцией по эксплуатации и заполненным гарантийным талоном, а также товарным чеком или документом, заменяющим его.

Дефекты сборки изделия, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения сервисным центром диагностики изделия.

Если неисправность произошла по вине пользователя, стоимость услуг по ремонту переносит на себя пользователь.

Сроки выполнения работ зависят от сложности устранения причины дефекта и устанавливаются сервисным центром, который принял инструмент в ремонт.

Гарантийное обслуживание не производится в следующих случаях:

- Использования инструмента в целях, не предусмотренных инструкцией по эксплуатации;
- Отсутствия:
 1. Правильно заполненного гарантийного талона, товарного чека, подтверждающего дату покупки и срок гарантии, или другого документа, заменяющего его;
 2. Инструкции по эксплуатации, наклейки на инструменте с серийным номером завода-изготовителя;
- Естественного износа механизмов и узлов, имеющих ограниченный период

Рейсмусовый станок

- работоспособности;
- Профилактики и замены быстроизнашиваемых деталей;
 - Перегрузки или интенсивного использования, следствием которых являются:
 1. одновременный выход из строя одного или более функционально связанных деталей и узлов;
 2. сгорание, обугливание, оплавление под воздействием высокой внутренней температуры деталей (нагревательные элементы, кнопки, провода, корпуса);
 - механических повреждений, наличия внутри инородных предметов;
 - вскрытия, а также ремонта, который был произведён не специалистами сервисных центров, ремонтирующих инструмент **WORTEX**.

Гарантия не распространяется на расходные материалы и принадлежности, которые частично входят в комплект поставки.

Взаимоотношения между потребителем и изготовителем при выявленных неисправностях изделия осуществляются в соответствии с законом «О защите прав потребителей».

В случае использования инструмента в производственных целях сроки гарантийного обслуживания могут быть сокращены.

Гарантийный срок – 12 месяцев.

Производитель: Skipfire Limited, Romanou, 2, TLAIS TOWER, 6th floor, office 601, P.C.1070, Nicosia, Cyprus, на заводе-производителе в Китае (Shanghai World-Pro Tools Co. Ltd. Адрес: Room 406,Block 6,No.399,Cailun Road, Pudong New District, Shanghai, China) для компании Wortex (Германия).

Импортер в РБ: ООО «ТД Комплект», Республика Беларусь, 220103, г. Минск, ул. Кнорина 50, к. 302А, Тел.: +375 17 290 90 90. Сайт: tools.by.

Импортер в РФ: ООО «САДОВАЯ ТЕХНИКА И ИНСТРУМЕНТЫ», 105082, г. Москва, ул. Большая Почтовая, дом № 40, строение 1, этаж 3, комната 7А. Сайт: www.stiooo.ru.

Импортер в Республику Казахстан: Товарищество с ограниченной ответственностью "ECO Group Kazakhstan (ЭКО Групп Казахстан)", Казахстан, город Алматы, Алмалинский район, улица Байзакова, здание 222.

Сертификат соответствия №ЕАЭС KG417/026.CY.02.03223.

Срок действия по 14.07.2027.

По истечении срока службы необходимо произвести техническое обслуживание квалифицированными специалистами в сервисной службе за счет владельца, с удалением продуктов износа и пыли.

Использование изделия по истечении срока службы допускается только в случае его соответствия требованиям безопасности данного руководства.

В случае если изделие не соответствует требованиям безопасности, его необходимо утилизировать.

Дата изготовления:

05/2025

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а).

При покупке изделие было проверено.

Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя

Гарантийные талоны

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН №1

на гарантийный ремонт

(модель: _____)

Серийный номер: _____

Заполняет торговая организация:

Продан: _____

(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи: _____

Продавец: _____

(подпись)

(ФИО)

Место для печати

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН №2

на гарантийный ремонт

(модель: _____)

Серийный номер: _____

Заполняет торговая организация:

Продан: _____

(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи: _____

Продавец: _____

(подпись)

(ФИО)

Место для печати

Заполняет ремонтное предприятие:

_____ (наименование и адрес предприятия)

Исполнитель: _____ (_____) (подпись) (ФИО)

Владелец: _____

_____ (подпись владельца) (ФИО)

Утверждаю: _____ (подпись)

Дата ремонта:

_____ (должность)

Место для печати

_____ (ФИО руководителя ремонтного предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие:

_____ (наименование и адрес предприятия)

Исполнитель: _____ (_____) (подпись) (ФИО)

Владелец: _____

_____ (подпись владельца) (ФИО)

Утверждаю: _____ (подпись)

Дата ремонта:

_____ (должность)

Место для печати

_____ (ФИО руководителя ремонтного предприятия)

Сервисные центры



view all product
manuals at
mymanual.info



Полный актуальный список сервисных центров смотрите на сайте

Республика Беларусь



remont.tools.by/address

Российская Федерация



remont.tools.by/services/ru

другие страны



remont.tools.by/services/other

Сервисные центры в Республике Беларусь. Горячая телефонная линия импортера: +375 (44) 554-05-12, +375 (29) 532-26-62.

Минск, ул. Машиностроителей, 29А, +375 (17) 33-66-556, +375 (29) 325-85-38 (+Viber). Режим работы для физических лиц: пн-пт 9:00-19:00.

ООО "Ремонт
инструмента"

Брест, ул. Краснознаменная, 8, +375 (29) 168-20-72, +375 (29) 820-07-06. ООО "Ремонт инструмента"

Витебск, ул. Двинская, 31, +375(212)65-73-24, +375 (29) 168-40-14.

Гомель, ул. Карбышева, 9, +375 (44) 492-51-63, +375(25)743-35-19. ООО "Ремонт инструмента"

Гродно, ул. Гаспардарчая, 23а, +375 (152) 43-63-68, +375 (29) 169-94-02. ООО "Ремонт инструмента"

Могилев, ул. Вишневецкого, 8А, к. 1-3, +375 (222) 709-877, +375 (29) 170-33-94. ООО "Ремонт инструмента"

Адреса сервисных центров в Российской Федерации. Горячая телефонная линия импортера: +7 (495) 748-50-80. WhatsApp, Telegram, Viber: +375 (44) 554-05-12.

Астрахань, ул. 5-я Литейная, д.30, 8 (989) 791-00-11. ИП Киревнина Е.В.

Барнаул, ул. 1-я Западная, 50, +7 (962) 814-60-44. ООО ЮМА. Белгород, ул. Есенина, 8, 8 (980) 384-53-23, ООО «Техно».

Белгород, ул. Студенческая, 28, офис 29, 8 (4722) 41-73-75. ООО «Спектр-сервис».

Бор, пер. Полевой, 2, оф.13, +7 (908) 161-99-51, ИП Заболотный С.В.

Боровичи, ул. Ленинградская, 27, +7 (921) 020-17-17, ИП Чернышенко Р.А.

Боровичи, ул. Ленинградская, 40, 8 (81664) 4-48-27.ИП Кульчев В.В.

Брянск, ул. Флотская, 99А, 8 (919) 190-94-67, ИП Тимошкин С.Н.

Великий Новгород, ул. Большая Санкт-Петербургская, 39, стр.11, 8 (8162) 332-043. ООО «РемСервис».

Великий Новгород, ул. Большая Санкт-Петербургская, 9, стр.11, +7 (8162) 50-00-38, +7 (8162) 60-10-61, ООО «Аква драйв».

Владимир, ул. Куйбышева, 26, 8 (930) 745-54-65. ИП Позволев И.К.

Волгоград, ул. Борьбы, 5, +7 (906) 169-80-36. ИП Синицкий В. В.

Волгоград, ул. Электроресовская, 55, +7 (8442) 46-10-07, ООО «Торгово-сервисный центр "Нижняя Волга-ППК"»

Вологда, ул. Ярославская, 30, 8 (8172) 71-64-53. СЦ «Бываловский».

Воронеж, ул. Беговая, 205, оф. 209, 8 (473) 333-0-331. ИП Русин А.А.

Грозный, ул. Старосунженская, 20, +7 (928) 478-88-40, ИП Садулаев М.С.

Димитровград, ул. Гоголя, д. 28, 8-84235-72698. ИП Шубин В.Н. Елец, Московское шоссе 18к, +7 (906) 594-81-45. Сервисный центр "Партнер".

Ессентуки, ул. Боргустанское шоссе, 19, 8 (909) 750-32-48, 8 (938) 300-98-97, ИП Астахов А.Е.

Иваново, ул. Станко, 1, 8 (4932) 45-21-08, 45-21-09. Сервисный центр «ЗУБИЛО Центр».

Иваново, ул. Станкостроителей, 1Г, 8 (4932) 59-22-44 ИП Стецкий Д.Л.

Казань, ул. Техническая, 27, 8 (960) 04-888-35; 8 (843) 25-888-35; 8-9-656-097-097, Р-Сервис.

Казань, ул. Ярмашева, 51, 8 (987) 296-84-84. ООО «Стэки».

Калуга, ул. Дзержинского, 58, 2, 8 (4842) 57-58-46; 8 (4842) 79-50-60. ООО «ЗВОХ».

Кириши, пр. Победы, 20, стр. 1., +7-911-127-16-31, ООО «Техно-Сервис».

Киров, д. Шубино, ул. Тихая, 6, +7 (912) 369-83-54, ИП Мошонкин А.С.

Кострома, ул. Магистральная, 37, 8 (4942) 53-12-03. ИП Проворов О.В.

Кострома, ул. Смирнова Юрия, 28 А, корпус 3, +7 (903) 895-03-73, +7 (4942) 30-21-09, ИП Ржаницын И.А.

Краснодар, ул. Российская, 388 офис 5, 8 (918) 188-52-68. ИП Чепиков А.И.

Краснодар, ул. Уральская, 134Б, 8 (918) 368-11-90, ИП Зайцев А.С.

Красноярск, ул. Академика Вавилова, д.1, стр. 50, склад 10, +7 (391) 2-728-768, +7 (923) 294-95-87. ИП Артющенко Е.И.

Кузнецк, ул. Калинина, 214 маг. «Спецтехника», +7 (937) 424-04-17, ИП Кисурин А.Д.

Курган, ул. Коли Мяготина, 155-13, +7 (3522) 46-55-33, ИП Кокорин И.С.

Курск, ул. Александра Невского, 13-В, корп. 2, 8 (4712) 44-60-44. ООО «Дядько».

Липецк, ул. Мичурина, 46, 8(474) 40-10-72; 8 (952) 598-08-24. ИП Соболев Г.Ю.

Липецк, ул. Студеновская, 126, +7 (4742) 56-92-00. Сервисный центр «Арсенал».

Лиски, ул. Коммунистическая, 5, +7 (952) 753-27-35, ИП Мсхаки Махмоуд.

WORTEX Инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию **Рейсмусовый станок**

Лиски, ул. Коммунистическая, 54, +7 (47391) 4-29-79, ИП Ирхина Л.В.
Москва, ул. Касимовская вл26, эт. 7 пом. 411, 8 (495) 150-57-49 (доб. 666), 8 (926) 769-30-11, ООО «Олливер».
Московская обл., Можтайский г.о, д. Язево, 64, 8 (916) 345-46-34. ИП Беркут С.В.
Нижевартовск, ул. Северная, 39, стр. 8, +7 (3466) 56-57-56, ООО «СВ-АС».
Новосибирск, ул. Электрозаводская, 2/2, оф. 20, 8 (913) 928-78-86. ИП Картышев А.А.
Новосибирск, ул. Волочаевская, 64 к1, (383) 325-11-49. ИП Ванеева Г.М.
Окуловка, ул. М. Маклая, 41, +7 (81657) 2-13-61, ИП Карышев А.Е.
Омск, ул. Заводская, д. 1, 8 (983) 563-33-23, 8 (983) 563-33-83. ООО «СЕРВИС-ПРЕМИУМ».
Оренбург, ул. 16 линия, 2а, +7 (3532) 45-80-55, ИП Гамов Д.А.
Оренбург, пр-т. Дзержинского, 2а, 8 (3532) 56-11-44. ООО «Технодром».
Орехово-Зуево, ул. Ленина, 111, +7 (926) 828-58-16. ИП Потапкин И.В.
Орёл, ул. Городская, 98-б, +7(4862)71-48-80, 8(4862)71-48-81. ИП Рыбаков И.А.
Пенза, ул. Перспективная, 1, +7 (8412) 205-540. ИП Загоруйко Е.В.
Петрозаводск, ул. Попова, 7, 8 (8142) 59-22-02. ИП Федотов Н.Г.
Ростов-на-Дону, пер. Крепостной 181/3, (863) 266-61-01, 266-61-05, 288-95-97, ИП Писарев С.А.
Рыбинск, ул. Плеханова, 17, +7 (930) 118-73-01, ИП Тихомирова С.А.
Самара, ул. Гастелло, 35а, 8 (846) 206-04-64. ООО «ВСС».
Самара, Совхозный проезд, д. 28, 1 этаж, комната № 10, 8 (846) 214-01-76. ООО «Салмет».
Самара, ул. Товарная, 70, 8 (846) 931-24-63. ООО «Самара Техсервис».
Санкт-Петербург, ул. Черняховского, 15, 8 (812) 572-30-20. ООО «ЭДС».
Саранск, ул. Строительная, д. 11/1 оф. 101, 8 (927) 276-32-96. ООО «ПРОФИ М».
Саратов, ул. Гвардейская, 2а, (8452) 53-13-61. ИП Наконечных М.В.
Симферополь, ул. Аральская, 71/88, 8 (978) 704-69-72. ИП Меринда В.И.
Сочи, ул.Луначарского 24, 8 (918) 408-94-88, ИП Егоров Д.А.
Старый Оскол, пр-т Алексея Угарова, 9А, +7 (920) 555 34 89, ООО «Стимул».
Тольятти, ул. Громовой 33, 8 (917) 123-00-10, ЭКО-ТЕХНИКА.
Томск, ул. Герцена, 76, 8 (382) 226-44-62, ИП Карпова Н.А.
Тула, Одоевское шоссе, 78 оф. 1, 8 (4872) 39-23-96. ООО «Инструмент-Сервис».
Тула, ул. Павшинский мост, 2, 8 (920) 274-71-77. ИП Романов Р.А.
Тюмень, 2 км. Старотобольского тракта, 8, стр. 97, +7 (922) 260-02-70, +7 (932) 470-64-83, ИП Долматов Р.Ф.
Уфа, пр-т Октября, д.23/5, +7 (987) 098 43 01, ООО «Согласие».
Уфа, ул. Трамвайная, 15а, 8 (347) 298-5-222, УфаГаз.
Чебоксары, Марпосадское шоссе, 9, 8 (8352) 38-02-22. ООО «Новый свет».
Череповец, Гоголя, 54а, 8 (8202) 28-14-84. ИП Ермолаев Д.И.
Ярославль, ул. Чкалова, 2, ТД «Эстет» 8 (4252) 79-58-01. ИП Клиническая Е.В.