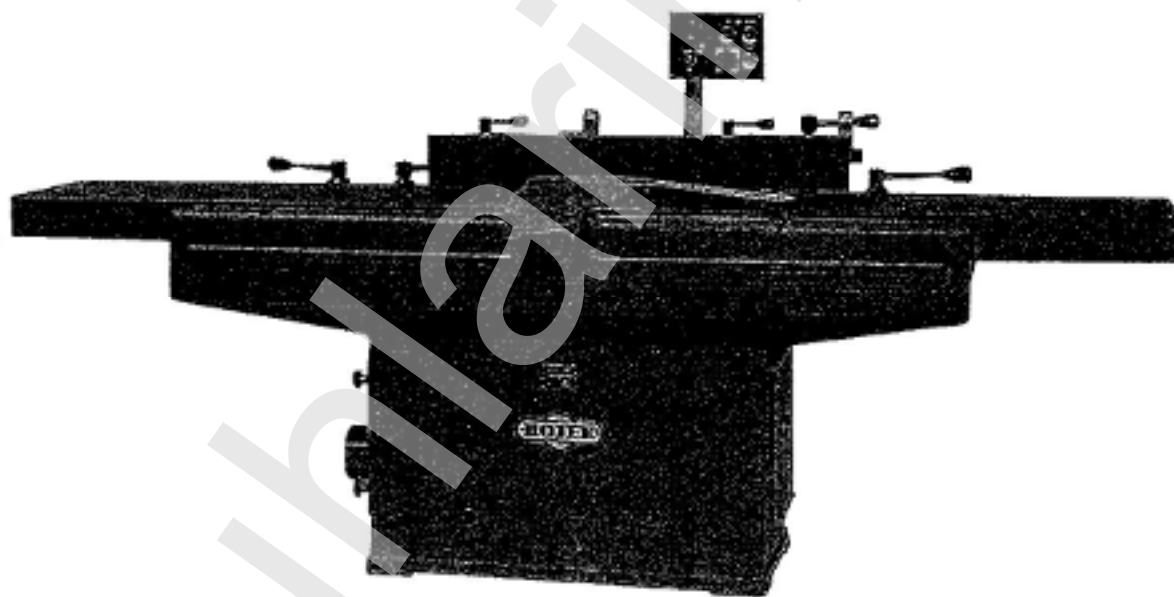


ZALOŽENO 1921



ROVINNÁ
SROVNÁVACÍ FRÉZKA

RFS 40



ROJEK DĚVOUBRÁBĚCÍ STROJE, MASARYKOVA 16, 517 50 ČASTOLOVICE
TEL.: 0444/21 916, 42 387 FAX.:0444/42 201

truhlarime.cz

O b s a h

- 1.0 Označení stroje
- 2.0 Záruka
- 3.0 Manipulace se strojem a instalace
- 4.0 Bezpečnostní upozornění
- 5.0 Odsávání
- 6.0 Připojení k síti
- 7.0 Schéma zapojení
- 8.0 Základní části stroje
- 9.0 Provoz a seřízení stroje
- 10.0 Nástroje
- 11.0 Údržba
- 12.0 Čištění a mazání
- 13.0 Odstraňování poruch
- 14.0 Rozsah dodávky
- 15.0 Technická data
- 16.0 Náhradní díly

1.0 Označení stroje

ROJEK		
DŘEVOOBRÁBĚCÍ STROJE 517 50 ČASTOLOVICE ČESKÁ REPUBLIKA		
RFS 40	[]	[]
TYP STROJE	VÝROBNÍ ČÍSLO	ROK VÝROBY
NAPĚTÍ	3 x 400 V / 50 Hz	
VÝKON	3.0	kW

Tento návod k obsluze obsahuje kromě všeobecných informací o modelu RFS 40 také seznam příslušenství dodávaného se strojem. Uvedený identifikační štítek je připevněn na stojanu v zadní části stroje.

2.0 Záruka

Práce a činnosti zde neuvedené vyžadují písemný souhlas firmy ROJEK, Masarykova 16, ČR, 517 50 Častolovice. Ke každému stroji a k příslušenství stroje je přiložen záruční list. Pro možnost uplatnění garančního nároku a v zájmu bezpečnosti výrobku je zapotřebí, abyste záruční list vyplnili ihned při koupi. Pokud nebude stroj řádně nainstalován, může dojít k jeho poškození nebo k úrazu, za něž nepřebíráme v takovém případě odpovědnost. V případě uplatnění záručního nároku se obračejte přímo na výrobce. Po uplynutí záruční doby můžete si nechat provádět opravy jakoukoliv odbornou firmou.

3.0 Manipulace se strojem a instalace

3.1 Doprava a manipulace

Po přijetí zásilky je nutno nejprve zkontrolovat její úplnost podle dodacího listu a zjistit, není-li některá část poškozena. Škody vzniklé dopravou hlasejte ihned dopravci a současně dodavateli, neboť na pozdější reklamace nebude brán zřetel.

Balení zásilky do zámoří je prováděno podle příkazů zahraničního zákazníka. Všechny obrobene části jsou natřeny ochrannou vrstvou proti korozi, stoly a nožový hřídel ještě opatřeny ochranným papírem. Při skládání stroje z dopravního prostředku pomocí jeřábu, zavěste stroj podle náčrtku pomocí konopného lana. Aby nedošlo k poškození nátěru, nebo některých částí - např. obsluhovacích pák a pod. - podložte lano čtyřmi dřevěnými špalíky, jak je vyznačeno v náčrtku. Před zvednutím zkontrolujte správnost upevnění lana jak na stroji, tak na háku.

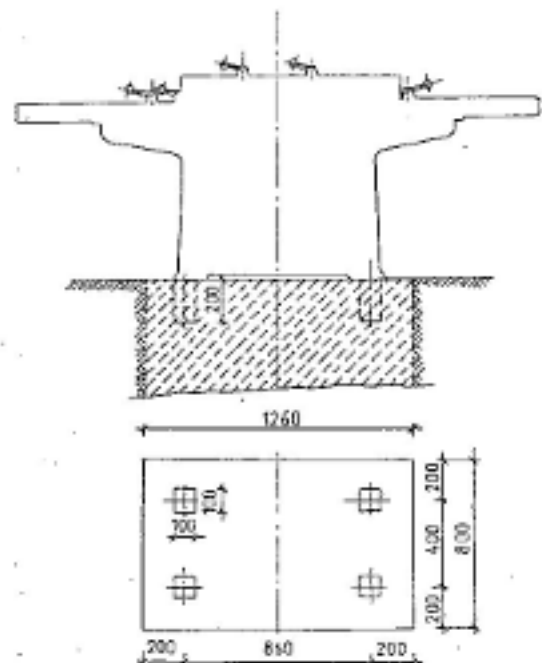
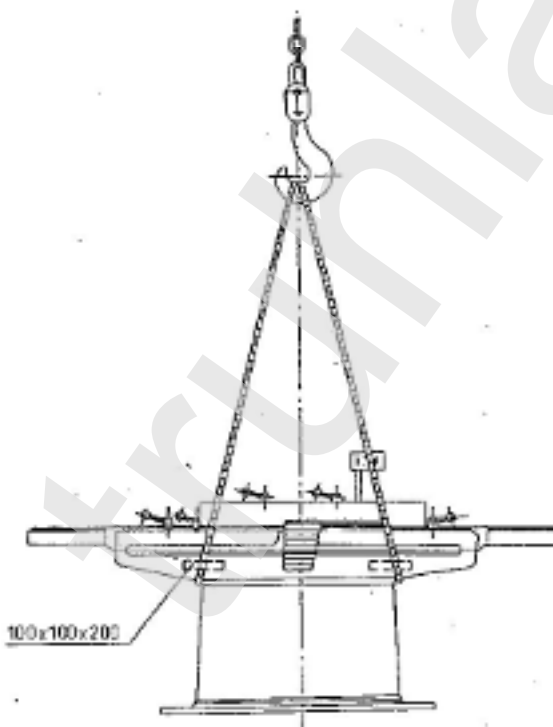
Další doprava stroje na místo instalace se provádí zpravidla posunováním na válečkách, k čemuž mohou sloužit lžičky, na kterých je stroj připevněn.

3.2 Ustavení stroje na základ

Před instalací stroje odstraňte lžičky a ochranný nátěr na obrobenech plochách. V dílně, kde je dostatečně silná betonová podlaha, lze postavit stroj přímo na tuto podlahu. Zhotovíme pouze otvory pro základové šrouby podle nákresu. Nelze-li této možnosti využít, staví se stroj na základ z pýchovaného betonu, nebo zdiva na cementovou maltu. Základ musí být hluboký, aby zasahoval až do nosné půdy.

K vyrovnání stroje do správné polohy použijeme železných klínek, kterými podklínkujeme stojan stroje. Klíny dorážíme tak, aby přesná strojní vodováha položená na stůl stroje v obou směrech (na délku i šířku) vykazovala vodorovnou polohu. Stůl musí být na pracovní ploše čistý a zajištěný pákou "13".

Po přesném ustavení stroje se zalijí základové šrouby a klíny řídkou cementovou směsí. Stroj ponecháme v klidu, až smés úplně ztverdne. Potom lehce utáhneme matice základových šroubů za stále kontroly vodorovnosti stroje.



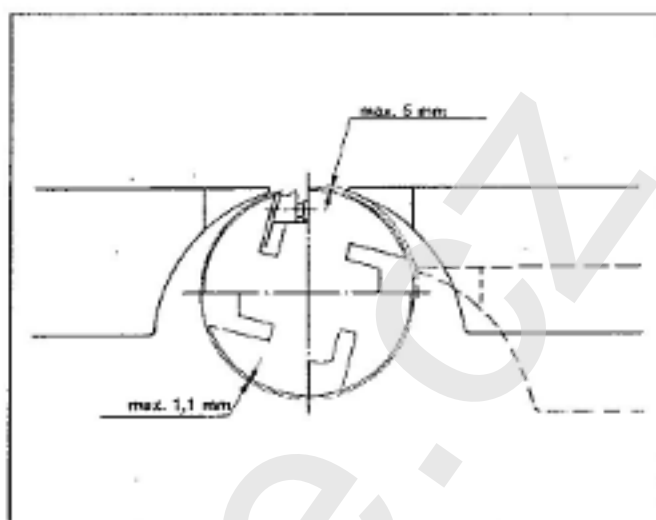
4.0 Bezpečnostní upozornění

Nedodržení následujících bezpečnostních pokynů znamená nebezpečí úrazu jak pro Vás, tak pro ostatní osoby.

- 1) Tento stroj je konstruován tak, aby byla zaručena maximální bezpečnost za současně optimálního výkonu. Bezpečnost však do značné míry závisí především na Vás samotných.
- 2) Při používání jakéhokoliv druhu obráběcího stroje existují jistá rizika, která je nutno mít neustále na zřeteli.
- 3) Při přípravě jakékoliv práce postupujte s maximální opatrností.
- 4) Před uvedením stroje do provozu pročtete pozorně tento provozní návod.
- 5) Práci zahajte až po nastavení veškerých bezpečnostních prvků do aktivní polohy a prověření jejich funkce. Pokud by při určitých speciálních pracích nepostačovalo standartní bezpečnostní zařízení, vyrobte si pro tento druh práce speciální bezpečnostní pomůcku.
- 6) Před zahájením čištění a dříve než odstraníte bezpečnostní prvky, je třeba aby stroj byl zcela zastaven.
- 7) Přesvědčte se, zda je kovové zakrytování elektromotorů stroje napojeno na měděný kabel k tomuto účelu určený a zda je řádně provedeno uzemění.
- 8) Při vypínání stroje za účelem seřízení nebo demontáže některého dílu stroje přepněte hlavní spínač na nulu a odpojte stroj od sítě vytažením zástrčky.
- 9) Všeobecná čistota stroje, pracovního stolu a okolní podlahy je důležitým předpokladem bezpečnosti. V kapitole 11. a 12. jsou uvedena důležitá opatření pro požadovanou údržbu stroje.
- 10) Zkušenosti ukazují, že příčinou úrazů bývají různé osobní předměty jako např. prstýnky, hodinky, náramky apod. Proto je před zahájením práce sundejte, rukávy zapněte, odstraňte kravatu, která může být různými částmi pracujícího stroje zachycena. Vlasy sepněte, aby volně nevlály, a noste vhodnou obuv doporučenou nebo předepisovanou pracovní bezpečnostními předpisy všech zemí.
- 11) Používejte vždy ochranné brýle nebo kryt očí.
- 12) Nepracovávejte nikdy příliš malé nebo naopak příliš velké obrobky, při kterých dochází k přetěžování stroje.
- 13) Nikdy nepoužívejte zdeformované nebo prasklé nástroje.
- 14) Nástroje nepoužívejte nikdy při vyšších rychlostech, než které doporučuje příslušný výrobce.
- 15) Přesvědčte se, že všechny rotující nástroje jsou perfektně vyvážené, řádně naostřeny, přizpůsobeny a upnuty.
- 16) Před upnutím nástroje na hřídeli se ujistěte, že jsou dosedací plochy po obou stranách čisté, neporušené a dokonale ploché.
- 17) Stroj nikdy nespouštějte dřív, dokud nebudou všechny bezpečnostní kryty nástrojů, řemenů, řetězů atd. v aktivním stavu.
- 18) Šrouby, svorníky nebo svorky u každého nástroje upevňujte předepsaným utahovacím momentem bez překračování běžné používaných hodnot a především bez použití pák nebo úderů na klíč.

4.1 Bezpečné vzdálenosti

Při každém čištění a seřizování odpojte stroj ze sítě. Překontrolujte umístění a upevnění nožů v nožovém hřídeli. Maximální vysunutí nožů nad povrchem nožového hřídele může být 1.1 mm! Neodstraňujte ochranná zařízení! Před uvedením stroje do provozu ochranná zařízení seřídte a zkontrolujte! Pokud stroj pracuje v uzavřené místnosti musíte připojit a zapnout odsávání!



4.2 Bezpečnost stroje

Zástrčky a zásuvky použité na připojení stroje k síti musí být provedeny podle EN 60 204. Ostré hoblovací nože snižují riziko zpětného vrhu materiálu. Samostavitelný ochranný kryt musí být vždy seřizen tak, aby zcela zakrýval nožový hřídel před pravítkem. Ke srovnávání krátkých kusů se musí použít přidržovač.

5.0 Odsávání

Při všech činnostech je bezpodmínečně nutné, aby stroj byl vždy napojen na odsávací zařízení pilin (hoblin). Toto odsávací zařízení musí vykazovat rychlost proudění vzduchu nejméně 20 metrů za sekundu. Pro připojení se použije flexibilní odsávací hadice o průměru 150 mm. Odsávací hadice se napojuje na odsávací hubici.

6.0 Připojení k síti

Poškozené napájecí vedení musí příslušný odborník neprodleně vyměnit. Provoz s poškozenými přívodními kabely je životu nebezpečný a proto zakázán.

Dětem a mladistvým je přístup k obsluze tohoto zařízení zakázán. Před uvedením frézky do provozu se přesvědčte, že napětí a kmitočet uvedený na typovém štítku motoru souhlasí s hodnotou používané sítě. Pro napájení se používá čtyřpramenný kabel se zásuvkou CEE 16ampér a zástrčkou CEE 16 ampér.

Síťová zásuvka nebo rozvaděč, z něhož je stroj napájen, musí být uzeměn (nebo nulován) podle předpisu a jistěn nejméně 16ampérovou tavnou pojistkou nebo jističem L.

Zapojení přívodu se provede na svorkovnici "8" na boku stroje, ostatní instalace je na stroji provedena.

Upozornění!

Před seřizováním a výměnou hoblovacích možů a před veškerými seřizovacími pracemi, úpravami a údržbářskými pracemi na frézce RFS 40 odpojte stroj vypínačem od sítě. Stojíte-li na straně stroje proti pravítku, musí se vřeteno otáčet proti směru hodinových ručiček, tzn. doleva. U třífázových motorů je možné změnit směr otáčení záměnou (přepojením) vodičů (černého anebo hnědého). Pozor, aby nedošlo k prohození žlutozeleného vodiče s fází! Elektrické zapojení smí provádět výhradně odborník v oboru elektro. Pozor! Při opačném směru otáčení hřídele hrozí nebezpečí úrazu! Abyste zjistili správný směr otáčení, zapněte stroj jen mžikové.

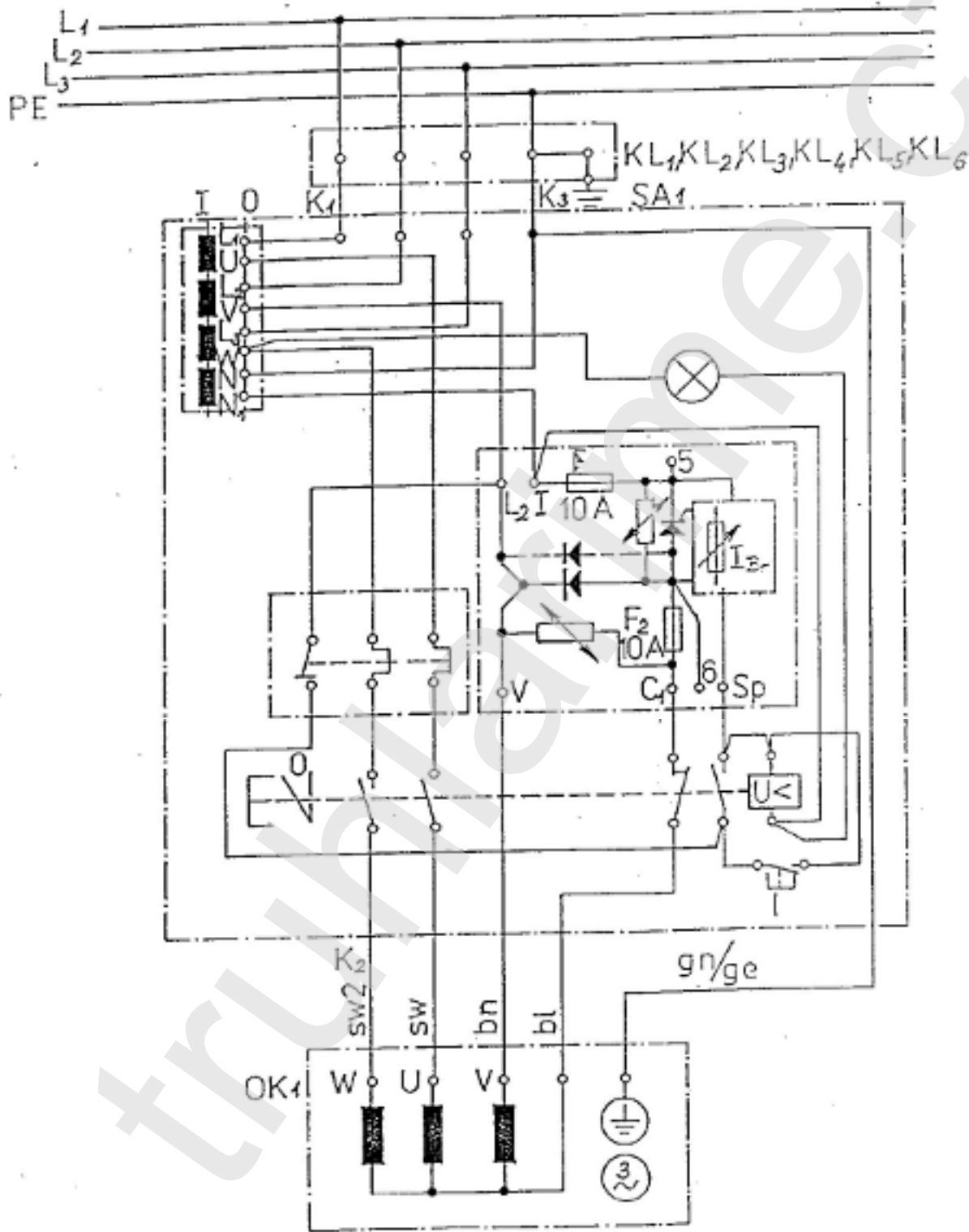
6.1. Spínač

Při výpadku proudu spínač automaticky prostřednictvím vybavovače ochrany rozepne, tzn. že stroj je po obnovení dodávky proudu zapotřebí znova zapnout. Je-li motor přetížen, zabudovaný jistič motoru stroj vypne. Jestliže vybavovač motorového jističe stroj krátce po sobě opakovaně vypne (2 až 3krát), zkontrolujte stroj (funkci motoru, tupé hoblovací nože apod.). Spínač je vybaven také elektronickou brzdou, která nožový hřídel po vypnutí stroje zastaví v požadovaném čase. Stroj je možno zajistit visacím zámkem na spínači proti zneužití nepovolanými osobami.

Osvědčení :

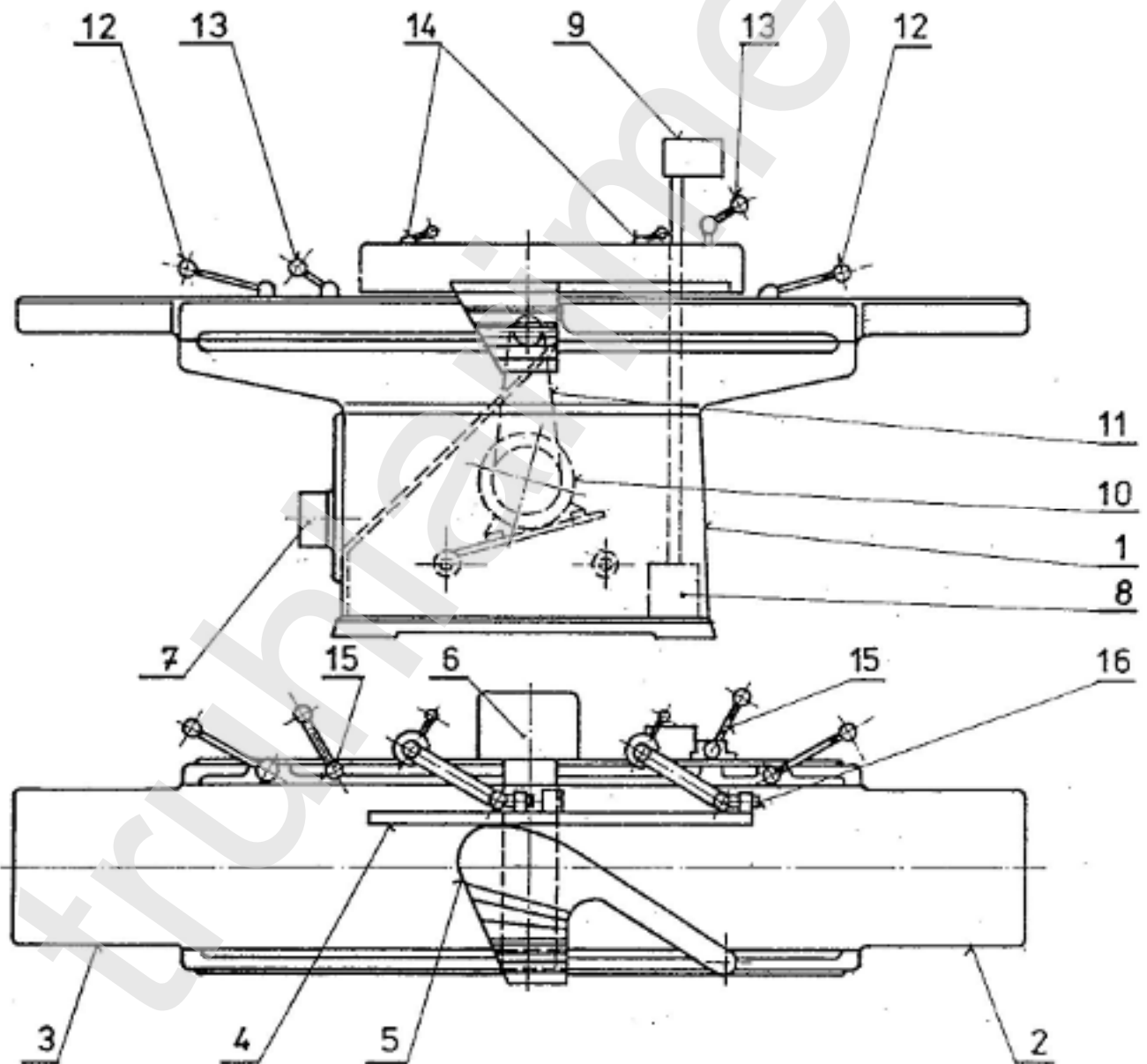
Hodnoty, které jsou zde uvedeny, jsou hodnoty emisí a nemusí tak současně představovat bezpečné pracovní hodnoty. Neplatí žádná korelace mezi hodnotami emisí a hodnotami na pracovním místě a proto nemohou být použity ke spolehlivému stanovení, pokud nejsou požadována další opatření. Mohou se vyskytnout faktory, které mohou ovlivnit hodnoty na pracovním místě, mající trvalé účinky, charakterisující pracovní prostor, jako jsou zdroje prachu, hluku atd. Přípustné hodnoty na pracovním místě mohou být také různé v jednotlivých zemích. Tyto informace mají však sloužit uživateli stroje k lepšímu zhodnocení nebezpečí a rizik.

7.0 Schema zapojení



8.0 Základní části stroje

- | | |
|--------------------------------------|--|
| 1. Stojan | 9. Hlavní vypínač |
| 2. Přední stůl | 10. Elektromotor |
| 3. Zadní stůl | 11. Klínový řemen |
| 4. Nakláněcí pravítka | 12. Páka zvedání stolu |
| 5. Ochranný kryt nožového
hřídele | 13. Páka zajištění stolu |
| 6. Kryt řemenů | 14. Páka zajištění pravítka |
| 7. Hubice odsávání | 15. Krycí víčko páky |
| 8. Svorkovnice elektro | 16. Šroub zajištění sklonu
pravítka |



9.0 Provoz a seřízení stroje

9.1 Určení stroje

Srovnávací frézka RFS 40 je stroj pro obrábění t.j. srovnávání dřeva do maximální šíře 400 mm. Podstatné díly stroje jsou konstruovány ze šedé litiny, což působí příznivě na snížení vibrací a chvění. Stroj je standartně vybaven čtyřnožovým hřídelem systému ROJEK.

9.2 Obsluha stroje

Po kontrole upnutí nožů můžete spustit motor stroje. Nejprve odemkněte hlavní vypínač a zapněte do polohy "1", čímž přivedete elektrický proud do rozvodné svorkovnice na svorky stykačů a ovládacího panelu. Rozsvítí se zelená kontrolní žárovka. Nyní můžete stisknutím tlačítka "START" uvést motor do chodu.

Vypnutí motoru se provádí stisknutím tlačítka "STOP". Tím se přeruší ovládací okruh stykačů a motor přestane pracovat. Při stisknutí tlačítka "STOP" se uvede automaticky do činnosti elektronická brzda, která zastaví nožový hřídel v požadovaném čase.

Obráběný materiál se posunuje do řezu mezi vodícím pravítkem a ochranným krytem "5". Kryt se materiálem vychyluje a odkrývá tak pouze část hřídele nutnou k obrábění, zbývající část hřídele je stále zakrytá. Po průchodu obráběného materiálu nad nožovým hřídelem se kryt automaticky vrátí do základní polohy a zakryje tak celý nožový hřídel.

9.3 Srovnávání

Seřízení pohyblivého stolu:

- zadní stůl do roviny s ostřím nožů
- přední stůl podle požadované třísky
- zajištění stolů v dané poloze

Seřízení nakláněcího pravítka:

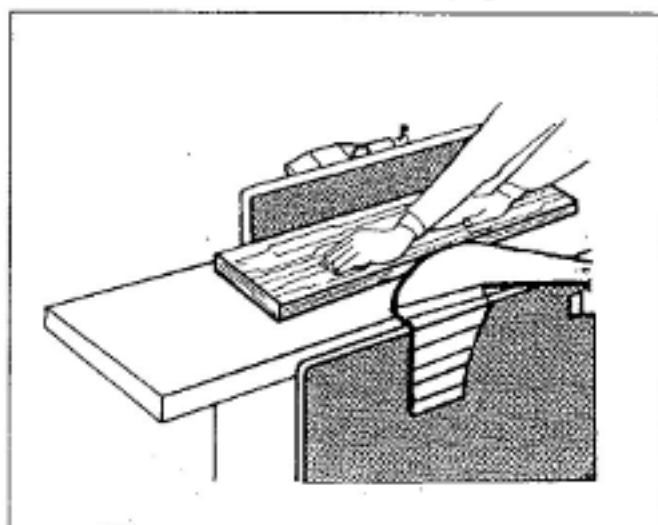
- povolte obě páky
- pravítko seřídte na šířku obráběného kusu
- obě páky opět utáhněte

9.3.1 Pracovní místo

Při srovnávání stojí obsluha bokem ke stroji ze strany pravítka.

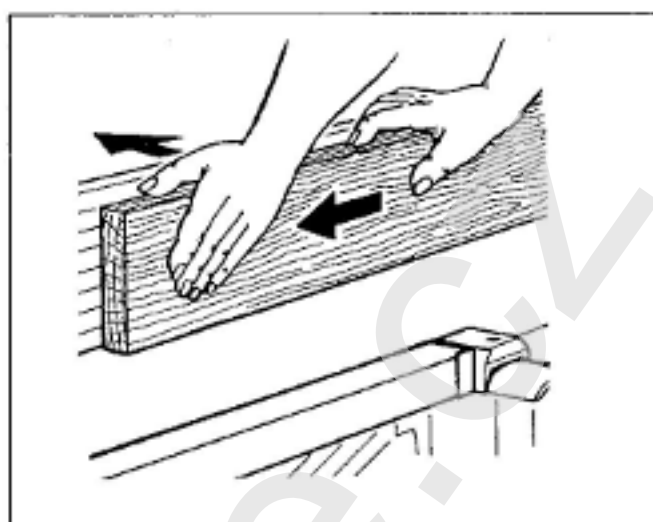
9.3.2 Srovnávání plochých kusů

Plochý kus položte na srovnávací stůl a stroj spustěte. Obráběný kus přitlačujte a posunujte nad nožový hřídel. Ruka se přemísťuje nad krytem nožového hřídele a vedení materiálu se děje pomocí paží, nikoliv tělem! Obráběným kusem nesmíte pohybovat zpět přes válec, jinak hrozí nebezpečí úrazu!



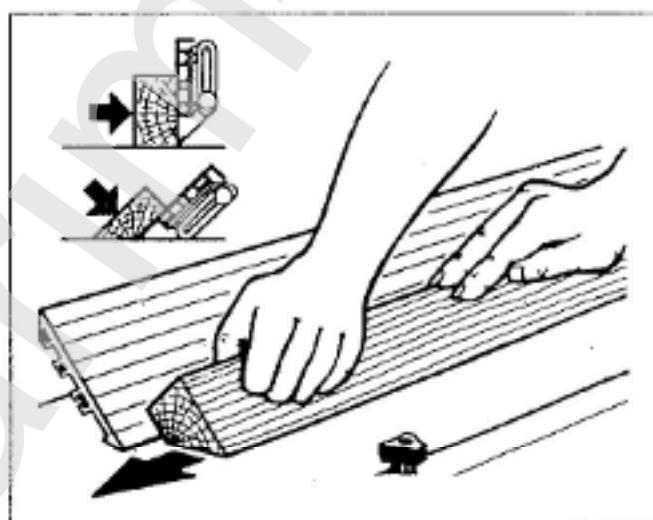
9.3.3 Srovnávání slabých kusů

Při obrábění slabých kusů seřídte polohu pravítka nad nožovým hřídelem podle potřeby a v této poloze zajistěte pákou. Potom stroj spusťte a obráběný kus přitlačujte a posuňte nad nožový hřídel mezi krytem a pravítkem.



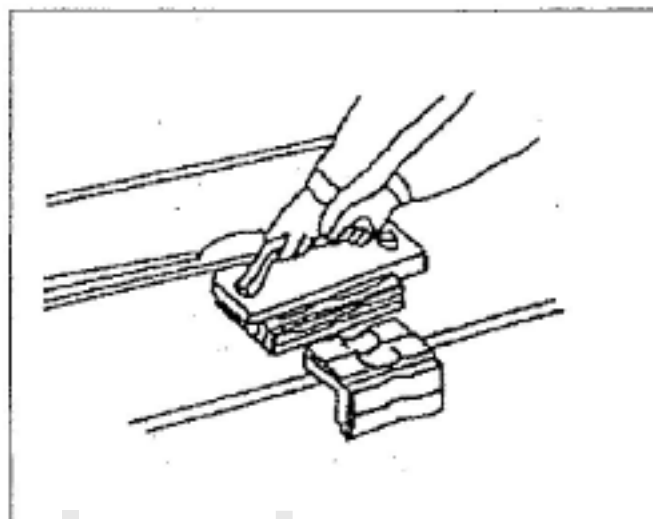
9.3.4 Srovnávání s nakloněným pravítkem

Vyzkoušejte nastavení sklonu pravítka (poloha 90° je zajištěna) a spusťte stroj. Skosený obráběný kus tlačte směrem k pravítku a dopředu.



9.3.5 Srovnávání krátkých kusů

Pro srovnávání krátkých kusů musíte použít přidržovač. Možné provedení je znázorněno na obrázku.

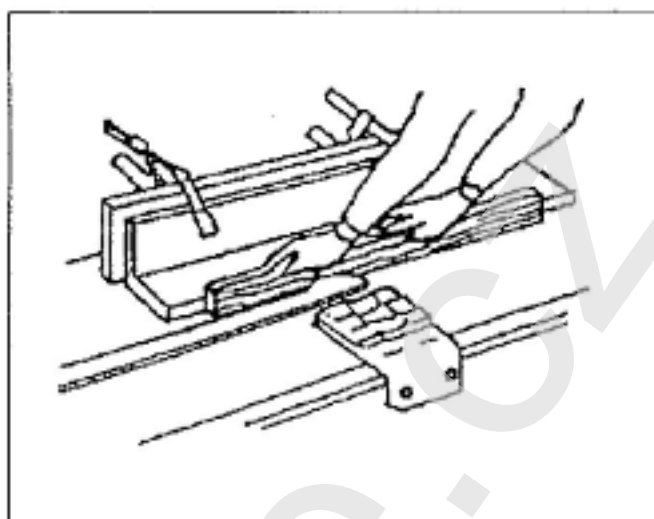


9.3.6 Srovnávání kusů s malým průřezem

Pozor!

Vysoké nebezpečí úrazu při nesprávném vedení podle pravítka!

Pro tuto práci použijte dřevěné úhlové pravítko, které si sami vyrobíte. Pomůcku připevněte ke kovovému pravítku např. pomocí dvou šroubových svěrek.



10.0 Nástroje

10.1 Péče o nástroje

Velkou péčí a pozorností věnujte obráběcím nožům. Nože se zpočátku rychle otupují - asi po 4 provozních hodinách je spotřebovaný výkon na nožích asi o 50 % vyšší než při nožích čerstvě naostřených. Stroj je svým výkonem určen pro hospodárné obrábění dřeva s odběrem třísky o tloušťce 3 - 5 mm.

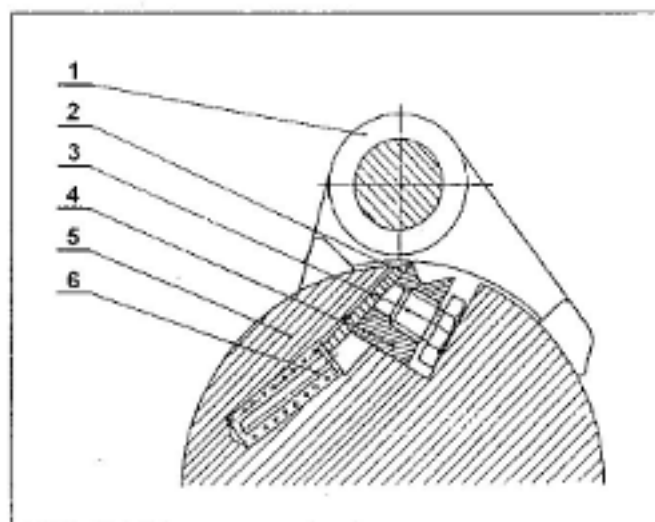
Se zřetelem na hospodárnost provozu i bezpečnost práce je třeba vždy po dvou hodinách práce břity nožů obtáhnout ručním brouskem (obtahovacím kamenem). I tuto úpravu ostří můžete provést několikrát mezi normálním ostřením. Broušení provádějte na speciálním stroji.

Používejte jen dobře naostřené nože, neboť jsou podmínkou kvalitní práce!

10.2 Výměna a seřízení hoblovacích nožů - starší provedení

Při každé manipulaci na nožovém hřídeli vypněte hlavní vypínač!

Seřizujete-li, nebo vyjímáte-li nože z hřídele, musíte nejprve spustit obě stolové desky do nejnižší polohy, abyste měli k nožovému hřídeli snadný přístup. Nůž "2" se řádně očistí, aby na jeho plochách nebyl nalepen prach, nebo jemné třísky. Stejně pečlivě očistěte plochy na upínací liště "4" a drážky nožového hřídele "5".



Do drážky hřídele vložte upínací lištu - při čemž dodržíte pořadové označení a nůž "2" uložte na vodící čepy "6", které vytlačují nůž pomocí pružin do nejvyšší polohy. Nyní přiložte na nůž přípravek "1" a přitiskněte jej k hřídeli, aby se o něj opřel svými patkami. Nůž jsme tím současně vtlačili do drážky, takže ostří vyčnívá z těla hřídele pouze o rozdíl vybrání, které je na přípravku vysoustruženo. Jednou rukou přidržte přípravek v této poloze a druhou rukou lehce utáhněte asi 2 - 3 šrouby "3". Přípravek odložte a utáhněte normální silou všechny šrouby. Postupujte přitom tak, že začnete utahovat šrouby od středu nože napřed k jednomu konci a potom k druhému, aby lišta "4" mohla přilehnout těsně k noži.

Když nebudete dodržovat tento postup, může se stát, že v některém místě nedolehne upínací lišta těsně k noži. Vznikne tam zcela nepatrná mezera, kterou okem nepostřehnete, avšak stačí, aby se do ní zatloukal při práci jemný dřevěný prach. Síla, která tím vzniká je tak veliká, že vylamuje na nožovém ostří i několik centimetrů dlouhé zuby. Kromě toho se poškodí i dosedací plocha na upínací liště. V případě, že tuto závadu na liště ihned neodstraníte, bude se ostří na noži v tomto místě vylamovat stále i na nejkvalitnějších nožích. Stejnou závadu způsobíte, když budete do hřídelc usazovat nože a lišty, jejichž dosedací plochy jste řádně neočistili. Proto při výměně nožů dbejte velké čistoty. Po vyjmutí tupých nožů očistěte pečlivě okolí nožového hřídele, vyfoukněte třísky a prach z drážek. Naostřené nože, jakož i utužovací lišty očistěte hadříkem, nalepenou pryskyřici odstraňte terpentýnem. Touto pečlivostí nejen prodloužíte životnost nožů, ale docílíte též i čisté práce stroje.

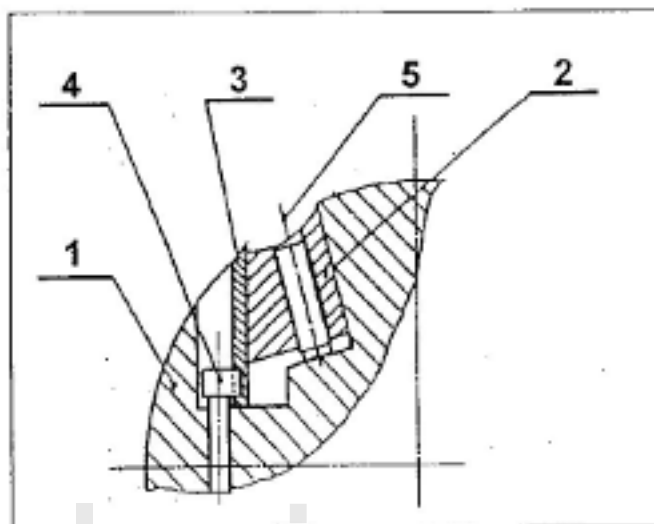
Popsaným způsobem usadte všechny nože, zadní stůl vysuňte pákou "12" do základní polohy, která je vymezena dorazovým kuličkem v náboji páky. Správnost usazení nožů zkontrolujte pomocí rovného hranolku z tvrdého dřeva, jak je uvedeno ve statí 10.4.

Případnou úchytku opravte snížením nebo vysunutím stolu pákou "12". Po provedené kontrole zajistěte stůl v nastavené poloze pákou "13". Přední stůl vysuňte rovněž na požadovanou tloušťku třísky a opět zajistěte pákou "13". Tím je stroj připraven k vlastnímu provozu. Není-li k dispozici ustavovací přípravek, můžete usazování nožů provést pomocí hranolku dřeva. Při tomto způsobu nesnižujte zadní stůl, ale nechte jej v nejvyšší poloze. Vlastní postup usazování nožů je stejný.

10.3 Výměna a seřízení hoblovacích nožů - novější provedení

Před každým seřizováním odpojte stroj od sítě!

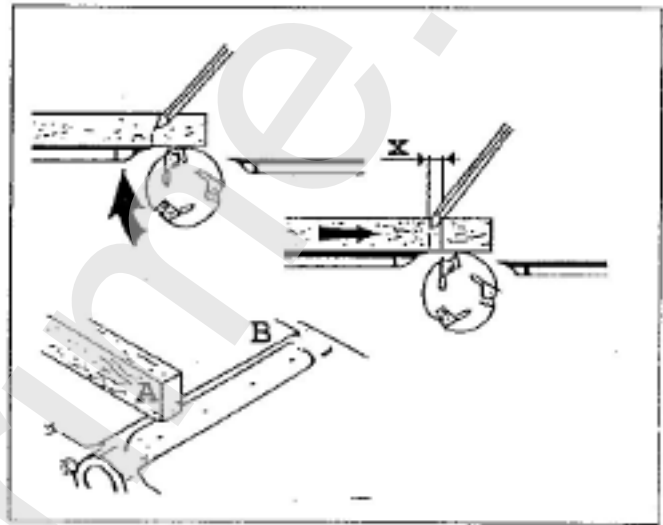
Stroj je standardně vybaven nožovým hřídelem systém ROJEK. Před výměnou nožů ustavte srovnávací stoly. Tři šrouby (5) v odtlačovacím klínu (2) uvolněte pomocí imbus klíče č. 4. Odtlačovací klín (2) uvolněte poklepnutím kladívka přes kousek dřeva. Nůž (3) vyjměte vyšroubováním dvou imbus šroubů (4).



Dosedací plochu klínu a nový nůž pečlivě očistěte. Nový nůž zasuněte zašroubováním dvou imbus šroubů (4) tak, aby vrchol ostří nevyčníval více než 1,1 mm nad povrchem nožového hřídele. Výrobce doporučuje výšku vysunutí nožů v rozmezí 0,7 až 0,8 mm. Odtlačovací klín (2) potom lehce dotáhněte třemi imbus šrouby (5) tak, aby se dalo s nožem volně pohybovat, ale nedalo se vyjmout. Správnou a konečnou výšku nože nastavte pomocí kousku tvrdého dřeva a dvou imbus šroubů (4) podle statě 10.4. Potom všechny tři imbus šrouby (5) v odtlačovacím klínu (2) dotáhněte. Pozor! Nepoužívejte nože jejichž šířka je menší než 17 mm! Jejich upevňovací plocha je příliš malá!

10.4 Kontrola seřízení nožů

Kousek tvrdého dřeva položte na zadní srovnávací stůl a na boku udělejte tužkou značku v místě, kde končí stůl. Potom ručně pootočte nožovým hřídelem asi o 1/4 otáčky. Dřevěný kus se musí lehce posunout. Potom udělejte druhou značku a změřte vzdálenost mezi značkami. Pokud je seřízení správné, potom je tato vzdálenost asi tři milimetry (hodnota X na obrázku). Seřízení všech čtyřech nožů proveďte na dvakrát, vždy na levé a pravé straně nožového hřídele. Potom všechny šrouby dotáhněte. Kvalitně ohoblované plochy můžete dosáhnout pouze se správně seřízenými noži.



11.0 Údržba

11.1 Seřizování stolů

Nejprve vyrovnejte zadní stůl. Plochým klíčem vel. 24 poněkud uvolněte matice M 16, které zajišťují vodítka v drážkách bočnic. Nyní pomocí tyčinky $\phi 4$ otáčejte stavěcími šrouby se čtyřhranem - tím přesunujete vodítka v šikrné drážce, tj. přesunujete celou stolovou desku. Uvolníte-li jeden stavěcí šroub vodítka, musíte vždy protilehlý šroub dobře utáhnout, aby bylo potřebné předpětí v závitech. Stůl nejprve vyrovnejte tak, aby kontrolní pravítko přiložené na desku stolu tvořilo tečnu k tělesu nožového hřídele v celé jeho šíři - tj. rovina stolu je rovnoběžná s osou hřídele. Nyní vyrovnejte stůl v podélném směru tak, že odměřujete hloubkoměrem výšku, o kterou přesahuje nad boční vedení. Úchylky vyrovnáte opět pomocí stavěcích šroubů. Matice vodítek (M 16) opět dobře dotáhněte. Stejným způsobem vyrovnáte i přední stůl. Rovinnost kontrolujte podle vyrovnaného zadního stolu dlouhým ocelovým pravítkem, které přikládáte na zadní stůl a do této roviny ustavujete přední stůl.

11.2 Seřízení zajišťovací páky stolu

Po demontáži krycího víčka "15" vyšroubujte pojistný šroubek, který je zavrtán z čelní strany ložiska a vysuňte celou páku "13" směrem nahoru. Nyní pootočte maticí s otvorem uvnitř ložiska o 180°, včetně páky zasuněte zpět do otvoru v matici a vyzkoušejte, je-li zajištění stolu dostačující. V případě potřeby pootočte maticí o dalších 180°. Potom páku "13" zasuněte zpět do otvoru v matici, pojistěte šroubkem a připevněte krycí víčko "15".

11.3 Výměna řemenů

Vyšroubujte šroub zajišťující kryt "6", který nadzvedněte tak, aby jeho horní část prošla nad řemenicí válce a otevřete jej pootočením na závěsech. Motor, který je výkyvně uložen na dvou pásovicích, nadzvedněte a podložte. Tím se řemeny uvolní a je možno je sejmut. Po výměně řemenů odstraňte podložení motoru, známým způsobem kryt nasadte a zajistěte.

11.4 Výměna ložisek nožového hřídele

Oba stoly spusťte do nejnižší polohy, vyšroubujte páčk "14" a celé vodící pravítko i s ramenem demontujte ze stroje. Otevřete kryt "6" a sejměte klínové řemeny. Nyní vyšroubujte šrouby, kterými jsou připevněna ložisková tělesa k horní části stojanu a celý hřídel i s tělesy vysuňte ze stroje. Vyšroubujte krycí víka v ložiskových tělesech a matice se zářezy na hřídeli (pomocí spec. klíče - pravý, levý závit). Nyní pomocí stahovacího šroubu stáhněte ložisková tělesa z hřídele. Ložiska vyražte a tělesa řádně vymyjte benzínem, nebo čistým petrolejem. Do tělesa nalisujte nová ložiska, která pomocí trubky o vnitřním $\phi 146$ mm nalisujte na hřídel a zajistěte maticemi. Prostor v tělesech vyplňte asi do 1/3 kvalitním tukem pro kuličková ložiska a našroubujte krycí víčka, nasuňte řemenici. Takto smontovaný hřídel zasuněte mezi bočnice a po pečlivém vyrovnání opět řádně přišroubujte ke stojanu. Ložiska nechte asi dvě hodiny zaběhnout bez zatížení stroje a kontrolujte zda se příliš nezahřívají. (Závadu může způsobit mnoho mazacího tuku v tělesech).

12.0 Čištění a mazání

Předpokladem řádné údržby strojů je především pravidelné čištění, jelikož dřevobráběcí stroje vyvíjejí při práci množství prachu a drobných třísek. Po skončení pracovní směny je nutné očistit stroj od prachu a třísek, hlavně v okolí mazaných míst, kde se prach nalepuje. Jednou týdně vyčistíme důkladně celý stroj, ručním měchem vyfoukáme všechna místa, kam nemůžeme hadříkem. Není-li stroj připojen k odsávacímu potrubí, pravidelně odstraňujeme během pracovní směny vzniklé třísky a hobliny.

Mazání stroje se provádí převážně maznicí, která je dodávána v příslušenství stroje. Důležitá mazací místa jsou opatřena mazacími zátkami, ostatní místa, kde se součásti pohybují nebo otáčejí, mažeme několika kapkami oleje mezi stykové plochy. Nožový hřídel je uložen v kuličkových ložiskách, která je nutno mazat kvalitním olejem asi 1 x za měsíc. Ložisková tělesa nepřepĺňujeme zbytečným olejem, neboť potom dochází k jejich nadměrnému zahřívání a mazivo vytéká z tělesa. Olej musí být zaručeně čistý, prostý dřevěného prachu a třísek, které jsou příčinou rychlé zkázy ložisek. Proto uschovávejte zásobu mazacích prostředků v místě odděleném od provozních dílen, dobře chráněnou před znečištěním.

13.0 Odstraňování poruch

Při správném používání a vhodné údržbě by k žádným závadám nemělo docházet.

Stroj nepracuje

Je zapotřebí prověřit elektroinstalaci a připojení stroje k síti.

Výkon stroje je slabý

Nože nejsou ostré.

Je zvolena příliš velká tříska - je zapotřebí nastavit podle šířky nebo tvrdosti dřeva.

Klínový řemen nožového hřídele není napnutý.

Motor nepracuje na plný výkon - je nutno zavolat odborníka.

Stroj se chvěje

Špatně naostřené nebo seřízené nože.

Nože mají nestejnou šířku.

Stroj nestojí na rovné podložce.

Materiál naráží na zadní stůl

Špatně seřízené nože nebo zadní stůl.

Osazení na zadní části obráběného kusu

Nerovná plocha při srovnávání.

Špatně seřízené nože nebo stoly.

Špatně přitlačovaný nebo vedený materiál při srovnávání.

14.0 Rozsah dodávky

Hoblovací nůž HSS 410x30x3 mm, 4 ks namontované v nožovém hřídeli

Ustavovač nožů - u staršího provedení

Mazací lis

Rukojeť ϕ 12

Klíč č.14


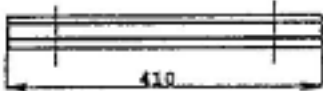
Návod ke stroji

15.0 Technická data

Rozměry stroje	2500 x 780 x 1300 mm
Rozměry stolu	410 x 2500 mm
Výška stolu	780 mm
Max.šířka materiálu při srovnávání	400 mm
Max.tříška při srovnávání	12 mm
Nožový hřídel ϕ	125 mm
Počet nožů v nožovém hřídeli	4 ks
Otáčky nožového hřídele	4 000 /min
Motor - Napětí	3x400 V, 50 Hz
Výkon	3,0 kW
Otáčky	2 890 /min
Jištění vedení	16 A
Hladina hluku bez technologie	L_{pAeq} 85,2 dB
Hladina hluku s technologií (viz str.6)	L_{pAeq} 99,2 dB
Hmotnost	650 kg

16.0 Náhradní díly

Při objednávání náhradních dílů nebo při žádostech o opravu vždy uvádějte výrobní číslo stroje a rok výroby !

Č.	Název	Označení	Ks.	Popis č.
1.	Klínový řemen	17 x 1 295 ČSN 02 3110	2	6 272 711 000 000
2.	Kuličkové ložisko nožového hřídele	1209 ČSN 02 4651	2	6 324 212 090 000
3.	Pravítko AL	Hliníkový profil 1 100 x 150	1	6 415 505 000 044
4.	Spínač	TRIPUS 202.502	1	6 358 135 000 100
5.	Hoblovací nůž	HSS PILANA 410x30x3	4	6 411 410 300 000
6.	Nožový hřídel		1	2 480 121
7.	Upínací klín		4	3 480 128