

KARTA GWARANCYJNA

1. Maszyny i narzędzia KH Trading są objęte gwarancją 6/24 miesiące, począwszy od daty zakupu, jak opisano w Kodeksie postępowania cywilnego (przy składaniu reklamacji dowód zakupu lub faktura z potwierdzeniem odbioru musi być dołączona do karty gwarancyjnej).
2. Niniejsza gwarancja nie obejmuje wad spowodowanych niefachową obsługą, przeciążeniem maszyny, postępowaniem niezgodnym z treścią niniejszej instrukcji obsługi, stosowaniem akcesoriów, które nie zostały zatwierdzone, nieautoryzowanymi naprawami, normalnym zużyciem ściernym i uszkodzeniami powstałymi podczas transportu. Ponadto, niniejsza gwarancja nie obejmuje części i wyposażenia dodatkowego, jak na przykład silnika, szczotek węglowych, uszczelnień i części obsługiwanych gorącym powietrzem oraz części, które należy wymieniać regularnie.
3. Jeśli okaże się, że naprawa nie jest objęta gwarancją, wszelkie koszty napraw i wysyłki do i z ośrodka napraw producenta będą płatne przez klienta zgodnie z obowiązującym cennikiem. Patrz [www](http://www.khtrading.com).
4. Podczas składania reklamacji, Klient musiz mieć kartę gwarancyjną, wskazującą datę zakupu, numer seryjny maszyny, pieczętkę sprzedającego i podpis sprzedawcy, jak również dowód zakupu.
5. Reklamacja gwarancyjna powinna być składana w sklepie sprzedawcy, gdzie maszyna została zakupiona lub można przesłać ją do ośrodka napraw. Sprzedawca jest zobowiązany do wypełnienia karty gwarancyjnej (daty sprzedaży, numeru seryjnego, wstawienia pieczętki sprzedawcy i umieszczenia podpisu). Wszystkie te informacje muszą być wpisane podczas sprzedaży.
6. Okres gwarancyjny zostanie wydłużony o czas, przez który maszyna znajdowała się w posiadaniu ośrodka napraw. Jeśli naprawa lub usterka nie są objęte gwarancją, wszelkie koszty obejmujące naprawę i wysyłkę będą ponoszone przez właściciela maszyny / narzędzi. Zalecamy wysłanie maszyny w jej oryginalnym opakowaniu. Prosimy również o załączenie krótkiego opisu usterki umieszczonego w opakowaniu.
7. Przed wysyłką maszyny do naprawy, należy ją starannie wyczyścić. Jeśli otrzymana maszyna będzie brudna, może ona zostać odrzucona przez warsztat naprawczy lub użytkownik może zostać obciążony kosztem jej oczyszczenia

KH TRADING, Sp. z o.o.

Skrytka pocztowa 7
02 - 695 Warszawa 68
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 WROCŁAW
Adres UL. PUŁASKIEGO 48 - 50,
50 - 443 WROCŁAW
Kierownictwo Elżbieta KNOTZ
Telefon (71) 337 47 74
Telefon wewnętrzny (22) 510 73 33
Telefon/Fax (71) 372 89 86
Telefon całodobowy 0 507 003 071

Produkt: HEBLARKA Z GRUBOŚCIÓWKĄ PT - 250/400 V	
Typ: PT250400	Numer seryjny (produkt serii):
Data produkcji:	Uwagi ośrodka napraw:
Data sprzedaży, pieczętka, podpis:	

Reklamacja nie będzie przedmiotem przetwarzania bez prawidłowo wypełnionej karty gwarancyjnej lub bez dowodu zakupu, włącznie z podaniem typu wyrobu (faktury, dowodu zakupu).

www.uni-max.com

INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA

HEBLARKA Z GRUBOŚCIÓWKĄ PT - 250/400 V



PT250400

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.

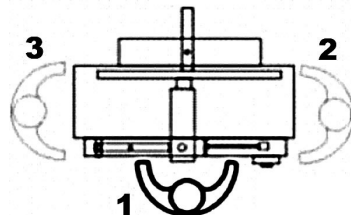
Przed pierwszym użyciem maszyny prosimy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi. Zapoznanie się z wszelkimi instrukcjami, niezbędnymi do bezpiecznego użytkowania i obsługi oraz zrozumienie wszelkiego ryzyka, jakie może wystąpić podczas eksploatacji maszyn z napędem mechanicznym należy do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

Masywna konstrukcja stoi na żeliwnym stole, co zapewnia dużą stabilność i długą żywotność całej maszyny.



Liczba osób potrzebnych do obsługi tej maszyny:

DANE TECHNICZNE

Napięcie prądu elektrycznego	~400 V/50 Hz
Moc	1 100 W
Nominalne obroty biegu luzem	3 750 obr/min
Średnica wału nożowego	∅ 75 mm
Maksymalna grubość skrawania	2,5 mm
Liczba noży	3 sztuki
Długość maszyny	1085 mm
Szerokość	485 mm
Wysokość	820 mm
Wysokość stołu	820 mm
Wymiary stołu strugarki	1 085 mm x 250 mm
Maksymalna grubość cięcia -strugarka grubościówka	130 mm
Szybkość podawania do strugarki grubościówki	5 - 6 m/min ⁻¹
Ciężar brutto	175 kg

Dokładność instrukcji, wykresów i informacji zawartych w niniejszej instrukcji, zależy od daty druku. Z uwagi na ciągłe udoskonalanie produktu, producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w zakresie jego parametrów technicznych bez uprzedniego powiadomiania o tym klientów.

ZESTAWIENIE ZMIAN

Użytkownik zobowiązany jest do przeprowadzenia prób i zmian wyposażenia elektrycznego maszyny zgodnie z obowiązującymi zasadami i przepisami prawa. Zestawienie wyników:

DATA	ZESTAWIENIE ZMIAN	TECHNIK, KTÓRY ZMIANĘ WPROWADZIŁ NUMER / PODPIS

Poz.	Opis	Pc
537	Podkładka podatna 5	13
538	Śruba M6 x25	3
539	Śruba z łbem sześciokątnym M6x15	6
540	Nakrętka sześciokątna M6	12
541	Wkręt M3 x10	2
542	Gumowy cylinder	2
544	Wkładka antywibracyjna	1
545	Śruba z łbem walcowym M10x16	6
546	Śruba z łbem walcowym M8x30	8
547	Wkręt M 8 x 10	1
548	Śruba M 8 x 25	4
549	Śruba z łbem walcowym M6 x 40	1
550	Wkręt M5 x16	2
551	Śruba M4 6	2
552	Nakrętka sześciokątna M12	2
553	Nakrętka sześciokątna M6	2
554	Wpust wału 5 x 16	1
555	Otwór smarujący	1
556	Uszczelka	1
557	Łożysko kulkowe	2
558	Łożysko kulkowe	2
559	Śruba z łbem sześciokątnym M6 x 65	2
560	Nakrętka sześciokątna M10	6
561	Śruba dwustronna 5 x 30	1
562	Kołek sprężysty zabezpieczający 10	1
563	Bezpiecznik elastyczny 18	1
564	Wkręt M5 x16	12
565	Śruba	4
566	Śruba z łbem cylindrycznym M8 x 80	1
567	Oś z gwintem	1
568	Nakrętka sześciokątna M8	4
569	Łańcuch	1
570	Łańcuch	1
571	Łańcuch	1
573	Podkładka wzdłużna	8
574	Wałek wielowypustowy 5 x 20	2
575	Uchwyt	1
577	Łożysko ślizgowe	1
578	Wkręt M 6 x 10	4
580	Śruba z łbem walcowym M6 x 12	4

Poz.	Opis	Pc
581	Pas	4
582	Łożysko kulkowe	1
583	Oś z gwintem	1
586	Pasek klinowy	2
587	Podkładka 10	2
588	Śruba z łbem walcowym M6x16	4
589	Śruba z łbem sześciokątnym M5x40	1
590	Wkręt M 5 x 40	4
591	Nakrętka kwadratowa M8	4
592	Nakrętka M5	4
595	Śruba z łbem sześciokątnym M8x16	4
596	Śruba z łbem walcowym M6x10	6
597	Wkręt M5 x8	2
598	Podkładka 5	1
599	Silnik	1
600	Dźwignia przełączająca	1
601	Nit 3 x 5	2
605	Śruba z łbem sześciokątnym M8 x 25	4
606	Śruba z łbem sześciokątnym M6 x 45	1
607	Śruba M6 x25	1
608	Wkręt M 5 x 45	2
612	Śruba dwustronna 4 x 15	1
613	Śruba z łbem walcowym M6 x 18	2
614	Pierścień sprężysty 6	2
615	Nakrętka koronowa M6	1
616	Wkręt M 5 x 8	2
617	Nakrętka sześciokątna M 12	1
619	Uchwyt	1
620	Śruba dwustronna 6 x 20	1
621	Ośłona zabezpieczająca	1
700	Zespół podstawy	1
701	Zespół stołu strugania wyrównującego	
702	Zespół bloku noży	
703	Zespół stołu strugarki grubościówki	
704	Zespół sprzęgła strugarki grubościówki	
705	Układ wylotowy	
706	Zespół pokrywy	
707	Akcesoria pokrywy zabezpieczającej	










UWAGI NA TEMAT BEZPIECZEŃSTWA

- **Urządzenie to może być wykorzystywane przez osoby wykwalifikowane, mające ukończone 18 lat lub starsze, które zostały przeszkolone z procedur wykonywania pracy i ochrony środowiska.**
- **Każda osoba, użytkująca ten sprzęt musi mieć świadectwo lekarskie potwierdzające jej zdolność do jego obsługi.**

Zalecamy umieszczenie etykiet ostrzegawczych w widocznych miejscach wokół stanowiska pracy.

- **„Zapobieganie obrażeniu” - MASZYNY DO OBRÓBK DREWNA**

Symbole i etykiety samoprzylepne dotyczące bezpieczeństwa pracy:

- | | | | |
|---|--|---|--|
|  | Nie należy używać gaśnic przeciwpożarowych wodnych i pianowych |  | Ostrożnie. Wyposażenie elektryczne |
|  | Należy korzystać z urządzeń do ochrony dróg oddechowych |  | Przed użytkowaniem urządzenia należy zapoznać się z instrukcją |
|  | Należy nosić ochronniki słuchu |  | Substancje szkodliwe lub podrażniające |
|  | Nosić maskę ochronną na twarz |  | Niebezpieczeństwo! Maszyna może wciągnąć ręce lub nogi! |
|  | Niebezpieczeństwo obciążenia palców |  | Przed użytkowaniem należy zamknąć osłonę zabezpieczającą |
|  | Nosić odpowiednie obuwie ochronne | | |

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

Informacje ogólne

- Torby plastikowe oraz materiały opakowaniowe stanowią zagrożenie dla małych dzieci oraz zwierząt.
- Upewnij się, czy znasz swoje urządzenie i jesteś zapoznany z procedurami obsługi. Poznaj zagrożenia w przypadku nieprawidłowego wykorzystywania urządzenia.
- Każda osoba wykorzystująca tę maszynę musi wiedzieć, w jaki sposób bezpiecznie ją obsługiwać i musi być świadoma wszelkiego ryzyka i zagrożeń, które mogą wynikać podczas jej użytkowania.
- Należy zwracać szczególną uwagę na instrukcje bezpieczeństwa zawarte na etykietach. Nie należy nigdy usuwać ani uszkadzać tych etykiet. Jeśli etykiety byłyby uszkodzone lub nieczytelne, należy skontaktować się z dostawcą.
- Utrzymuj swoje miejsce pracy w stanie czystym. Bałagan na stanowisku pracy może doprowadzić do wypadku.
- Nigdy nie pracuj w ciasnym miejscu lub w źle oświetlonym pomieszczeniu. Upewnij się, że podłoga jest mocna i stabilna i że możesz poruszać się po niej z łatwością. Utrzymuj stabilną postawę podczas pracy.
- Nieprzerwanie obserwuj przebieg swej pracy i podczas jej wykonywania wykorzystuj całe swoje zaangażowanie w tę czynność. Przerwij wykonywanie pracy, jeśli nie możesz się skoncentrować.
- Utrzymuj sprzęt w czystości.
- Uchwyty nie powinny być pokryte smarem i kurzem.
- Upewnij się, że dzieci, osoby postronne i zwierzęta nie mają dostępu do Twojego warsztatu.
- Nogi i ręce trzymaj zawsze z dala od obszaru roboczego.
- Nigdy nie zostawiaj pracującej maszyny bez dozoru.
- Używaj maszynę jedynie do tych celów, do których została ona zaprojektowana.
- Używaj środków ochrony indywidualnej, takich jak: okularów ochronnych, ochronników słuchu, masek na twarz, bezpiecznego obuwia roboczego, itd.
- Nie noś zbyt dużych ciężarów i wykorzystuj w tym celu obydwie ręce.
- Nigdy nie pracuj pod wpływem alkoholu lub środków odurzających.
- Nie pracuj z wykorzystaniem maszyny, jeśli masz zawroty głowy lub czujesz się słabo.
- Wszelkie modyfikacje i ulepszenia urządzenia są surowo zabronione. **NIE UŻYTKOWAĆ** maszyny, jeśli wykryte zostanie pęknięcie lub inne uszkodzenie.

- Nie należy nigdy wykonywać konserwacji, kiedy urządzenie jest w użytkowaniu.
- Jeżeli zauważysz jakiegokolwiek niezwykle objawy lub usłyszysz jakikolwiek dziwny dźwięk, natychmiast zatrzymaj urządzenie i zaprzestań wykonywania pracy.
- Po użyciu narzędzi takich jak klucze maszynowe i wkrętaki zawsze usuwaj je z urządzenia.
- Przed rozpoczęciem użytkowania maszyny upewnij się, czy wszystkie śruby są pewnie dokręcone.
- Regularnie przeprowadzaj konserwację. Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy sprawdzić, czy jest ono w dobrym stanie oraz czy nie ma jakichkolwiek uszkodzeń.
- Podczas napraw stosuj tylko oryginalne części zamienne.
- Wykorzystywanie akcesoriów lub przedłużaczy nie zatwierdzonych przez producenta może spowodować obrażenia ciała personelu obsługującego.
- Używaj narzędzia odpowiedniego do wykonywania poszczególnych rodzajów prac. Nie przeciążaj narzędzi ani akcesoriów. Nie próbuj wykorzystywać narzędzi o niewystarczającej mocy do wykonywania ciężkich prac.
- Nie należy przeciążać maszyny. Zastosować takie obciążenia podczas pracy, aby można ją było wykonywać z dogodną prędkością. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych nadmiernym obciążeniem.
- Nie wystawiać maszyny na działanie zbyt wysokiej temperatury lub bezpośredniego promieniowania słońca.
- Niniejsza maszyna nie została zaprojektowana do użytku w warunkach wilgotnego środowiska lub pod wodą.
- Jeśli maszyna nie jest używana, należy przechowywać ją w suchym i bezpiecznym miejscu, niedostępnym dla dzieci.
- Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia, upewnij się czy wszystkie elementy zabezpieczające działają prawidłowo i skutecznie. Upewnij się, czy wszystkie części ruchome są w dobrym stanie, nadającym się do pracy.
- Przed użyciem maszyny upewnij się, czy nie ma w niej części pękniętych lub zablokowanych. Sprawdź, czy wszystkie części są zamocowane i zmontowane tak, jak to zostało zaprojektowane. Należy także wziąć pod uwagę inne uwarunkowania, które mogą mieć ujemny wpływ na prawidłowe działanie urządzenia.
- Jeśli w niniejszej instrukcji obsługi nie podano inaczej, spraw aby wszystkie uszkodzone części i elementy bezpieczeństwa zostały niezwłocznie naprawione lub wymienione na nowe.



Montaż

- Nie należy używać narzędzia, jeśli nie jest ono całkowicie zmontowane.



Wyposażenie elektryczne

- Kiedy korzystasz ze sprzętu elektrycznego przestrzegaj wszystkich podstawowych zasad bezpieczeństwa by uniknąć zagrożenia pożarem, obrażeń spowodowanych porażeniem prądem oraz innych niebezpieczeństw. Przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia przeczytaj w całości niniejszy podręcznik i postępuj zgodnie ze wszystkimi instrukcjami dotyczącymi bezpieczeństwa.
- Upewnij się, czy wtyczka kabla zasilania jest wetknięta we właściwe gniazdko zasilania. By zapobiec uszkodzeniu silnika elektrycznego napięcie gniazdko ściennego musi być takie samo jak podane na etykiecie maszyny. Zbyt niskie napięcie nie zapewni maszynie dostatecznej mocy.
- Przed podłączeniem kabla zasilania, upewnij się, czy główny wyłącznik znajduje się w położeniu wyłączenia (OFF). Jeżeli Twoja maszyna nie jest wyposażona w wyłącznik bezpieczeństwa, zamiast niego jest ona wyposażona w widełki zabezpieczające. Kiedy zakończysz pracę, wyciągnij wtyk przewodu zasilania z gniazdko sieciowego.
- Nigdy nie przenoś narzędzi elektrycznych i urządzeń trzymając za kabel zasilający. o Podczas wyjmowania wtyczki kabla zasilania z gniazdko sieciowego, nigdy nie wolno ciągnąć za przewód.
- Kabel zasilający należy chronić przed wysokimi temperaturami, olejami, rozcieńczalnikami farb i nie można pozwalać, by kabel opierał się o ostre krawędzie.
- Regularnie kontroluj kabel zasilający. Jeśli kabel okaże się uszkodzony, musi on zostać wymieniony przez wykwalifikowanego technika. Regularnie sprawdzaj przedłużacze. Jeśli przedłużacz jest uszkodzony, należy go wymienić.
- Jeśli zachodzi potrzeba skorzystania z przedłużacza, należy użyć kabla o odpowiedniej mocy znamionowej. Przedłużacza używaj jedynie po całkowitym rozwinięciu go. Regularnie sprawdzaj przedłużacze. Uszkodzone kable należy natychmiast naprawić.
- Przed wykonaniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych, naprawczych lub regulacyjnych, wyłącz zasilanie wyłącznikiem głównym i wyjmij wtyczkę kabla zasilania z gniazdko sieciowego.
- Upewnij się, czy nikt nie będzie mógł przez przypadek włączyć urządzenia. Nie trzymaj rąk w pobliżu głównego wyłącznika chyba, że jest to absolutnie konieczne.
- Jeśli to urządzenie ma być zainstalowane na stole roboczym, po jego zainstalowaniu zwolnij wyłącznik bezpieczeństwa.

Poz.	Opis	Pc
86	Platforma łącząca	1
87	Drażek sterujący	1
88	Podkładka	1
89	Koło łańcuchowe	1
90	Koło łańcuchowe	1
91	Zespół tarczy czarnej	1
92	Koło łańcuchowe	1
93	Tarcza cierna	1
94	Płyta	1
95	Sprężyna	1
97	Zespół prowadnicy blaszanej	1
98	Pokrywa zabezpieczająca głowicę skrawającą	1
99	Blaszana osłona zabezpieczająca	1
100	Konsola nośna	1
101	Platforma prowadząca	1
102	Prawa płytka metalowa	1
103	Lewa płytka metalowa	1
104	Platforma łącząca	1
105	Płytko zabezpieczająca	2
106	Lewa platforma przesuwna	1
107	Prawa platforma przesuwna	1
108	Uchwyt	1
109	Śruba	2
110	Osłona zabezpieczająca	1
111	Płytko ustawcza wyłącznika	1
112	Drażek ustawiania	1
113	Drażek ustawiania	1
114	Koło pasowe silnika	1
115	Ramię	1
116	Pokrętło blokujące	1
117	Długi uchwyt blokujący	1
118	Krótko dźwignia blokująca	1
119	Prawa stalowa podziatka kątowna	1
120	Płytko podporowa	1
121	Płytko zabezpieczająca	1
122	Wkładka U-owa	1
123	Płytko zabezpieczająca	1
124	Wkładka z tworzywa sztucznego	2
125	Płytko montażowa wyłącznika	1
126	Mikrowyłącznik	1
128	Sprężyna	2

Poz.	Opis	Pc
129	Śruba z łbem sześciokątnym M8 x 30	4
131	Zespół kół	1
132	Pokrętło ręczne	1
500	Śruba dwustronna 3,2 x 30	2
501	Śruba z łbem sześciokątnym wewnętrznym M10x16	1
502	Podkładka 10	2
505	Nakrętka sześciokątna M10	8
506	Śruba M5 x12	5
507	Śruba M5 x12	4
508	Śruba z łbem sześciokątnym M8 x 18	4
509	Nakrętka sześciokątna M8	20
510	Podkładka 5	4
511	Podkładka 8	14
512	Śruba z łbem sześciokątnym wewnętrznym M8x25	4
513	Podkładka podatna 8	22
514	Śruba z łbem sześciokątnym wewnętrznym M10x25	4
515	Podkładka podatna 10	11
516	Śruba z łbem sześciokątnym wewnętrznym M10x40	2
517	Śruba dwustronna 8 x 30	2
518	Śruba z łbem sześciokątnym wewnętrznym M6x35	4
519	Śruba z łbem sześciokątnym M8 x 12	2
520	Śruba z łbem sześciokątnym wewnętrznym M6x16	1
521	Nakrętka sześciokątna M16	4
523	Podkładka podatna 15	4
525	Śruba dwustronna 5 x 16	1
526	Śruba M6 x16	20
527	Śruba dwustronna 8 x 10	2
528	Śruba M4 6	2
529	Klin prostokątny	2
530	Łożysko samocentrujące	2
531	Wałek wielowypustowy 8 x 20	1
532	Bezpiecznik elastyczny 30	1
533	Bezpiecznik elastyczny 62	4
534	Śruba dociskowa M6 x 10	3
535	Śruba z łbem walcowym M8x30	8
536	Śruba M5 x12	2

LISTA CZĘŚCI

Poz.	Opis	Pc
1	Prawy i lewy wspornik nośny płyty	2
2	Platforma silnika	1
3	Płytki zabezpieczająca	2
4	Płyta boczna	1
5	Gniazdko nylonowe	1
6	Płyta podporowa	1
7	Śruba dwustronna	1
8	Śruba dociskowa	1
9	Nakrętka sześciokątna M8	2
10	Śruba zabezpieczająca	1
11	Wspornik gumowy	4
12	Prawy wspornik głowicy frezarskiej	1
13	Lewy wspornik głowicy frezarskiej	1
14	Prawa konsola ustawcza	1
15	Lewa konsola ustawcza	1
16	Kostka ustawcza	1
17	Kostka ustawcza	1
18	Tyłny stół	1
19	Przedni stół	1
20	Walek ustawczy	2
21	Podkładka metalowa	2
22	Zespół ręcznej regulacji	2
23	Gniazdo mimośrodowe	2
25	Zabezpieczenie przed wstecznym odrzuceniem materiału	15
26	Oś poprzeczna	1
27	Oś podporowa	2
28	Nakrętka sześciokątna M12	4
30	Wskaźnik pomiarowy	1
31	Pokrętko regulacyjne	1
32	Platforma łącząca	1
33	Wskaźnik pomiarowy	1
35	Śruba z łbem sześciokątnym M12 x 70	2
36	Zespół głowicy skrawającej	1
37	Obudowa łożyska kulkowego	2
38	Koło pasowe głowicy skrawającej	1
39	Krawędź zabezpieczająca	1
40	Głowica strugarki wyrówniarki	1
41	Półka mocująca nóż	4
42	Nóż skrawający/strugający	4

Poz.	Opis	Pc
43	Sprężyna	8
44	Wylot odpadów	1
48	Śruba	2
49	Akcesoria stołu strugarki grubościówki	1
50	Rura podnosząca	1
51	Wspornik rury podnoszącej	1
52	Wspornik śruby prowadzącej	1
53	Zespół przekładni	1
54	Drażek ustawczy	1
55	Płytki blokująca	1
56	Płytki blokująca	1
57	Zespół drażki blokującego	1
58	Pokrętko ręczne	1
59	Pierścień podatny	1
60	Pokrętko regulacji	1
61	Regulacja zakresu głębokości	1
62	Podkładka specjalna	1
63	Stół strugarki grubościówki	1
64	Wkładka ograniczająca	1
65	Wkładka ograniczająca	1
66	Przekładnia napędowa	1
67	Koło zębate	1
68	Śruba prowadząca	1
69	Walek koła zębatego	1
70	Podkładka	1
71	Pierścień zabezpieczający	1
72	Pokrętko zabezpieczające	1
73	Kostka bezpieczeństwa	1
74	Zespół drażki sterującego	1
75	Zespół kół łańcuchowych	1
76	Zespół kół	1
77	Zespół ustawczy kół	1
78	Podkładka	1
79	Podkładka	1
80	Koło łańcuchowe	2
81	Walek napędowy	1
82	Walek dociskowy	1
83	Podkładka	4
84	Sprężyna	4
85	Sprężyna	1

- Nie używaj urządzenia w miejscach, gdzie przechowywane lub wykorzystywane są materiały wybuchowe (sklepy z farbami, magazyny z materiałami łatwopalnymi, itp.).
- Nie używaj urządzenia w otoczeniu o dużej wilgotności lub kiedy jest ono mokre. Instalacja elektryczna została zaprojektowana do użytku w zwykłym środowisku, z temperaturą w zakresie od +5 do +40 °C i przy wilgotności poniżej 50 % w + 40°C.
- Urządzenia elektryczne powinny być regularnie kontrolowane w wymaganych odstępach czasu.



Narzędzia obrotowe

- Zawsze noś odpowiednią odzież roboczą (nie noś luźnej odzieży, krawatów, biżuterii, itp.). Długie włosy należy nakryć i związać z tyłu głowy. Nie używać zniszczonego obuwia roboczego. Rękawy odzieży należy podwinąć. Niebezpieczeństwo pochwycenia przez ruchome części maszyny.
- Nie usuwaj osłon zabezpieczających. Upewnij się, czy personel obsługujący jest dobrze zabezpieczony.
- Podczas pracy nie należy dotykać ruchomych elementów urządzenia, ani zbliżać się do nich. Ręce należy trzymać z dala od poruszających się i wirujących elementów urządzenia.



Obróbka

- Nie wychylaj się za daleko. Zachowuj bezpieczną postawę ciała stojąc na obydwu nogach. W ten sposób unikniesz utraty równowagi ciała w razie odrzucenia materiału do tyłu.
- Kiedy zmieniasz narzędzia lub podczas konserwacji, postępuj zgodnie z instrukcjami bezpieczeństwa.
- Aby podawać lub przesunąć przedmiot obrabiany, skorzystaj z odpowiedniego narzędzia przedłużającego.
- Upewnij się, czy przedmiot obrabiany jest zgodny z wymaganymi parametrami technicznymi oraz czy jest on pewnie zamocowany.
- Kiedy zwalniasz obrabiany przedmiot z urządzenia mocującego zachowaj szczególną ostrożność.



Wyrównywanie i przeciąganie grubościowe

- Zwracaj szczególną uwagę na ustawienie noży skrawających.
- Regularnie sprawdzaj, czy urządzenie chroniące przed odbiciem materiału pracuje poprawnie.
- Sprawdzaj, czy materiał jest podawany we właściwym kierunku, przeciwnie do ruchu głowicy skrawającej.
- Przed korzystaniem z maszyny należy zdjąć ze stołu roboczego powłokę ochronną a także z części, które będą miały kontakt z przedmiotem obrabianym. Do przecierania należy użyć alkoholu lub środka odtłuszczającego. Dokładnie wytrzeć do sucha. Następnie na stół roboczy należy nałożyć odpowiedni roztwór zmniejszający tarcie. Można zastosować zwykłe mydło lub środek do pielęgnacji mebli.
- Należy unikać obrabiania bardzo skomplikowanych kształtów lub trudnych przedmiotów.
- Należy pamiętać, by podczas pracy nosić sztywny i wytrzymały fartuch i okulary ochronne. Zaleca się noszenie ochronników słuchu i obuwia roboczego.
- **Zabrania się noszenia płaszczu roboczego!**
- Maszynę może obsługiwać jedynie przeszkolony pracownik, który posiada odpowiednie świadectwo w dziedzinie pracy przy obróbce drewna lub pracownik przeszkolony przez wykwalifikowanego pracownika. Personel obsługujący maszynę ma obowiązek przestrzegać wszystkich zasad i przepisów dotyczących bezpieczeństwa, obowiązujących w kraju użytkowania maszyny.



Zapobieganie pożarom

- Podczas pracy nie wolno palić papierosów i używać otwartego ognia.
- Utrzymuj swoje miejsce pracy w stanie czystym. Regularnie usuwaj trociny i wióry drewna.



Instrukcje BHP

- Należy stosować urządzenia i środki ochrony osobistej, takie jak rękawice ochronne, okulary ochronne i maskę na twarz itd.

Parametry hałasu

	Poziom hałas tuż przy maszynie		Poziom hałas	
	L _{aeq} v dB(A)		L _{wav} dB(A)	
Obszar roboczy	Bez obciążenia	Bez obciążenia	Bez obciążenia	Bez obciążenia
Strugarka	85,5	92	89	98,5
Operacja wyrównywania grubości	94	94,5	107	108

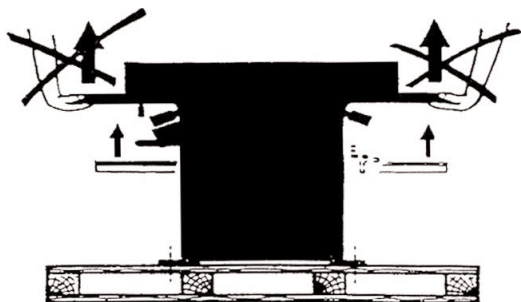
MONTAŻ

Maszyna jest przymocowana do drewnianej palety i zabezpieczona.

Należy ją przechowywać w pomieszczeniu o temperaturze od -25 do + 55 °C.

Podczas transportu należy chronić maszynę przed uderzeniami. Uderzenie może uniemożliwić dokładne ustawienie parametrów maszyny lub ją uszkodzić. Do podnoszenia maszyny należy używać jedynie atestowanego sprzętu podnoszącego. Po podnoszeniu należy użyć stalowej liny o średnicy co najmniej 5 mm.

- Przed wyrzuceniem materiału opakowania, upewnij się, czy wewnątrz nie znajduje się jakaś część. Jeżeli tak, wyjmij ją i zainstaluj na swoim miejscu. Wykorzystaj listę części do sprawdzenia oraz rysunek montażowy dla uzyskania informacji.

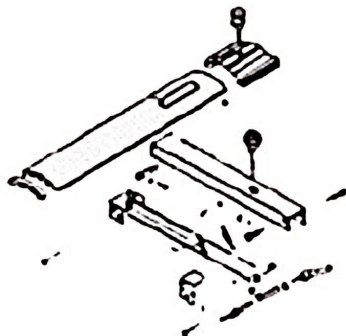


INSTALACJA

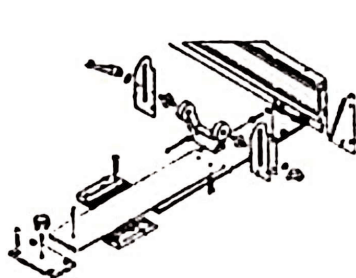
Przed podłączeniem maszyny do gniazdka zasilającego należy się upewnić, czy napięcie w gniazdku odpowiada wymaganiom technicznym maszyny. Do podłączenia maszyny należy użyć kabli o przekroju 1,5 mm², jeżeli ich długość wynosi poniżej 10 m. Dla długości powyżej 10 m kable powinny mieć przekrój 2,5 mm². Jeżeli stosowane są dłuższe kable, należy pamiętać, by podłączenia dokonał wykwalifikowany elektryk. Maszynę należy zainstalować na mocnym łożu betonowym. Różnica w poziomie płaszczyzny powierzchni, na której będzie instalowana maszyna nie może przekraczać 1 mm/1m. Maszynę należy bezpiecznie przymocować do powierzchni podłogi. Maszynę można wypoziomować i przymocować do podłogi za pomocą czterech śrub kotwiących. Przed zainstalowaniem maszyny należy wziąć pod uwagę długość obrabianych przedmiotów.

Przed pierwszym użyciem, należy się upewnić, że głowica skrawająca obraca się we właściwym kierunku. Głowica skrawająca musi się obracać w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara patrząc od strony hamulca. Kierunek obrotu zaznaczony jest strzałką na schemacie. Kierunek obrotów można zmienić przełącznikiem znajdującym się wewnątrz wtyczki bez potrzeby demontażu maszyny.

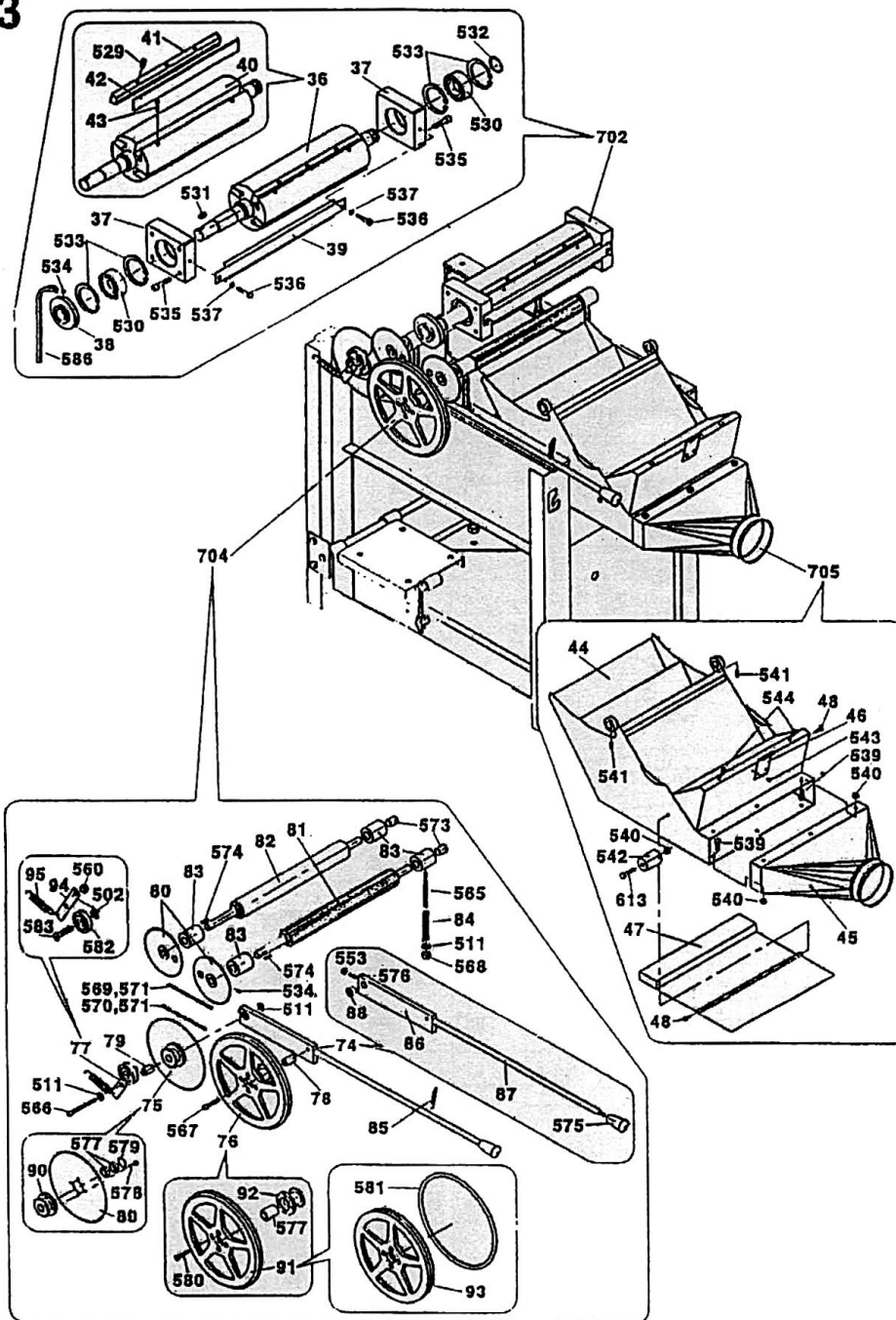
Instalacja pokrywy ochronnej

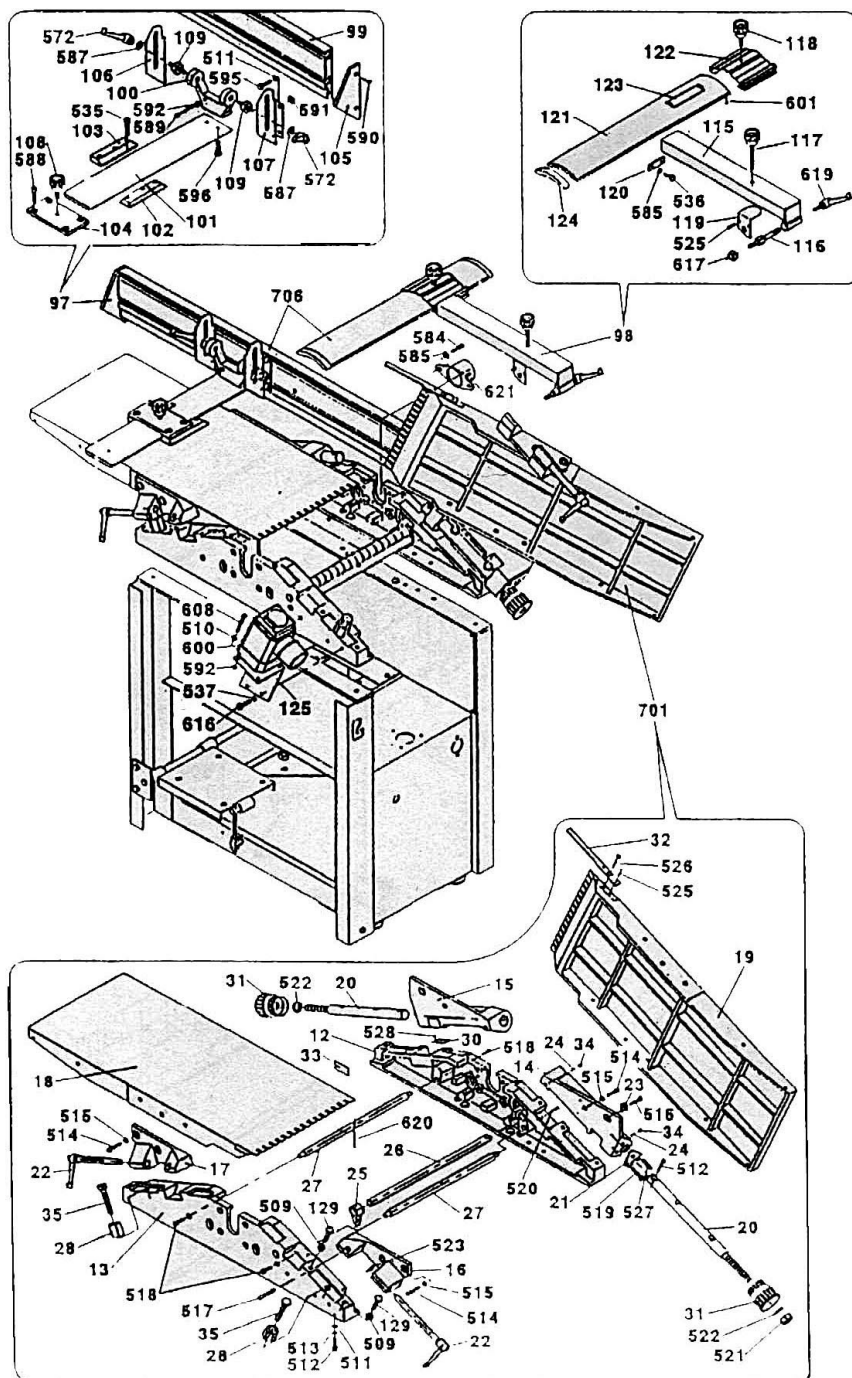


Instalacja prowadnicy pomocniczej



3

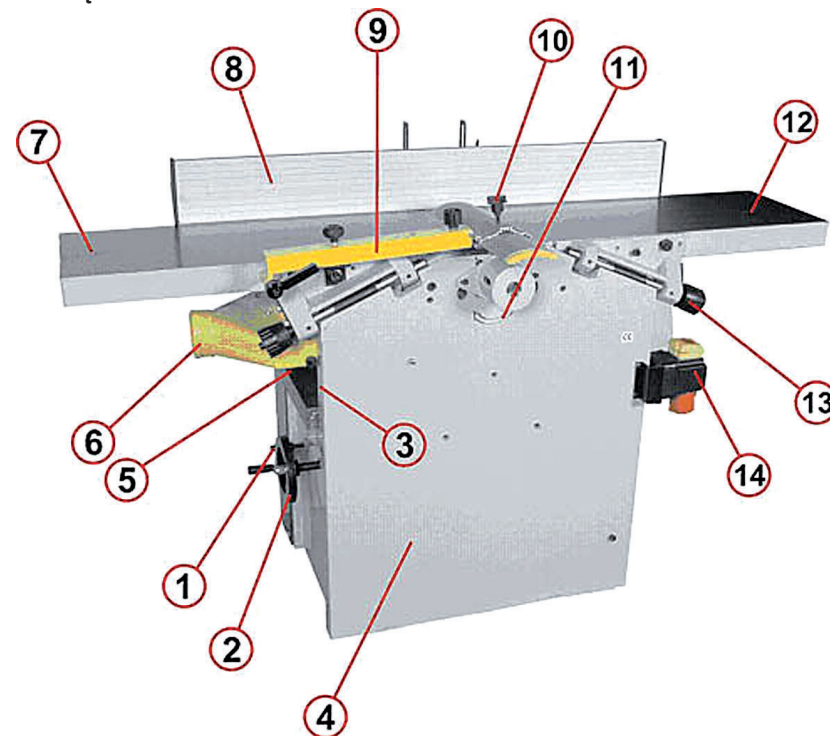




ZASTOSOWANIE I WYKORZYSTANIE MASZINY

Urządzenie musi być zainstalowane w zakładzie produkcyjnym, w którym temperatura mieści się w zakresie od 5 do 40°C, a wilgotność względna pomiędzy 30 - 95% (bez kondensacji), na wysokości do 1 000 m nad poziomem morza. Urządzenie jest przeznaczone do obróbki drewna twardego i miękkiego.

OPIS URZĄDZENIA



Poz. Nazwa

- 1 Dźwignia sterowania strugania grubościowego
- 2 Regulacja grubości
- 3 Pokrętko informacyjne dla operacji strugania grubościowego
- 4 Główny korpus maszyny
- 5 Podawanie podczas strugania grubościowego. Przycisk STOP znajduje się z lewej strony
- 6 Obudowa próżniowego układu odpylającego
- 7 Tylny stół strugania wzdłużnego wyrównującego

Poz. Nazwa

- 8 Prowadnica pomocnicza
- 9 Uchwyt pokrywy zabezpieczającej
- 10 Osłona zabezpieczająca
- 11 Strzałka wskazująca kierunek obracania się głowicy skrawającej
- 12 Przedni stół do strugania wzdłużnego wyrównującego
- 13 Śruba ustalająca stół roboczy
- 14 Wyłącznik

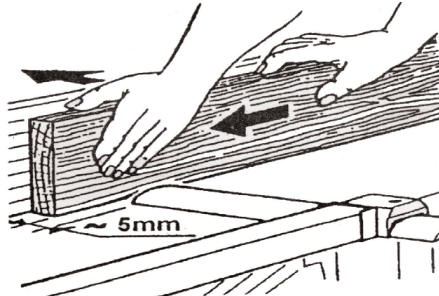
AKCESORIA

Aksesoria dostępne są na zamówienie. Nie są dostarczane wraz z maszyną.
 pksj Urządzenie ustawiające położenie noży tnących
 PKS 100 Ostrzarka noży strugarskich MF206

OBSŁUGA

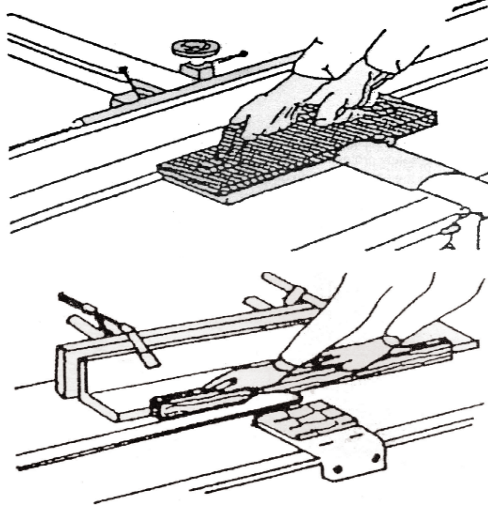
Struganie cienkich przedmiotów

Aby obrabiać cienkie przedmioty należy ustawić osłonę głowicy tnącej tak, by odległość pomiędzy obrabianym przedmiotem a osłoną wynosiła do 5 mm. Włącz maszynę i popchnij obrabiany przedmiot wzdłuż głowicy tnącej (pomiędzy osłoną głowicy tnącej i prowadnicą).



Struganie krótkich przedmiotów

Do strugania krótkich przedmiotów należy używać specjalnego uchwytu. Możliwe rozwiązania pokazane są na rysunku.



Struganie przedmiotów o małej szerokości

OSTRZEŻENIE:

Istnieje niebezpieczeństwo uszkodzenia rąk jeżeli obrabiany przedmiot prowadzony jest nieprawidłowo wzdłuż prowadnicy.

Należy zastosować drewnianą prowadnicę o kącie prostym, jak pokazano na rysunku. Przymocuj prowadnicę o kącie prostym (użyj np. dwóch zacisków) do metalowej prowadnicy.

Powierzchnie stołu roboczego strugarki

Upewnij się, że odstęp między stolami a wałkiem jest dostatecznie duży na całej długości przesuwu stołów. W razie potrzeby wyreguluj stoły. Do ustawienia położenia stołu zalecamy użyć stalowej prowadnicy o długości 1 m. Nieznacznie poluzuj śruby mocujące stół. Delikatnie postukaj w dolną i górną powierzchnię stołu by wyregulować jego poprzeczne i podłużne położenie w stosunku do wałka. Zakres ustawiania jest ograniczony wielkością otworu w ramie maszyny. (Stół jest zawsze stabilny w stosunku do drugiego stołu kiedy stosuje się prowadnicę). Po zakończeniu ustawiania należy bezpiecznie dokręcić śruby.

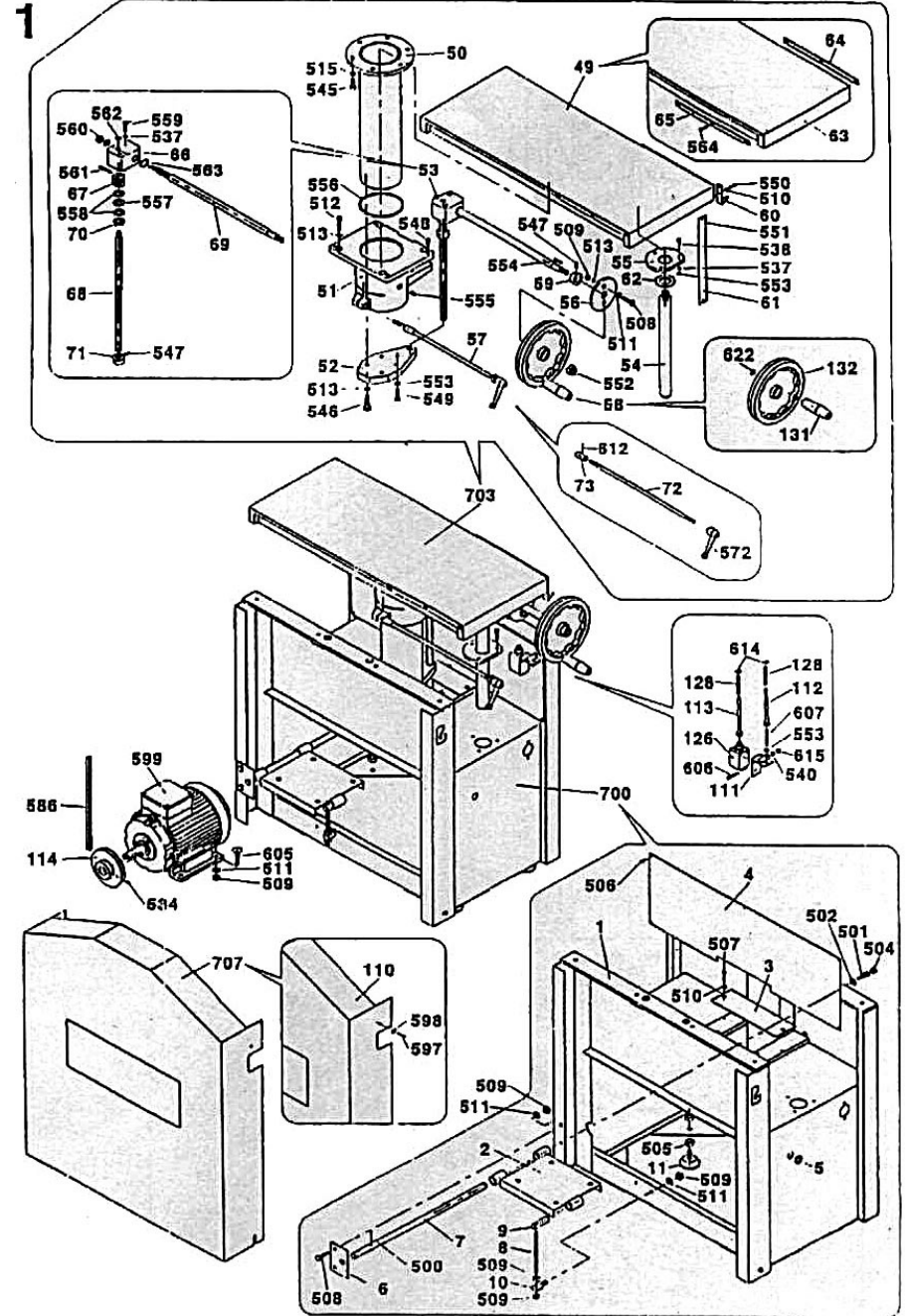
Operacje wyrównywania grubości

Jeżeli chce się korzystać z części maszyny służącej do wyrównywania grubości, należy najpierw zmienić jej ustawienie. Odkręć i zdejmij osłonę zabezpieczającą głowicę skrawającą i prowadnicę z jej uchwytu, poluzuj śruby obydwu stołów.

Teraz możesz po prostu otworzyć pokrywę podciśnieniową znajdującą się nad zespołem wałka. Aby ustawić grubość skrawania wyrównującego grubość użyj pokrętła pokazanego na schemacie. Obracaj pokrętło (2 - patrz strona 7) i reguluj wysokość stołu w górę i w dół.

Dla ustawienia przybliżonego wykorzystaj skalę pokrętła (3). Po ustawieniu przybliżonego położenia, dokładną regulację przeprowadza się za pomocą dźwigni (1). Pamiętaj, że maksymalna głębokość skrawania dla operacji wyrównywania grubości wynosi 3 mm. Włącz silnik równiarki, kiedy maszyna pracuje. Dźwignia sterująca wyrównaniem jest wyposażona w schemat. Pod dźwignią można zauważyć przycisk wyłącznika bezpieczeństwa, który zatrzymuje całą maszynę.

RYSunEK SZCZEGÓLOWY CZĘŚCI



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.

1. Zdemontować wszystkie części.
2. Oddzielić wszystkie części zgodnie z rodzajem materiałów, z których są one wykonane (np. metale, guma, tworzywa sztuczne, itd.). Dostarczyć oddzielone części do najbliższego zakładu przetwórstwa surowców wtórnych.
3. Odpady elektryczne (zużyte narzędzia z napędem elektrycznym, silniki elektryczne, sprzęt do ładowania, elektronika, akumulatory, baterie itd.).

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.

Aby włączyć stronę maszyny wykonującą wyrównanie, należy użyć wyłącznika z boku maszyny. Maszyna wyposażona jest w drugi wyłącznik awaryjny. Przed włączeniem maszyny, upewnij się, czy wyłącznik znajduje się w pozycji "aktywacji".

STÓŁ WYRÓWNANIA

Niezbędny odstęp pomiędzy materiałem i głowicą skrawającą został ustawiony w fabryce i zapewnia on stabilność i płynny przebieg obróbki. Równoległość położenia stołu roboczego względem wału głowicy skrawającej została również ustawiona w fabryce.

Ustawianie stołu wyrównania grubościowego

Zwolnij dźwignię mocowania stołu i ustaw położenie stołu poprzez obracanie pokrętki ręcznej regulacji położenia. Umieść przedmiot obrabiany na górnej powierzchni stołu roboczego.

Unieś stół stosownie do wysokości przedmiotu obrabianego. Obróć pokrętko tak, aby ustawić głębokość skrawania do maksimum (2,5 mm).

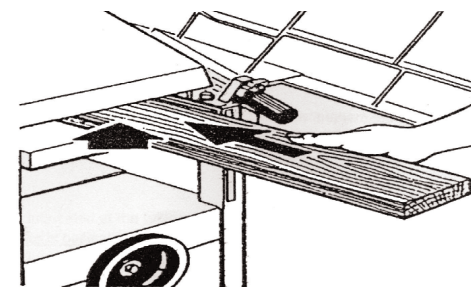
Teraz zamocuj stół w tym położeniu za pomocą dźwigni mocowania.

Włącz maszynę i przesuwaj do przodu przedmiot obrabiany.

Przedmiot obrabiany o większej szerokości na jednym z końców powinno się wprowadzać do wnętrza maszyny szerszą częścią jako pierwszą.

Jeśli drewno zawiera zbyt dużo żywicy, zalecamy pokrycie powierzchni stołu olejem parafinowym. Ułatwi to późniejsze czyszczenie stołu.

Obszar roboczy znajduje się z przodu maszyny (ta sama strona, po której usytuowane jest pokrętko regulacji wysokości stołu dla operacji wyrównywania grubości).



Głowica skrawająca/ Regulacja i wymiana noży skrawających

Przed przeprowadzaniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych upewnij się, czy maszyna jest odłączona od gniazdka zasilania.

Przed przeprowadzaniem wymiany noży skrawających pamiętaj, aby odchylić do pozycji otwarcia stoły robocze. Zawsze otwieraj jako pierwszy tylny stół maszyny!

Do okręcenia 5 śrub (poz. nr 4) mocujących półkę (poz. nr 3) użyj płaskiego klucza maszynowego.

Sprężyna (poz. nr 1) automatycznie spowoduje wypchnięcie noży (poz. nr 2) na zewnątrz.

Wyjmij noże i oczyść powierzchnię mocowania noży, półkę mocującą i gwinty śrub mocujących.

Noże należy oczyścić dokładnie.

Umieścić nowe noże w głowicy skrawającej i zamocować za pomocą 5 śrub. Upewnij się, czy krawędź noża wystaje najwyżej 1,1 mm ponad powierzchnią głowicy.

Producent zaleca ustawienie wysokości nad powierzchnią głowicy pomiędzy 0,7 mm do 0,8 mm.

Upewnij się, czy nóż lub półka mocująca nie wystają po dowolnej stronie głowicy skrawającej!

Mocno dokręć 5 śrub. Po zakończeniu ustawiania Upewnij się, czy wszystkie śruby są mocno dokręcone i czy wszystkie pokrywy są prawidłowo zainstalowane.

Zamknij przedni i tylny stół maszyny.

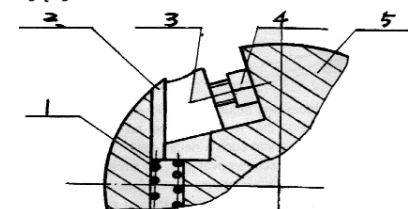
Obróć ręką głowicę skrawającą, aby się przekonać, czy głowica obraca się swobodnie. Zachowaj ostrożność, by nie ulec obrażeniom ciała!

Włącz maszynę.

Nie należy używać noży szerszych niż 17 mm! Ich powierzchnia mocowania jest zbyt mała.

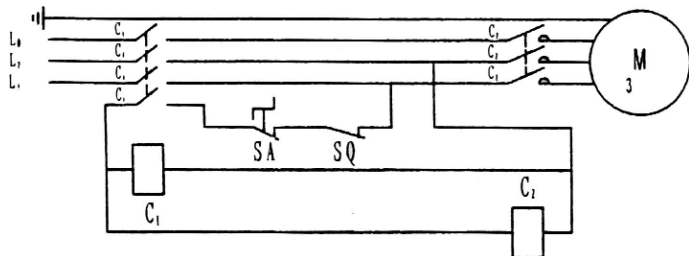
Do łatwego ustawiania i regulacji noży skrawających należy wykorzystywać przyrząd ustawczy.

Numer zamówienia PKSJ. (Nie jest dostarczany wraz z maszyną).



SCHEMAT ELEKTRYCZNY

Przed podłączeniem maszyny do gniazdka zasilającego należy się upewnić, czy napięcie w gniazdku odpowiada wymaganiam technicznym maszyny.



WYKRYWANIE I USUWANIE USTEREK

Można uniknąć wielu problemów, jeśli Użytkownik będzie przestrzegał instrukcji obsługi i bezpieczeństwa, a ponadto będzie regularnie przeprowadzał konserwację. Jeżeli pył drzewny i wióry przyklejają się do głowicy skrawającej lub układ próżniowy służący do odpylania jest niedrożny, wtedy należy wyłączyć maszynę, aby uniknąć uszkodzenia silnika elektrycznego. Podobnie będzie, jeśli przedmiot obrabiany zostanie zablokowany, należy wtedy natychmiast wyłączyć silnik elektryczny.

OPIS	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Silne drgania maszyny	Niewyważone narzędzia Tępe lub nieprawidłowo naostrzone noże Noże mają różne wymiary Maszyna została zainstalowana na nierównej powierzchni	Sprawdź położenia noży. Upewnij się, czy wszystkie noże są prawidłowo zamocowane i wyważone Naostrz i skoryguj ustawienie noży Zainstaluj prawidłowy zestaw noży. Upewnij się, czy wszystkie noże mają te same wymiary. Wyważ, zamocuj i skontroluj prawidłowość instalacji maszyny na powierzchni podłogi.
Maszyna nie pracuje	Brak zasilania w energię elektryczną. Brak zasilania z powodu awarii sieci	Sprawdź okablowanie elektryczne i zasilanie
Posuw operacji wyrównywania grubości nie odbywa się płynnie	Posuw jest wyłączony	Zwolnij dźwignię zabezpieczającą stołu
Operacja wyrównywania grubości nie jest możliwa	Zbyt mała grubość skrawania Stół do wyrównywania grubości jest zabrudzony.	Ustaw właściwą grubość skrawania Oczyścić stół do wyrównywania grubości
Przedmiot obrabiany dotyka tylnej części stołu	Nieprawidłowe ustawienie tylnej części stołu lub noży Odbicie na końcu przedmiotu obrabianego Nierówna powierzchni przedmiotu obrabianego (przedmiot obrabiany może być wygięty) Zły posuw lub nieprawidłowe położenie podczas strugania	Ustaw prawidłową głębokość skrawania lub wyreguluj ustawienie noży Obróć przedmiot obrabiany tak, by zminimalizować uderzenia Stopniowo wyrównaj nierówności na strugarce Zmień prędkość strugania lub położenie przedmiotu obrabianego
Niedostateczna moc maszyny	Tępe noże Zbyt mała grubość skrawania Stół jest zabrudzony Pasek klinowy nie jest prawidłowo naciągnięty	Naostrzyć i wyregulować położenie noży. Grubość skrawania może wynosić maksymalnie 3 mm Oczyścić powierzchnie stołu i użyć roztworu minimalizującego tarcie stołu takiego jak Mołykote, Silbergleit, mydło lub środek do polerowania mebli itd.). Wyreguluj naciąg paska klinowego tak, aby jego ugięcie w stanie swobodnym, po naciśnięciu kciukiem najdłuższej części, wynosiło 1 - 1,5 cm.

KONSERWACJA

- Utrzymuj swoje narzędzia w stanie czystym. Brud może dostać się do wewnętrznych mechanizmów maszyny i spowodować jej uszkodzenie.
- Do czyszczenia urządzenia nie należy używać agresywnych roztworów czyszczących czy rozcieńczalników do farb.
- Części wykonane z tworzyw sztucznych należy czyścić szmatką zwilżoną roztworem wody i mydła.
- Oczyść i nasmaruj powierzchnie metalowe szmatką zwilżoną w oleju parafinowym.
- Jeśli urządzenie nie jest użytkowane, należy zakonserwować je z wykorzystaniem smaru i przechowywać w suchym miejscu, aby nie dopuścić do korozji.
- Konserwację i naprawy należy przeprowadzać jedynie wtedy, gdy wtyk kabla zasilania jest wyjęty z gniazdka ściennego.
- Wszelkie prace konserwacyjne muszą być przeprowadzane jedynie przez wykwalifikowanego elektryka.
- Podczas napraw stosuj tylko oryginalne części zamienne.
- Wyreguluj naciąg paska klinowego tak, aby jego ugięcie w stanie swobodnym, po naciśnięciu kciukiem najdłuższej części, wynosiło 1 - 1,5 cm.

Ustawianie kierunku obrotów głowicy skrawającej

Kierunek obrotów głowicy skrawającej jest pokazany na schemacie znajdującym się w pobliżu głowicy. Po zakończeniu ustawień noży, sprawdź wszystkie śruby mocujące i ponownie sprawdź odstęp między nożami i stołem. W celu zapewnienia, by noże nie uderzyły w stół, odstęp powinien wynosić 0,5 mm.



Zgodnie z odpowiednimi przepisami szczotki węglowe oraz tarcze szlifierskie są postrzegane jako materiały eksploatacyjne, które nie są objęte gwarancją.

Szczegółowy opis użytkowania tego urządzenia nie jest zawarty w tej instrukcji obsługi, ponieważ producent / dystrybutor przyjmuje, iż użytkownik jest osobą doświadczoną w pracach podobnego typu. Również w odniesieniu do prawa mającego tu zastosowanie, urządzenie to jest uważane jako przeznaczone do sprzedaży powszechnej i będące w powszechnym użyciu. Jeśli użytkownik nie jest zapoznany z użytkowaniem tego urządzenia, zalecamy poszukanie więcej informacji na temat użytkowania tego urządzenia w dziale dotyczącym bezpieczeństwa pracy.

Smarowanie

Łożyska silnika są bezobsługowe i nie wymagają smarowania.

Podobnie łożyska głowicy strugarki i równiarki są bezobsługowe i nie wymagają smarowania.

W celu redukcji tarcia między stołem i przedmiotem obrabianym, pokryj powierzchnię stołu roboczego natryskiem odpowiedniego roztworu minimalizującego tarcie, takiego jak Silbergleit lub Mołykote.

Łożysko prowadzące maszyny wyrównującej grubościowej i drążek przekładni muszą być oczyszczone i nasmarowane powłoką redukującą tarcie.

Należy uważać, aby używać środków smarujących, które w połączeniu z pyłem drzewnym nie tworzą twardego i grubego roztworu, który utrudni ruch jeszcze bardziej.

Powierzchnie robocze należy regularnie smarować odpowiednim smarem.