

KARTA GWARANCYJNA

1. Na wyroby sprzedawane przez spółkę KH Trading jest udzielana gwarancja na okres 24 miesięcy od daty sprzedaży zgodnie z Kodeksem Handlowym albo na okres 6 miesięcy zgodnie z Kodeksem Handlowym na widoczne wady materiałowe albo produkcyjne. Inne roszczenia związane z uszkodzeniami jakiegokolwiek rodzaju, pośrednie albo bezpośrednie w stosunku do osób albo do materiału nie będą rozpatrywane.
2. Gwarancja nie dotyczy wad spowodowanych niefachowym montażem, manipulacjami, niewłaściwym obchodzeniem się, przeciążeniem, nieprzestrzeganiem zaleceń podanych w instrukcji, zastosowaniem niewłaściwego wyposażenia albo nieodpowiednich narzędzi do pracy, działaniem nieupoważnionej osoby albo uszkodzeniem podczas transportu lub ogólnie uszkodzeniem mechanicznym. W niektórych rodzajach wyrobów i ich częściach, jak na przykład wyposażenie, silniki, szczotki węglowe, uszczelki i elementy narażone na działanie gorącego powietrza, które wymagają okresowej wymiany należy w trakcie użytkowania liczyć się z bieżącym zużyciem, które nie podlega gwarancji.
3. Przy zgłaszaniu prawa do naprawy gwarancyjnej należy udokumentować, że wyrób został sprzedany przez sprzedawcę, u którego jest reklamowany, i że okres gwarancji jeszcze się nie zakończył. W tym celu zalecamy w interesie jak najszybszego załatwienia reklamacji przedłożenie karty gwarancyjnej, zaopatrzonej w datę produkcji i sprzedaży, numer fabryczny (numer serii), pieczętkę właściwego sklepu i podpis sprzedawcy, ewentualnie ważny dokument zakupu itp.
4. Reklamację składa się u sprzedawcy, u którego wyrób został zakupiony, ewentualnie przesyła się go w stanie kompletnym do naprawy.
5. Okres gwarancyjny ulega przedłużeniu o czas, przez który wyrób był w naprawie gwarancyjnej. Reklamowany wyrób wysyła się do naprawy z opisem usterki, odpowiednio zapakowany (najlepiej w oryginalnym pudełku, które w tym celu zalecamy przechowywać) z załączoną, wypełnioną kartą gwarancyjną, ewentualnie innym dokumentem potwierdzającym prawo do złożenia reklamacji.
6. Wyroby do serwisu przekazujemy w stanie wyczyszczonym. W przeciwnym razie ze względów higienicznych nie będzie można ich przyjąć albo będzie naliczana opłata za czyszczenie.

KH TRADING, Sp. z o.o.

Skrytka pocztowa 163
00 - 987 Warszawa 4
Tel.: 0 801 033 077
(opłata jak za połączenie lokalne)

Fax: (022) 43 35 332

GODZINY OTWARCIA:
Pn - Pt: 7:30 - 16:30

INTERNET: www.uni-max.com.pl
info@uni-max.com.pl
bok@uni-max.com.pl

ZAKŁAD NAPRAWCZY

Ośrodek logistyczny Klecany
Topolová 483
250 67 Klecany
Czechy

Miasto spedycyjne Pruszków
Adres Universal Express Distribution
Sp. Z o.o
ul. Parzewska 4a
05-800 Pruszków

www.uni-max.com

INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA

GRUBOŚCIÓWKA MB105



MB-105

Produkt: GRUBOŚCIÓWKA MB105	
Typ: MB105	Numer seryjny (produkt serii):
Data produkcji:	Uwagi ośrodka napraw:
Data sprzedaży, pieczętka, podpis:	

Szanowny Kliencie. Dziękujemy za dokonanie zakupu sprzętu od KH Trading, sp. z o.o.

Nasza firma jest gotowa do zaoferowania swych usług - przed, w trakcie i po zakupieniu wyrobu. Jeżeli masz jakieś pytania, komentarze lub pomysły, prosimy o skontaktowanie się z naszym ośrodkiem handlu. Zrobimy jak najlepiej wszystko co możliwe z naszej strony, aby zaadresować Twoje komentarze lub pytania pod właściwy adres.

Przed pierwszym użyciem maszyny prosimy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi. Zapoznanie się z wszelkimi instrukcjami, niezbędnymi do bezpiecznego użytkowania i obsługi oraz zrozumienie wszelkiego ryzyka, jakie może wystąpić podczas eksploatacji maszyn z napędem mechanicznym należy do obowiązków ich użytkownika.

OSTRZEŻENIE! Nie próbuj eksploatować niniejszej maszyny zanim zapoznasz się z całą instrukcją i zanim poznasz jak się z nią obchodzić. Przechowuj niniejszą instrukcję celem umożliwienia skorzystania z niej w późniejszym czasie. Zwracaj szczególną uwagę na instrukcje bezpieczeństwa. Nie stosowanie się do zasad bezpieczeństwa może spowodować obrażenia ciała u osób obsługujących maszynę lub znajdujących się w pobliżu, albo może spowodować uszkodzenie maszyny i przedmiotu obrabianego. Należy zwracać szczególną uwagę na uwagi i etykiety bezpieczeństwa znajdujące się na maszynie. Nie należy nigdy usuwać ani uszkadzać tych etykiet.

Prosimy wpisać informacje takie jak: numer faktury i numer dowodu zakupu w tym polu.

OPIS

Opis maszyny

Precyzyjnie obrobiony stół ma polerowaną powierzchnię a jego skok jest regulowany za pomocą wygodnego pokrętła do dokładnego ustawiania z wyświetlaniem cyfrowym. Grubościówka jest wyposażona w urządzenia zabezpieczające przed wstecznymi uderzeniami materiału, wyłącznik z zabezpieczeniem przed przeciążeniem, dodatkowe rolki przedłużające stół + 2 rolki na górze maszyny.

Liczba stanowisk pracy: 1

PRZEKŁADNIA ZĘBATA

POZ.	OPIS	ILOŚĆ
01	KÓŁKO ŁAŃCUCHOWE	2
02	PODKŁADKA	3
03	ŚRUBA Z PEŁNYM GWINTEM M6 × 12	3
04	PODKŁADKA PŁASKA Ø 8 / Ø 30	1
05	NAPINACZ ŁAŃCUCHA	1
06	WAŁ	1
07	KONSOLA	1
08	ŁAŃCUCH	1
09	KÓŁKO ŁAŃCUCHOWE	1
10	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM M6 × 20	2
11	PODKŁADKA PŁASKA Ø 6 x Ø 20	1
12	WPUST 5 × 10	1

FUNDAMENT

POZ.	OPIS	ILOŚĆ
01	PODSTAWA	1
02	OSŁONA	2
03	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM M6 × 16	12
04	PRĘT	2
05	PŁYTA MONTAŻOWA SILNIKA	1
06	PODKŁADKA ZABEZPIECZAJĄCA Ø 8	4
07	OBJEJMA	2
08	ŚRUBA REGULACYJNA	2
09	NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA M12	4
10	PODKŁADKA PŁASKA Ø 12	4
11	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM M8 × 40	4
12	PODKŁADKA Ø 8	4
13	NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA M8	4
14	SILNIK 2,2 kW	1
15	WPUST 8 × 45	1
16	PODKŁADKA PŁASKA Ø 6	8
17	PRZEWÓD ZASILAJĄCY	1
18	PRZEPUST	1
19	PODKŁADKA PŁASKA Ø 8	4

PRZEKŁADNIA

POZ.	OPIS	ILOŚĆ
01	PRZEKŁADNIA	1
02	PIERŚCIEŃ TYPU GUFERO 25 × 40 × 7	1
03	ŁOŻYSKO KULKOWE 6204	2
04	KOŁO ZĘBATE	1
05	ŚRUBA Z PEŁNYM GWINTEM M6 × 25 (LEWY)	1
06	PODKŁADKA PŁASKA Ø 6 × Ø 22	1
07	ŚRUBA Z ŁBEM KRZYŻAKOWYM M6 × 12	1
08	ŁOŻYSKO 6201	5
09	KOŁO ZĘBATE	1
10	KOŁO ZĘBATE I WAŁ	1
11	WPUST 5 × 12	1
12	KOŁO ZĘBATE	1
13	WPUST 5 × 10	1
14	KOŁO ZĘBATE DRUGIEGO BIEGU	1
15	PIERŚCIONEK 11,8 × 2,65	1
16	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM M12 × 10	1
17	PODWÓJNE KOŁO ZĘBATE	1
18	KOREK OLEJOWY	2
19	PIERŚCIEŃ ZEWNĘTRZNY	1
20	WPUST 5 × 64	1
21	KULKA STALOWA Ø 6	1
22	SPRĘŻYNA ROZCIĄGANA	1
23	WAŁ	1
24	PIERŚCIEŃ TYPU GUFERO 25 × 47 × 7	1
25	PODKŁADKA ZABEZPIEZAJĄCA Ø 8	4
26	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM M8 × 45	4
27	ŚRUBA M12 × 1,25 × 20	1
28	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM M6 × 25	5
29	WIDEŁKI PRZEŁĄCZAJĄCE	1
30	RĘKOJEŚĆ DŹWIGNI STERUJĄCEJ	1
31	NAKRĘTKA M8	1
32	PODKŁADKA ZABEZPIEZAJĄCA Ø 6	1
33	PIERŚCIONEK 9 × 1,8	4
34	PEŁTELKA	1
35	KOŁEK 5 × 25	2
36	USZCZELNIENIE	1
37	OBUDOWA PRZEKŁADNI	1
38	WZIERNIK	1

DANE TECHNICZNE**Silnik**

Napięcie	.400 V/50 Hz
Moc	.2,2 kW
Długość materiału min	.171 mm
Szerokość materiału max	.508 mm
Grubość materiału	.max. 204 mm

Grubość wióra

Szerokość przedmiotu do 210 mm	.max. 6 mm
Szerokość przedmiotu od 210 mm - 508 mm	.max. 3 mm
Prędkość podawania	.4,96/6,33 m.min. ⁻¹

Wałek do noży

Ilość noży	.4
Średnica	.Ø 80 mm
Obroty	.5 000 min. ⁻¹

Całkowite wymiary:

Długość	.1 478 mm
Szerokość	.1 020 mm
Wysokość	.1 000 mm
Ciężar netto	.340 kg
Ciężar brutto	.375 kg
Wymiary opakowania (dł. × sz. × wys.)	.960 mm × 710 mm × 1 090 mm

Tekst, rysunki i dane obowiązują w momencie druku instrukcji. W celu nieustannego ulepszania naszych wyrobów zastrzegamy sobie prawo do zmiany danych technicznych bez wcześniejszego uprzedzenia.










UWAGI NA TEMAT BEZPIECZEŃSTWA

- **Urządzenie to może być wykorzystywane przez osoby wykwalifikowane, mające ukończone 18 lat lub starsze, które zostały przeszkolone w zakresie procedur wykonywania pracy i ochrony środowiska.**

Zalecamy umieszczenie etykiet ostrzegawczych w widocznym miejscu wokół stanowiska pracy:







- **"Zapobiegaj wypadkom" - OBRABIARKI DO DREWNA.**

Symbole bezpieczeństwa i etykiety samoprzylepne dotyczące bezpieczeństwa:

	Nie gasić wodą ani agregatami pianowymi		Uwaga urządzenie elektryczne
	Stosuj rękawice ochronne		Przed uruchomieniem przeczytaj instrukcję
	Stosuj obuwie ochronne		Substancje szkodliwe lub drażniące
	Stosuj ochronę słuchu		Uwaga - niebezpieczeństwo wciągnięcia kończyny
	Stosuj ochronną maskę na twarz		Przed uruchomieniem do pracy zamknij osłonę ochronną
			Niebezpieczeństwo ucięcia palców

Umieść etykietę samoprzylepną w takim miejscu, aby była dobrze widoczna podczas wykonywania pracy i przed włączeniem urządzenia.

Symbole wykorzystywane w całej instrukcji

	Ostrzeżenie! Symbol ten informuje o ryzyku odniesienia obrażeń ciała lub uszkodzenia maszyny albo materiałów.
	Ostrożnie! Korzystasz z urządzenia o napędzie elektrycznym! Ryzyko odniesienia obrażeń na skutek działania prądu elektrycznego.
	Ryzyko pochwylenia przez ruchome części maszyny! Należy zwracać uwagę na obrażenia ciała możliwe do odniesienia na skutek pochwylenia części ciała lub odzieży przez wirujące części.
	Ostrzeżenie! Ryzyko uszkodzeń
	Uwaga: Dodatkowe informacje.
	Stosować środki ochrony osobistej.

SLOUP

POZ.	OPIS	ILOŚĆ
01	FUNDAMENT	1
02	ŚRUBA USTALAJĄCA M10 × 12	8
03	SŁUP	3
04	SŁUP	1
05	ŚRUBA PROWADZĄCA	3
06	ŚRUBA PROWADZĄCA	1
07	NAKRĘTKA ŚRUBY PROWADZĄCEJ	4
08	TULEJA	1
09	WEWNĘTRZNY PIERŚCIEŃ ZABEZPIECZAJĄCY Ø 38	1
10	WPUST 5 × 12	1
11	KOŁO ZĘBATE	1
12	PIERŚCIEŃ ZABEZPIECZAJĄCY Ø 12	1
13	ŁOŻYSKO KULKOWE 6202	4
14	PIERŚCIEŃ ZABEZPIECZAJĄCY Ø 35	4
15	NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA M12	4
16	KÓŁKO ŁAŃCUCHOWE	4
17	PODKŁADKA Ø 10	4
18	NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA M10	4
19	PODKŁADKA PŁASKA Ø 8	2
20	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM M8 × 25	2
21	UCHWYT	1
22	PODKŁADKA ZABEZPIECZAJĄCA Ø 12	4
23	KÓŁKO ŁAŃCUCHOWE	1
24	PIERŚCIEŃ ZABEZPIECZAJĄCY Ø 15	1
25	ŁAŃCUCH	1
26	ZACZEP DO PODNOSZENIA	4
27	ZEWNĘTRZNY PIERŚCIEŃ ZABEZPIECZAJĄCY Ø 22	4
28	OPASKA RUROCIĄGU	16
29	ŚRUBA Z ŁBEM SOCZEWKOWYM M4 × 12	32
30	PASEK ELASTYCZNY	8
31	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM M12 × 50	4
32	PODKŁADKA PŁASKA Ø 12	8

STÓŁ ROBOCZY

Poz.	Nazwa części	Ilość	Uwaga
1	Stół środkowy	1	
2	Rolka	2	
3	Łożysko	16	6201Z
4	Wał mimośrodowy	4	
5	Śruba regulacyjna	4	M6 × 12
6	Sworzeń zabezpieczający	2	
7	Śruba zabezpieczająca	2	
8	Zamek	2	
9	Śruba	2	M12
10	Śruba z pełnym gwintem	20	M5 × 20
11	Rama rolki	4	
12	Rolka	6	
13	Śruba z łbem sześciokątnym	8	M10 × 25
14	Podkładka	8	Ø 10,5 × Ø 28 × 2
15	Podkładka	12	Ø 8,5 × Ø 22 × 2
16	Ośłona konsoli	12	
17	Oś nośna	6	
18	Konsola	1	
19	Śruba z pełnym gwintem	4	M5 × 10



Instrukcje ogólne

- Woreczki igielitowe stosowane jako opakowania mogą być niebezpieczne dla dzieci i zwierząt.
- Zapoznajemy się z tym urządzeniem, jego sterowaniem, eksploatacją, elementami i możliwym zagrożeniem, które powoduje jego nieodpowiednie zastosowanie.
- Zapewniamy, żeby użytkownik urządzenia został starannie zapoznany z jego sterowaniem, eksploatacją, elementami i możliwymi zagrożeniami, które powoduje jego użytkowanie.
- Zawsze dbamy o przestrzeganie zasad bezpieczeństwa podanych na tablicach. Tych tablic nie wolno usuwać, ani uszkadzać. W razie uszkodzenia albo nieczytelności tablic prosimy zwrócić się do dostawcy.
- Stanowisko pracy utrzymujemy w czystości i porządku. Bałagan na stanowisku pracy może spowodować wypadek.
- Nigdy nie pracujemy w ciasnym albo źle oświetlonym pomieszczeniu. Zawsze sprawdzamy, czy podłoga jest stabilna i czy jest dobry dostęp do stanowiska pracy. Zawsze utrzymujemy stabilną postawę.
- Nieustannie kontrolujemy postęp pracy i korzystamy ze wszystkich zmysłów. Nie kontynuujemy pracy, jeżeli nie możemy się na niej w pełni skoncentrować.
- Dbamy o swoje narzędzia i utrzymujemy je w czystości.
- Rękojeści i elementy sterujące powinny być suche i pozbawione śladów olejów i smarów.
- Uniemożliwiamy dostęp dzieci, zwierząt i osób niepowołanych.
- Nie wkładamy rąk ani nóg do przestrzeni roboczej.
- Nigdy nie zostawiamy pracującego urządzenia bez dozoru.
- Urządzenia nie wykorzystujemy do innego celu, niż jest przeznaczone.
- Przy pracy korzystamy ze środków ochrony osobistej (na przykład okulary, ochronniki słuchu, respirator, obuwie ochronne itp.).
- Nie pochylamy się i zawsze korzystamy z obu rąk.
- Przy urządzeniu nie pracujemy pod wpływem alkoholu i środków odurzających.
- Jeżeli cierpimy na zawroty głowy, osłabienia albo omdlenia, to nie pracujemy przy tym urządzeniu.
- Jakiegokolwiek zmiany w urządzeniu są niedopuszczalne. NIE KORZYSTAMY z urządzenia w przypadku stwierdzenia wygięć, pęknięć albo innych uszkodzeń.
- Nigdy nie konserwujemy urządzenia podczas pracy.
- Jeżeli pojawi się dziwny dźwięk albo inne niespotykane zjawisko, natychmiast zatrzymujemy maszynę i przerywamy pracę.
- Klucze i wkręta po wykorzystaniu usuwamy z maszyny.
- Przed uruchomieniem maszyny sprawdzamy, czy wszystkie śruby są dokręcone.
- Zapewniamy odpowiednią konserwację maszyny. Przed włączeniem sprawdzamy, czy maszyna nie ma widocznych uszkodzeń.
- Przy konserwacji i naprawie stosujemy wyłącznie oryginalne części zamienne.
- Zastosowanie dodatkowych urządzeń albo wyposażenia nie polecanego przez dostawcę może spowodować wypadek.
- Do konkretnej pracy dobieramy właściwe urządzenie. Nie próbujemy przeciążać maszyny albo urządzeń o małej mocy i korzystać z nich przy pracach, które wymagają większych maszyn.
- Nie przeciążamy urządzenia. Pracę dobieramy tak, żeby urządzenie bez przeciążenia osiągało optymalne prędkości. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych przeciążeniem.
- Urządzenie chronimy przed nadmierną temperaturą i promieniowaniem słonecznym.
- Urządzenie nie jest przystosowane do pracy w wodzie, ani w pomieszczeniu wilgotnym.
- Jeżeli z urządzenia nie korzystamy przez dłuższy czas, to przechowujemy go w suchym, zamkniętym pomieszczeniu poza dostępem dzieci.
- Przed uruchomieniem narzędzia sprawdzamy wszystkie elementy zabezpieczające, czy pracują lekko i skutecznie. Sprawdzamy, czy wszystkie poruszające się części są w dobrym stanie.
- Sprawdzamy, czy części nie są popękane albo zatarte, sprawdzamy, czy wszystkie części są dobrze zamocowane. Sprawdzamy pozostałe warunki, które mogą mieć wpływ na poprawne działanie maszyny i narzędzi.

- Jeżeli w tej instrukcji nie podano inaczej, to uszkodzone części i elementy bezpieczeństwa należy naprawić albo wymienić.
- Osłony ochronne powinny być na swoich miejscach w stanie nadającym się do pracy.



Dokładna strugarka z automatycznym podawaniem materiału

- Jeżeli nie znacie dokładnie zasad obsługi strugarki, to zwróćcie się o wskazówki do przełożonego, instruktora albo innej kompetentnej osoby.
- Przed uruchomieniem maszyny należy uruchomić wyciąg.
- Wałek z nożami musi być bez śladów rdzy, żywicy i mieć zawsze ostre noże.
- Materiał nie może zawierać luźnych sęków, gwoździ i innych wad.
- Wióry usuwamy tylko przy wyłączonej maszynie.
- Ręce utrzymujemy w bezpiecznej odległości od górnej powierzchni materiału i rolek prowadzących.
- Nie zbliżamy rąk do rolek prowadzących i wałka z nożami.
- Nie pracujemy na maszynie z otwartą osłoną przekładni.
- Przed rozpoczęciem pracy sprawdzamy, czy wałek z nożami jest wyposażony w odpowiednie noże i czy wszystkie śruby z sześciokątnymi łbami są dobrze dokręcone.



Zespoły

- Nie korzystamy z urządzenia, jeżeli nie jest kompletnie zmontowane zgodnie z zaleceniami instrukcji.



Urządzenia elektryczne

- Przy korzystaniu z urządzeń elektrycznych zawsze trzeba przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa ograniczających ryzyko powstania pożaru, porażenia prądem elektrycznym i spowodowania obrażeń u osób. Przed uruchomieniem wyrobu do pracy należy przeczytać i zapamiętać te zalecenia.
- Sprawdzamy, czy wtyczka jest włączona do poprawnie zabezpieczonego gniazdka. Napięcie sieci musi być zgodne z napięciem podanym na tabliczce, żeby nie doszło do przegrzania i spalenia silnika lub jego pracy ze zbyt małą mocą.
- Przed włączeniem urządzenia do pracy sprawdzamy, czy wyłącznik jest w położeniu OFF (wyłącz). Po zakończeniu pracy wyłączamy wyłącznik i wyjmujemy wtyczkę z gniazdka.
- Urządzeń elektrycznych nigdy nie przenosimy trzymając za przewód. Wtyczki nie wyjmujemy z gniazdka ciągnąc za przewód.
- Przewód zasilający chronimy przed wysoką temperaturą, olejem, rozpuszczalnikami i ostrymi krawędziami.
- Okresowo sprawdzamy przewód i w razie uszkodzenia dajemy go do naprawy do specjalisty. Okresowo sprawdzamy używane przedłużacze i wymieniamy je w przypadku stwierdzenia uszkodzeń.
- W razie potrzeby korzystamy z wysokiej jakości przedłużacza o odpowiedniej obciążalności w całości rozwiniętego. Okresowo sprawdzamy, czy nie został uszkodzony. Wadliwy przewód należy wymienić albo naprawić.
- Przed rozpoczęciem konserwacji, montażu, wymiany części itp. czynności wyłączamy wyłącznik główny i wyjmujemy wtyczkę z gniazdka zasilającego.
- Uważamy, żeby nie doszło do przypadkowego włączenia urządzenia. Nie wolno trzymać palców w pobliżu urządzenia włączającego, jeżeli nie jest to bezwarunkowo konieczne.
- Jeżeli urządzenie ma być zainstalowane na warsztacie, to po zakończeniu montażu zwalniamy przycisk zabezpieczający.
- Maszyny nie eksploatujemy w środowisku wybuchowym (przy lakierowaniu, przy pracy z cieczami palnymi itp.)
- Z urządzenia nie korzystamy w pomieszczeniu mokrym albo, jeżeli jest ono mokre.

POZ.	OPIS	ILOŚĆ
44	ŚRUBA USTALAJĄCA M6 × 20	4
45	ŚRUBA	2
46	PODKŁADKA POD SPRĘŻYNĘ	1
47	PŁYTA ODCHYLAJĄCA WIÓRY	1
48	KOŁEK ZABEZPIEZAJĄCY PRZED ODBICIAMI	56
49	ELEMENT POŚREDNI	57
50	WAŁ	1
51	KABŁĄK PIERŚCIENIOWY	2
52	OGRANICZNIK USTAWIENIA GŁĘBOKOŚCI	1
53	ŚRUBA MOCUJĄCA M6 × 10	2
54	GÓRNA OSŁONA	1
55	USZCZELNIENIE	1
56	ZGARNIACZ	1
57	UCHWYT ROLKI	3
58	ROLKA	1
59	ŚRUBA GNIAZDOWA M6 × 12	6
60	OBUDOWA PRZEKŁADNI ŚLIMAKOWEJ	1
61	ŚRUBA Z PEŁNYM GWINTEM M6 × 50	3
62	ŚLIMAK	1
63	ŁOŻYSKO 6201	4
64	PIERŚCIEŃ ZABEZPIEZAJĄCY Ø 32	1
65	WPUST 4 × 10	1
66	POKRĘTŁO RĘCZNE	1
67	OBEJMA	1
68	RĘKOJEŚĆ	1
69	SKALA CYFROWA	1
70	ŚRUBA Z ŁBEM SOCZEWKOWYM M4 × 40	2
71	TABLICZKA ZNAMIONOWA	1
72	NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA M4	2
73	OSŁONA	1
74	ŚRUBA USTALAJĄCA M6 × 8	2
75	DRZWICZKI BEZPIECZEŃSTWA	1
76	ŚRUBA Z PEŁNYM GWINTEM M6 × 10	4
77	DRZWICZKI BEZPIECZEŃSTWA	1
78	ŚRUBA Z PEŁNYM GWINTEM M6 × 75	2
79	OSŁONA KOŁA PASOWEGO	1
80	ŚRUBA Z ŁBEM SOCZEWKOWYM M3 × 6	2
81	PODKŁADKA PŁASKA Ø 3	4
82	ŚRUBA Z PEŁNYM GWINTEM M5 × 10	2
83	PASEK KLINOWY 1460	3
84	OSŁONA KOŁA PASOWEGO	1
85	WYŁĄCZNIK	1
86	PŁYTKA WYŁĄCZNIKA	1
87	UCHWYT	1
88	ŚRUBA	1

LISTA CZĘŚCI

WAŁEK Z NOŻAMI

POZ.	OPIS	ILOŚĆ
01	WAŁEK Z NOŻAMI	1
02	ŚRUBA USTALAJĄCA M10 × 12	8
03	WAŁ DO WAŁKA Z NOŻAMI	1
04	ŚRUBA Z GWINTEM DO WAŁKA M5 × 10	8
05	NÓŻ	4
06	LISTWA DOCISKOWA	4
07	ŚRUBA M8 × 10	24
08	PRZYRZĄD DO USTAWIANIA NOŻA	1
09	PRĘT PRZYRZĄDU DO USTAWIANIA NOŻA	2
10	PIERŚCIEŃ ZABEZPIECZAJĄCY Ø 10	2
11	PODKŁADKA OGRANICZAJĄCA	5
12	ŁOŻYSKO 6206	1
13	WPUST 35	1
14	KOŁO PASOWE WAŁU DO WAŁKA Z NOŻAMI	1
15	PODKŁADKA PŁASKA Ø 8 × 30	2
16	NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA	1
17	KOŁO PASOWE SILNIKA	1
18	ROLKA PODAJĄCA	1
19	BLOK TULEI	4
20	SPRĘŻYNA	4
21	ŚRUBA REGULACYJNA	4
22	PŁYTA	4
23	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM T M8 × 20	6
24	ŚRUBA USTALAJĄCA M6 × 16	4
25	NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA M6	8
26	WPUST 5 × 16	2
27	ŁAMACZ WIÓRÓW	1
28	PODKŁADKA	2
29	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM M6 × 16	3
30	ROLKA STERUJĄCA	1
31	PRZEWÓD ZASILAJĄCY	1
32	PRĘT ZABEZPIECZAJĄCY	2
33	PRZEPUST	2
34	WAŁ ZWROTNY	4
35	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM M5x16	1
36	SPRĘŻYNA ŁAMACZA WIÓRÓW	2
37	PODKŁADKA PŁASKA Ø 6	30
38	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM T M6 × 12	33
39	ROLKA	1
40	UCHWYT	2
41	PŁYTA DOCISKAJĄCA	1
42	PODKŁADKA PŁASKA Ø 8	2
43	WAŁ	2

Narzędzia wirujące

- Zawsze nosimy odpowiednią odzież (Na przykład nie nosimy luźnej odzieży, krawatów albo biżuterii, długie włosy wiążemy z tyłu, chronimy nogi i nie nosimy zużytego obuwia. Rękawy koszul należy zapinać albo zawiązać). Istnieje niebezpieczeństwo ich uchwycenia i nawinięcia przez wirujące części.
- Nie usuwamy osłon ochronnych i dbamy, żeby była osiągnięta jak najlepsza ochrona obsługi.
- Podczas pracy unikamy kontaktu z poruszającymi się częściami. Ręce utrzymujemy poza zasięgiem wirujących części.

Obróbka

- Nie staramy się sięgać zbyt daleko. Zajmujemy pewną pozycję na obu nogach, bezpieczną nawet przy przypadkowym uderzeniu.
- Narzędzia muszą być czyste i ostre.
- Przestrzegamy przepisów konserwacji i przepisów dotyczących wymiany narzędzi.
- Do podawania materiału korzystamy z popychacza. Sprawdzamy, czy obrabiany przedmiot jest zgodny z technicznymi parametrami urządzenia.
- Dbamy o właściwą regulację noży.
- Okresowo sprawdzamy działanie urządzenia zabezpieczającego przed odbiciami materiału do tyłu.
- Dbamy o właściwy kierunek posuwu materiału, przeciwnie do kierunku wirowania wałka z nożami.

MONTAŻ

- Przed usunięciem opakowania urządzenia, sprawdzamy, czy nie zostały w nim jakieś elementy. Jeżeli tak, identyfikujemy je według wykazu albo rysunku złożeniowego i montujemy we właściwym miejscu.
- Maksymalną wydajność strugarki osiąga się czyszcząc ją przed włączeniem i instalując zgodnie z instrukcją.

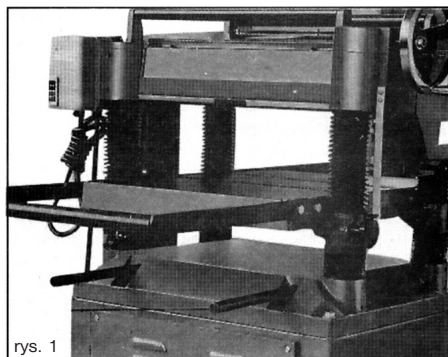
Zaraz po dostarczeniu maszyny postępujemy następująco:

Instalacja maszyny

- Otwieramy skrzynię i sprawdzamy, czy dostarczona maszyna jest w dobrym stanie. Jeżeli tak nie jest, niezwłocznie zawiadamiamy sprzedawcę.
- Przed wyciągnięciem maszyny odkręcamy wszystkie śruby, które mocują ją do dolnej części opakowania transportowego.
- Bezpiecznie przewożymy maszynę na wybrane miejsce.
- Usuwamy powłokę zabezpieczającą ze stołu, rolek na stole, rolek podających i wałka z nożami, wyjmujemy części przymocowane do maszyny, łącznie z zaczepami do podnoszenia i kołem pasowym silnika.
- Stosujemy do tego miękką ściereczką zwilżoną olejem mineralnym. Przy pracy zapewniamy odpowiednią wentylację stanowiska pracy.
- **UWAGA:** Nie stosujemy acetonu, benzyny, ani rozcieńczalnika do lakieru.
- Do plastikowych części nie używamy rozpuszczalnika, ponieważ może on uszkodzić tworzywa sztuczne.
- Przy czyszczeniu wałka z nożami zachowujemy szczególną ostrożność, ponieważ noże są bardzo ostre.

Zaczepty do podnoszenia

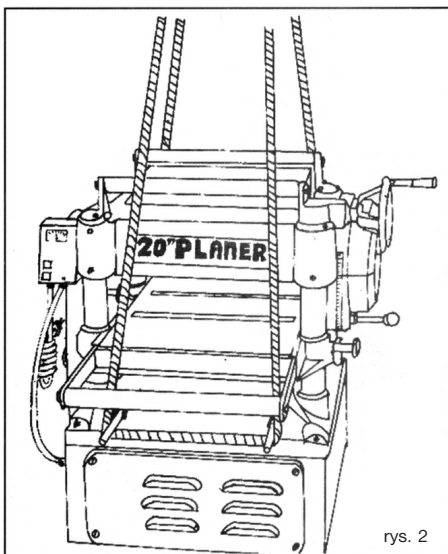
- Maszyna jest wyposażona w cztery zaczepty. Wszystkie zaczepty można schować.
- Przed użyciem wyciągamy je a potem znowu chowamy. Dwa z tych zaczeptów (**A**) są widoczne na rys. 1.



rys. 1

Podnoszenie strugarki

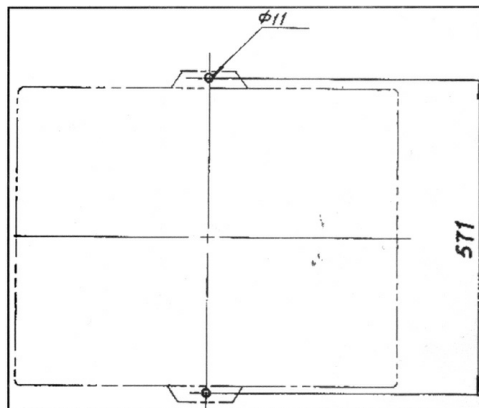
- Przy podnoszeniu maszyny muszą być wykorzystane wszystkie zaczepty. Podczas podnoszenia zapewniamy poziome położenie maszyny, zgodnie z rys. 2.



rys. 2

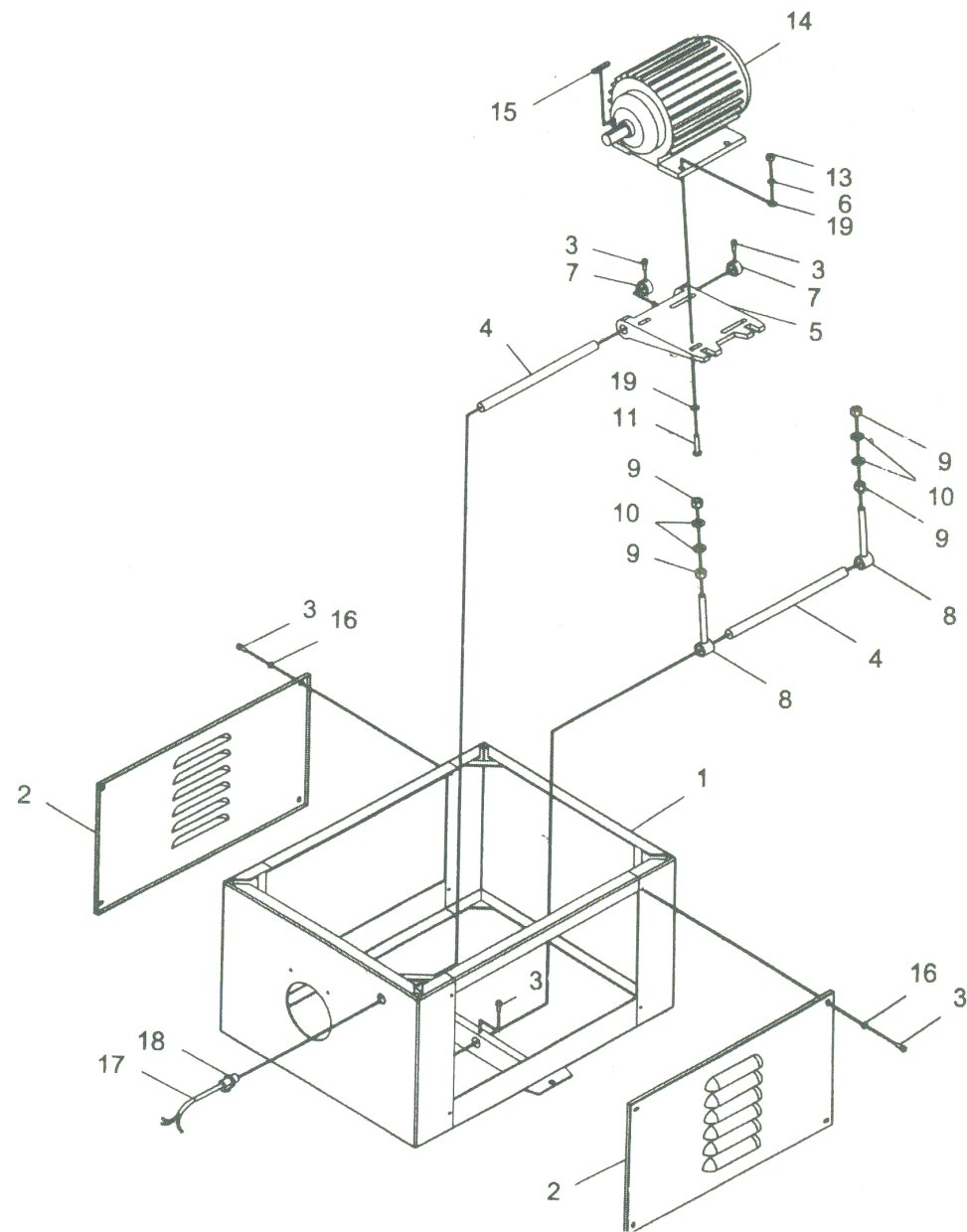
Montaż podstawy

- Maksymalną wydajność strugarki uzyskuje się tak, że ustawia się ją na mocnym i poziomym fundamencie.
- Po ustawieniu maszyny sprawdzamy poziom stołu poziomicą w osi wzdłużnej i poprzecznej.
- Pod zaniżone naroża podkładamy metalowe podkładki.
- Sprawdzamy położenie wszystkich czterech naroży, dokręcamy śruby mocujące nogi maszyny do podłoża, znowu sprawdzamy ustawienie stołu w obu kierunkach i ewentualnie je korygujemy.

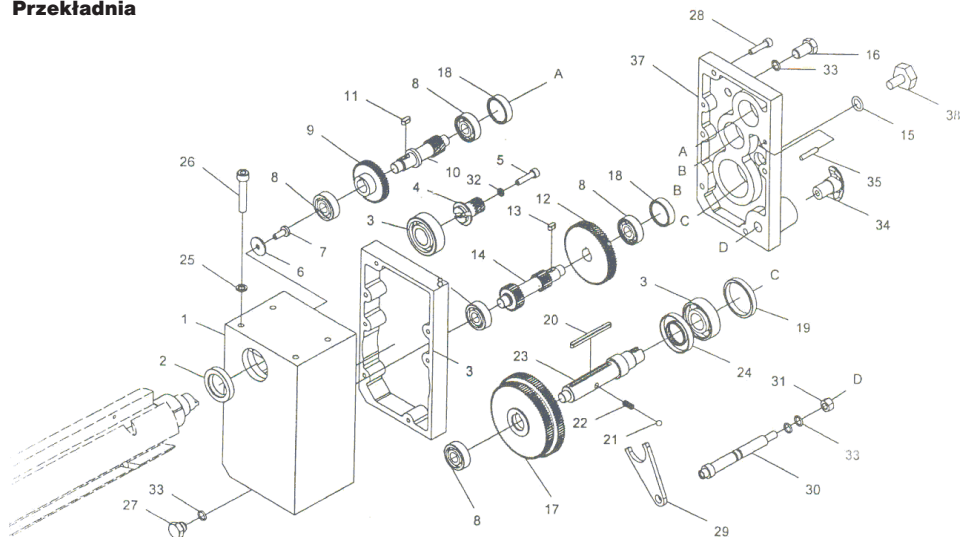


rys. 3

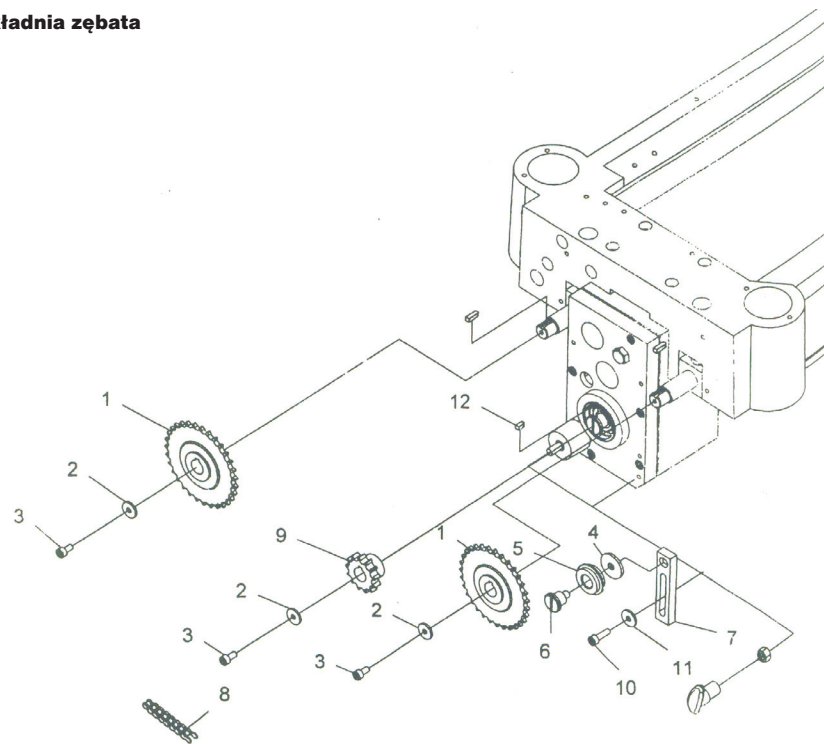
Fundament



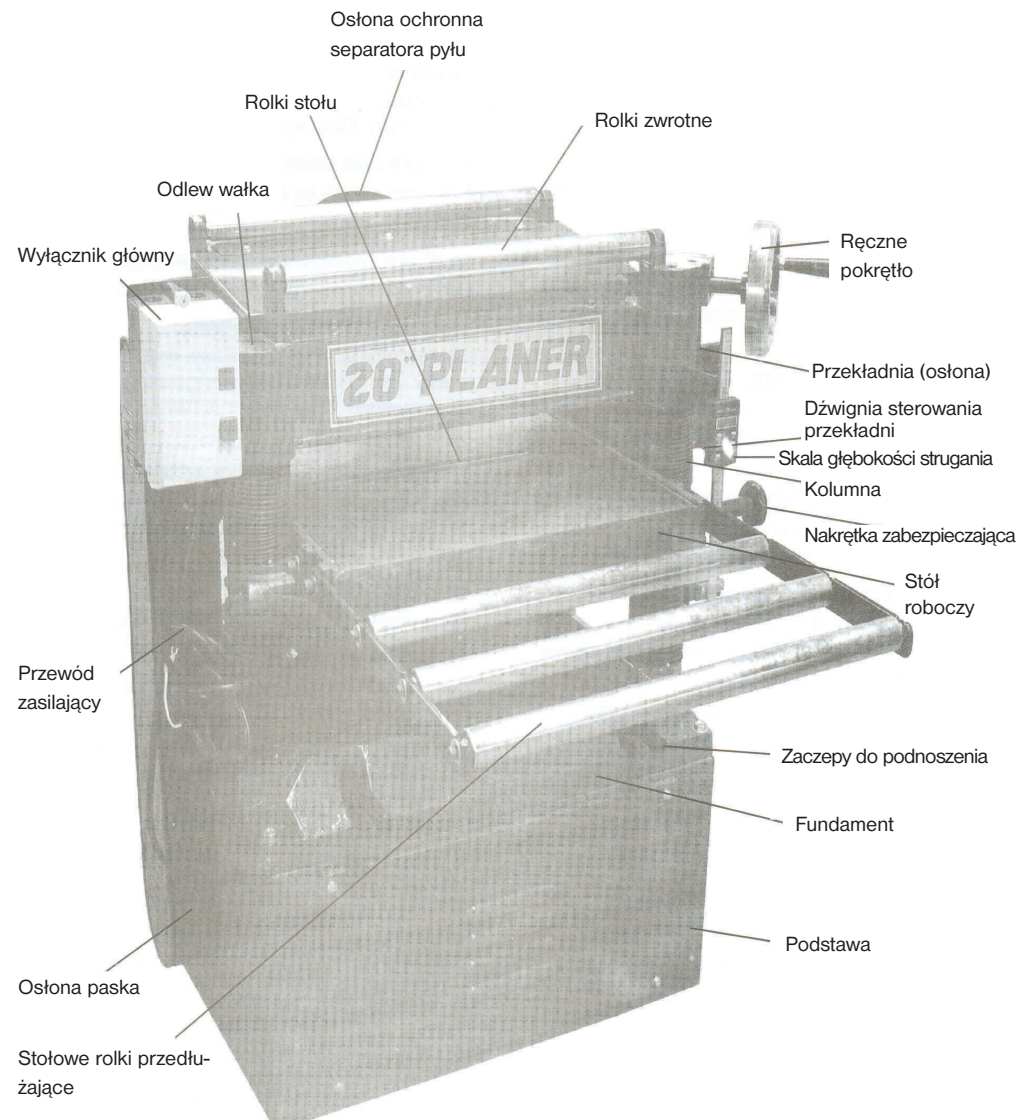
Przekładnia



Przekładnia zębata

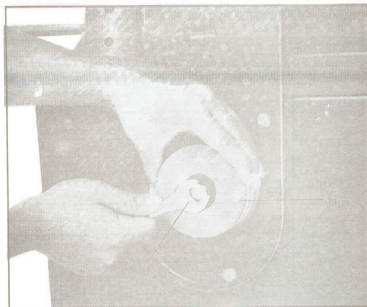


OBSŁUGA

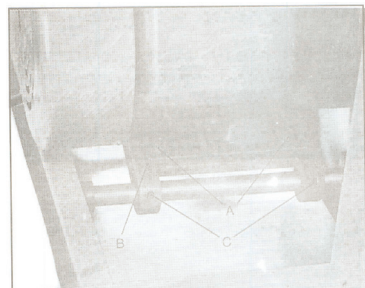


Montaż i ustawianie silnika, koła pasowego silnika i paska

- Zakładamy koło pasowe na wał silnika zaopatrzony we wpust i dokręcamy śrubę w wale zgodnie z rys. 9.
- Silnik mocujemy do płyty montażowej zgodnie z rys. 10.
- **UWAGA:** Jest bardzo ważne, żeby silnik był przymocowany do płyty za pomocą przyrządu montażowego - rys. 10.
- Za pomocą liniatu wyrównujemy silnik z kołem pasowym wałka z nożami zgodnie z rys. 11. Płytę montażową silnika (**B**) na rys. 10 możemy w celu wyrównania przesunąć po odkręceniu śrub ustalających (**C**) w płycie silnika (**B**) na rys. 10.
- Na oba koła pasowe zakładamy paski zgodnie z rys. 11.
- Paski napinamy podnosząc albo opuszczając płytę montażową silnika zgodnie z rys. 12.
- Dokręcamy nakrętki (**A**) jak na rys. 12.
- Paski są dobrze napięte, jeżeli uginają się o około 6 mm, kiedy je lekko dociśniemy palcem w połowie odległości między kołami pasowymi.



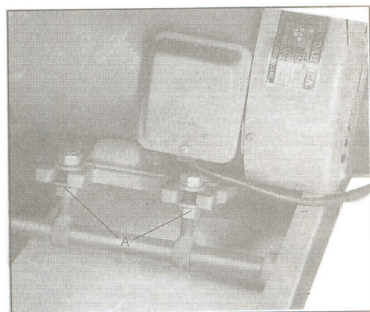
rys. 9



rys. 10

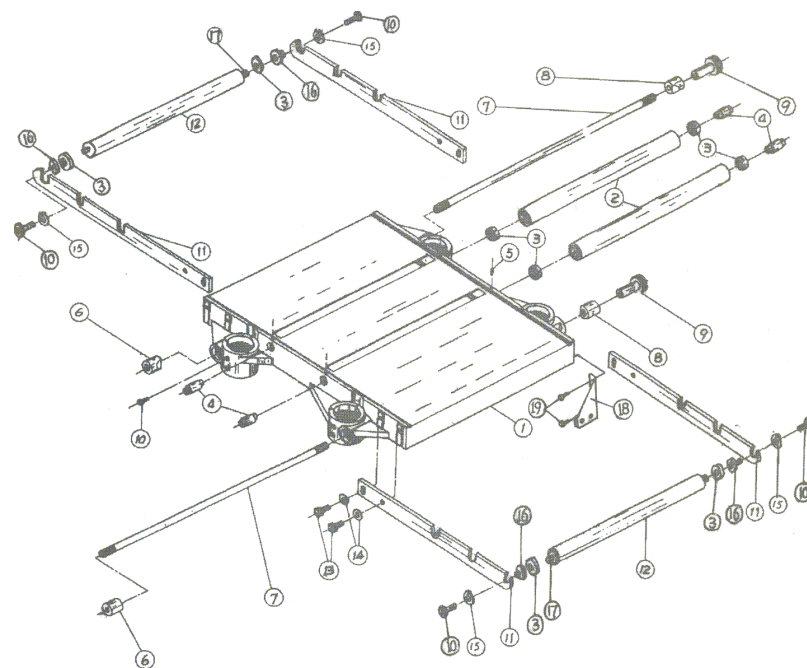


rys. 11

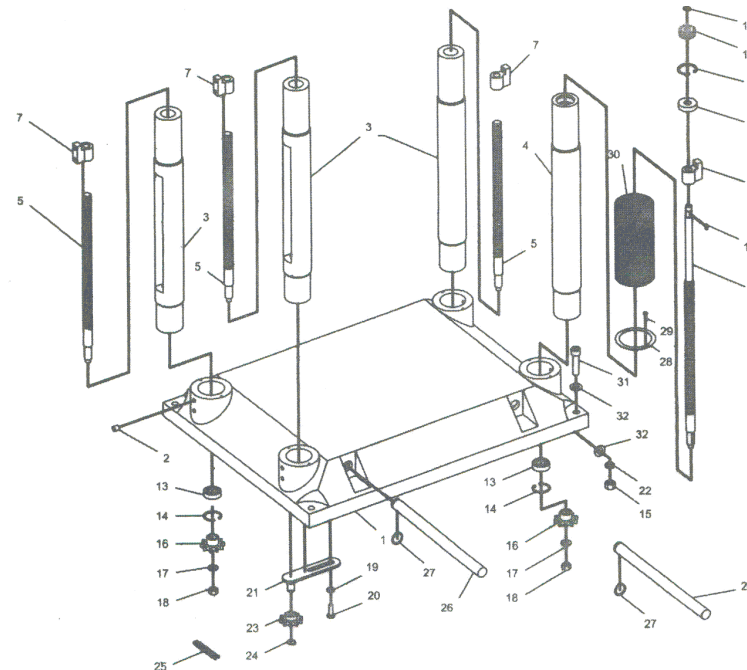


rys. 12

Stół roboczy

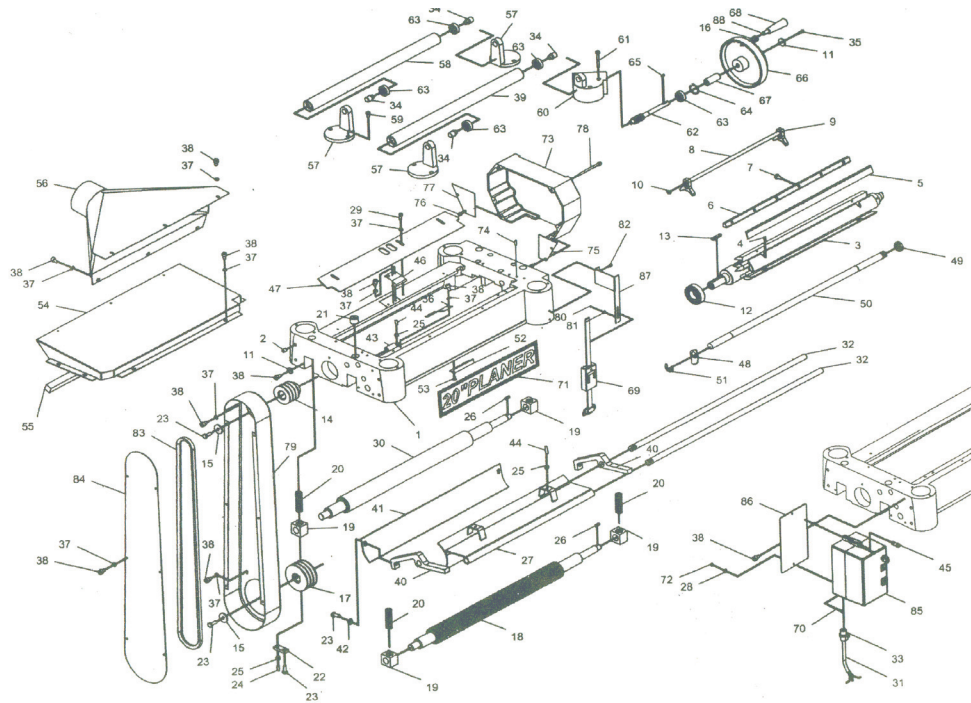


Słup



RYSunEK SZCZEGÓLOWY

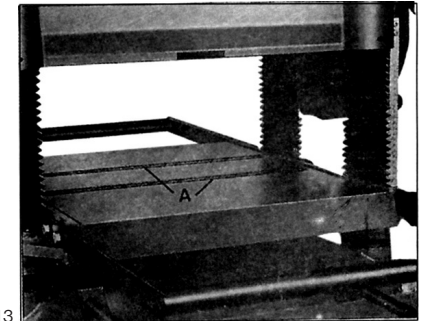
Wałek z nożami



Regulacja rolek stołowych

- Przed uruchomieniem maszyny usuwamy z niej wszystkie wolno leżące przedmioty i narzędzia służące do regulacji. Częścią dostawy grubościówki są dwie rolki do stołu **(A)**, rys. 13, które obracając się zmniejszają tarcie przy przejściu materiału przez strugarkę.
- Nie można dokładnie ustawić wysokości rolek stołowych, ponieważ każdy gatunek drewna zachowuje się inaczej.
- Ogólnie można powiedzieć, że przy struganiu grubego drewna rolki powinny być ustawione wyżej a do gładkich kawałków powinny się znaleźć niżej.

rys. 13



UWAGA:

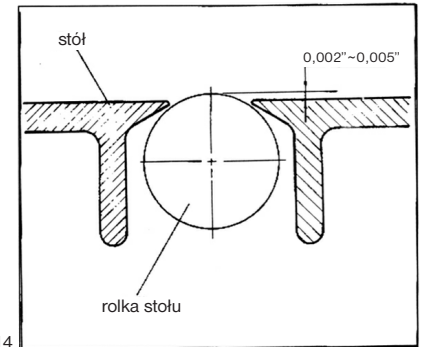
Rolki mogą być podniesione powyżej stołu o 0,076 do 0,15 mm, patrz rys. 14.

Rolki stołowe ustawia się do przeciętnych warunków strugania, w jednej płaszczyźnie ze stołem.

Jeżeli rolki chcecie ustawić wyżej albo niżej, to należy postępować następująco:

- Wyłączamy maszynę z sieci.
- Układamy linia **(A)**, rys. 15, na rolkach.
- Odkręcamy śruby **(B)** i obracamy wałek mimośrodowy **(C)** podnosząc albo opuszczając rolki stołu.
- Po ustawieniu wymaganego położenia dokręcamy śruby **(B)**.
- Z drugiej strony stołu rolki ustawiamy w ten sam sposób.

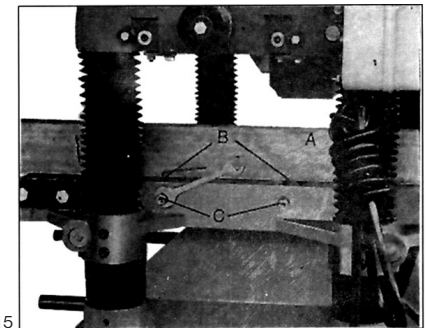
rys. 14



UWAGA:

- Wysokość przedniej i tylnej rolki musi być jednakowa.
- Rolki stołu muszą być zawsze równoległe do stołu.

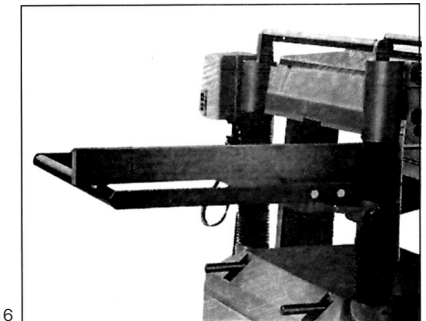
rys. 15



Montaż przedłużających rolek stołowych.

- Rolki przedłużające można przymocować do stołu w zwykłym położeniu za pomocą dodatkowych śrub z łbem sześciokątnym **(A)** i podkładek, patrz rys. 16.

rys. 16

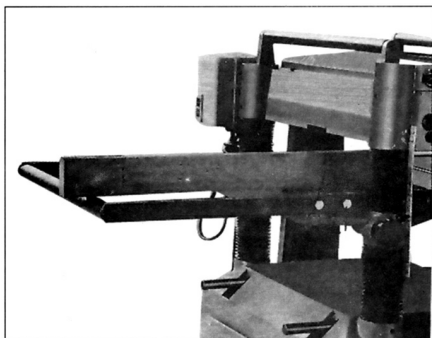


Regulacja rolek do przedłużenia stołu

- Na rolkach i stole umieszczamy liniał zgodnie z rys. 16 i sprawdzamy, czy wysokość rolki przedłużającej i stołu jest jednakowa.

Postępowanie przy regulacji rolek do przedłużenia stołu jest następujące:

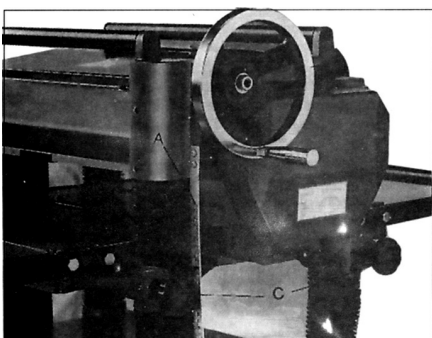
- Odkręcamy śruby **(A)** i podkładkę **(B)**, patrz rys. 17. Przesuwamy przedłużającą rolkę stołową w wymagane położenie i dokręcamy śruby.
- Przednią i tylną rolkę przedłużającą regulujemy w ten sam sposób.



rys. 17

Regulacja głębokości strugania

- Podziałka głębokości strugania **(A)** jest wycechowana w mm i calach, patrz rys. 18. Zakres głębokości mieści się w przedziale 0 - 204 mm (0 do 8").
- Ruch w górę i w dół jest sterowany pokrętką ręcznym **(B)**, rys. 18, w zakresie 1,5 mm (0,059") na jeden obrót.
- Przed przesuwaniem stołu w górę albo w dół odkręcamy nakrętkę **(C)**, patrz rys. 18. Po ustawieniu wymaganego położenia dokręcamy nakrętkę zabezpieczającą **(C)**.



rys. 18

Cyfrowy odczyt wysokości ustawienia stołu ułatwia dokładną regulację grubości.



ZŁOMOWANIE

Kiedy żywotność urządzenia się zakończy, należy go złomować zgodnie z zasadami obowiązujących zasad i przepisów prawa. Wyrób jest wykonany z części metalowych i z tworzyw sztucznych, które mogą być poddawane recyklingowi, jeśli zostaną od siebie oddzielone.

- Demontujemy wszystkie części maszyny.
- Części segregujemy na klasy odpadów (metale, guma, tworzywa itp.).
- Posortowany materiał przekazujemy do ponownego wykorzystania.
- Elektroodpady (zużyte elektronarzędzia, silniki elektryczne, prostowniki, elektronika, akumulatory, baterie...).

Szanowny Kliencie. Zgodnie z obowiązującymi zasadami i przepisami prawa regionalnego opisującymi zarządzanie odpadami elektrycznymi, odpady te są uważane jako niebezpieczne.

Zagospodarowanie odpadów elektrycznych musi być zatem takie, jak odpadów niebezpiecznych, zgodnie z zasadami zarządzania odpadami obowiązującymi w kraju użytkownika. Zabronione jest mieszanie odpadów elektrycznych ze zwykłymi odpadkami z gospodarstwa domowego. Użytkownik powinien zwrócić zużyte sprzęty elektryczne do najbliższego zakładu przetwórstwa surowców wtórnych. Więcej informacji na temat zagospodarowywania odpadów elektrycznych i niebezpiecznych można otrzymać od lokalnych władz lub przez Internet.

OSTROŻNIE

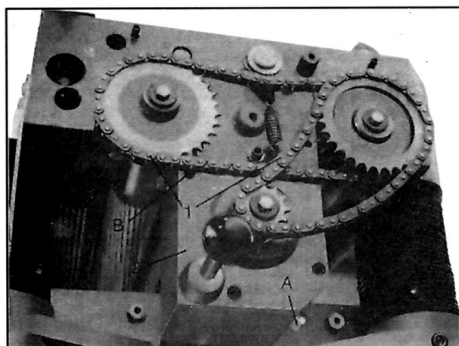
Jeśli maszyna ulegnie uszkodzeniu, wyślij ją do dostawcy celem dokonania naprawy. Prosimy o załączenie krótkiego opisu usterki. Ułatwi to przeprowadzenie naprawy. Jeśli maszyna nadal jest na gwarancji, należy załączyć kartę gwarancyjną i przedstawić dowód zakupu.

Aby zapobiec ewentualnym uszkodzeniom podczas transportu, dokładnie opakuj urządzenie lub skorzystaj z opakowania oryginalnego. Po upływie okresu gwarancyjnego, naprawy urządzenia będą dokonywane za niewielką specjalną cenę.

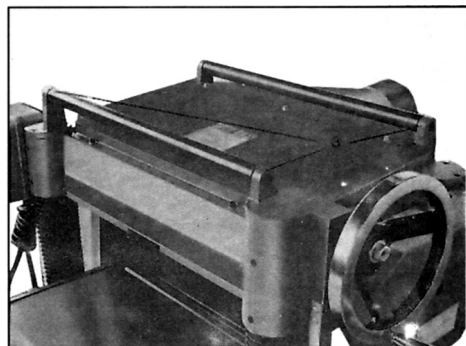
Uwaga: Rysunki i treść niniejszej instrukcji obsługi mogą się nieznacznie różnić od aktualnego wyrobu lub akcesoriów. Wynika to z powodu ciągłego udoskonalania naszych wyrobów. Takie niewielkie różnice nie mają wpływu na działanie produktu.

Instrukcja smarowania strugarki precyzyjnej z automatycznym podawaniem materiału

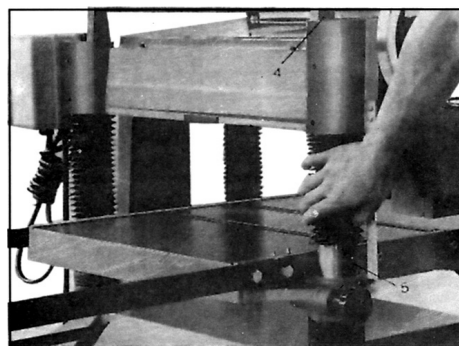
L. P.	Miejsce	Okres	Odpowiedni gatunek smaru	Nr rys.
11	Łańcuch	Często	Smar stały	4
2	Przekładnia	Po 2 500 roboczogodzinach	HD-100, Mobil Gear 627, Shell Omala 100, ESSO Spartan EP-100	4
3	Rolki	Często	SAE-30	5
4	Koło ślimakowe	Często	Smar stały	6
5	Śruba prowadząca	Często	Smar stały	6
6	Kolumna	Często	Oczyszczyć i SAE-30	6
7	Łańcuch	Często	Smar stały	7
8	Tuleja	Często	SAE-30	8



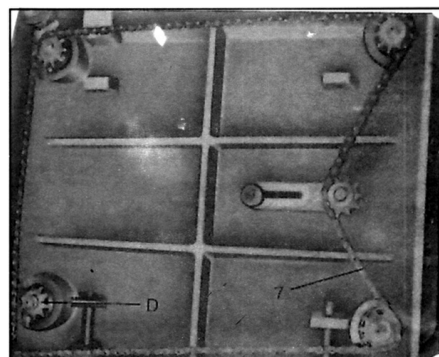
rys. 4



rys. 5



rys. 6

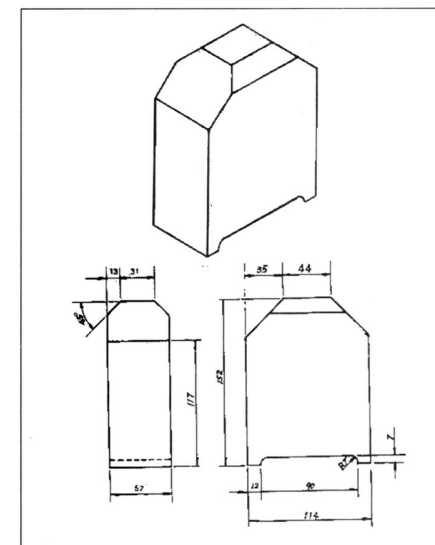


rys. 7

Regulacja

- Przed uruchomieniem do pracy trzeba sprawdzić regulację maszyny, dokręcenie wszystkich śrub i nakrętek. Jakiegokolwiek niedokładności spowodowane nieostrożnym postępowaniem podczas transportu można łatwo usunąć postępując zgodnie z poniższymi zaleceniami.
- Do kontroli regulacji będzie potrzebny liniał, szczelninomierz i wykonana w warsztacie kostka kalibracyjna zrobiona z twardego drewna. Wymiary kostki są podane na rys. 19.

! OSTRZEŻENIE:
PRZY KONTROLI I REGULACJI ZAWSZE SPRAWDZAMY, CZY STRUGARKA JEST ODŁĄCZONA OD SIECI.

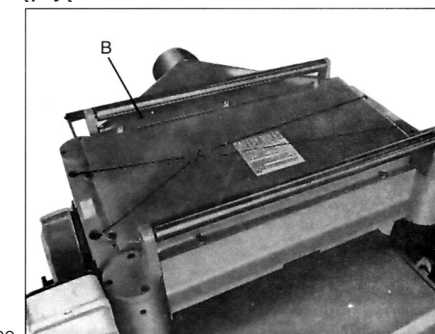


rys. 19

Kontrola i regulacja noży

Przy kontroli i regulacji noży w wałku postępuje się następująco:

- Odłączamy maszynę z sieci.
- Odkręcamy sześć śrub **(A)** i osłonę górną **(B)**, patrz rys. 20.
- Do kontroli i regulacji wszystkich czterech noży korzystamy z przyrządu **(A)** na rys. 22.
- Noże muszą dotykać dolnej części środkowego występu **(B)** przyrządu do ustawiania noży, patrz rys. 22.
- Jeżeli trzeba wyregulować jeden lub kilka noży, to lekko luzujemy listwy **(C)**, patrz rys. 22, wszystkich czterech noży. W tym celu wkręcamy śruby zabezpieczające **(D)** w liczbie 24 w te listwy, żeby zlikwidować naprężenia występujące w wałku z nożami i nie naruszyć regulacji noży.
- Za pomocą przyrządu pomocniczego regulujemy nóż. Przedtem musimy odkręcić wszystkie sześć śrub zabezpieczających **(D)** na rys. 22 wkręcając je w listwę zabezpieczającą. Po uwolnieniu listwy ściśnięte sprężyny **(E)** znajdujące się pod nożem podnoszą ją, aż do zetknięcia się ze środkowym występem **(B)** przyrządu **(A)**, patrz rys. 22. Potem dociskamy listwę dociskającą lekko wykręcając sześć śrub zabezpieczających **(D)** od ściany kanału.



rys. 20



rys. 21

UWAGA: Teraz tylko dociskamy nóż w kanale tak, żeby utrzymywał to położenie.

- Powtarzamy krok 5 przy regulacji pozostałych noży.
- Po wyregulowaniu wszystkich czterech noży wykręcamy i blokujemy wszystkie sześć śrub **(D)** na rys. 21 i 22 o ścianę kanału w wałku. Zaczynamy od końcowych śrub i przechodzimy do środka, aż nóż nie zostanie odpowiednio umocowany w wałku z nożami. W ten sam sposób mocujemy pozostałe trzy noże.

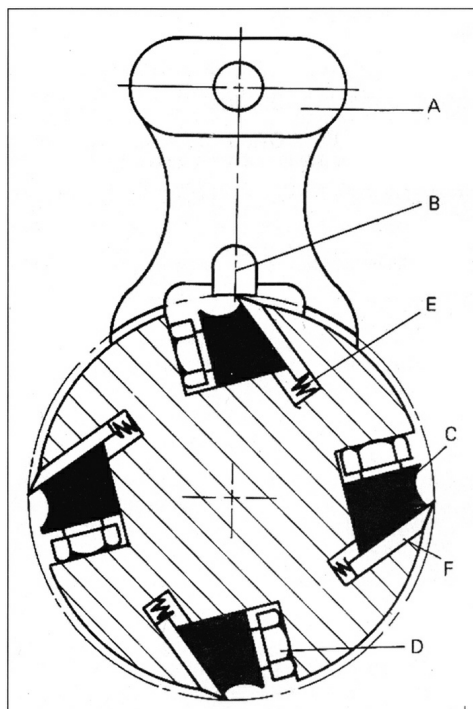
UWAGA: Dokręcenie wszystkich śrub sprawdzamy dwukrotnie.

Wymiana i ponowna regulacja noży

Po demontażu z powodu konieczności naostrzenia noża trzeba starannie zamontować i wyregulować. Postępujemy następująco:

- Odłączamy maszynę od sieci.
- Wykręcamy sześć śrub **(A)** i zdejmujemy górną osłonę **(B)**, patrz rys. 20.
- Zwalniamy listwę zabezpieczającą **(C)**, rys. 22, wkręcając sześć śrub zabezpieczających nóż **(D)** w listwę zabezpieczającą nóż **(C)**, wyjmujemy listwę **(C)**, nóż **(F)** i sprężyny **(E)** umieszczone pod nożem. Zwracamy uwagę, że po demontażu noża i listwy zabezpieczającej dwie wewnętrzne sprężyny wyskakują na zewnątrz.
- W ten sam sposób demontujemy pozostałe trzy noże.
- Dokładnie czyścimy kanały noży, listwy zabezpieczające, sprężyny i śruby blokujące. Sprawdzamy stan śrub blokujących.
Jeżeli gwinty są zużyte albo podcięte a łby zaokrąglone, śruby należy wymienić.
- Sprawdzamy krawędź tnącą noży, czy nie ma wżerów albo nitkowatych wypływek na ostrzu. Noże lekko przecieramy osetką.
Jeżeli trzeba je naostrzyć, to zachowujemy kąt natarcia 35° zgodnie z rys. 22.
- Do kanału w wałku nożowym wkładamy sprężyny **(E)**, nóż **(F)** i listwę zabezpieczającą **(C)**, patrz rys. 22. Śruby zabezpieczające **(D)** wykręcamy tak, żeby utrzymywały nóż w wałku.
- Ustawiamy przyrząd do regulacji noży **(A)** do noża zgodnie z rys. 22.
- Dociskamy przyrząd **(A)**, rys. 22, i odkręcamy wszystkie sześć śrub zabezpieczających **(D)** wkręcając je w listwę zabezpieczającą **(C)**, aż krawędź cięcia noża **(F)** nie dojdzie do występu **(B)** w przyrządzie **(A)**. Następnie dociągamy listwę zabezpieczającą **(C)** lekko wykręcając sześć śrub **(D)** w stosunku do ściany kanału.

UWAGA: W TEJ CHWILI NÓŻ WYŁĄCZNIE PRZYKRĘCAMY



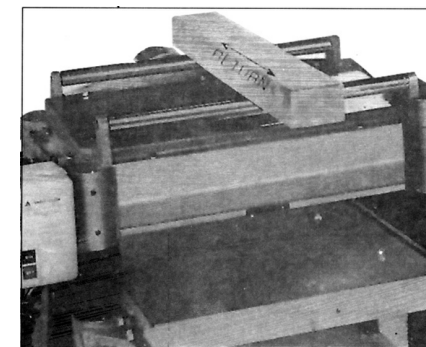
rys. 22

Rolki zwrotne

Dwie zwrotne rolki **(A)**, rys. 35, w górnej części maszyny są przeznaczone do odkładania materiału. Oszczędzają czas i ruch przy powrocie ostruganego drewna z powrotem na stronę podającą, patrz rys. 35.

Dodatkowa osłona separatora pyłu

Osłona ochronna separatora pyłu jest częścią standardowego wyposażenia. Jest przymocowana do tylnej ściany grubościówki śrubami gniazdowymi z podkładkami. Zapewnia czystość i bezpieczeństwo w miejscu pracy, patrz rys. 35.



rys. 35



OSTRZEŻENIE

JEŻELI PO PRZECZYTANIU INSTRUKCJI NADAL NIE JESTEŚCIE PEWNI, JAK BEZPIECZNIE OBSŁUGIWAĆ TĘ MASZYNĘ, TO NIE URUCHAMIAJCIE JEJ, TYLKO ZWRÓĆCIE SIĘ PO WSKAZÓWKI DO WYKWAŁIFIKOWANEGO PRACOWNIKA.

KONSERWACJA

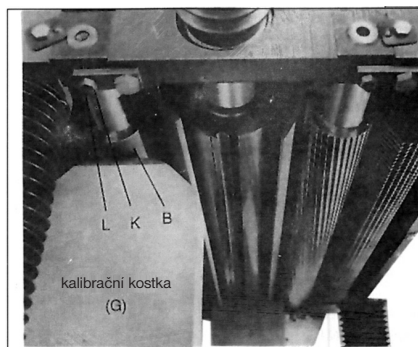
- Narzędzia zawsze utrzymujemy w czystości. Zanieczyszczenia, które mogą się przedostać do mechanizmu narzędzia mogą spowodować jego uszkodzenie.
- Do czyszczenia nie używamy agresywnych środków i rozpuszczalników.
- Części plastikowe zalecamy wycierać ściereczką zwilżoną wodą mydlaną.
- Powierzchnie metalowe przecieramy ściereczką zwilżoną olejem mineralnym.
- Niewykorzystywane urządzenia magazynujemy zakonserwowane w suchym miejscu, w którym nie grozi im korozja.

Smarowanie

- Powierzchnie robocze mechanizmów okresowo smaruje się odpowiednim smarem.

o grubości 0,5 mm. Podnosimy roboczy nóż w najniższym położeniu nie dotknie paska szczelinomierza. Potem nie ruszamy stołem aż do czasu regulacji rolki wyjściowej.

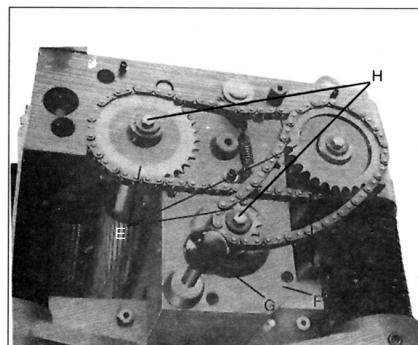
- Przesuwamy kostkę kalibrującą (**G**) pod jeden koniec rolki wyjściowej (**B**), patrz rys. 32. Dolna część rolki musi dotykać do górnej powierzchni kostki. Jeżeli trzeba wyregulować rolkę wyjściową, to odkręcamy nakrętkę zabezpieczającą (**K**) i obracamy śrubę (**L**), aż rolka wyjściowa nie dotknie do kostki kalibrującej. Na końcu dokręcamy nakrętkę zabezpieczającą (**K**).
- Sprawdzamy drugi koniec rolki wyjściowej i regulujemy w ten sam sposób.



rys. 32

Regulacja prędkości podawania

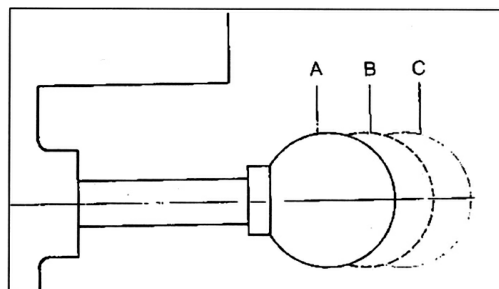
- Wasza maszyna jest wyposażona w rolkę podającą ze spiralnym żłobkowaniem i cylindrem z masywnej stali. Kiedy rolki podające są włączone, to obracają się i podają materiał. Ich obroty automatycznie maleją, jeżeli maszyna jest bardzo obciążona, co zapewnia wysoką jakość strugania we wszystkich warunkach. Rolki podające są napędzane łańcuchami (**D**), rys. 32, i kołami łańcuchowymi (**E**), które napędza bezpośrednio wałek z nożami przez przekładnię z kąpielą olejową (**F**), patrz rys. 33.
- Naciskając albo obracając dźwignię sterującą (**G**) przekładni na rys. 33 można ustawić dwie prędkości posuwu, patrz rys. 34.



rys. 33

Prędkość posuwu

- Prędkość posuwu jest określona przez dobór odpowiedniego przełożenia kół zębatach w przekładni.
- Przesuwamy dźwignię sterującą, jak na rys. 34. Naciskając albo obracając dźwignię sterującą można ustawić trzy tryby pracy przekładni:
- A prędkość posuwu wynosi 6 m.min.⁻¹
- B prędkość zerowa
- C prędkość posuwu wynosi 5 m.min.⁻¹.



rys. 34

- Pozostałe trzy noże wymieniamy i regulujemy w taki sam sposób.
- Kiedy już wszystkie cztery noże są wyregulowane i lekko dokręcone, wykręcamy i blokujemy wszystkie sześć śrub (**D**) na rys. 22 o ścianę kanału. Zaczynamy od skrajnych śrub i przesuwamy się do środka, aż nóż nie zostanie pewnie zamocowany w wałku do noży. W ten sam sposób regulujemy pozostałe noże.



OSTRZEŻENIE

PO WYMIANIE I KONTROLI JESZCZE RAZ PRZEPROWADZAMY DOKŁADNĄ KONTROLĘ. UPEWNIAMY SIĘ, CZY WSZYSTKIE NOŻE SĄ DOBRZE ZORIENTOWANE I ZABEZPIECZONE DOBRZE DOKRĘCONYMI ŚRUBAMI (24 SZT.). TO JEST BARDZO WAŻNE.

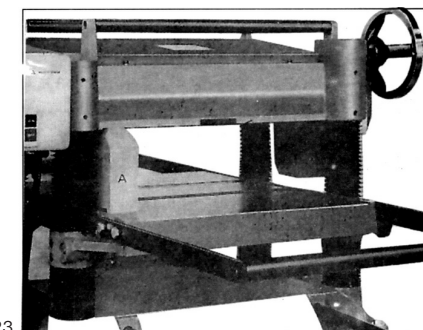
Kontrola równoległości stołu roboczego i wałka z nożami

Stół roboczy jest fabrycznie ustawiony równoległe z wałkiem z nożami i dlatego dalsza regulacja jest zbędna.

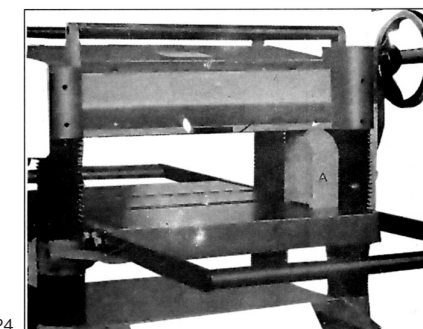
Jeżeli jednak doszło do strugania w stożek, to najpierw sprawdzamy poprawność ustawienia noży w wałku.

Później w poniższy sposób sprawdzamy, czy stół roboczy jest ustawiony równoległe do wałka z nożami.

- Odłączamy maszynę od sieci zasilającej.
- Kostkę do kalibracji (**A**), rys. 23, ustawiamy bezpośrednio na stole roboczym pod przednią krawędzią odlewu wałka (**B**). Kostkę lekko dociskamy delikatnie podnosząc stół, patrz rys. 23. Przenosimy kostkę (**A**) na przeciwną stronę stołu roboczego, patrz rys. 24.



rys. 23



rys. 24

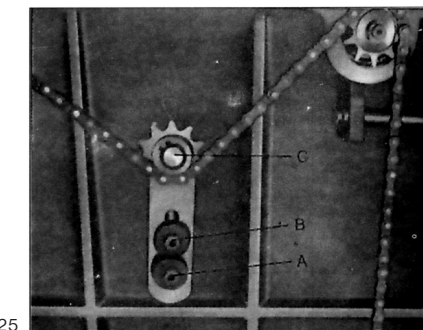
WAŻNE: ODLEGŁOŚĆ MIĘDZY STOŁEM ROBOCZYM A BRZEGIEM ODLEWU WAŁKA MUSI BYĆ JEDNAKOWA.

- Przeciwny koniec regulujemy w taki sam sposób.

Ustawienie równoległości stołu roboczego i wałka z nożami

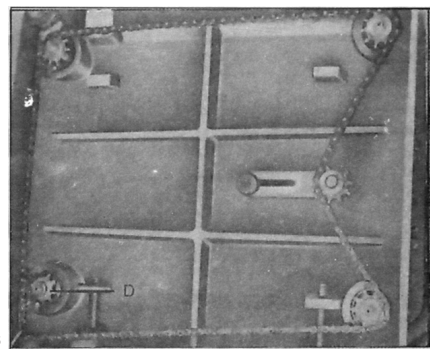
Jeżeli stół roboczy nie jest równoległy do wałka z nożami, to przy regulacji należy postępować następująco:

- Odłączamy maszynę od sieci.
- Przechylamy strugarkę na bok, żeby dostać się do fundamentu, patrz rys. 25



rys. 25

- Wykręcamy śrubę **(A)** i luzujemy śrubę **(B)** na rys. 25. Następnie przesuwamy zespół napinania koła łańcuchowego **(C)** i zwalniamy naprężony łańcuch, patrz rys. 26.
- Zdejmujemy łańcuch z koła łańcuchowego, które ma być regulowane w narożu. Na rys. 26 widać zdjęty łańcuch.
- Ręcznie obracamy kołem łańcuchowym **(D)** na rys. 26, ustawiając odpowiednio to naroże w stosunku do trzech pozostałych.



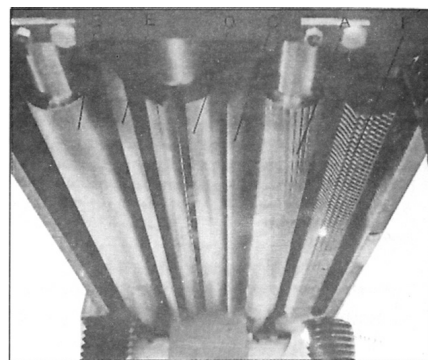
rys. 26

UWAGA:

- Obracając koło łańcuchowe **(O)** w kierunku ruchu wskazówek zegara zwiększamy odległość między stołem roboczym a odlewem wałka i odwrotnie.
- Ta regulacja jest bardzo delikatna, dlatego wystarczy obrócić koło łańcuchowe o jeden albo dwa zęby.

Rolki podające strugarki

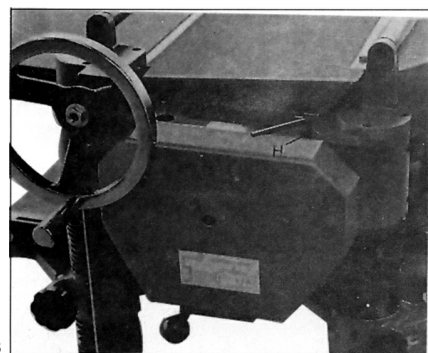
- Rolka podająca
- Rolka wyjściowa
- Łamacz wiórów
- Wałek z nożami
- Listwa dociskowa
- Kołki zabezpieczające przed odbiciem materiału
- Rolka podająca **(A)** i wyjściowa **(B)** na rys. 27 są częściami strugarki, które przesuwają materiał w trakcie strugania.
- Na rolkę podającą i wyjściową działa nacisk sprężyn, który musi być dostateczny do zapewnienia równomiernego posuwu materiału bez poślizgu przy przejściu przez grubościówkę, ale nie może być za duży, żeby nie uszkodził struganego materiału.
- Nacisk musi być jednakowy z obu stron każdej rolki.



rys. 27

Regulacja docisku sprężyn rolki podającej i wyjściowej

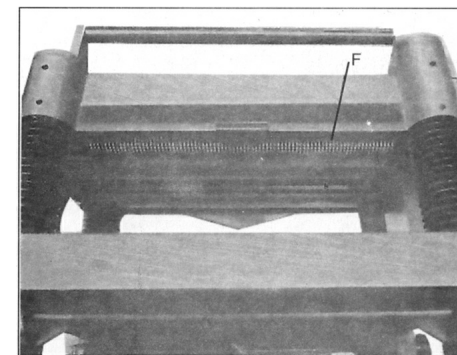
- Przy regulacji docisku sprężyn działających na rolkę podającą i wyjściową obracamy śrubę **(G)** albo **(H)** na rys. 28 oraz śrubę na drugim końcu rolki podającej albo wyjściowej.



rys. 28

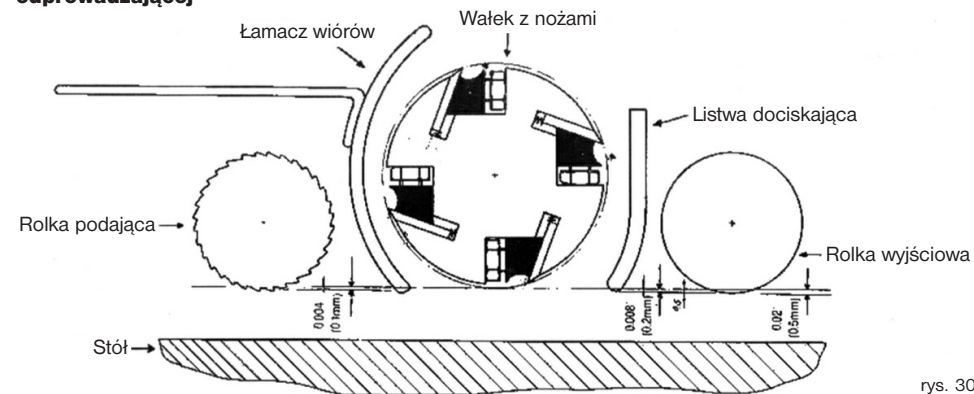
Kołki zabezpieczające przed odbiciami materiału

- Kołki zabezpieczające przed odbiciem materiału do tyłu **(F)** na rys. 29 chronią przed cofnięciem się materiału. Te kołki poruszają się pod własnym ciężarem i dlatego trzeba sprawdzać, czy nie są zabrudzone klejem albo żywicą, czy poruszają się lekko i niezależnie od siebie.



rys. 29

Kontrola regulacji wysokości rolki podającej, łamacza wiórów, listwy dociskowej i rolki odprowadzającej



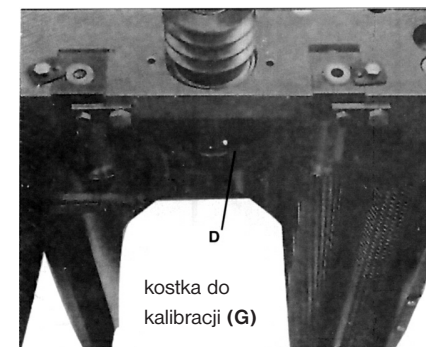
rys. 30

- Rolka podająca i łamacz wiórów muszą być ustawione 0,1 mm pod kołem łańcucha, listwa dociskowa 0,2 mm pod kołem łańcucha a rolka wyjściowa 0,5 mm pod kołem łańcucha, patrz rys. 30. Jeżeli te części trzeba wyregulować, to postępujemy zgodnie z poniższym przykładem.

PRZYKŁAD

Procedura kontroli i regulacji położenia rolki wyjściowej 0,5 mm pod kołem łańcuchowym:

- Odłączamy maszynę od sieci zasilającej.
- Sprawdzamy, czy noże są dobrze wyregulowane zgodnie z procedurą opisaną w rozdziale Kontrola i regulacja noży.
- Kostkę do kalibracji **(G)** ustawiamy na stole bezpośrednio pod wałkiem z nożami, patrz rys. 31. Na kostce ustawiamy pasek szczelinomierza **(H)**



rys. 31