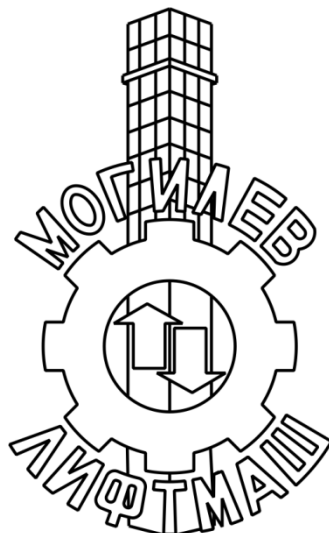


ОАО «Могилевлифтмаш»



EAC

**МАШИНА
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩАЯ БЫТОВАЯ**

ИЭ – 6009А5

ИЭ – 6009А5-01

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ТН350.00.000 РЭ**

МОГИЛЕВ

Содержание

1	Назначение и область применения	4
2	Технические характеристики	5
3	Комплект поставки	7
4	Требования по технике безопасности	10
4.1	Общие требования	10
4.2	Требования к заготовке и работе с ней	12
4.3	Требования к рабочему месту и инструменту	12
4.4	Личная безопасность	13
5	Устройство машины	21
6	Подготовка к работе и порядок работы	23
6.1	Расконсервация машины	23
6.2	Сборка машины	23
6.3	Установка машины	24
6.4	Настройка ножей строгальных	25
6.5	Включение машины	26
7	Основные операции	26
7.1	Распиловка пиломатериалов вдоль и поперек волокон	26
7.2	Строгание пиломатериалов по ребру и под углом	27
7.3	Строгание пиломатериалов по плоскости с прижимным приспособлением	28
7.4	Сверление и фрезерование пазов цилиндрической фрезой	29
7.5	Фрезерование пазов дисковой фрезой	29
8	Техническое обслуживание, ремонт	31
9	Транспортирование, хранение и утилизация	34
10	Возможные неисправности и методы их устранения	35
11	Свидетельство о приемке	36
12	Гарантийные обязательства	36
13	Цена и отметка о продаже	38
14	Сведения о сертификации	38
	Заметки	39
	Корешок талона на гарантийный ремонт	40
	Отзыв о работе	41

ВНИМАНИЕ!

Перед включением машины деревообрабатывающей бытовой ИЭ–6009А5

необходимо проверить:

- надежность закрепления режущего инструмента,
- затяжку крепежных болтов,
- натяжение ремня.

Уважаемый покупатель!

Прежде чем начать работу с машиной деревообрабатывающей бытовой **ИЭ-6009А5** (далее по тексту – машина), внимательно изучите руководство по эксплуатации и строго соблюдайте его.

Наличие в машине подвижных частей и электрооборудования требует строгого соблюдения правил техники безопасности при ее эксплуатации.

По степени защиты от поражения электрическим током машина относится к приборам **класса I** по **ГОСТ ИЕС 61029-1-2012** и должна подключаться к сети, **имеющей заземляющий провод** стационарной проводки. Машина без отметки ОТК в разделе **11** настоящего руководства продаже не подлежит.

При покупке машины требуйте от продавца произвести отметку о продаже в разделе **13**, от наличия отметки о продаже зависит начало отсчета гарантийного срока эксплуатации.

При покупке машины требуйте проверки комплектности согласно разделу **3** и включения изделия в электрическую сеть для проверки его работоспособности.

Примечание:

– **Комплект фрезы дисковой, патрона сверлильного и приспособлений, необходимых для работы с ними, входит только в исполнение ИЭ-6009А5-01;**

– **Изделие может иметь некоторые конструктивные отличия от описания и рисунков в связи с его постоянным совершенствованием.**

1 НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Машина предназначена для выполнения в бытовых условиях следующих видов механической обработки древесины:

- распиловка пиломатериалов вдоль и поперек волокон;
- распиловка пиломатериалов с угловым приспособлением;
- строгание пиломатериалов по ребру и под углом;
- строгание пиломатериалов по плоскости (с прижимным приспособлением) при ширине обрабатываемой поверхности до **280** мм и толщине не более **50** мм;
- сверление и фрезерование пазов цилиндрической фрезой (**только для исполнения машины ИЭ-6009А5-01**).

Условия эксплуатации – на открытых площадках, под навесом, в закрытых помещениях (кроме жилых). **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** эксплуатировать машину в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках во время снегопада или дождя.

Машина **не предназначена** для работы в производственном технологическом процессе и для работы во взрывоопасных зонах по «Правилам устройства электроустановок» (ПУЭ).

Машина может работать в следующих условиях:

- высота над уровнем моря – до **1000** м;
- температура окружающего воздуха – от плюс **5 °С** до плюс **40 °С**;
- относительная влажность окружающего воздуха – не более **80 %** при температуре плюс **20 °С**;

Эквивалентный/максимальный уровень звука, генерируемый машиной, при обработке древесины - **94/103** ДБа.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные технические данные машины и применяемые комплектующие приведены в таблицах 1 - 4.

Таблица 1 – Технические данные машины

Наименование параметра	Значение параметра	
	ИЭ-6009А5	ИЭ-6009А5-01
1	2	
Максимальная глубина пропила, мм	95	
Максимальная глубина строгания за один проход, мм	3,0	
Максимальная ширина строгания, мм	280	
Максимальный диаметр диска пильного, мм	280	
Параметры дереворежущей дисковой (пазовой) фрезы, мм, не более:		
– диаметр;	-	125
– ширина;	-	12
– посадочный диаметр	-	32
Диапазон зажима сверлильного патрона, мм	-	от 3 до 13
Диапазон углов строгания с помощью направляющей линейки, градусы	от 0 до 45	
Номинальная частота вращения ножевого барабана и диска пильного на холостом ходу, об/мин	5400 ₋₄₂₀	
Напряжение, В	230 ± 23	
Род тока	Переменный, однофазный	
Частота, Гц	50	
Номинальный ток, А	12,6	
Режим работы	Продолжительный	
Исполнение по степени защиты внутренних частей от влаги	Незащищенное	
Габаритные размеры (с прижимным приспособлением и столом), мм, не более: длина x ширина x высота	900x820x500	
Масса основного блока (без съемных приспособлений и инструмента), кг, не более	52	
Масса комплекта (со съемными приспособлениями и инструментом), кг, не более	70	76
Средний ресурс машины, ч, не менее	700	

Продолжение таблицы 1

1	2
Дополнительная справочная информация: - номинальная потребляемая мощность машины, Вт - номинальная мощность двигателя, Вт	2400 1900

Таблица 2 – Характеристика подшипников качения

Обозначение подшипников	ГОСТ	Основные размеры, мм	Место установки	Количество подшипников
80204	7242-81	20 x 47 x 14	Барабан ножевой	2
80201	7242-81	12 x 32 x 10	Натяжитель	1

Таблица 3 – Характеристика применяемого ремня, патрона сверлильного и режущего инструмента

Наименование	Обозначение	ГОСТ	Количество, шт.	
			Исполнение машины	
			ИЭ-6009А5	ИЭ-6009А5-01
Ремень поликлиновой	6-PJ-559	-	1	1
Диск пильный	280x3,2/2,2x32x36Г	-	1	1
Нож строгальный (L=280 мм)	-	-	2	2
Фреза дереворежущая дисковая пазовая 125 мм x12 мм x 32 мм	3202-0191	11291-81	-	1
Патрон сверлильный	13-M12x1,25	22993-78	-	1

Таблица 4 – Сведения об установленном электродвигателе

Марка двигателя	АИР Е80 С2Б1 У3 230 В, ІМ1081, ІР54
Тип двигателя	асинхронный однофазный с рабочим конденсатором

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Комплект поставки в соответствии с таблицей 5

Таблица 5 - Комплект поставки машины

Обозначение узла или детали	Наименование детали, узла, крепежа или инструмента	Рис.	Позиция на рисунке	Кол., шт.		Примечание
				Исполнение машины		
				ИЭ-6009А5	ИЭ-6009А5-01	
1	2	3	4	5	6	7
ТН350.01.000	Механизм привода	1, 3, 8	1	1	1	
ТН237.00.003	Плита пильная	1, 3, 8	2	1	1	
ТН193.00.025	Стойка	1, 4б, 8	3	2	2	резьба М12
ТН193.00.025-01	Стойка	1	3а	2	2	
Шайба 12 (плоская)		1а, 4б, 8	4	4	4	
Шайба 12 (пружинная)		1а, 4б, 8	4а	2	2	
Гайка М12		1а, 4б, 8	5	4	4	
Винт М6х16 (потайная головка)		1а, 4а, 3, 7	6	4	4	
Гайка М6		1а, 3, 4а	7	4	4	
Шайба 6 (плоская увеличенная)		1а, 3, 4а, 7, 8	8	8	8	
Шайба 6 (пружинная)		1а, 3, 4, 4а, 5, 7	9	8	8	
Шайба 6 ¹⁾ (пружинная)		1, 4, 6, 8		5	5	
Винт М6х10 (потайная головка)		1а, 3, 4, 4б, 8	10	2	5	
ТН237.02.000	Приспособление защитное	1, 3, 4	11	1	1	
Болт М8х50 ¹⁾		1	12	2	2	
Гайка М8 ¹⁾ (с пластмассовым кольцом)		1, 1а, 4а	13	4	4	
Гайка М8 ¹⁾		1а, 4а	14	2	2	
Винт М6х16 ¹⁾ (полукруглая головка)		1, 1а, 4, 5, 6	16	5	5	
Шайба 6 ¹⁾ (плоская)		1, 1а, 4, 5, 6, 8	17	5	5	
ТН350.02.000	Устройство прижимное	1, 4, 6	18	1	1	
Винт М8х20 (полукруглая головка)		1а, 6	19	4	4	

8 Продолжение таблицы 5

ТН350.00.000 РЭ

1		2	3	4	5	6	7
Шайба 8 (плоская)			1а, 3, 6, 7	20	4	4	
Шайба 8 ¹⁾ (плоская)			4, 4а, 8		2	2	
Шайба 8 (пружинная)			1а, 3, 5, 6, 7	21	4	4	
Шайба 8 ¹⁾ (пружинная)			4, 4а, 8		2	2	
ТН350.03.000М-02	Линейка направляющая		1, 3, 5, 8	22	1	1	
ТН350.03.004М-03	Планка		1, 5	23	1	1	
ТН205.05.000	Винт		1а, 3, 7, 8	24	2	2	резьба М8х12
ТН205.05.000-01	Винт		1а, 5, 7	24а	2	2	резьба М8х20
ТН205.00.005	Вставка		1	25	1	1	
Винт М4х10 (потайная головка)			1а	26	8	8	
Гайка М4			1а	27	8	8	
1601.08А	Кожух		1, 3, 5, 7, 8	28	1	1	
Винт М4х10 (полукруглая головка)			1а, 3, 5, 7, 8	29	2	2	
Шайба 4 (плоская)			1а, 3, 5, 7, 8	30	2	2	
Шайба 4 (пружинная)			1а, 3, 5, 7, 8	31	2	2	
ТН205.00.003	Кожух ¹⁾		1, 3, 4	32	1	1	
ТН205.00.011	Опора		1, 4, 8	33	1	1	
ТН205.00.011-01	Опора		1, 4, 8	34	1	1	
Болт М6х20			1а, 3, 4	35	4	4	
Шаблон	ТН193.00.013		1	36	1	1	
Диск пильный 280х3,2/2,2х32х36Т			1, 3, 4в	37	1	1	с твердоспл. напайками
ТН193.00.008	Кожух		1, 5, 6	38	1	1	
ТН193.00.023	Шайба ¹⁾		1, 4в	39	1	1	
ТН193.00.023-02	Шайба		1, 8а	40	-	1	
ТН193.00.024	Гайка ¹⁾		1, 4в, 8а	41	1	1	резьба М12х1,25
ТН193.00.028	Кожух		1, 7	42	-	1	
ТН237.00.004	Стол		1, 7	43	-	1	
ТН237.00.006	Упор		1, 7	44	-	1	
2200.00	Приспособление защитное		1, 8	46	-	1	
Фреза 3202-0191 ГОСТ 11291-81			1, 8а	47	-	1	125х12х32 (D х В х d)
Патрон 13-М12х1,25 ГОСТ 22993-78			1, 7	48	-	1	трехкулачковый с ключом

Продолжение таблицы 5

1	2	3	4	5	6	7
Вкладыши противозумные		-	-	1	1	комплект
Паспорт на электродвигатель		-	-	1	1	
Руководство по эксплуатации		-	-	1	1	
1) Установлены на механизме привода 1						

4 ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ!

Прежде чем приступить к работе на машине внимательно изучите данные требования по безопасности и следуйте им в дальнейшем.

4.1 ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Машина должна быть подключена к питающей сети напряжением **230 В** частотой **50 Гц**, защищенной автоматическим выключателем на ток не более **16 А**, медным гибким кабелем с сечением токоведущих жил не менее **1,5 мм²**.

В связи с превышением уровня максимального относительного изменения напряжения в режиме включения, при необходимости (недостаточное сечение подводящих проводов может оказывать влияние на работу компьютера, телевизора и т.п.), согласовывать с органами энергоннадзора подключение в сеть. **Максимально допустимое полное сопротивление электрической сети в точке подключения: $\text{Max } Z\text{-sys} = 0,063 \text{ Ohm} + j0,039 \text{ Ohm}$ (0,063 Ohm+126μH).**

Машина должна применяться в соответствии с назначением, указанным в настоящем руководстве.

Перед работой необходимо проверить:

- надежность и правильность крепления инструмента и приспособлений;
- исправность кабеля питания, его защитной трубки и штепсельной вилки;
- работу машины на холостом ходу.

Кабель питания должен быть защищен от случайного повреждения.

Непосредственное соприкосновение кабеля питания с горячими и масляными поверхностями **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ**.

Машина должна быть отключена выключателем при внезапной остановке (вследствие заклинивания инструмента, порыва ремня и т.п.).

Машина должна быть отключена от сети штепсельной вилкой при:

- смене рабочего инструмента и регулировке;
- переносе машины с одного места на другое;
- перерыве в работе, окончании работы;
- при техническом обслуживании;
- при удалении опилок и стружки из отводящих каналов.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ эксплуатация машины при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:

- повреждение штепсельной вилки, кабеля питания или его защитной трубки;
- появление дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
- появление повышенного шума, стука, вибрации;
- поломка или появление трещин в корпусных деталях, ограждениях, защитных кожухах;
- повреждение или поломка рабочего инструмента (ножи строгальные, диск пильный).

При появлении открытого пламени необходимо отключить машину от сети и погасить пламя углекислотным или порошковым огнетушителем, противопожарным

полотном (кошмой), асбестовым полотном, песком или водой, вызвать пожарную службу по телефону **101** (или телефонам экстренных служб).

ВНИМАНИЕ! Запрещается гасить пламя песком или водой, не отключив машину от сети.

Машина не предназначена для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, сенсорными или умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний, если они не находятся под контролем или не проинструктированы об использовании машины лицом, ответственным за их безопасность.

Дети должны находиться под контролем для недопущения игры с машиной.

Ножевой барабан при работе должен быть открыт на необходимую для работы ширину, остальная часть барабана должна быть закрыта кожухом **28**.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- включать машину со снятым кожухом ременной передачи **71** (см. рисунок 2);
- перегружать машину до остановки двигателя;
- тормозить диск пыльный **37** давлением на него сбоку из-за опасности обратного удара;
- производить строгание пиломатериалов без защитного кожуха **28**;
- производить строгание пиломатериалов размерами, мм, менее: длина – **350**, ширина – **50**, толщина – **5**;
- производить пиление пиломатериалов без установленного приспособления защитного **11** и кожуха **32**, закрывающего диск пыльный **37**;
- разрезать одновременно несколько заготовок или связок, состоящих из нескольких заготовок;
- приступать к работе в состоянии алкогольного опьянения либо в состоянии, вызванном потреблением наркотических средств, психотропных веществ, их аналогов, токсических или других одурманивающих веществ, а также под воздействием лекарственных средств, снижающих внимание и быстроту реакции;
- работать в болезненном или утомленном состоянии, ставящем под угрозу безопасность оператора и находящихся рядом лиц;
- эксплуатировать машину в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках во время снегопада или дождя;
- использовать не по назначению (например, для обработки пластика, пластмасс, шифера, и т.д.), т.к. это может привести к травмированию оператора;
- не допускать длительной работы машины на холостом ходу более **30** секунд.

4.2 ТРЕБОВАНИЯ К ЗАГОТОВКЕ И РАБОТЕ С НЕЙ

- при обработке старайтесь использовать древесину с влажностью 12 % - 15 %. Обработка сухой древесины приводит к более быстрому затуплению инструмента (диск пильный, ножи строгальные), а обработка сырой древесины к забиванию сырой стружкой режущих частей инструмента и необходимости понижать подачу заготовки при ее обработке.
- при обработке коротких, узких и тонких заготовок используйте в качестве толкателя деревянный брусок или специальный толкатель (не входит в комплект машины);
- всегда следите за тем, чтобы в обрабатываемом материале не попадались посторонние предметы (гвозди, проволока, лента, кабель и пр.);
- не обрабатывайте заготовку, имеющую трещины, наросшие сучки, включения гнили или другие пороки древесины;
- масса заготовки не должна превышать **50 кг**;
- избегайте при подаче падения (удара) заготовки на диск пильный или нож расклинивающий;
- при обработке длинных или массивных заготовок рекомендуется обработку заготовки проводить с помощником;
- во избежание заклинивания не рекомендуется производить распиливание цилиндрических или округлых заготовок.

4.3 ТРЕБОВАНИЯ К РАБОЧЕМУ МЕСТУ И ИНСТРУМЕНТУ

- содержите в чистоте машину и рабочее место, обеспечьте его хорошее освещение;
- не работайте в помещениях с пожаро-взрывоопасной или химически активной средой;
- при работе на машине сохраняйте устойчивое положение и не пытайтесь дотянуться до предметов, находящихся вне зоны досягаемости;
- при работе с диском пильным не стойте в зоне плоскости реза, становитесь слева или справа от него;
- не применяйте поврежденные и деформированные диски пильные и ножи (расклинивающий или строгальный), при работе используйте только диски пильные, ножи и оснастку, рекомендованные изготовителем машины;
- используйте при пилении защитное приспособление с расклинивающим ножом и кожухом, закрывающим диск пильный сверху.

ВНИМАНИЕ!

ЗАВОДОМ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ РАСКЛИНИВАЮЩИЙ НОЖ ВЫПУСКАЕТСЯ ТОЛЩИНОЙ 3 ММ.

УБЕДИТЕСЬ ПРИ УСТАНОВКЕ ДИСКА ПИЛЬНОГО, ЧТО ШИРИНА РЕЗА (ШИРИНА ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ПЛАСТИНЫ) БОЛЬШЕ ТОЛЩИНЫ РАСКЛИНИВАЮЩЕГО НОЖА, А ТОЛЩИНА ТЕЛА ДИСКА ПИЛЬНОГО МЕНЬШЕ ЛИБО РАВНА ТОЛЩИНЕ РАСКЛИНИВАЮЩЕГО НОЖА.

- следите за заточкой режущего инструмента и своевременно его затачивайте, работа затупленным инструментом приводит к перегрузке машины и может привести к травме при отбросе заготовки тупым инструментом;
- не допускайте нахождения в рабочей зоне посторонних лиц, особенно детей;
- закрепляйте машину на столе или специальной подставке для обеспечения более высокой ее устойчивости, поверхность рабочих столов машины должна быть на высоте, обеспечивающей удобную рабочую позу оператора. См. раздел **6.3** настоящего руководства.

Для уменьшения запыленности воздуха рабочей зоны при распиловке пиломатериалов к машине рекомендуется подключать пылеотсасывающее устройство (например, бытовой пылесос), имеющее следующие характеристики:

- мощность на всасывание – не менее **380 Вт**;
- внутренний диаметр присоединительного патрубка – **35 мм**.

Пылеотсасывающее устройство подключается к патрубку кожуха **32**, закрывающего диск пильный или патрубка приспособления защитного **11** (патрубок пылесоса вставляется в патрубок кожуха или приспособления защитного и вдвигается в него до упора) (см. рисунок **1, 3**).

При засорении стружко- и опилкоотводящих каналов необходимо отключить машину от сети и очистить каналы при помощи подручных средств (например, деревянной рейкой).

4.4 ЛИЧНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

Для безопасной эксплуатации машины необходимо:

- одевать плотно облегающую одежду, рукава одежды должны быть застегнуты и плотно облегать запястье;
- одевать обувь закрытого типа и иметь нескользкую подошву;
- снять с себя кольца, часы и прочие украшения;
- убрать длинные волосы под соответствующий головной убор;
- использовать индивидуальные средства защиты глаз - защитные прозрачные очки, органов дыхания – маски, предохраняющие от пыли.

ВНИМАНИЕ!

Для обеспечения безопасности применения машины в части воздействия на оператора создаваемых машиной шумов необходимо обязательно применять при работе на машине средства индивидуальной защиты органов слуха по ГОСТ 12.4.051-87 с величиной акустической интегральной эффективности не менее 15 дБ (1 комплект противозумных вкладышей поставляется в составе машины).

Продолжительность работы оператора с машиной при применении средств индивидуальной защиты от шума по ГОСТ 12.4.051-87 при выполнении операций обработки древесины не должна превышать **6,35** часа в день.

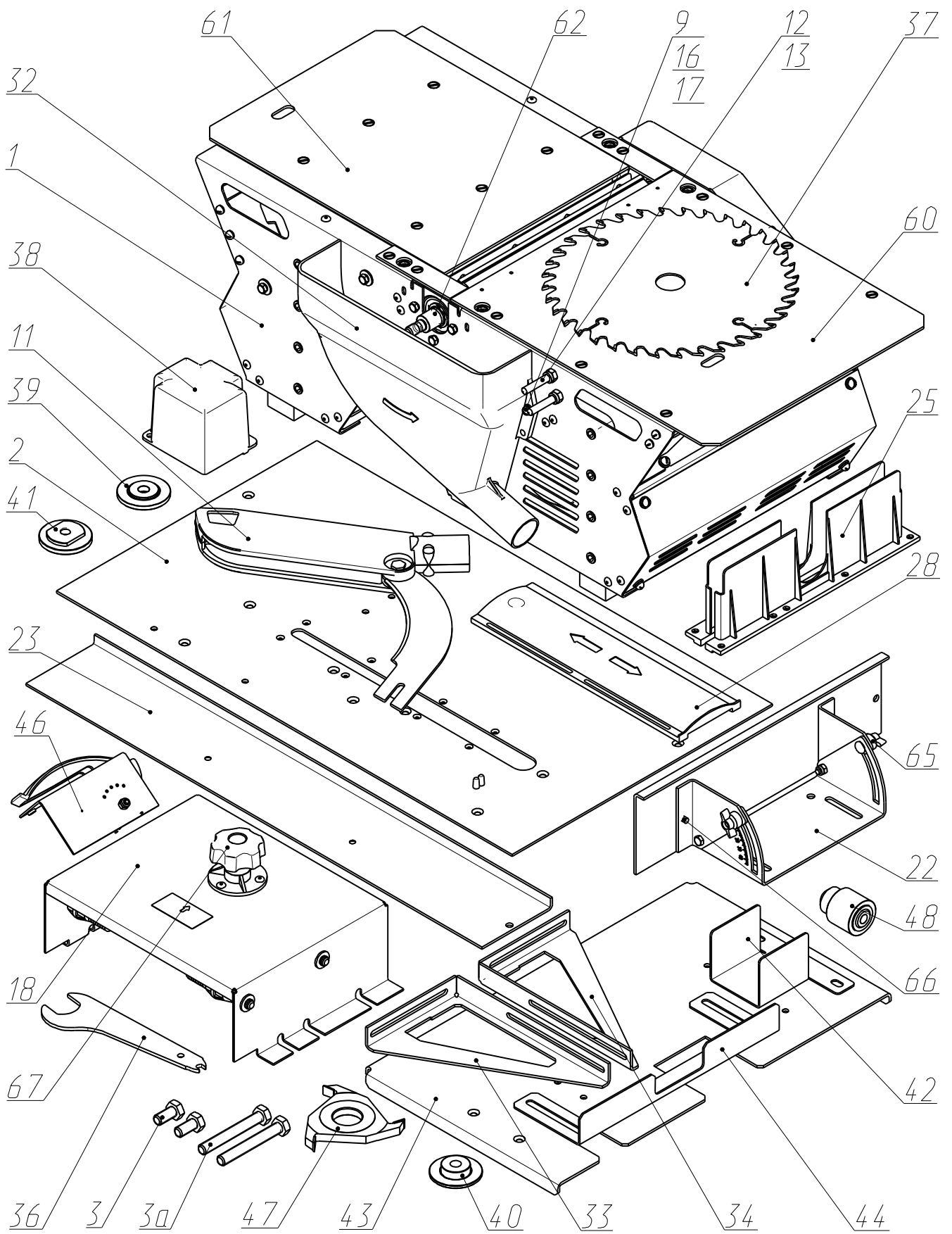


Рисунок 1

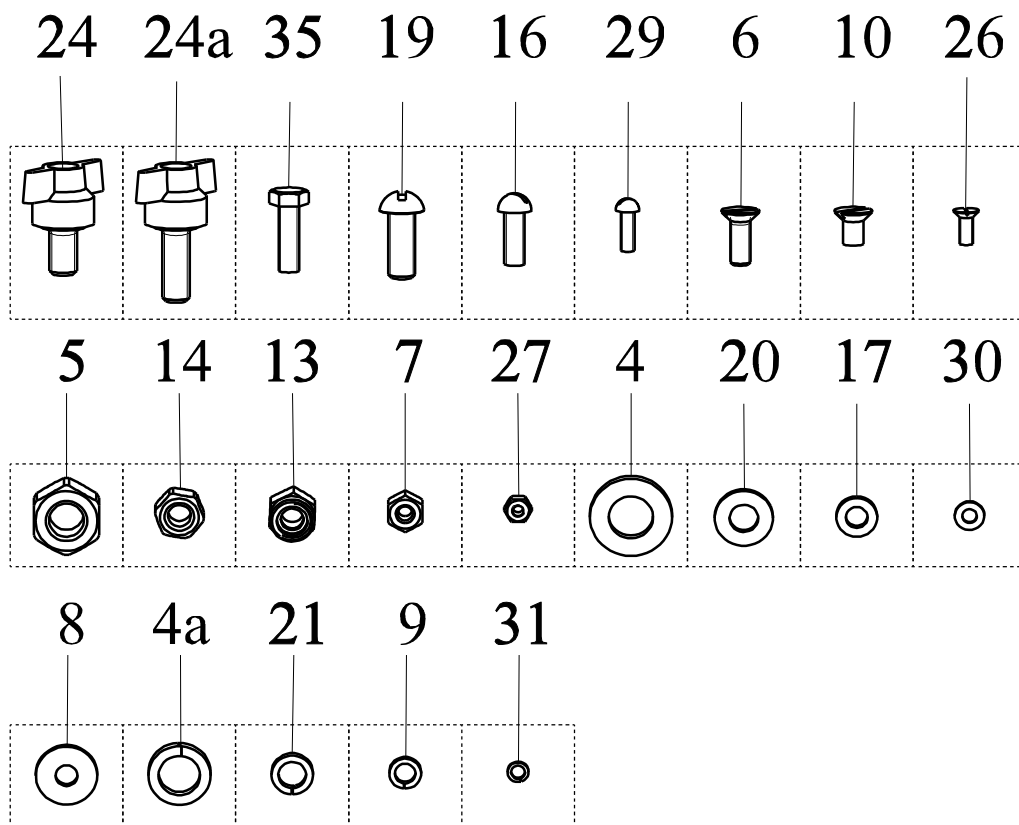


Рисунок 1а

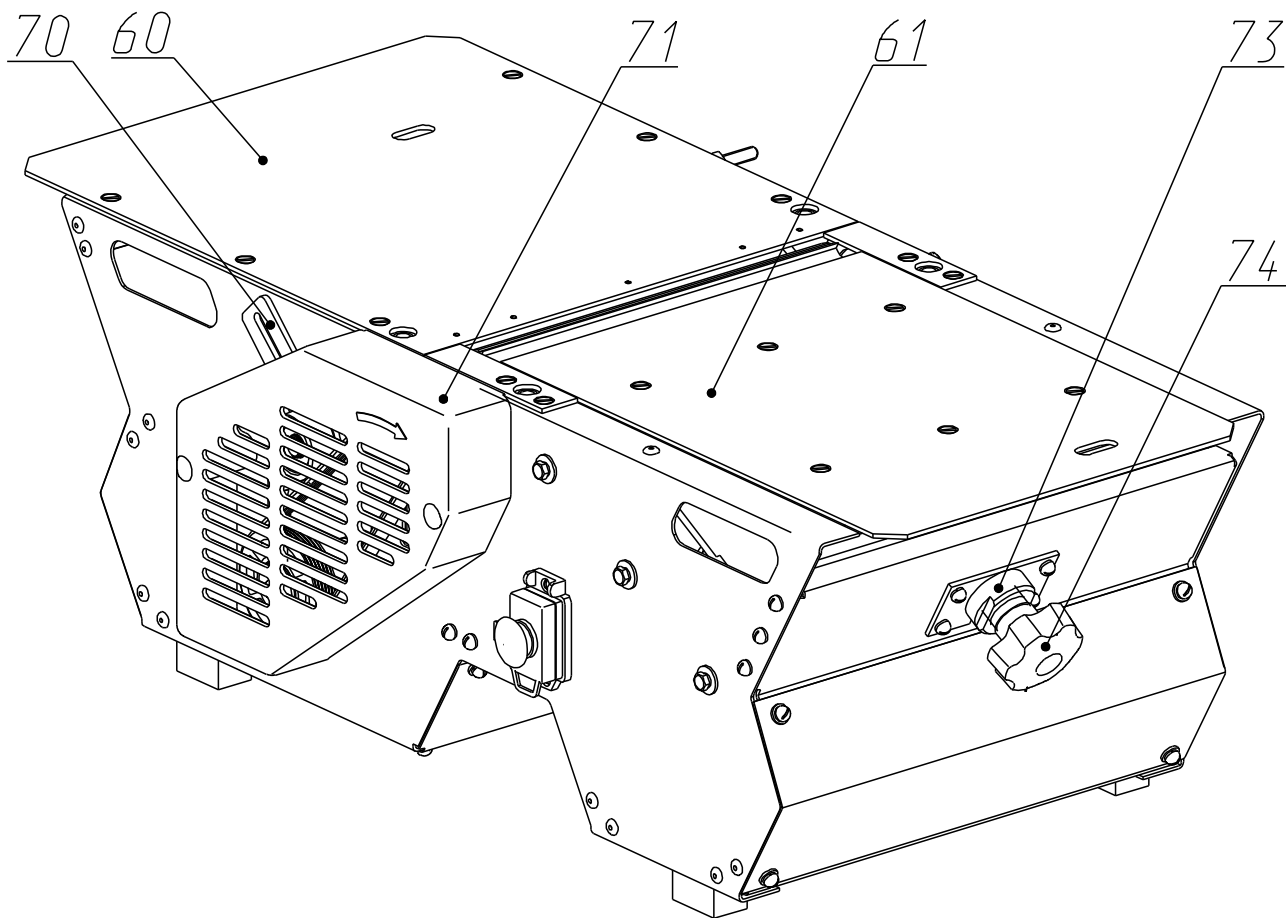


Рисунок 2

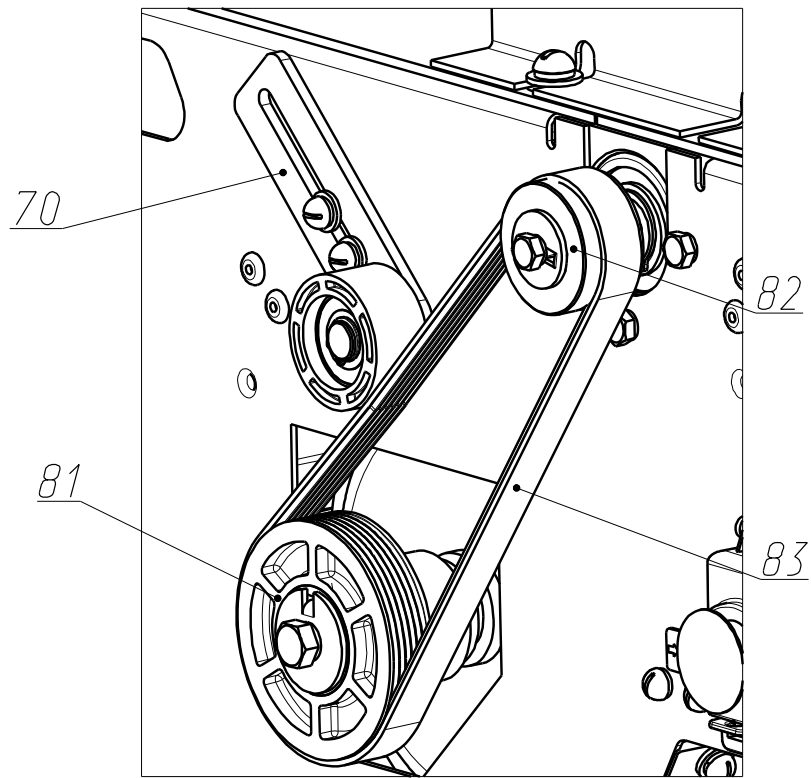


Рисунок 2а

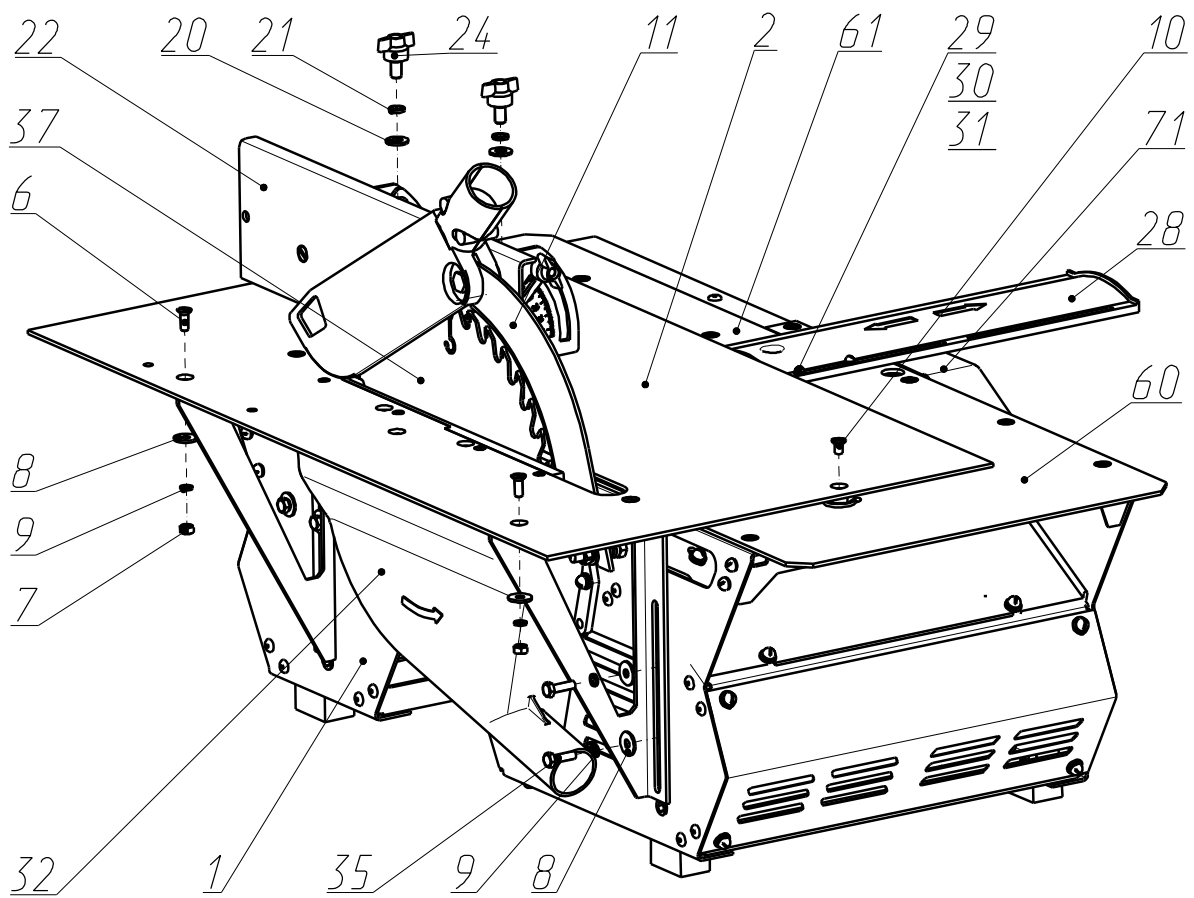


Рисунок 3

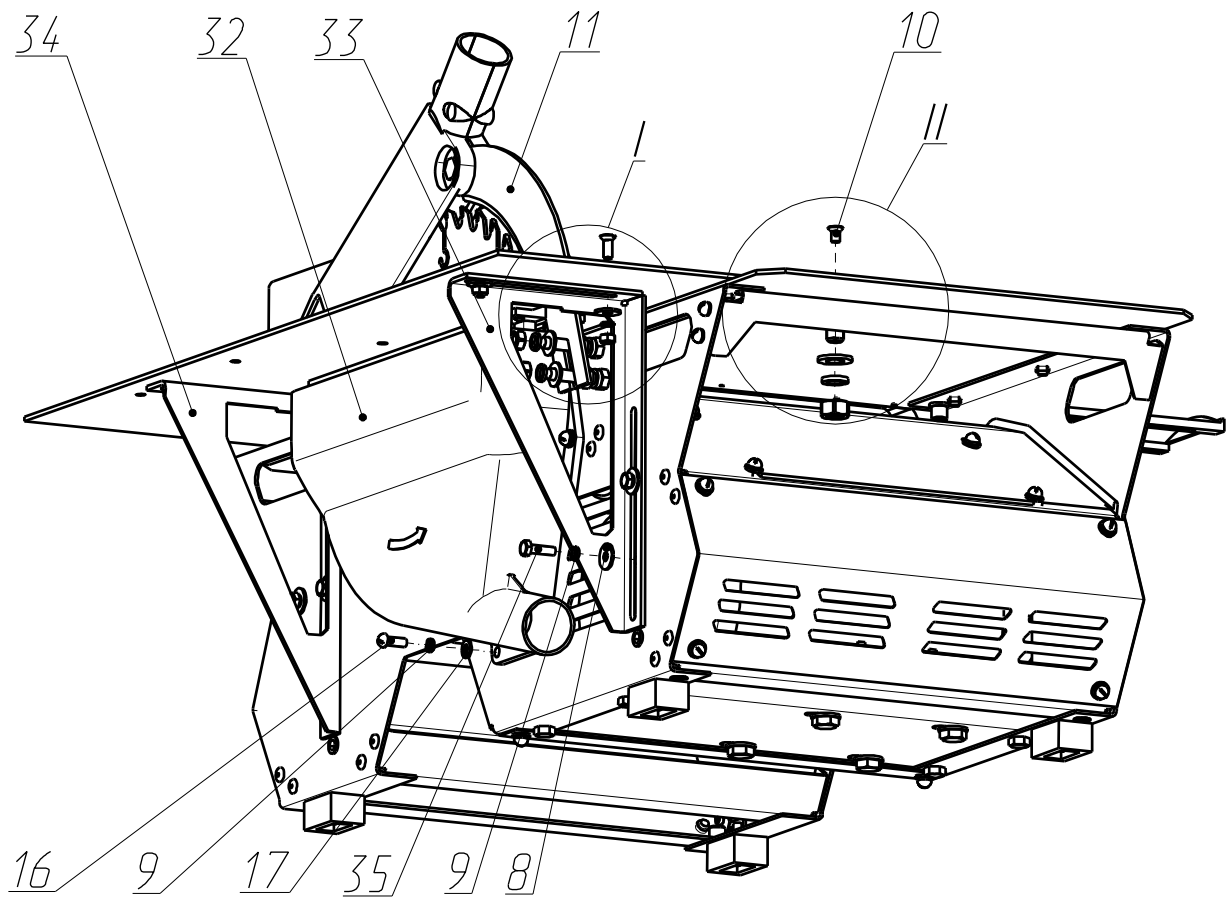


Рисунок 4

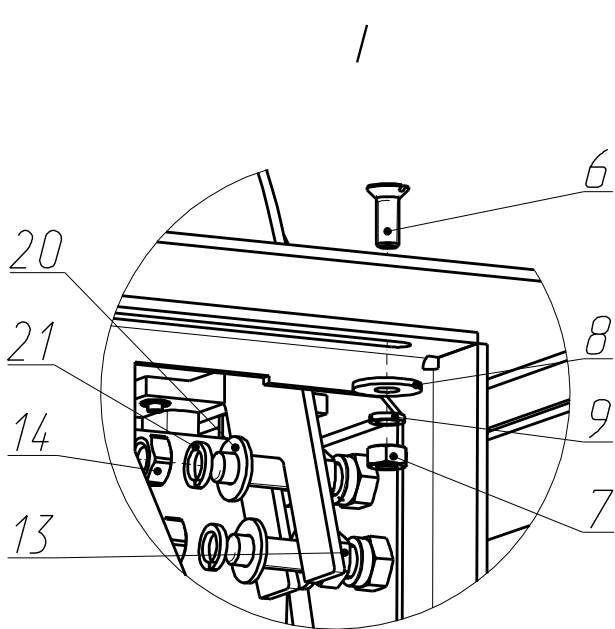


Рисунок 4а

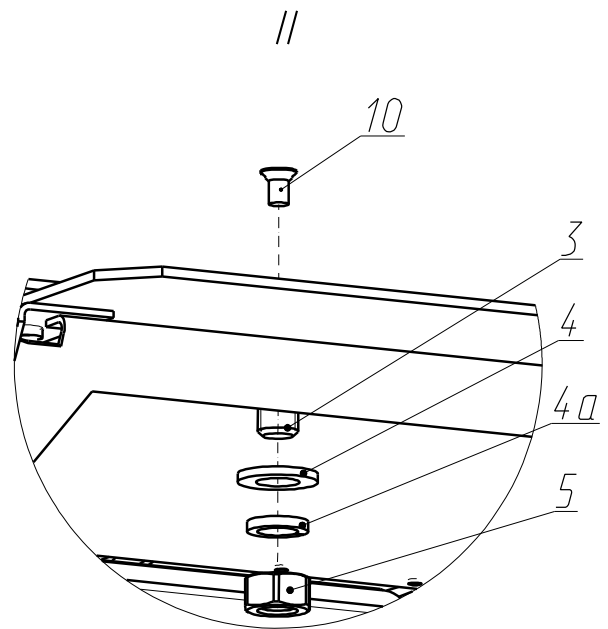


Рисунок 4б

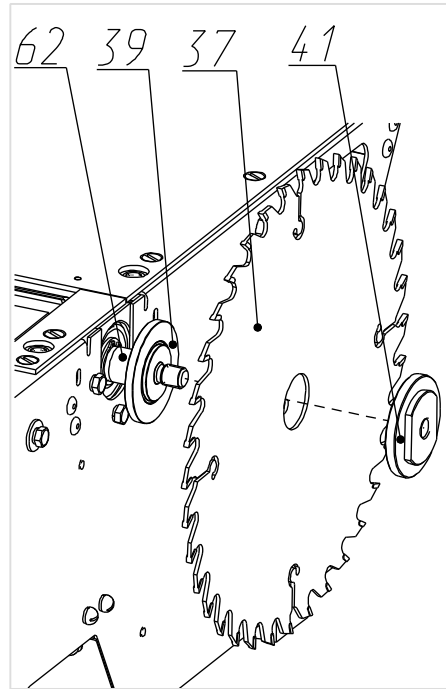


Рисунок 4в

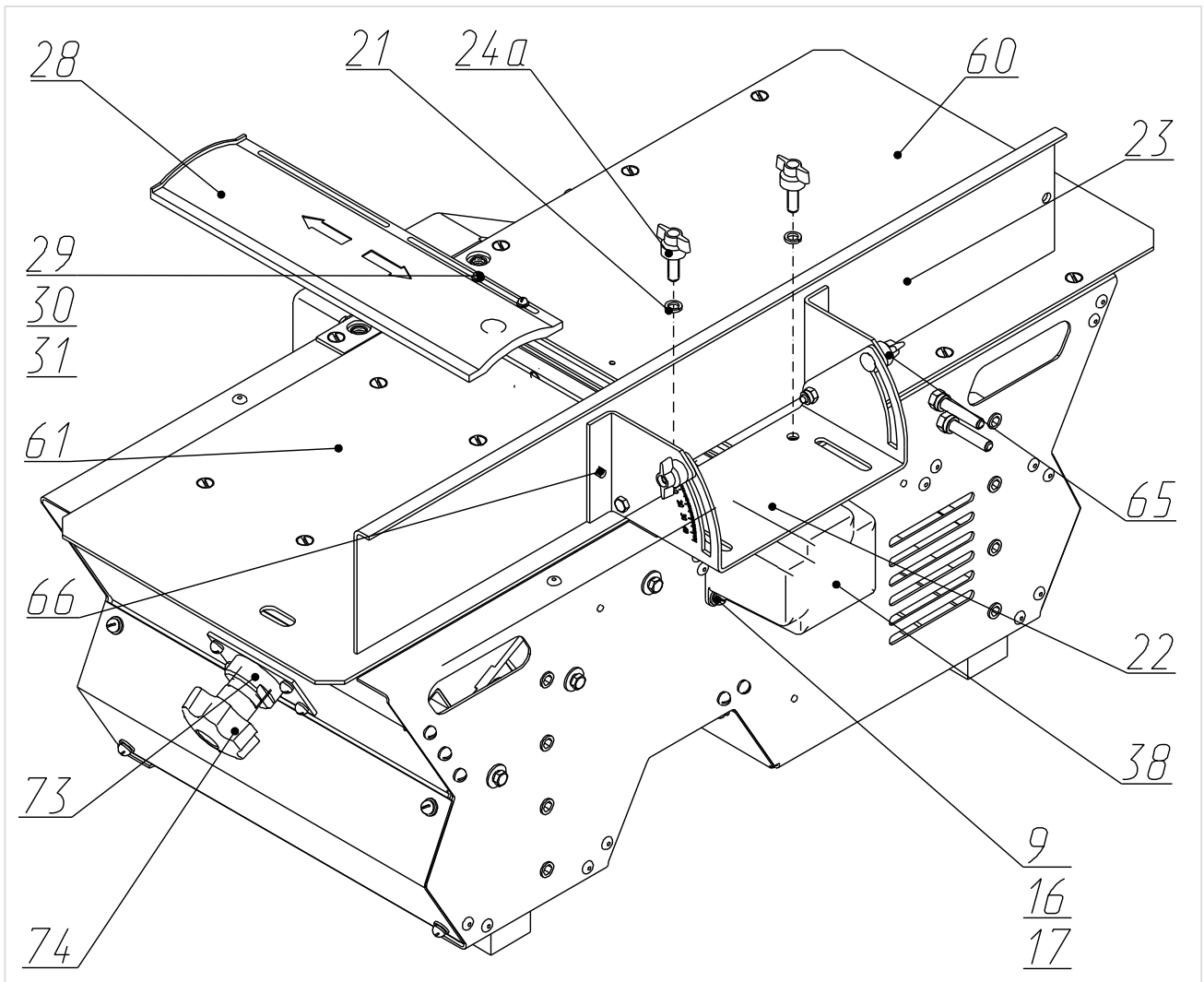


Рисунок 5

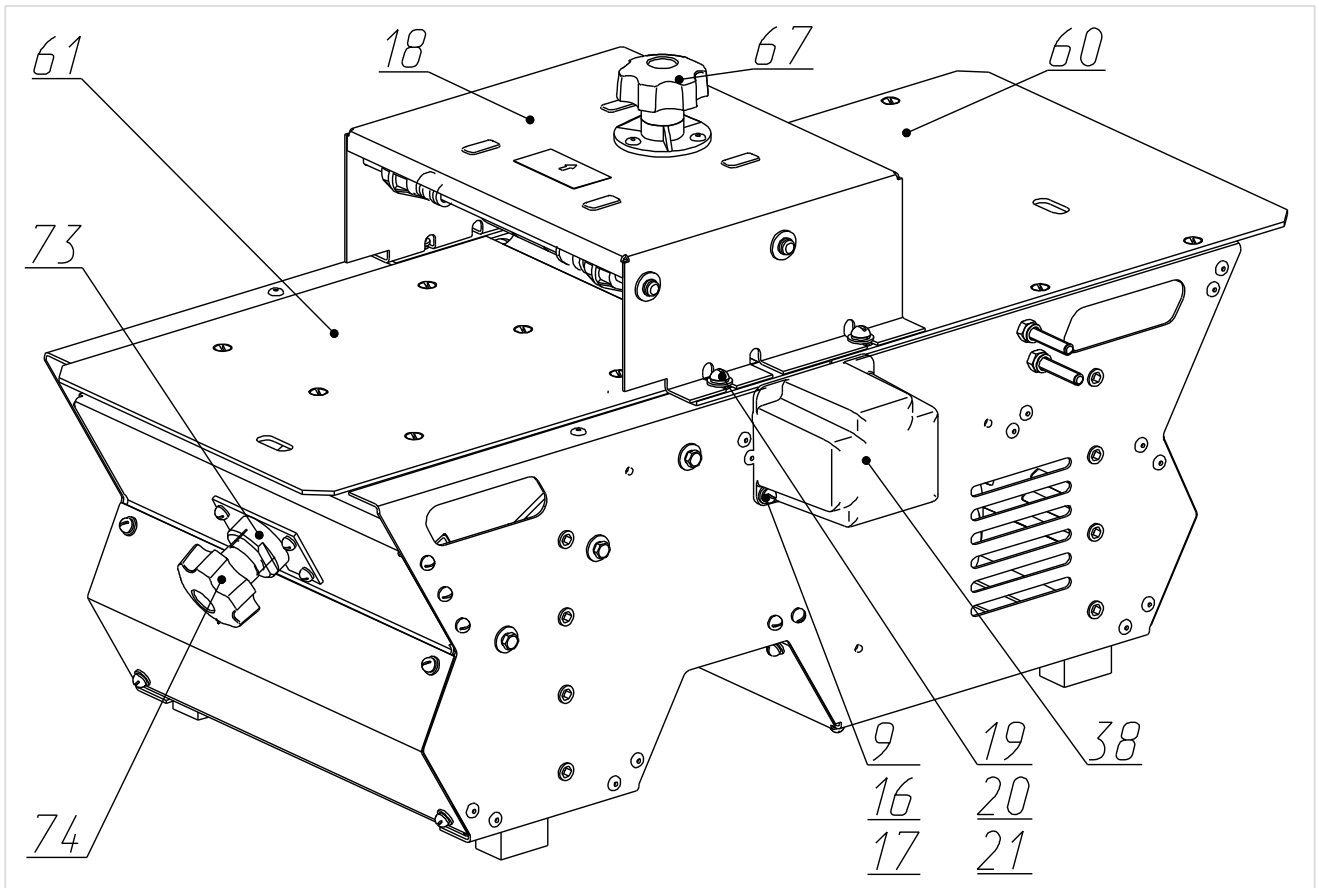


Рисунок 6

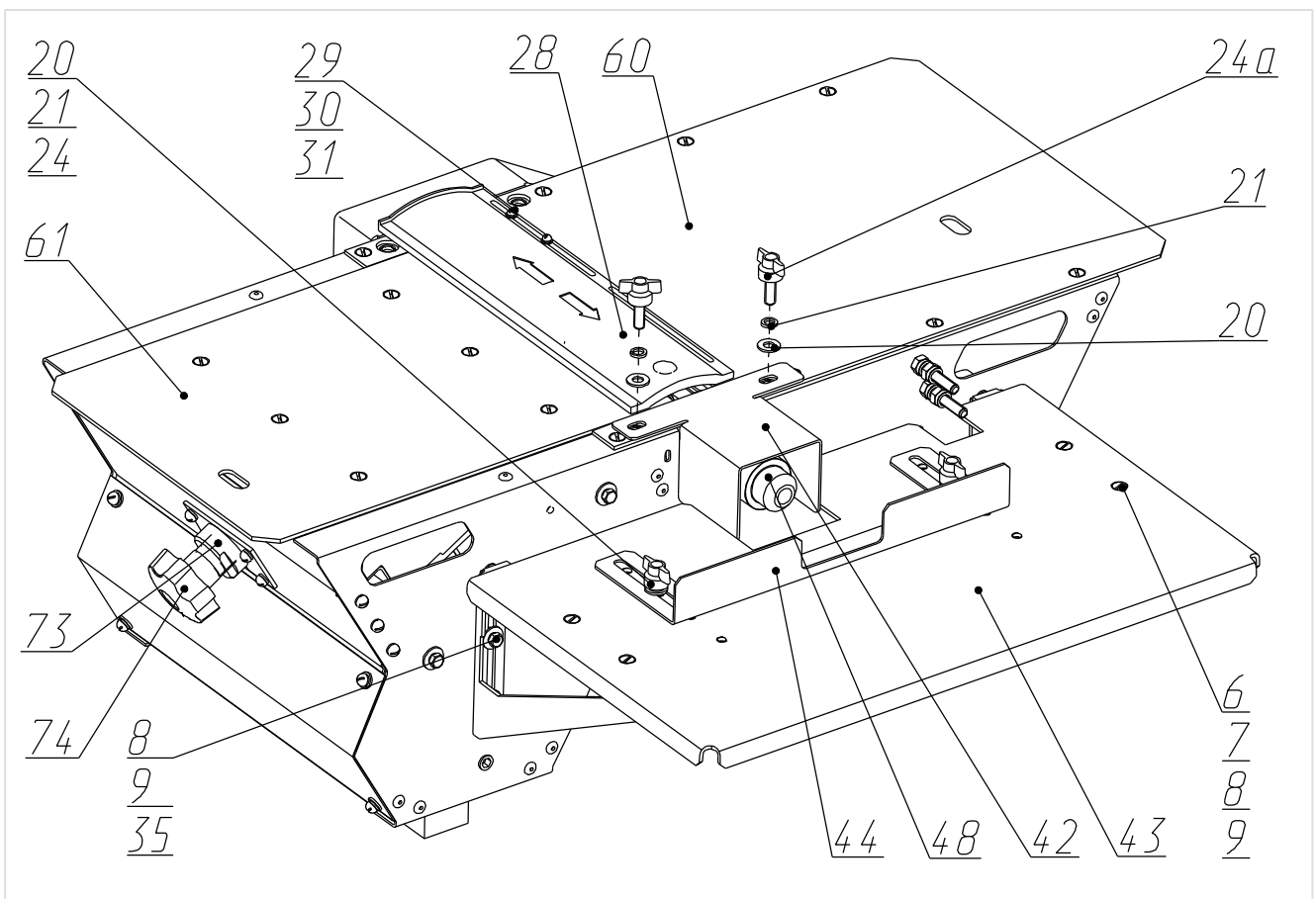


Рисунок 7

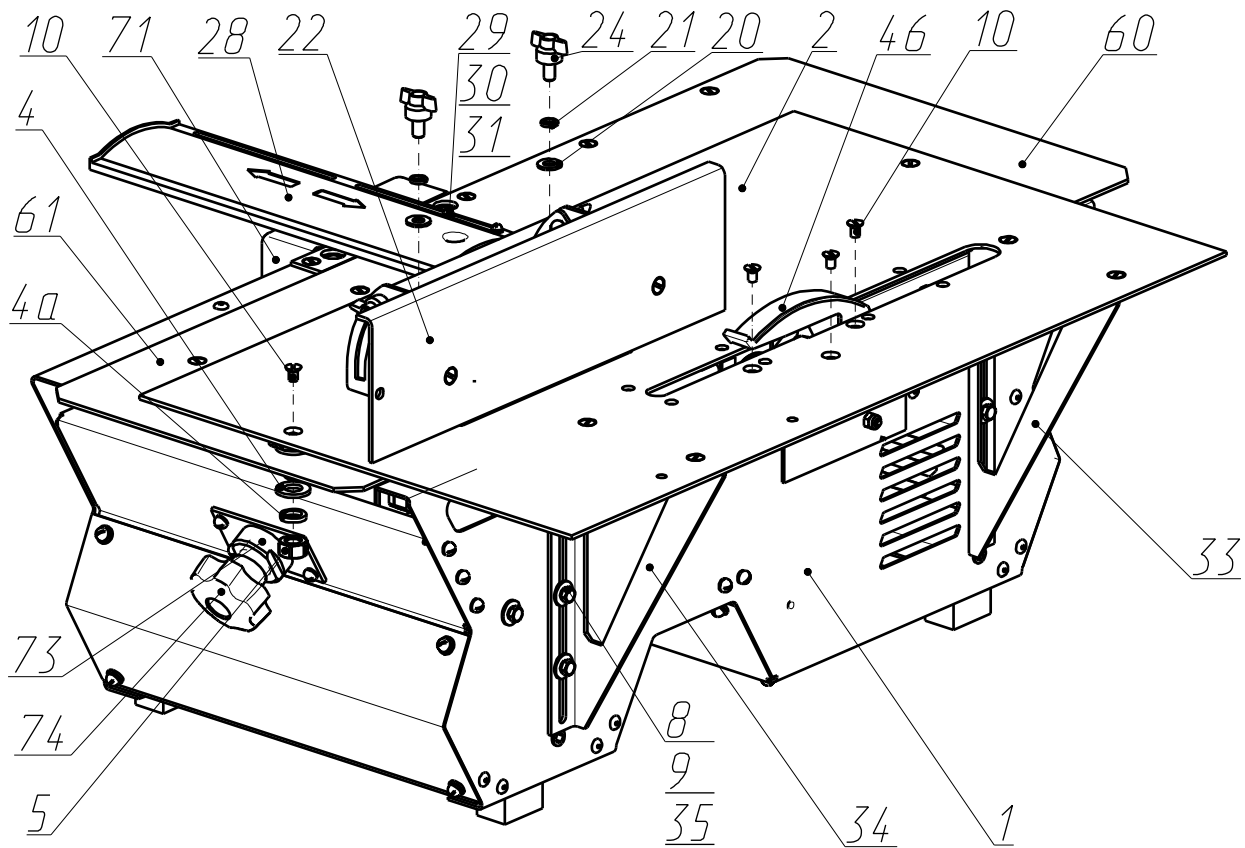


Рисунок 8

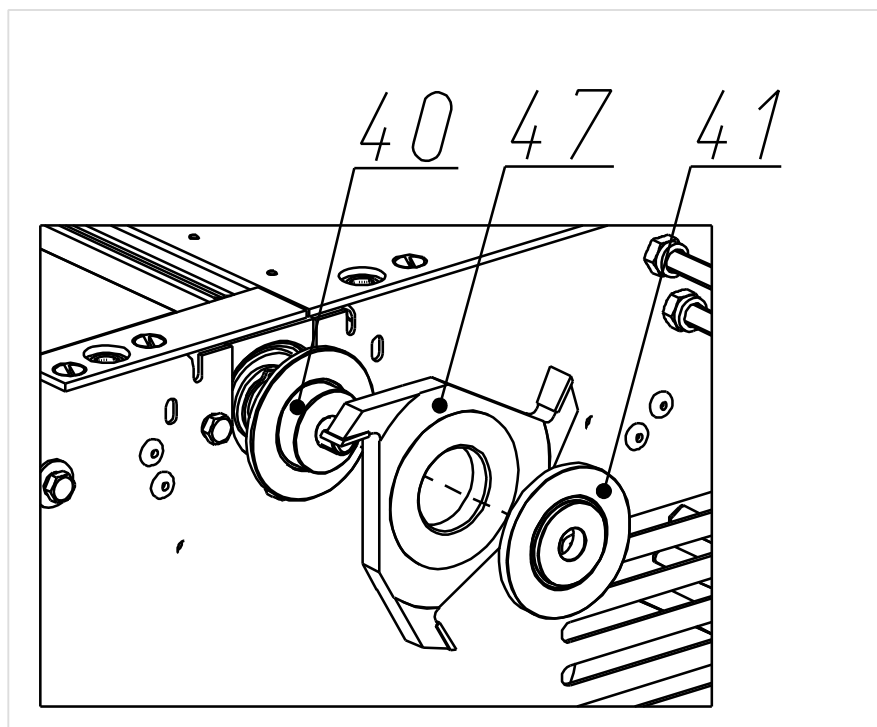


Рисунок 8а

5 УСТРОЙСТВО МАШИНЫ

Машина состоит из следующих механизмов и приспособлений (**рисунок 1-8**):

- механизм привода **1**;
- плита пильная **2**;
- устройство прижимное **18**;
- приспособление защитное **11**;
- линейка направляющая **22**;
- опоры **33** и **34** для крепления плиты пильной **2**;
- защитные кожуха **28, 32, 38, 42, 46**.

Механизм привода **1** состоит из стального корпуса, в котором на двух шариковых подшипниках качения установлен ножевой барабан **62** с двумя ножами, жестко закрепленного на корпусе, приемного и подвижного подающего стола, коробки управления и привода. В нижней части механизма привода установлены вытяжные резьбовые втулки для крепления машины к опорной поверхности. Подшипники ножевого барабана установлены в корпусах, закрепленных к боковым стенкам. В коробке управления расположен выключатель кнопочного типа. Привод состоит из стального основания с установленным на нем электродвигателем.

В электрической схеме защита электродвигателя от перегрева осуществляется термовыключателем, встроенным в обмотку двигателя. При достижении двигателем предельной температуры нагрева $140\text{ }^{\circ}\text{C}$ термовыключатель отключает машину. Повторный пуск возможен при охлаждении электродвигателя до температуры $70\text{ }^{\circ}\text{C}$ - $80\text{ }^{\circ}\text{C}$ через 20-30 мин.

На выходном конце вала электродвигателя на шпонке установлен ведущий шкив **81**. Передача крутящего момента ножевому барабану **62** осуществляется при помощи поликлинового ремня **83**. Натяжение ремня осуществляется при помощи натяжного ролика **70** (**рисунок 2, 2а**).

На одном конце барабана на шпонке установлен ведомый шкив **82**. Фиксация шкива от осевого перемещения осуществляется с помощью винта. На другом конце барабана выполнена резьба, для установки на него шайбы **39**, диска пильного **37** и гайки **41** (**рисунок 4в**).

В пазы ножевого барабана **62** при помощи клиньев **76** крепятся ножи **77** с прямолинейной режущей кромкой (**рисунок 10**).

На боковой стенке корпуса закреплен кожух **32** с помощью винтов **16** с шайбами **9** и **17**, ограждающий диск пильный **37** и предохраняющий работающего на машине от травмы.

Устройство прижимное **18** устанавливается сверху машины и крепится к подшипниковым корпусам винтами **19** с шайбами **20** и **21** (**рисунок 6**). Состоит из корпуса с закрепленными в нем двумя стержнями с кронштейнами и пружинами, двух осей с роликами и винта с головкой для регулирования прижимного усилия. Максимальная толщина обрабатываемого материала – **50** мм.

Плита пильная **2** крепится к опорам **33** и **34**, устанавливаемых на боковую стенку механизма привода **1** при помощи болтов **35** с шайбами **8** и **9** (**рисунок 4**).

В опорах выполнены отверстия в виде пазов, позволяющие регулировать расположение плиты в вертикальной и горизонтальной плоскостях.

При пилении в паз плиты **2** устанавливается пластмассовая вставка **25**, закрепляемая при помощи винтов **26** с гайками **27**.

Приспособление защитное **11** для ограждения диска пильного **37** состоит из расклинивающего ножа с установленным на нем козырьком, закрывающим верхнюю его часть.

Приспособление устанавливается на болты **12**, закрепленные на боковой стенке механизма привода **1** при помощи гаек **13**, **14** и шайб **20**, **21** (рисунок **1**, **4**, **4а**).

Линейка направляющая **22** обеспечивает направление движения заготовки при пилении и строгании без прижимного устройства. Линейка крепится к плите пильной **2** при помощи винтов **24** и шайб **20** и **21** или механизму привода **1** при помощи винтов **24а** и шайб **21** (рисунок **3**, **5**).

Кожух **32** ограждает нижнюю часть диска пильного **37** при выполнении операции пиления.

Кожух **28** закрывает строгальный барабан **62** при выполнении операций пиления, строгания (при использовании не всей длины барабана), сверления и фрезерования. Кожух **28** крепится к приемному столу **60** механизма привода **1** с помощью винтов **29** с шайбами **30** и **31** (рисунок **7**).

Со стороны резьбовой части барабана крепится кожух **38** при помощи винтов **16** с шайбами **9** и **17** и закрывает резьбовую часть барабана при выполнении операции строгания (рисунок **5**, **6**).

Стол **43** крепится на опоры **33** и **34** при помощи винтов **6** с гайками **7** и шайбами **8** и **9** (рисунок **7**). Кожух **42** крепится к подшипниковому корпусу (со стороны резьбовой части барабана) при помощи при помощи винтов **24а** и шайб **20** и **21** и закрывает сверлильный патрон **48** при выполнении операции сверления. Упор **44** крепится к столу **43** при помощи винтов **24** с шайбами **20** и **21**.

Фреза дисковая **47** устанавливается на шайбу **40**, и крепится при помощи гайки **41** (рисунок **8а**).

Приспособление защитное **46** крепится к плите пильной **2** при помощи винтов **10** и закрывает дисковую фрезу **47** при выполнении операции фрезерования.

Схема электрическая соединений приведена на рисунке **12**.

6 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

Безопасная работа машины во многом зависит от правильного обращения и ухода, своевременного устранения обнаруженных недостатков.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАЧИНАТЬ РАБОТУ НА МАШИНЕ, НЕ ОЗНАКОМИВШИСЬ С РАЗДЕЛОМ 4.

При подготовке к работе необходимо последовательно выполнить:

- расконсервацию машины;
- сборку машины;
- установку машины;
- настройку строгальных ножей;
- проверку натяжки поликлинового ремня;
- настройку на определенный тип операции;
- пуск машины.

6.1 РАСКОНСЕРВАЦИЯ МАШИНЫ

Извлеките машину и комплект поставки из упаковки.

Все поверхности, покрытые консервационной смазкой, протрите обтирочным материалом, смоченным в бензине или уайт-спирите, а затем оботрите насухо.

6.2 СБОРКА МАШИНЫ

Сборка машины заключается в установке на ней защитных кожухов и приспособлений, операционных приспособлений и механизмов, установке и настройке инструмента.

На машину необходимо устанавливать следующие приспособления и защитные кожуха (**рисунок 1-8**):

- приспособление защитное **11** при выполнении операции пиления;
- кожух **28**, закрывающий часть ножевого барабана при выполнении операции строгания;
- кожух **38**, закрывающий резьбовую часть барабана при выполнении операции строгания;
- кожух **42**, закрывающий патрон сверлильный **48** при выполнении операции сверления и фрезерования пазов цилиндрической фрезой (**применимо только к исполнению ИЭ-6009А5-01**);
- приспособление защитное **46**, закрывающее дисковую фрезу **47** при выполнении операции фрезерования (**применимо только к исполнению ИЭ-6009А5-01**).

6.3 УСТАНОВКА МАШИНЫ

Установку машины производить на ровную, устойчивую горизонтальную поверхность, предварительно освобожденную от посторонних предметов. Поверхность должна быть очищена от мусора, насухо протерта от разлитых жидкостей. После установки машины на рабочее место, проверить целостность корпусных деталей, надежность крепления отдельных узлов и деталей, затяжку крепежных изделий, отсутствие повреждений кабеля питания, розетки, наличие на машине защитных ограждений.

В нижней части машины установлены резьбовые втулки (резьба **M8**) для крепления машины к поверхности с целью уменьшения вибрации и шума а также повышения устойчивости на поверхности. Размеры (в мм) крепления указаны на рисунке 9.

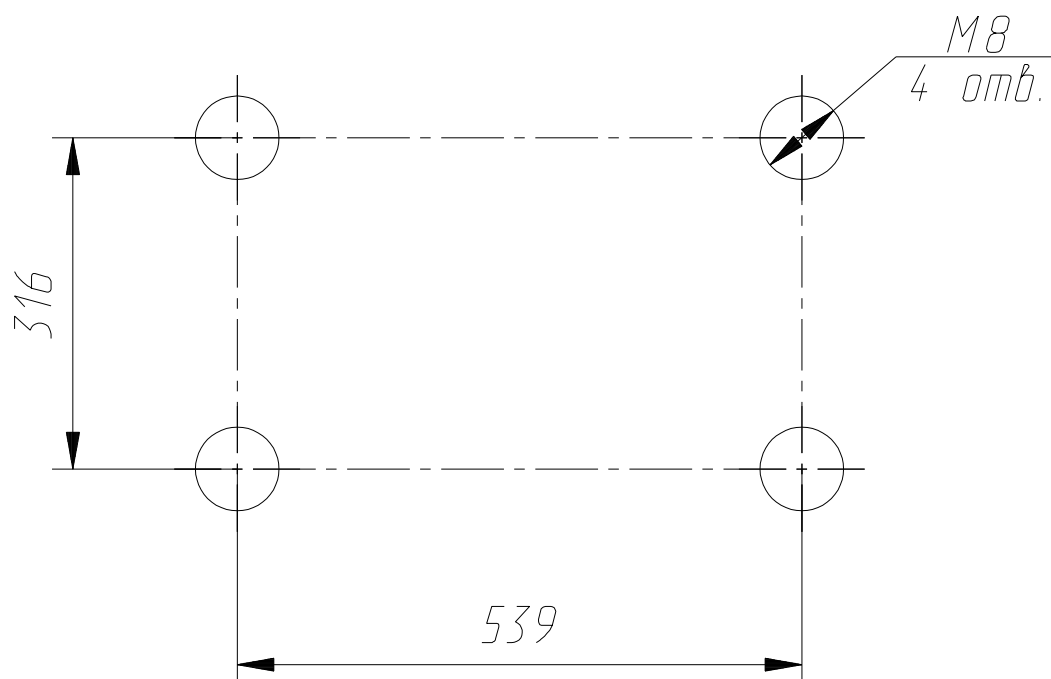


Рисунок 9

6.4 НАСТРОЙКА НОЖЕЙ СТРОГАЛЬНЫХ

Настройка ножей строгальных **77** (далее - ножей) заключается в последовательной установке каждого из них, относительно рабочей поверхности приемного (неподвижного) стола **60**.

Настройка ножей **77** выполняется в следующей последовательности (рисунок 10):

- завернуть болты специальные **75** в клин **76** при помощи шаблона **36**, тем самым высвободив нож **77**;
- установить деревянный брусок или планку с прямолинейной кромкой на приемный стол **60**;
- поворачивая барабан **62** установить нож **77** так, чтобы в верхней точке своей траектории (на рисунке 10 показана пунктирной окружностью) острие ножа касалось бруска (или планки), установленной на поверхности приемного стола **60**;
- зафиксировать нож **77**, ОТВОРАЧИВАЯ болт специальный **75** при помощи шаблона **36**;
- проверить положение ножа, располагая брусок (планку) в зоне краев ножевого барабана **62**;
- окончательно зафиксировать нож;
- выставить второй нож строгальный по аналогии.

Заводом изготовителем ножевой барабан отбалансирован, а ножи, клинья и болты комплектно подобраны по массе. Во избежание нарушения балансировки ножевого барабана и появления вибраций переводить детали из одного комплекта в другой **ЗАПРЕЩАЕТСЯ**.

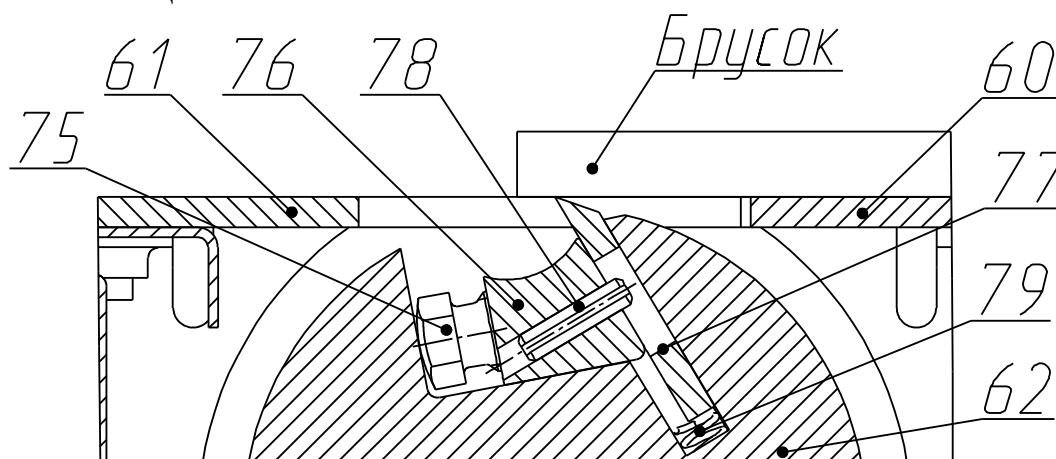


Рисунок 10

После этого еще раз необходимо проверить правильность установки ножей (при необходимости установку ножей повторить).

Правильно установленные ножи при повороте ножевого барабана должны режущей кромкой слегка касаться нижней грани линейки (бруска) в зонах по краям ножевого барабана. Рекомендуется проверять правильность установки ножей в трех зонах – по краям и посередине ножевого барабана.

Перед включением машины обязательно проверьте надежность закрепления режущего инструмента, защитных и вспомогательных приспособлений.

6.5 ВКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ

Для включения машины вставьте вилку кабеля питания в розетку, нажмите на фиксатор (расположен сбоку на кнопке грибкового типа) и поднимите крышку, нажмите кнопку **«ВКЛЮЧЕНО»** (зеленого цвета). Для выключения машины поднимите крышку и нажмите кнопку **«ОТКЛЮЧЕНО»** (красного цвета) или нажмите на кнопку грибкового типа, без поднятия крышки.

Предельное превышение температуры нагрева наружных частей механизма привода над температурой окружающего воздуха не должно быть более **60 °С**, превышение температуры нагрева наружной части статора двигателя допустимо до **95 °С**.

Пуск машины и работа на ней осуществляется после подготовки и настройки машины на выполнение необходимых операций. Предварительно необходимо убедиться в наличии и правильности установки защитных ограждений, надежности их крепления, исправности кабеля питания.

7 ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ

7.1 РАСПИЛОВКА ПИЛОМАТЕРИАЛОВ ВДОЛЬ И ПОПЕРЕК ВОЛОКОН

Для выполнения этой операции необходимо (рисунок 1-4):

- проверить правильность установки и надежность закрепления ножей в ножевом барабане и натяжение ремня, согласно разделов 6.4 и 8 настоящего руководства;
- освободить фиксацию подающего стола **61**, отвернув гайку **73** при помощи шаблона **36** и поворотом рукоятки **74** поднять стол **61** в верхнее положение, чтобы он располагался на одном уровне с приемным столом **60**;
- завернуть гайку **73**;
- установить на торцовую часть барабана **62** шайбу **39**, на шайбу установить диск пильный **37**, соблюдая направление его вращения со стрелкой расположенной на кожухе **32** и закрепить его гайкой **41** при помощи шаблона **36**, предварительно застопорив строгальный барабан от вращения (рисунок 4в);
- установить кожух **32** и закрепить его винтами **16** с шайбами **9** и **17** (рисунок 4);
- установить кожух **28**, закрепив его при помощи винтов **29** с шайбами **30** и **31** на приемном столе **60**, закрыв рабочую часть барабана;
- установить опоры **33** (справа от диска пильного) и **34** (слева от диска пильного) длинной стороной на боковую стенку механизма привода **1** и закрепить их при помощи болтов **35** с шайбами **8** и **9** (рисунок 3, 4, 4б);
- закрепить вставку **25** к плите пильной **2** при помощи винтов **26** с гайками **27**;

- установить в пазы столов **60** и **61** стойки **3**, предварительно подложив шайбу **4**;
- установить на опоры **33** и **34** плиту пильную **2** с установленной в нее вставкой **25** таким образом, чтобы паз вставки **25** располагался симметрично относительно установленного диска пильного **37**;
- закрепить пильную плиту **2** на опорах **33** и **34** при помощи винтов **6** с гайками **7** и шайбами **8** и **9**;
- закрепить плиту пильную **2** к стойкам **3** винтами **10**;
- продеть через паз в плите пильной **2** приспособление защитное **11** и установить его на болты **12** (разместив между двух плоских шайб **20**)
- совместить плоскость расклинивающего ножа приспособления защитного **11** с плоскостью диска пильного **37** и закрепить приспособление в нужном положении гайками **14**. Регулировку приспособления защитного производить при помощи гаек **13** и **14**;

При распиловке материала толщиной до **50 мм** пластмассовый козырек нижним краем должен касаться плиты **2**, при распиловке материала толщиной свыше **50 мм** пластмассовый козырек должен быть закреплен в положении, когда его нижний край находится на 1-2 мм выше верхней пласти заготовки) (**рисунок 4а**);

- зафиксировать положение стоек **3** при помощи гаек **5** с шайбами **4** на приемном **60** и подающем **61** столах;

- снять длинную направляющую планку **23** (если она установлена) с линейки направляющей **22** открутив два винта **66** и установить короткую планку, закрепив ее винтами **66**.

Данную планку необходимо снимать для предотвращения заклинивания длинных заготовок.

- установить на плиту пильную **2** направляющую линейку **22**, предварительно выставив ее на необходимую ширину распиливаемой заготовки, и закрепить ее при помощи винтов **24** с шайбами **20** и **21**;

Произвести пуск машины (см. **раздел 6.5** настоящего руководства).

ВНИМАНИЕ!

При выполнении данных операций соблюдайте осторожность: подачу заготовки осуществляйте равномерно со скоростью не более одного метра в минуту, при работе не стойте в зоне плоскости диска пильного, становитесь слева или справа от нее, применяйте для проталкивания заготовки в зоне резания специальные устройства для подачи заготовки или деревянный брусок.

7.2 СТРОГАНИЕ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ ПО РЕБРУ И ПОД УГЛОМ

Для выполнения этой операции необходимо (рисунок 1, 2, 5, 6):

- освободить фиксацию подающего стола **61**, отвернуть гайку **73** при помощи шаблона **36** и поворотом рукоятки **74** опустить стол **61** на необходимую глубину строгания и зафиксировать его гайкой **73** в нужном положении;

- проверить правильность установки и надежность закрепления ножей в ножевом барабане и натяжение ремня, согласно разделов **6.4** и **8** настоящего руководства;

- установить кожух **28** так, чтобы рабочая часть барабана оставалась открытой только на ширину обрабатываемой поверхности материала и закрепить его при помощи винтов **29** с шайбами **30** и **31**;

- установить линейку направляющую **22** на механизм привода **1** и закрепить ее при помощи винтов **24а** с шайбами **21**;

На линейке направляющей должна быть установлена длинная направляющая планка **23**. Замену планки произвести отвинчиванием винтов **66**;

Для выполнения строгания под углом необходимо отжать гайки **65**, находящиеся на линейке направляющей и установить необходимый угол.

- установить кожух **38**, защищающий резьбовую часть барабана и закрепить его при помощи винтов **16** с шайбами **9** и **17**;

ВНИМАНИЕ!

При выполнении данной операции соблюдайте осторожность при выходе обрабатываемого материала, так как верхняя зона режущих ножей не закрыта от прикосновения.

- произвести пуск машины (см. раздел **6.5** настоящего руководства).

Подачу заготовки выполняйте таким образом, чтобы она была плотно прижата к планке линейки направляющей и рабочим поверхностям подающего и приемного столов.

7.3 СТРОГАНИЕ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ ПО ПЛОСКОСТИ С ПРИЖИМНЫМ ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ

Для выполнения этой операции необходимо (рисунок 1, 6):

- провести настройку машины на необходимую глубину строгания (см. раздел **7.2** настоящего руководства);

- проверить правильность установки и надежность закрепления ножей в ножевом барабане и натяжение ремня, согласно разделов **6.4** и **8** настоящего руководства;

- установить кожух **38**, защищающий резьбовую часть барабана и закрепить его при помощи винтов **16** с шайбами **9** и **17**;

- установить устройство прижимное **18** на механизм привода **1** таким образом, чтобы направление подачи материала, указанное на корпусе устройства было направлено в сторону приемного стола **60** (рисунок 6);

- закрепить устройство прижимное с помощью винтов **19** с шайбами **20** и **21**;
- вращая рукоятку **67** на устройстве прижимном установить прижимные ролики на необходимую толщину обрабатываемой заготовки, обеспечив надежное прижатие ее к поверхности подающего и приемного столов;
- произвести пуск машины (см. **раздел 6.5** настоящего руководства);
- при строгании коротких брусков пиломатериала обязательно пользуйтесь дополнительным бруском для проталкивания пиломатериала, при этом работающий на машине должен всегда находиться слева от зоны обработки (со стороны выключателя).

7.4 СВЕРЛЕНИЕ И ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ФРЕЗОЙ

ОПЕРАЦИЯ ПРИМЕНИМА ТОЛЬКО ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ ИЭ-6009А5-01

Для выполнения этой операции необходимо (**рисунок 1, 7, 8**):

- установить на приемный стол **60** кожух **28** и закрепить его при помощи винтов **29** с шайбами **30** и **31**;
- **проверить правильность натяжения ремня, согласно раздела 8 настоящего руководства;**
- установить опоры **33** и **34** (короткой стороной) на боковую стенку механизма привода **1** и закрепить их при помощи болтов **35** с шайбами **8** и **9**;
- установить сверлильный патрон **48** на резьбовую часть барабана, наживив его до конца;
- закрепить цилиндрическую фрезу или сверло в патроне (**не входит в комплект поставки машины**);
- установить стол **43** на опоры **33** и **34** и закрепить его при помощи винтов **6** с гайками **7** и шайбами **8** и **9**;
- установить кожух **42** на механизм привода **1** и закрепить его при помощи винтов **42а** с шайбами **20** и **21**;
- закрепить упор **44** на столе **43** при помощи винтов **24** с шайбами **20** и **21**;
- произвести пуск машины (см. **раздел 6.5** настоящего руководства).

Прижимая заготовку к столу **43** и боковой плоскости упора **44**, производить подачу пиломатериала со скоростью от 1 до 1,5 м/мин.

7.5 ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ ДИСКОВОЙ ФРЕЗОЙ

ОПЕРАЦИЯ ПРИМЕНИМА ТОЛЬКО ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ ИЭ-6009А5-01

Для выполнения этой операции необходимо (**рисунок 1, 3, 4, 8**):

- **проверить правильность натяжения ремня, согласно раздела 8 настоящего руководства;**
- освободить фиксацию подающего стола **61**, отвернув гайку **73** при помощи шаблона **36** и поворотом рукоятки **74** поднять подающий стол **61** в верхнее положение, чтобы он располагался на одном уровне с приемным столом **60**;

- установить в пазы столов **60** и **61** стойки **3**, подложив шайбу **4**;
 - установить опоры **33** и **34** (длинной стороной) на боковую стенку механизма привода **1** и закрепить их при помощи болтов **35** с шайбами **8** и **9**;
 - установить на барабан втулку **40**, фрезу **47** и закрепить ее гайкой **41** при помощи шаблона **36**;
 - снять с плиты пильной **2** вставку **25**, открутив винты **26** с гайками **27**;
 - установить на плиту **2** приспособление защитное **46** и закрепить его с помощью винтов **10**;
 - установить на опоры **33** и **34** плиту **2** с установленным на ней приспособлением защитным **46** и выставить паз плиты симметрично относительно установленной фрезы **47**;
 - закрепить плиту к опорам при помощи винтов **6** с гайками **7** и шайбами **8** и **9**;
 - закрепить плиту пильную **2** к стойкам **3** с помощью винтов **10**;
 - зафиксировать положение стоек **3** с помощью гаек **5** с шайбами **4** на приемном **60** и подающем **61** столах;
 - надежно затянуть все соединения;
 - установить на плиту пильную **2** линейку направляющую **22** (на линейке должна быть установлена короткая направляющая планка), и закрепить при помощи винтов **24** с шайбами **20** и **21**;
 - установить кожух **28**, закрепив его при помощи винтов **29** с шайбами **30** и **31**, закрыв рабочую часть барабана;
 - произвести пуск машины (см. **раздел 6.5** настоящего руководства).
- Прижимая заготовку к плите **2** и боковой плоскости линейки направляющей **22**, производить подачу пиломатериала со скоростью от 1 до 1,5 м/мин.

8 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, РЕМОНТ

Каждый раз перед началом работы необходимо произвести ежесменное техническое обслуживание (ЕТО), которое включает:

- внешний осмотр машины;
- осмотр кабеля питания;
- проверку наличия, правильности установки и надежности крепления защитных ограждений и приспособлений;
- проверку состояния режущего инструмента;
- проверку правильности установки и надежности крепления режущего инструмента;
- чистку (протирку) машины (при необходимости).

При внешнем осмотре проверяется состояние машины на предмет отсутствия повреждений. Кабель питания проверяется на предмет отсутствия повреждений, следов контакта с маслом, смазками, растворителями и бензином.

Техническое обслуживание производится с целью поддержания машины в постоянной технической исправности и готовности к работе.

Долговечность ремня в значительной мере зависит от правильного его натяжения. Натяжение ремня в эксплуатации необходимо периодически контролировать и регулировать, особенно в первые часы работы. Первую регулировку натяжения следует произвести после **30 мин** работы машины под нагрузкой.

Регулировка: к середине ремня приложить усилие $Q = 60 \text{ Н}$.

Прогиб между линейкой и ремнем должен быть в пределах **от 3 до 6 мм** (рисунок 11).

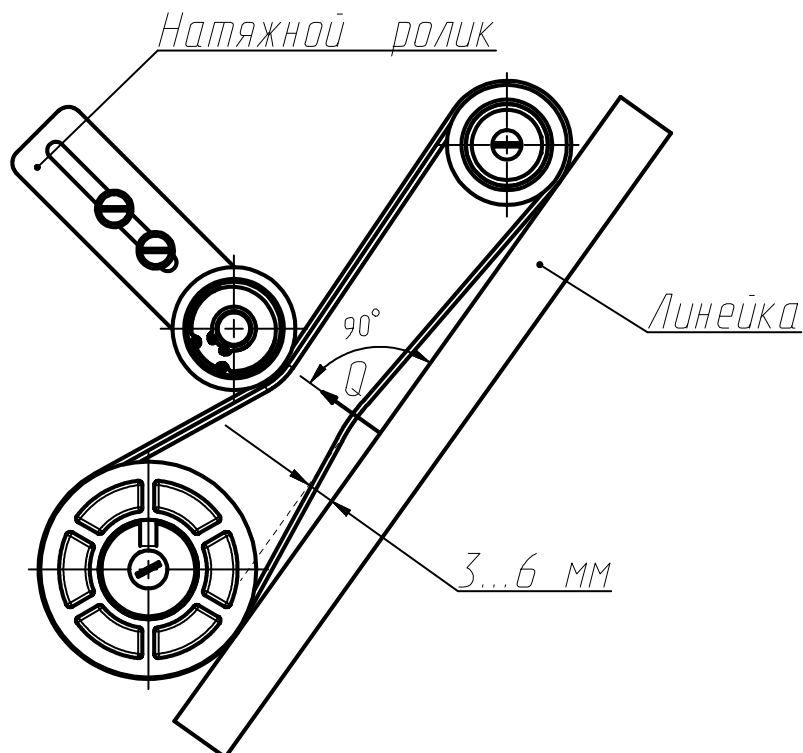


Рисунок 11

Проверку состояния режущего инструмента при ЕТО проверяют на предмет наличия внешних повреждений и видимых признаков его затупления.

Критерием затупления инструмента является повышение шероховатости свыше: при продольной распиловке – Rm_{max} 800 мкм, при поперечной – Rm_{max} 1200 мкм, при строгании – Rm_{max} 200 мкм. Кроме этого, работа затупленным инструментом приводит к перегреву двигателя, возможному выбрасыванию заготовки, поломке инструмента, что может привести к травме оператора. Заточка ножей строгальных производится периодически, по мере их затупления. Заточку ножей производить только по задней грани.

Рекомендуемые углы заточки ножей:

- для мягких пород древесины – 35° ;
- для твердых пород древесины – 45° .

Для снятия заусенцев после заточки произвести доводку ножей точильным бруском. Режущая кромка ножа должна быть острой и не иметь завалов. На ней не должно быть заусенцев, зубурин, грубых рисок и трещин.

При установке запасных ножей, замене деталей их крепления (клиньев или болтов), а также после заточки ножей разность суммарной массы комплектов ножей с деталями их крепления, предназначенных для установки в каждый из пазов ножевого барабана, **не должна превышать 1 г**.

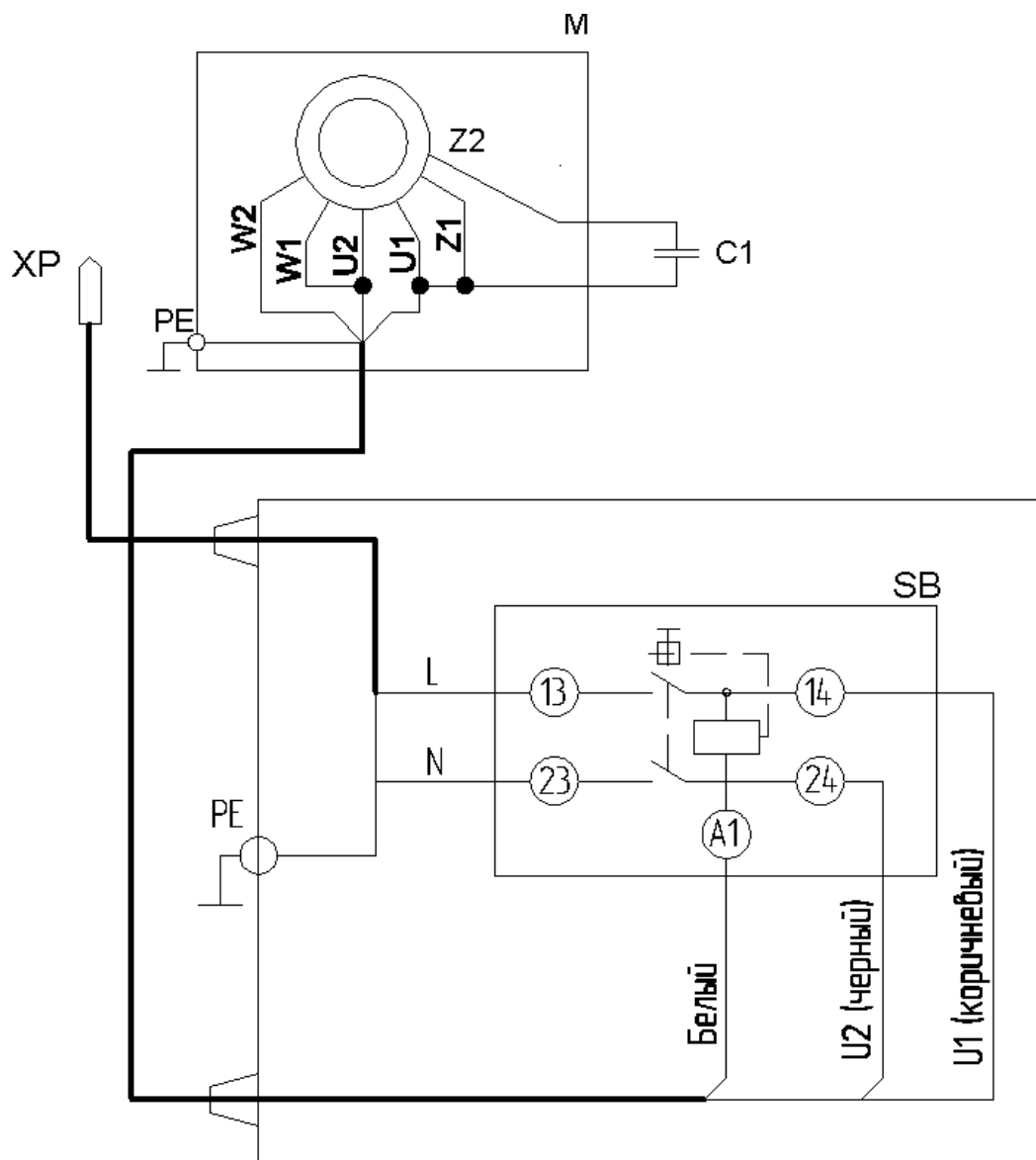
Подгонку разности суммарной массы произвести за счет снятия металла с торцов ножа или клина.

После заточки ножей и перед установкой их в строгальный барабан необходимо проверить наличие штифтов **78** в клиньях (**рисунок 10**). Выступление штифта над поверхностью клина должно быть **1,5 мм**.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ приступать к работе без установленных штифтов 78 в клиньях, т.к. это может привести к выпадению ножа из строгального барабана.

Наличие, правильность установки ограждений и приспособлений проверяется визуально, надежность их крепления и крепления режущего инструмента проверяется с применением отверток и гаечных ключей соответствующего размера. Крепеж должен быть надежно затянут.

Чистка машины, очистка стружко- и опилкоотводящих каналов производится при необходимости.



С - Конденсатор СВВ-60 450 В, 50 мкФ±5 %, D=50 мм, L=120 мм, с кабелем L=250 мм

SB - Выключатель KJD17B-16-GF-F2-V3-M1-A1

XP - Вилка опрессованная

М - Электродвигатель АИРЕ80С2-Б1У3-230-50IM1081-К-3-2Е-ААА-IP54 РКВ СП1

Рисунок 12 – Схема электрическая соединений

9 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

Транспортирование упакованных машин должно производиться автомобильным, железнодорожным или речным транспортом в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами, действующих на этих видах транспорта.

Допускается хранение машины в вентилируемом помещении при температуре от плюс 5 °С до плюс 40 °С при относительной влажности воздуха не выше 80 % без конденсации влаги. При этом следует учитывать, что при перемещении машины из холодного помещения в более теплое, работа на ней допускается только после нахождения ее в теплом помещении не менее 10-12 часов (для достижения узлов машины температуры помещения).

В случае длительного хранения ослабить натяжение ремня, наружные поверхности машины, подвергающиеся коррозии, следует очистить и покрыть смазкой К-17 ГОСТ 10877-76 или другой аналогичного назначения.

Машина не содержит каких-либо веществ и компонентов, способных причинить вред здоровью человека или окружающей среде, так как она изготовлена из полностью перерабатываемых или утилизируемых материалов. Отслужившую свой срок машину необходимо утилизировать в соответствии с действующим на данной территории законодательством.

10 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 6 – Возможные неисправности и методы их устранения

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения
При включении в сеть двигатель машины не работает	Отсутствует напряжение в электросети	Проверить наличие напряжения в розетке, другим, заведомо исправным прибором или вольтметром и устранить неисправность
	Обрыв жил кабеля питания	Заменить кабель питания в специализированной мастерской
	Неисправен выключатель	Устранить неисправность или заменить выключатель
	Нарушены или ослабли контакты в цепи питания	Устранить неисправность
При работе двигатель отключился	Обрыв в цепи питания или отсутствует напряжение в сети	Устранить обрыв и проверить наличие напряжения в сети
	Сработал термовыключатель	Произвести повторное включение через 20-30 мин
При включении машины слышно гудение в двигателе, барабан не вращается или вращается медленно	Обрыв в цепи конденсаторов или вышел из строя конденсатор	Устранить обрыв, заменить конденсатор
	Обрыв выводов двигателя	Устранить обрыв
Двигатель работает нормально, а режущий инструмент не вращается или вращается медленно	Недостаточно зажат режущий инструмент	Зажать режущий инструмент
	Порван ремень	Заменить ремень
При вращении барабана наблюдается вибрация	Неправильно установлены ножи	Проверить правильность установки ножей
	Ножи с деталями крепления имеют разную массу	Подогнать ножи с деталями крепления по массе
Двигатель перегревается	Машина перегружена большой подачей	Уменьшить подачу
	Затупился режущий инструмент	Сменить или заточить режущий инструмент
	Длительная работа станка на холостых оборотах	Сократить время работы станка на холостых оборотах

11 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Машина деревообрабатывающая бытовая ИЭ-6009А5_____, заводской номер _____ с двигателем № _____, дата выпуска двигателя _____ признана годной к эксплуатации.

Изделие подвергнуто консервации и упаковке согласно требованиям, предусмотренным техническими условиями. Допустимый срок сохраняемости машины в упаковке и противокоррозионной защите, выполненной изготовителем – 3 года.

Упаковку произвел _____ Дата выпуска _____ Штамп ОТК _____
М.П. _____ Подпись лица, ответственного за приемку _____

12 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации устанавливается **12 месяцев** при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации и хранения в соответствии с требованиями настоящего руководства по эксплуатации.

Исчисление гарантийного срока начинается:

- со дня продажи машины потребителю – при наличии отметки о продаже в разделе **13**;
- со дня изготовления машины – при отсутствии отметки о продаже в разделе **13**.

При поставке на экспорт гарантийный срок эксплуатации устанавливается 18 месяцев.

Исчисление гарантийного срока начинается со дня проследования товара через государственную границу Республики Беларусь (указывается в разделе **13** продавцом).

Изготовитель обязан в течение указанного срока безвозмездно заменить или отремонтировать вышедшую из строя машину при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, указанных в руководстве по эксплуатации изготовителя.

Гарантийные обязательства распространяются только на неисправности, выявленные в течение гарантийного срока и обусловленные производственными или конструктивными факторами.

Гарантийные обязательства не распространяются на неисправности изделия, возникшие в результате:

- несоблюдения пользователем предписаний руководства по эксплуатации изделия;
- механического повреждения, вызванного внешним ударным или любым иным воздействием;
- применения изделия не по назначению;
- воздействия атмосферных явлений на изделие, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды;
- несоответствия параметров питающей электросети указанным на изделии;

- проникновения внутрь изделия посторонних предметов, насекомых, материалов или веществ, не являющихся отходами, сопровождающими применение по назначению;
- ремонта вне уполномоченной сервисной организации, разборки изделия (не предусмотренной в руководстве по эксплуатации), изменения конструкции или других вмешательств;
- нормального износа комплектующих (ножи строгальные, диск пильный, ремень привода);
- длительной работы изделия на холостом ходу или перегрузки изделия, повлекшей выход из строя электродвигателя или других узлов и деталей.

Гарантийный ремонт машин деревообрабатывающих производится следующими организациями:

- **Изготовитель: ОАО «Могилевлифтмаш»**, Республика Беларусь, 212798, г. Могилев, пр. Мира 42. **Адрес производства:** Республика Беларусь, 212649, г. Могилев, ул. Королева, 8.

Центр гарантийного и сервисного обслуживания:

тел. +375(222)740-898, +375(222)740-887.

- **ТСЦ ОАО «Могилевлифтмаш»**

Республика Беларусь, 220125, г. Минск, пр-т Независимости, 185

тел. (017) 322-41-44

Адреса организаций, проводящих гарантийный ремонт могут изменяться. Для уточнения адресов можете обратиться на завод изготовитель по телефону:

+375(222)740-890

+375(222)740-822

При обращении на завод-изготовитель потребитель сообщает заводской номер машины и дату выпуска, проставленные в руководстве по эксплуатации, и доставляет машину на завод-изготовитель с предварительного его согласия.

При заполнении отзыва о работе (приложение) в пункте **«Характер работы машины»** указывается, на каких видах работ применялась машина, а также средняя наработка за день в часах.

13 ЦЕНА И ОТМЕТКА О ПРОДАЖЕ

Розничная цена машины (проставляется продавцом) _____ рублей
Отметка о розничной продаже:
Дата продажи машины потребителю _____ 20 ____ г
Дата проследования машины через государственную границу Республики Беларусь
(указывается продавцом при поставке на экспорт) _____ 20 ____ г
Штамп магазина
Подпись _____ (индивидуального предпринимателя) _____

14 СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ

Номер регистрационный сертификата соответствия:
№ ЕАЭС ВУ/112 02.01.ТР010 002.03 01099
Машина деревообрабатывающая бытовая соответствует требованиям
Технических регламентов Таможенного союза:
«О безопасности машин и оборудования» (ТР ТС 010/2011),
«Электромагнитная совместимость технических средств» (ТР ТС 020/2011)

Орган по сертификации:
Научно-производственного республиканского унитарного предприятия
«Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации»
(БелГИСС);
Место нахождения: Республика Беларусь, 220053, г. Минск,
ул. Новаторская, д. 2А, кабинет 208;
Тел.: +375 17 269 68 39;
Адрес электронной почты (e-mail): info@belgiss.by;
Аттестат аккредитации: № ВУ/112 002.03 от 03.06.1993

Заметки

Корешок талона на гарантийный ремонт машины деревообрабатывающей бытовой ИЭ-6009А5

Изыят _____ 20 ____ г

(фамилия, подпись)

(наименование сервисной организации)

Изготовитель: ОАО «Могилевлифтмаш»,
Республика Беларусь, 212798, г. Могилев, пр. Мира 42
Адрес производства: Республика Беларусь, 212649, г. Могилев ул. Королева, 8
Центр гарантийного и сервисного обслуживания:
тел. +375(222)740-898, +375(222)740-887

ТАЛОН
на гарантийный ремонт

машины деревообрабатывающей бытовой ИЭ-6009А5 _____

Заводской № _____ Дата выпуска _____ 20 ____ г
Двигатель № _____ Дата выпуска двиг. _____ 20 ____ г
Штамп ОТК _____

(подпись лиц, ответственных за приемку)

Продана магазином (индивидуальным предпринимателем)

_____ (наименование торгового предприятия, № магазина и его адрес)

_____ или фамилия индивидуального предпринимателя и его адрес)

Дата продажи _____ 20 ____ г

Дата проследования машины через государственную границу
Республики Беларусь _____ 20 ____ г

Штамп магазина или
индивидуального предпринимателя _____
(личная подпись продавца)

Выполнены работы по устранению неисправностей: _____

Дата заполнения _____ 20 ____ г

Исполнитель _____
(представитель сервисной организации) (подпись)

Владелец _____
(фамилия, имя, отчество) (подпись)

_____ (наименование сервисной организации, выполнившей ремонт и ее адрес)

М.П.

_____ (должность и подпись руководителя сервисной организации, выполнившей ремонт)

ОТЗЫВ О РАБОТЕ

МАШИНЫ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ БЫТОВОЙ ИЭ-6009А5_____

С целью усовершенствования конструкции, повышения надежности и удобства эксплуатации машины изделия просим заполнить прилагаемый лист отзыва и выслать его в адрес завода.

1. Заводской номер_____ дата выпуска_____
2. Характер работы изделия

3. Сколько часов отработано машиной с начала эксплуатации

4. Какие виды технического обслуживания машины были проведены, их периодичность и количество

5. Сколько раз и каким видам ремонта была подвергнута машина

6. Какие составные части машины заменены за период эксплуатации

7. Какие изменения в конструкции машины и ее составных частях были проведены в процессе эксплуатации и ремонта, с какой целью, их результаты

8. Какие недостатки выявлены в конструкции машины и меры по их устранению

9. Ваши пожелания по дальнейшему улучшению качества машины

10. Ваш почтовый адрес

11. Должность, фамилия, подпись лица, составившего отзыв

Дата заполнения _____ 20 ____ г

Отзыв направляйте по адресу:

Изготовитель:ОАО «Могилевлифтмаш»

Республика Беларусь, 212798, г. Могилев, пр. Мира 42

Адрес производства: Республика Беларусь, 212649, г. Могилев ул. Королева, 8

email: liftmach@liftmach.by