



ИНСТРУКЦИИ И ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ СТАНКА

SH410

СЕРИЙНЫЙ НМЕР: _____

ИМЯ КЛИЕНТА: _____



LOGOSOL SH410



Прочтите внимательно эти инструкции перед началом работы на станке.



Инструкции содержат важную информацию по технике безопасности



МЫ ПРЕДУПРЕЖДАЕМ! Неправильное использование станка может привести к телесным повреждениям или даже смерти оператора!

МЫ БЛАГОДАРИМ ВАС ЗА ВАШ ВЫБОР!

Добро пожаловать на Logosol!

Купив наш станок , Вы оказали нам большое доверие. Мы надеемся , что наше оборудование полностью соответствует вашим ожиданиям.

Logosol производит деревообрабатывающее оборудование уже 25 лет. По всему миру у нас есть более 30 тысяч довольных клиентов. Мы рассчитываем на то, что вы станете одним из этих клиентов!

На нашем оборудовании вы достигните отличных результатов : быстро и безопасно. Мы рекомендуем вам найти время и прочесть эти инструкции перед началом работы на станке. В инструкциях есть полезная информация о работе станка и его сервисе.

От всей души, мы желаем вам получить максимальную пользу от использования нашего станка!


Bengt-Olov Byström
Основатель фирмы Logosol



ВВИДУ ПОСТОЯННОЙ РАБОТЫ НАД РАЗВИТИЕМ И СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕМ СВОЕЙ ПРОДУКЦИИ LOGOSOL ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ВНЕСЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЙ В ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРЕДЛАГАЕМЫХ ИЗДЕЛИЙ И МЕХАНИЗМОВ.

Содержание

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	4
БЕЗОПАСНОЕ РАССТОЯНИЕ	5
НЕОБХОДИМЫЙ ИНСТРУМЕНТ	6
ОПИСАНИЕ СТАНКА	6
ОПИЛКИ	7
ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	8
ЭЛЕКТРИЧЕСТВО	10
ЭЛЕКТРОСХЕМА	11
ФРЕЗА, СТРОГАЛЬНЫЕ НОЖИ И ПИЛЬНЫЙ ДИСК	12
ПРЯМЫЕ НОЖИ	13
ПРОФИЛЬНЫЕ НОЖИ	14
ЗАМЕНА ПИЛЬНОГО ДИСКА	14
СЕРВИС	15
ПОДАЧА	16
МОНТАЖ СТОЛОВ ПОДАЧИ/ ПРИЕМКИ	17
4 ФУНКЦИИ	20
РЕКОМЕНДАЦИИ	20
ПОЛЕЗНО ЗНАТЬ	21
ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ , СТРОГ. НОЖИ	23
ПРИМЕР РАБОЧЕЙ УСТАНОВКИ НОЖЕЙ	24
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	25
ГАРАНТИИ ЕВРОПЕЙСКОГО СООБЩЕСТВА, ПАСПОРТ	27

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

ОБЪЯСНЕНИЕ СИМВОЛОВ



Прочтите содержание для вашей собственной безопасности и безопасности окружающих вас людей и животных.



Используйте шлем с наушниками и защитным экраном для лица.



Острый вращающийся инструмент. Руки должны быть вне зоны работы оборудования.



Этот символ означает "Внимание!". Будьте особенно внимательными при наличии этого символа!



После этого символа следует инструкция. Будьте внимательны если этот символ появился в тексте инструкций.

Внимание! Неправильное использование станка может привести к несчастным случаям. Будьте предельно внимательны при работе на станке!



Никогда не стойте позади доски при ее подаче. Она может вылететь в вашу сторону с большой скоростью. Сучки и щепки также могут вылететь из станка и нанести оператору телесные повреждения!

Только одна доска может быть подана в станок, доски подаются поочередно, одна за другой. Таким образом уменьшается риск появления следов в начале и конце доски.

Валики подачи (5*) должны прижимать доску при ее входе на рабочий стол. В противном случае, станок не будет подавать доску.

Руки оператора или инструмент не должны быть в районе рабочего стола во время работы станка.

Перед включением станка:

- Проверьте что все фрезы вращаются беспрепятственно.
- Проверьте что крышка станка закрыта плотно.
- Все винты, болты, ведущие, валики и пильный

диск должны плотно сидеть на своих местах. Подсоедините вытяжку.

Станок отключен означает что электро-кабель не вставлен в розетку и находится на видном месте, на достаточном расстоянии от посторонних. Кабель не должен лежать на земле из за риска его повреждения.

Отключите станок от электричества:

- перед поднятием крышки для очистки станка, замены пильного диска или других сервисных работ
- перед заменой ремней передачи или шкива
- если станок оставлен без присмотра.

Станок должен быть подсоединен к вытяжке и шланги должны быть закреплены фиксирующими кольцами.

Никогда не работайте на станке при плохом освещении.

Запрещается работать на станке после принятия алкоголя или наркотиковых препаратов.

Не оставляйте инструмент на столах подачи или на крышке (кожухе) станка.

Станок должен быть установлен таким образом, чтобы аварийная кнопка была всегда доступна.

Станок должен быть заземлен.

Станок не подлежит модификациям или другим изменениям. Используйте запчасти и расходники от Logosol.

Риск выброса недостаточно заточенного пильного диска или строгальных ножей.

 **Внимание! Риск выброса!**

 Минимальная длина заготовки 300 мм. Прочтите инструкции перед началом работы на станке.

Внешние условия:

Двигатели и электропроводка могут быть повреждены при работе при температурах ниже 0 градусов или при хранении оборудования в среде с большой влажностью. Влага конденсируется и собирается в двигателях и других системах станка. Это несмотря на то, что станок защищен от прямого попадания влаги.

 **Внимание! Пильный диск может находиться в двух позициях на валу. Фиксирующий винт должен быть всегда сдвинут вниз в одном из углублений вала.**

 **Внимание! Пильный диск может использоваться для распиловки заготовок толщиной до 77 мм.**

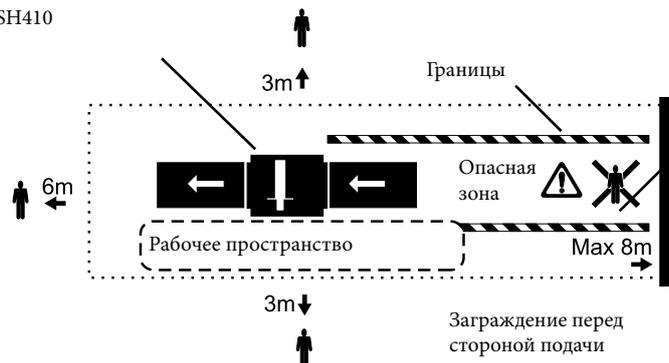
БЕЗОПАСНОЕ РАССТОЯНИЕ

 Никто кроме работающего на станке не должен находиться ближе чем 3 м от станка или 6 м от концов столов подачи/приемки. Со стороны подачи должен находиться барьер (напр. стена), который сможет остановить выброшенную из станка заготовку, сучек или щепу. Барьер должен находиться на расстоянии не более 8 м от станка.

Промаркеруйте рабочую территорию для препятствия попаданию в нее посторонних. Особенно важно со стороны подачи.

Барьер должен находиться на расстоянии не более 8 м от станка. Промаркеруйте рабочую территорию для препятствия попаданию в нее посторонних. Особенно важно со стороны подачи.

SH410



НЕОБХОДИМЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- 10 мм ключ
- Шестигранный ключ 3 мм
- Шестигранный ключ 4 мм
- Шестигранный ключ 6 мм
- Гаечный ключ 13 мм
- Гаечный ключ 10 мм
- Разводной ключ
- Приспособление для установки зазора ножей
- Штанген-циркуль
- Линейка 30-50 см



Рекомендация: сделайте наглядную доску с вашим инструментом. Повесьте ее в помещении, где находится ваше оборудование.

ОПИСАНИЕ СТАНКА

Станок SH410 - строгальный станок, способный обработать заготовку одновременно с двух сторон и в некоторых случаях с трех сторон.

Станок построен на базе стабильной станины и рабочего стола из листовой стали. Рабочий стол подвешен на двух параллельных штангах, что обеспечивает надежный и стабильный подъем и опускание стола.

Заготовка подается со стола подачи при помощи двух валцов подачи. Валцы закреплены в станине на пружинной подвеске.

Заготовка фиксируется в поперечном направлении при помощи настраиваемой ведущей и прижимного пружинного ролика.

Заготовка обрабатывается строгальной фрезой и распиливается пильным диском одновременно.

Фреза и пильный диск приводятся в движение трансмиссией с поливиниловыми ремнями.

Фреза и диск закрыты крышкой, снабженной выключателем безопасности. Крышка не может быть поднята без одновременного выключения двигателя станка.

Со стороны входа заготовки стоит защитный барьер, предотвращающий выброс заготовки из станка.

Установка станка.



Проверьте сохранность станка сразу после его получения. Сообщите поставщику о нанесенных во время транспортировки повреждениях.

Станок защищен от влаги и может поэтому находиться в неотапливаемых помещениях. В любом случае, станок должен чиститься и смазываться регулярно. (см. «Сервис» и «пункты смазки»). Под станком должно быть пространство для опилок. Опилки не должны собираться вокруг двигателя.

- Электрокабель должен быть подвешен. Не наступайте на кабель. Станок должен быть заземлен.
- Освещение рабочего места должно быть хорошим. Установите особо яркую лампу над самим станком.
- **Стол приема и подачи**
- В ассортименте Logosol есть столы подачи и приемки. Важно, чтобы столы находились строго параллельно к рабочему столу станка. (Смотрите также установку столов на стр 17).

УТИЛИЗАЦИЯ ОПИЛОК

Станок должен быть подключён к вытяжке с рабочей вытяжкой в 1000 м/час. В ассортименте есть 1,5 кВт вытяжка, 240 В, две фазы.



Существует опасность возгорания пыли от опилок при недостаточно хорошей системе утилизации опилок.

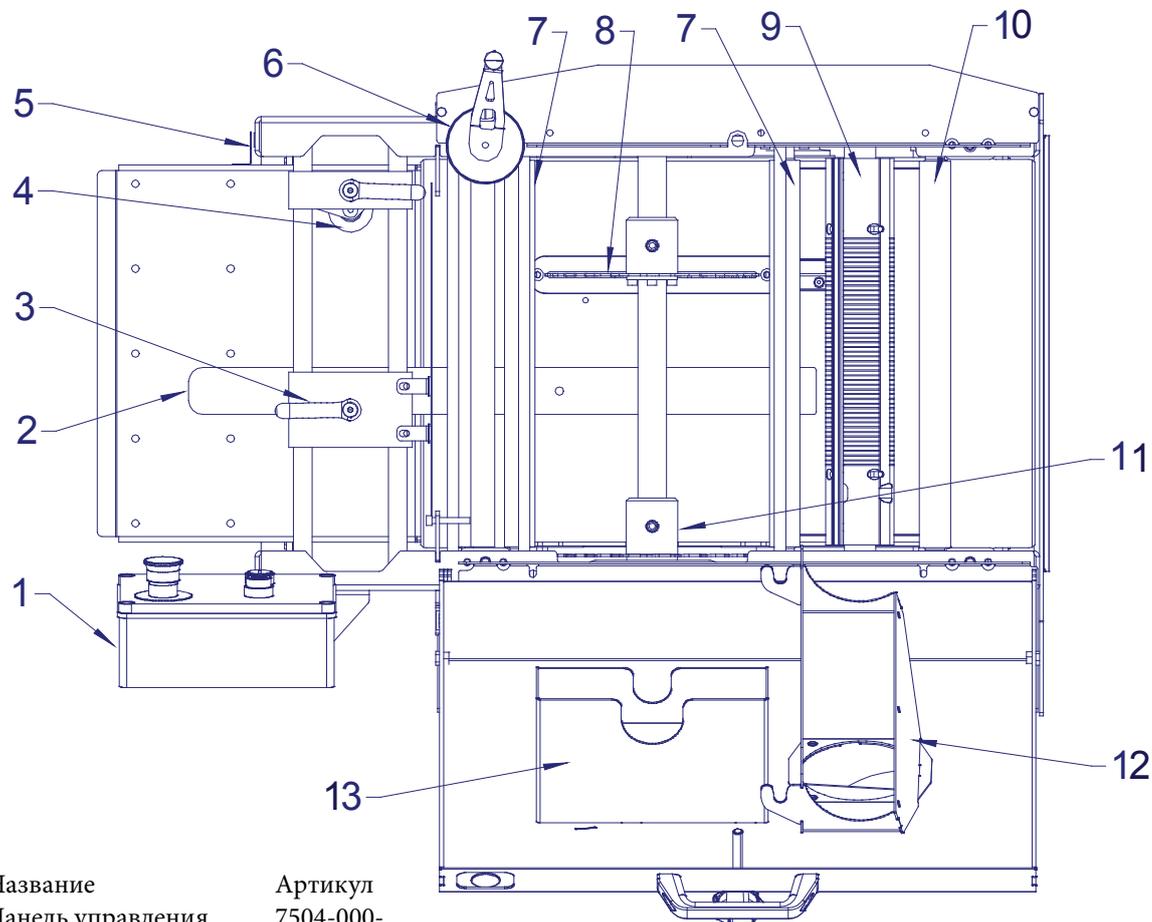
- Подсоедините шланг вытяжки и закрепите его фиксирующими кольцами.



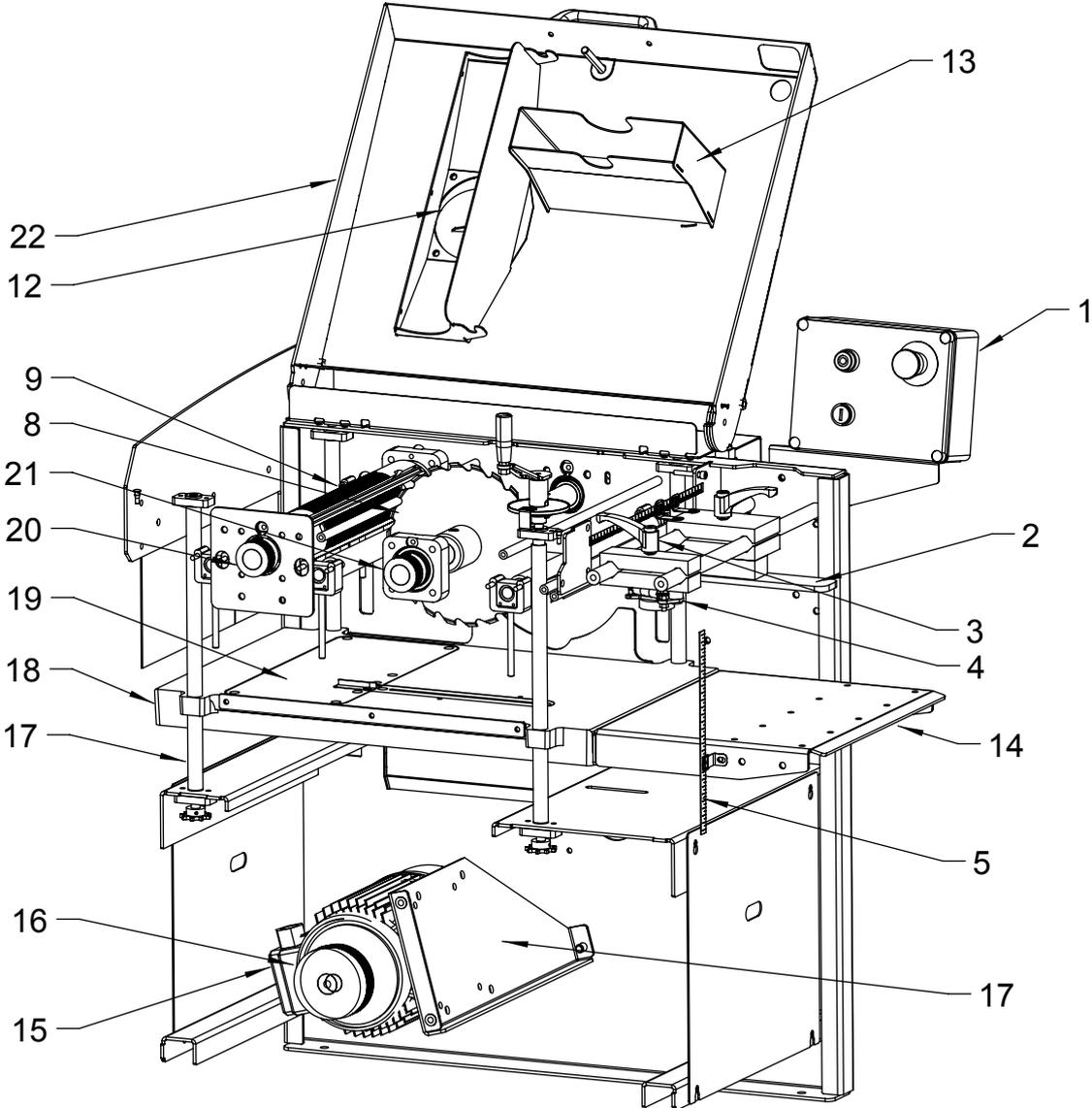
Используйте короткие шланги. Мощность вытяжки падает с увеличением расстояния до хранилища опилок. Если необходимо отвести опилки на большее расстояние используйте металлические трубы в комбинации со шлангами.

- Подсоединение шланга на крышке можно отвинтить и направить его влево или вправо. Выключатель вытяжки должен быть всегда доступен.

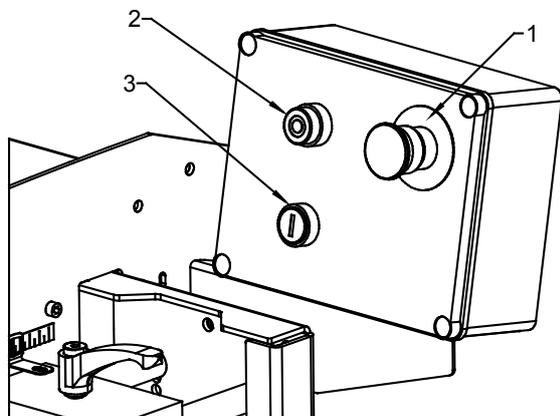
СХЕМА



Поз.	Название	Артикул
1	Панель управления	7504-000-
2	Ведущая	7504-000-
3	Замок ведущей	7504-000-
4	Прижимн ролик	7504-000-
5	Шкала	7504-000-
6	Рукоятка	7504-000-
7	Рефленный валик	7504-000-
8	Пильный диск	7504-000-
10	Валик приемки PU	7504-000-
12	Выход вытяжки фреза	7504-000-
13	Выход вытяжки диск	7504-000-
14	Стол подачи	7504-000-
15	Двигатель	7504-000-
16	Шкив	7504-000-
	Поливин ремень	7504-000-
17	Гнездо двигателя	7504-000-
	Шпиндель подъема	7504-000-
	Шпиндель подъема рукоять	
18	Рабочий стол	7504-000-
19	Пластиковая вкладка	7504-000-
20	Шкив фрезы	7504-000-
21	Шкив диска	7504-000-
22	Защитная крышка	7504-000-



ЭЛЕКТРОСИСТЕМА



 **Внимание! Высокое напряжение! Доступ к электросистеме станка имеет только дипломированный электрик!**

 Черная кнопка - это пуск, поз 3.

 Красная кнопка останавливает станок, поз 2.

 Красная кнопка - для аварийной остановки, поз 1. Кнопку нельзя блокировать!

 Проконтролируйте ”Перед запуском станка”, см. технику безопасности.

 Проконтролируйте состояние кабелей и контактов - они должны быть в рабочем состоянии, используйте правильное напряжение и силу тока.

 **Внимание!** Проконтролируйте вращение фрезы и диска в правильном направлении. Опустите рабочий стол в самое его низкое положение. Вы увидите диск со стороны подачи. Если диск вращается в неправильном направлении, отключите станок. Поменяйте фазы.

 Станок оснащен нулевым прерывателем электричества. После включения электричества по короткого замыкания станок не включается.

 от следующего:
крышка закрыта не достаточно плотно. Прерыватель не достает до гнезда.

- нажата аварийная кнопка
- ноль неправильно подсоединен в трех фазовом подключении.
- один из двигателей перегрет

ТОРМОЗНАЯ КАРТА

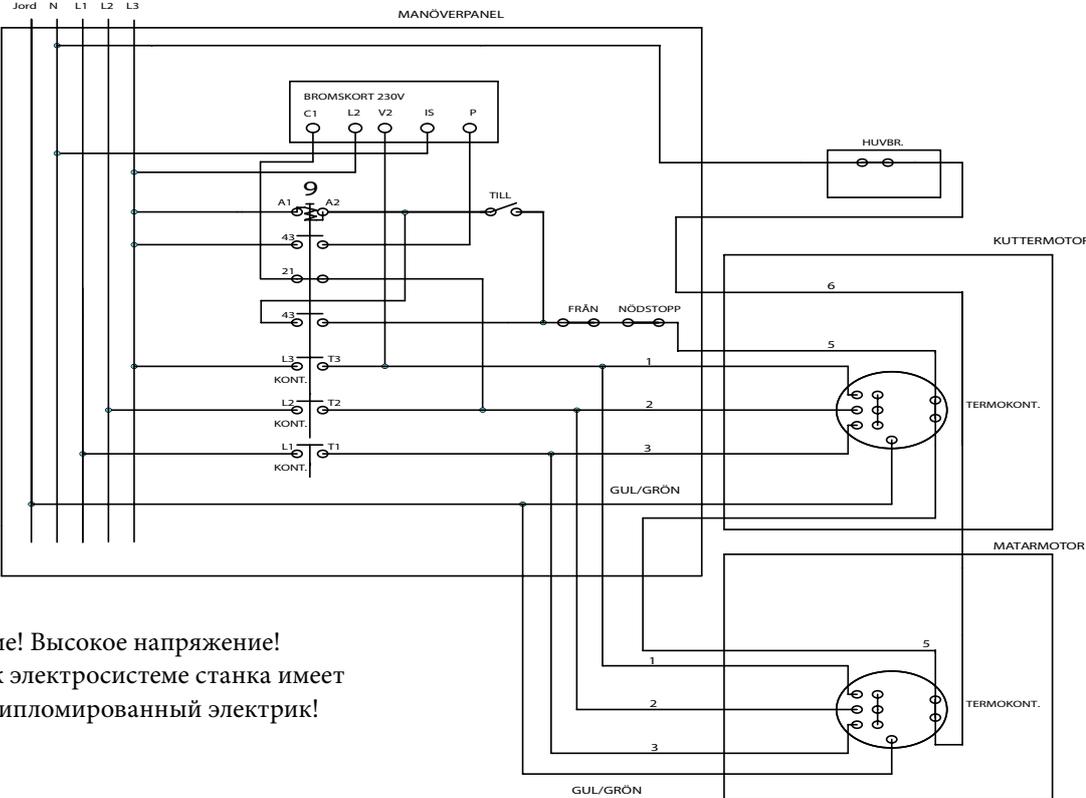
Станок оснащен картой, тормозящей фрезу и пильный диск. Не включайте станок сразу после его выключения.

Если тормозящий механизм перестал работать - это означает, что тормозная карта вышла из строя.

- Если станок не включается - это может зависеть

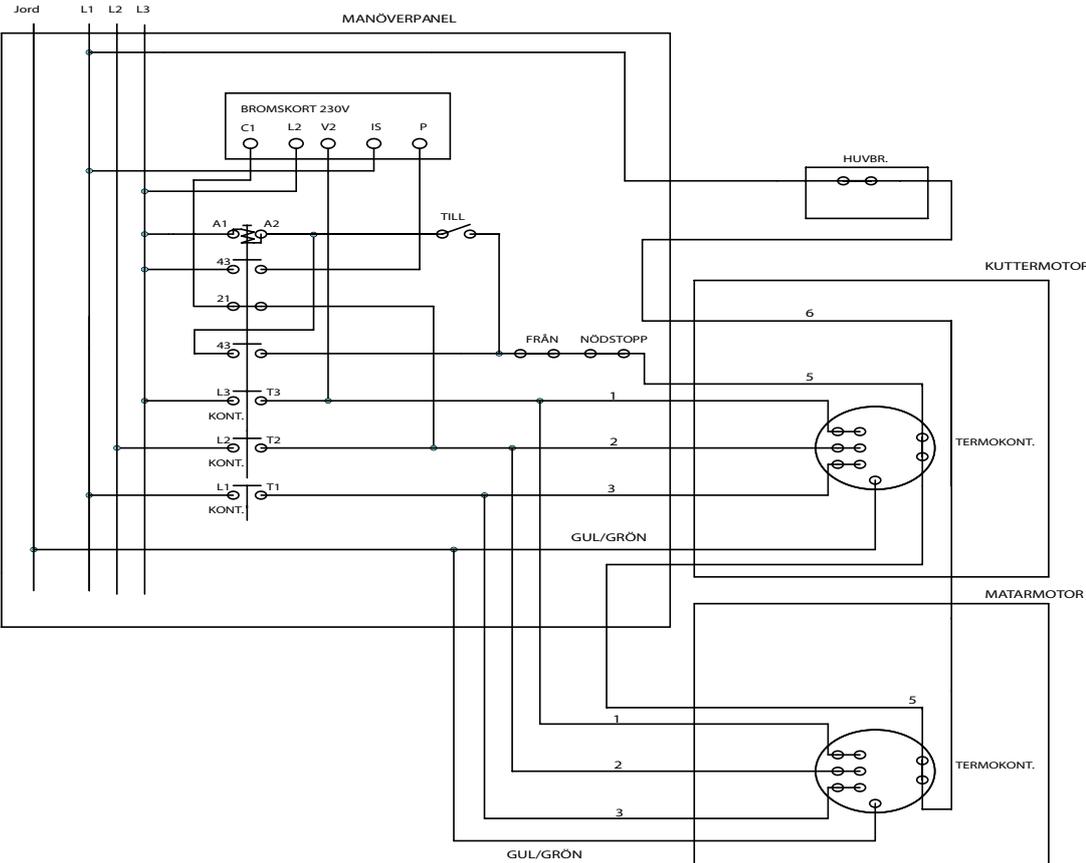
ЭЛЕКТРОСХЕМА

ELSCHEMA SOLOHYVEL, 400 V, 3-FAS

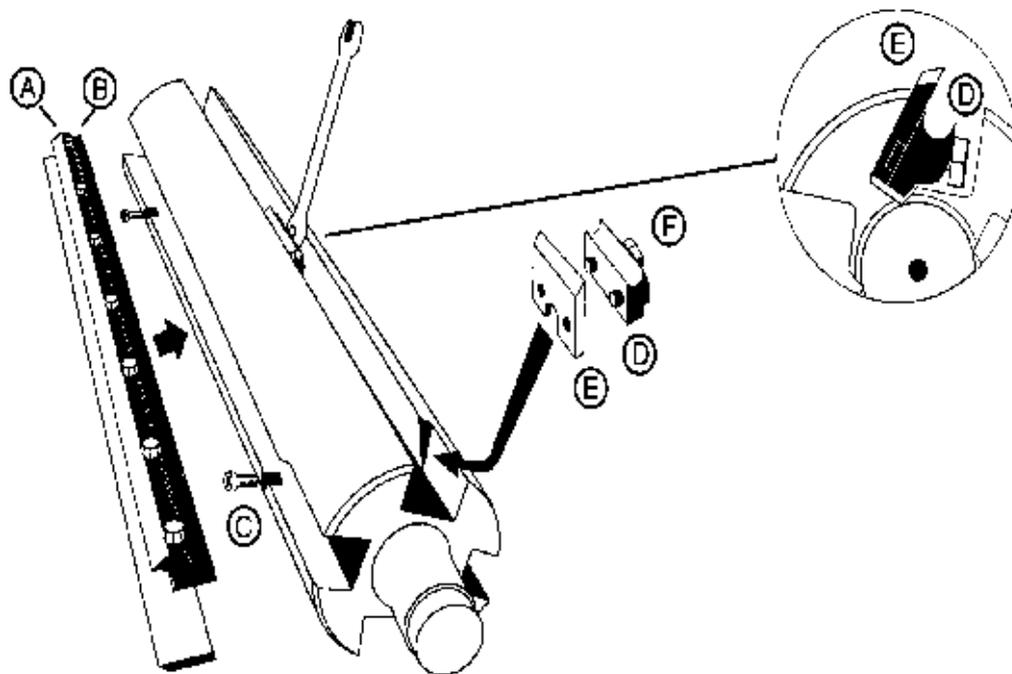


! Внимание! Высокое напряжение!
Доступ к электросистеме станка имеет
! только дипломированный электрик!

ELSCHEMA SOLOHYVEL, 230 V, 3-FAS



ФРЕЗА С ПРЯМЫМИ, ФИГУРНЫМИ НОЖАМИ И ДИСК



! Выключите станок перед заменой ножей или сервисом станка. Работайте в защитных перчатках при замене фрез и ножей, а также при откручивании/прикручивании винтов. Очень легко порезаться от прямых ножей даже при легком прикосновении.

Фигурные ножи крепятся на стандартных коротких клиньях. Есть, как опция, клинья с регулируемой высотой.

После замены ножей или пильного диска:

! Проверьте не забыли ли Вы инструмент внутри станка. Проконтролируйте свободное вращение всех фрез путем ротации фрез и шкива вручную.

Вы имеете доступ к шкиву снизу, минуя коробку ремня шкива.

Толщина строгания устанавливается путем вращения рукояти установки толщины/высоты (6). Установленная высота видна на шкале, расположенной на корпусе станка. Эта шкала подлежит калибровке. Отвинтите фиксирующие винты под шкалой и

установите шкалу в правильное положение. Прогоните доску и проверьте заданную толщину штангенциркулем. Откорректируйте положение стрелки на шкале, исходя из возможной ошибки при проверке толщины доски.
Толщина стружки до 8 мм.

ВНИМАНИЕ: НЕДОСТАТОЧНО ОСТРЫЕ НОЖИ МОГУТ ЯВИТЬСЯ ПРИЧИНОЙ НЕСЧАСТНОГО СЛУЧАЯ!



ПРОФИЛЬНЫЕ НОЖИ

! Смотрите также раздел «фреза, ножи...»

Строгальные ножи на фото установлены в рабочем положении. Ножи должны затачиваться регулярно.

СНЯТИЕ НОЖЕЙ

Ослабьте фиксирующие винты (В) нажмите на клин (А). Отвинтите регулирующие винты (С).

ЗАТОЧКА

Точите всегда парами, угол заточки - 40°

МОНТАЖ

Очистите все компоненты от грязи. Вложите клин в колею. Вложите нож, так чтобы регулирующие винты попали в предназначенную для них впадину в ножах. Завинтите регулирующие винты, но не до конца.

Фиксирующие винты находятся в клине.

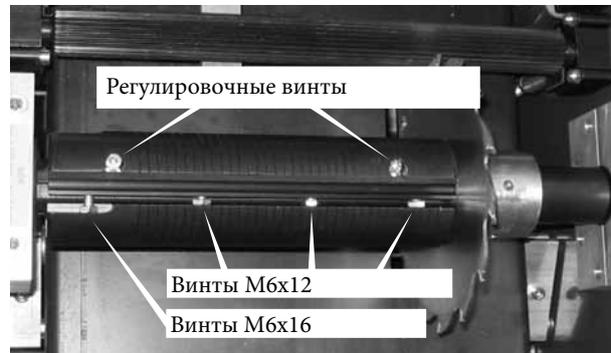
Завинтите фиксирующие винты, но не до конца. Вы должны иметь возможность отрегулировать ножи в вертикальном направлении. После регулировки ножа затяните винты, заворачивая их поочередно.



Грубая настройка высоты (выступа) ножей. Установите высоту ножей при помощи регулирующих винтов. Кант обратной стороны ножа должен быть на одном уровне с поверхностью фрезы.

Точная настройка. Пользуйтесь приспособлением (артикул 7500-000-1020), как показано на фото справа.

Хорошо затяните фиксирующие винты клина после конечной регулировки ножей. Осторожно затяните регулирующие винты.



ФИГУРНЫЕ (ПРОФИЛЬНЫЕ) НОЖИ

! ВНИМАНИЕ! Несбалансированная фреза создает вибрацию и может привести к поломке станка или несчастному случаю.

Фигурные ножи должны поэтому всегда устанавливаться парами.



МОНТАЖ:

- Вставьте нож (E) в клин (D).
- Введите затем клин с ножом в колею фрезы через расширенное пространство в колее фрезы. Подвиньте клин с ножом в нужное вам положение на фрезе. Зафиксируйте нож, закрутив винт на обратной стороне клина.



Клин не может находиться в расширенном пространстве колеи фрезы.

- Измерьте расстояние от начала фрезы до начала клина и установите второй (парный) клин с ножом во вторую колею фрезы, строго напротив первого клина с ножом.



Введите клин с ножом во фрезу через расширенное пространство колеи фрезы.

ЗАМЕНА ПИЛЬНОГО ДИСКА

ДЕМОНТАЖ:

Снимите защитный кожух ремня передачи шкива и задний кожух цепной подачи.

Ослабьте натягивающий механизм и снимите ремень со шкива шпинделя (вала).

Снимите шпиндель пильного диска, развинтив два фиксирующих винта в каждом из колец подшипников. После этого вы можете подвинуть шпиндель в сторону шкива с ремнем. Отодвиньте шпиндель на один дециметр. Теперь вы можете отвинтить четыре винта, фиксирующих пильный диск, и снять пильный диск.

МОНТАЖ:

Очистите подшипники и шпиндель от опилок, грязи и излишков масла. Установите пильный диск на шпиндель.

Используйте пильный диск от Logosol.

Установите защитные кожухи.

СЕРВИС

 **Внимание!** Сервис станка должен производиться регулярно, в обязательном порядке!

Станок требует следующего сервиса:

Перед началом сервисных работ, убедитесь в том, что станок отключен от электричества.

Полезно и важно иметь возможность очистки станка воздухом по давлением. Продуйте станок каждый раз, когда вы открываете крышку станка и в конце каждого рабочего дня. Особенно важно сохранять чистоту вокруг пружин подшипников и подшипников, фрезы и валиков подачи.

Проверяйте степень натяжения ремня шкива под защитным кожухом. Кабели и электро-проводка должны быть в хорошем состоянии.

Опилки собираются вокруг подшипников, пружин и под валиками подачи. Чистите регулярно эти пространства чтобы избежать риска выброса заготовки или щепы. Зубья защиты выброса должны быть чистыми и прямыми и свисающими вниз под своей тяжестью.

Следующие части станка должны быть смазаны. Используйте, например, Superflow (артикул 9999-000-5115).

- Подшипники валиков подачи. Опустите рабочий стол в самое низкое положение. Смажьте цепь, приводящую в движение валики под защитным кожухом.
- Рабочий стол нужно регулярно очищать и смазывать парафиновым маслом или другим маслом с низкой вязкостью.

Двигатель должен быть чистым и свободным от опилок. Засоренный и заблокированный двигатель будет перегреваться. Если оборудование долго не работало:

Если появилась ржавчина или сошла краска, нужно подчистить это место и покрасить его, например, автомобильным лаком.

- Смажьте затем детали, упомянутые выше мас-

лом типа «универсальное» от Logosol (артикул: 9999-000-5105).

- Смажьте также строгальные ножи, профильные ножи и пильный диск. Желательно держать станок в отапливаемом помещении. Если это невозможно станок должен быть накрыт чехлом.

ПОДАЧА

Вальцы подачи приводятся в движение отдельным двигателем, с цепной трансмиссией.

Вальцы должны быть свободны от опилок и смолы.

Мы рекомендуем наш очиститель (артикул 7500-001-5000).

Вальцы установлены на пружинной подвеске в станине станка. Вы можете регулировать давление вальцов гайками, расположенными под вальцами.



Если вы обрабатываете узкую заготовку и пружины вальцов с обеих сторон настроены на одинаковое давление, вальцы могут сдвинуться, что может привести к ухудшению результата.

Перед каждой перенастройкой давления вальцов обозначьте изначальную настройку. Таким образом вы всегда сможете вернуться в исходное положение.

Обычно мы рекомендуем настроить валец со стороны пильного диска на большее давление, особенно если вы обрабатываете узкие заготовки.

Для контроля равномерности давления вальцов : Опустите рабочий стол, положите заготовку под фрезу и поднимите стол, чтобы он прижал заготовку к вальцам. Обе стороны пружинной подвески должны прижимать заготовку в одинаковой степени.

УСТАНОВКА СТОЛОВ ПОДАЧИ/ПРИЕМКИ



Стол подачи/приемки SH410 (дополнительное оборудование)

Набор состоит из:

1. Плита поддержки
2. Стол подачи/приемки
3. Кронштейны
4. Фиксирующая плита верхняя (предназначена для монтажа на станки PH260 и DH410)
5. Фиксирующая плита нижняя
6. Угловая плита установочная
7. Мешочек с винтами



1. Снимите стол подачи, установленный на станке. Сохраните винты и гайки. Установите нижнюю фиксирующую плиту на станину с помощью ранее сохраненных винтов и гаек. Завинтите установочную угловую плиту 2 я винтами M8x20 (вкл. гайки и прокладки).
2. Установите плиту поддержки с помощью установочной угловой плиты. M10 гайка, (плита поддержки), дистанционная втулка, M8 гайка и M8x10 винт.
3. Привинтите кронштейны поверх плиты поддержки с помощью установочной угловой плиты, M10 гайка, (плита поддержки), дистанционная втулка, M8 гайка и M8x10 винт.
4. Привинтите столы подачи в станину с помощью оставшихся винтов.
5. Подгоните угол стола. Вставьте что-нибудь между винтом и станиной, чтобы не повредить лак. Когда угол подогнан затяните винты M8 и отпустите регулирующий винт на пару витков.



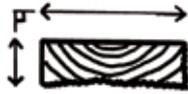




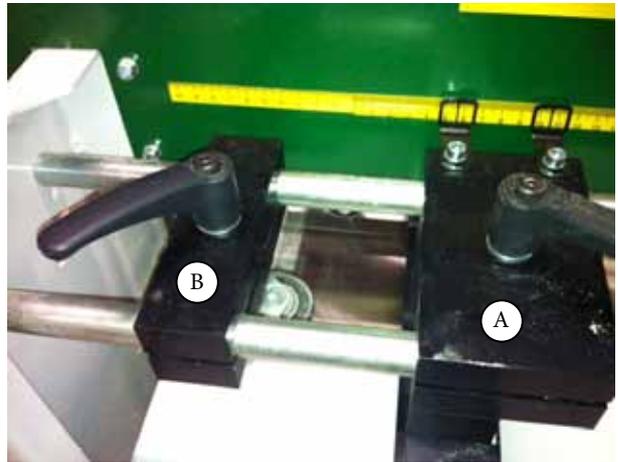
ЧЕТЫРЕ ФУНКЦИИ

СТРОГАНИЕ ПОД РАЗМЕР:

Настройте ведущую (А) на нужную толщину при помощи шкалы на верхней стороне станка и зафиксируйте ее ручкой-замком (см. рисунок). При строгании - это правая шкала и левая стрелка на двойной шкале, которая показывает ширину доски.

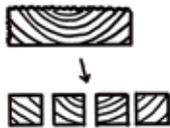


Подстройте ведущую (В) чтобы заготовка прижималась вплотную к ведущей и зафиксируйте ручкой-замком (см. рисунок). Установите стол на нужную толщину с помощью рукоятки и шкалы. Зафиксируйте обеими ручками-замками. Настройте одновременно высоту столов подачи и приемки. Зафиксируйте ручками-замками с торцевой стороны станка.



РАСПИЛОВКА:

Настройте ведущую (А) на нужную ширину с помощью шкалы и зафиксируйте ручкой-замком.



Настройте ведущую на пружине (В) так, чтобы заготовка вплотную упиралась в ведущую и зафиксируйте ручкой-замком и зафиксируйте затем ручками-замками. При производстве нескольких различных панелей ведущая и ведущая на пружине должны поменяться местами. Левая шкала соответствует тогда правой стрелке из двух.

СТРОГАНИЕ ПО ТОЛЩИНЕ:

Ослабьте нестиранный винт на пильном диске и отодвиньте его в углубление в вале на стороне рабочего стола.



ПРОФИЛИРОВАНИЕ:

Прострогайте заготовку сначала до нужного размера. Установите затем профильные ножи во фрезу. Вы можете затем настроить или совсем снять разбиватель стружки, расположенный в переходнике к шлангу вытяжки на верхней крышке станка. Прогоните пробную заготовку и затем подстройте положение фигурных ножей.



Обязательно проверьте не остались ли инструмент, ножи или клинья внутри станка!

РЕКОМЕНДАЦИИ!

- Если заготовка очень кривая или вы хотите резко уменьшить ее толщину, выставьте толщину строгания на этапное строгание. Лучше достичь нужной толщины за несколько раз.
- Не строгайте очень неровные и кривые заготовки. Есть граница когда выравнять заготовку невозможно.
- Не забудьте откалибровать шкалу станка. Прострогайте заготовку под заданную ширину. Проверьте затем размеры. Если они не совпадают с размерами на шкале открутите винт шкалы и исправьте положение стрелок на ведущей. Закрутите винт и прогоните заготовку еще раз.
- После изготовления профиля, который вы в будущем планируете повторять начните строгать заготовку длиной в прим 1 м. Остановите станок когда конец заготовки достигнет края рабочего стола. Опустите стол и выньте профилированную доску. В следующий раз вы можете использовать ее как шаблон при настройке ведущих и фрезы.
- Зазор ножей должны быть 1 мм. Если зазор ножей слишком маленький то на заготовке могут остаться следы от валков. Если зазор слишком большой то последний валец не будет достаточно прижимать заготовку, что может вызвать вибрацию и отклонения от размера.
- При строгании больших серий одного типа вы можете поставить дополнительную ведущую на стол подачи. Ведущая поможет направить заготовку и достичь, таким образом, лучшего результата. В нашем ассортименте есть ведущие с магнитом.

ПОЛЕЗНО ЗНАТЬ

КАКОЕ КАЧЕСТВО СТАЛИ НОЖЕЙ ВЫБРАТЬ?

Ножи, изготовленные из VS-стали, т. е. инструментальной стали, закаленной традиционным путем, используются для строгания маленьких серий. Эти ножи дешевые, но могут затупиться уже после 300а погонных метров. Ножи чувствительны к нагреванию и тупятся при температурах выше 300 градусов.

HSS - это ножи из так наз. быстрой стали, т. е. стали с добавками, в основном кобальтовыми. Мы рекомендуем использовать их в большинстве случаев. Они дороже чем VS, но остаются острыми после мин. 2000 пог. метров. Эти ножи выдерживают температуры до 700 градусов.

НМ - ножи изготовлены из т. наз. твердой стали. Эти ножи очень выносливые и ими вы можете прострогать выше 6000 метров без заточки. Ножи выдерживают температуры до 1000 градусов. С другой стороны, ножи очень дорогие и очень хрупкие. Их, поэтому, трудно затачивать и достичь остроты как у ножей из быстрой стали. С ножами нужно обращаться осторожно так они легко ломаются.

Примеры:

сосна/ель - быстрая сталь или инструментальная сталь. Твердая сталь дает худшее качество поверхности.

Плиты MDF - нужно использовать твердую сталь. Лиственные породы: обычно нельзя использовать инструментальную сталь.

ФРЕЗА

Базовая модель станка оснащена прямыми ножами из быстрой стали (HSS). Прямые ножи из твердой стали могут тоже быть заказаны. Существуют и другие модели фрез и ножей. Смотрите каталог ножей.

Профильные ножи устанавливаются во фрезу одновременно с прямыми в два свободных канала, что позволяет станку строгать заготовку по толщине и профилировать ее одновременно. В ассортименте есть большое количество профильных ножей различной ширины. Цена ножа не зависит от его формы. Цену определяет ширина ножа. Например, ножи шириной в 40 мм стоят одинаково независимо от формы.

Вы также можете заказать ножи любой формы на

заказ.

ПРОФИЛИРОВАНИЕ И СТРОГАНИЕ ПО ТОЛЩИНЕ (РЕЙСМУС) И ВЫПРЯМЛЕНИЕ ЗАГОТОВКИ (ФУГАНОК).

Рейсмусование и фугование - две различные функции.

Станок SH410 не может выпрямить доску, он может ее прострогать до нужной толщины и профилировать ее. Этот станок работает как рейсмус и профилирующий станок.

Выпрямляющий строгальный станок (фуганок) делает стороны заготовки прямыми. Такой станок базируется на станине с длинным рабочим столом. На таком станке нельзя прострогать по толщине. После этой первичной обработки на фуганке заготовка профилируется в строгальных станках типа SH410.

ДРЕВЕСИНА

Древесина усыхает и сжимается при сушке. Самое большое изменение размера происходит при просушке от 25% до 10%. Для получения гладкой поверхности не рекомендуется строгать древесину с содержанием влаги более 20%. Это примерно процент, который достигается сушкой на открытом воздухе. Для получения более низкого процента нужно сушить в закрытых помещениях или/и в сушилках. Усыхание в продольном направлении происходит незначительное, от 5 до 8%.

РЕЗУЛЬТАТ

Твердые породы оставляют более гладкую поверхность. На мягких породах иногда остаются следы, которые возникают в результате загрязнения стружкой лезвий строгальных ножей или недостаточного зазора лезвия ножей. Также возможной причиной следов может быть недостаточно прижатая вальцами к столу заготовка. Ножи должны быть всегда острые с правильным зазором, примерно 1 мм. Регулярно очищайте вальцы от загрязнений. Особенно важен уход за последним рефлнным вальцом. Очень неровные и искривленные заготовки должны пройти предварительную обработку на станке фуганке.



ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ПРОФИЛЬНЫМИ НОЖАМИ

Касается всех профильных ножей с зазором лезвия свыше 12 мм.

-  Внимание! Проявляйте особую бдительность при работе с этими ножами!

-  Внимание! Риск удара этих ножей в рабочий стол. Осколок ножа может вылететь из станка с большой скоростью.

-  Проверьте свободное вращение фрезы. Профильный нож может касаться пластиковой прокладки на поверхности рабочего стола, но не более того. Фреза должна вращаться свободно вручную.

-  Внимание! Снимите все рукоятки перед запуском станка!

-  Замените пластиковую прокладку в рабочем столе если есть углубления более одного мм.

-  Опасность выброса заготовки и щепы из станка!

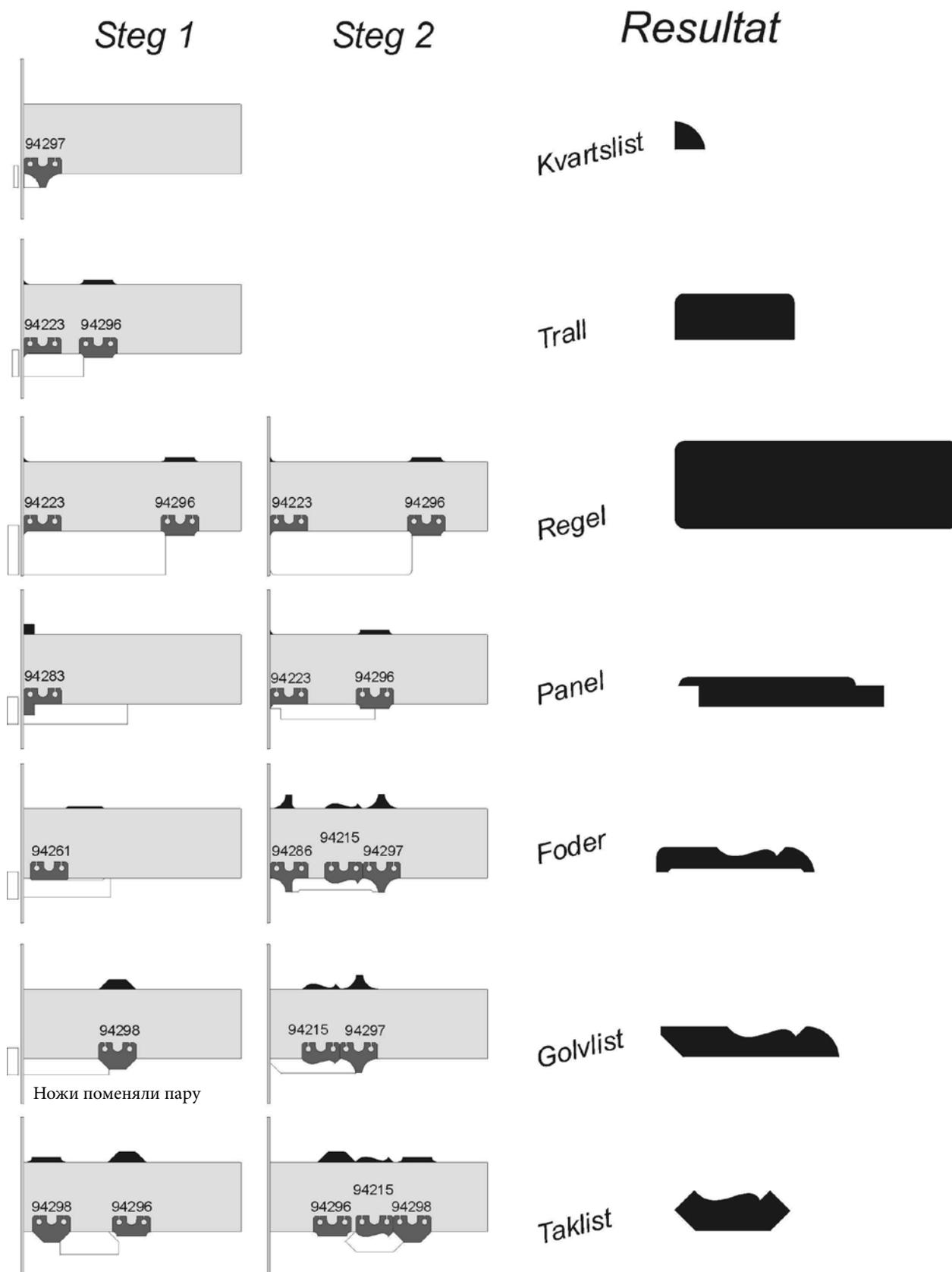
-  Не нарушайте правил безопасности, описанных на стр. 5. Никогда не стойте перед столом подачи во время работы. Дети не должны быть поблизости от станка.

-  Перед началом работы на станке проверьте свободное вращение фрезы.



Некоторые из профилей на рисунке - пример возможного результата работы на станке.

ПРИМЕРЫ СТРОГАНИЯ НА СТАНКЕ SH410



Ножи поменяли пару

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ SH410

МАКСИМАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ	
Ширина заготовки	410 мм
Ширина рабочего стола	410 мм
Высота рабочего стола	260 мм
Толщина стружки строгание	4-6 мм
Распиловка диском	80 мм
СТРОГАЛЬНАЯ И ПИЛЬНАЯ ГАРНИТУРА	
Диаметр фрезы	72 мм
Прямые ножи	2 st 410мм HSS
Пильный диск	ø 225 мм
Колич. оборотов	5400 обор/мин
Время торможения фрезы	Прим 7 сек
СИСТЕМА ВЫТЯЖКИ ОПИЛОК	
Диаметр выхода для шланга	125+100+50 мм
Требуемая мощность вытяжки	1500 м ³ /час
ПОДАЧА	
Скорость подачи	прим 6 м/мин
Количество валков	3 шт
РАЗМЕРЫ СТАНКА	
Длина	1100 мм
Ширина	700 мм
Высота	1050 мм
Вес	прим 200 кг
ЭЛЕКТРИЧЕСТВО	
Ток, напр, частота	ССА16 А, 400 В, 50 Герц , 3 фазы
Класс герметики	IP54
Мощность двигателя	3кВт
Мощность двигателя подачи	0,18 кВт
ШУМ	
Звуковое давление	100,4 Дцб (А)
Мощность звука	107,6 Дцб (А)

Гарантии Соответствия

по лицензии

MOReTENS AB,

Nifsåsvägen 11

S-831 52

Östersund,

Tel. +46+63-121890,

Заверяет: станок SH 410,

с номером артикула 245-000

произведен в соответствии с директивой Европейского Сообщества 98/37/EG, EMC-директива

2004/108/EG

и LVD-директива 2006/95/EG,

и соответствует

стандарту:

EN ISO 12100-1, -2:2003, EN 60204-1:2006,

EN 61000-6-1, -3.

Östersund 2011-11-01

Директор Bo Mårtensson



Bäst på småskalig träförädling

LOGOSOL SVERIGE
Fiskaregatan 2, SE-871 33 Härnösand
Tfn 0611-182 85 | Fax 0611-182 89
info@logosol.se | www.logosol.se