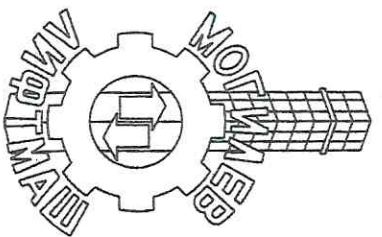




ОАО «Могилевлифтмаш»



**MLM**

МАШИНА  
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩАЯ БЫТОВАЯ

ИЭ – 6009 А4.2-02

ИЭ – 6009 А4.2-03

|   |
|---|
| ✓ |
|---|

РУКОВОДСТВО  
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



МОГИЛЕВ

## **ВНИМАНИЕ!**

Перед включением машины деревообрабатывающей

бытовой ИЭ-6009А4.2

необходимо проверить:

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

**Уважаемый покупатель!**

Прежде чем начать работу с машиной деревообрабатывающей бытовой ИЭ-6009А4.2 (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 II по ГОСТ ИЕС 61029-1-2012 (все части машины, доступные для прикосновения, отделены от частей, находящихся под напряжением, двойной изоляцией) и не требует заземления.

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-6009А4.2-03;

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

## 2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные технические данные машины и применяемые комплектующие приведены в таблицах 1, 2, 3 и 4.

Таблица 1 – Технические данные машины

| Наименование параметра  | Значение параметра     |                |
|---|------------------------|----------------|
|   | ИЭ-6009А4.2-02         | ИЭ-6009А4.2-03 |
| 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:                                     |                        | 125            |
| – диаметр;  | -                      | 12             |
| – ширина;   |                        | 32             |
| – посадочный диаметр  |                        | от 3 до 16     |
| Диапазон зажима сверлильного патрона, мм  | от 0 до 45             |                |
| 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 <sub>-420</sub>   |                |
| 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:<br>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                    |                |

### 13 ЦЕНА И ОТМЕТКА О ПРОДАЖЕ

Розничная цена машины (проставляется продавцом) \_\_\_\_\_ руб/лей  
 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: \_\_\_\_\_  
 ТС ВУ/112 02.01. 020 06042  
 Орган по сертификации: ОАО «Испытания и сертификация бытовой и  
 промышленной продукции БЕЛЛИС»  
 Адрес: 220029, Республика Беларусь, г. Минск, ул. Красная, 8

### 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 станка |                |                     |
| 1                                      | 2  | 3                | 4                  | ИЭ-6009А4.2-02    | ИЭ-6009А4.2-03 | 7                   |
| ТН237.01.000                           | Механизм привода                                   | 1, 3             | 1                  | 1                 | 1              |                     |
| ТН237.00.003                           | Плита пильная                                      | 1, 3, 8          | 2                  | 1                 | 1              |                     |
| ТН193.00.025-01                        | Стойка   | 1, 4б, 8         | 3                  | 2                 | 2              | резьба М12          |
| Шайба 12 ГОСТ 11371-78                 |  | 1а, 4б, 8        | 4                  | 4                 | 4              | плоская             |
| Гайка М12 ГОСТ 5927-70                 |  | 1а, 4б, 8        | 5                  | 4                 | 4              |                     |
| Винт М6х16 ГОСТ 17475-80               |  | 1а, 3, 7         | 6                  | 4                 | 4              | потайная головка    |
| Гайка М6 ГОСТ 5927-70                  |  | 1а, 4а, 5, 7     | 7                  | 4                 | 4              |                     |
| Шайба 6-200HV ГОСТ ISO 7093-1-2016     |  | 1а, 3, 4, 4а, 7  | 8                  | 8                 | 8              | плоская увеличенная |
| Шайба 6 ГОСТ 6402-70                   |  | 1а, 3, 4а, 5, 7  | 9                  | 8                 | 8              | пружинная           |
| Шайба 6 ГОСТ 6402-70 <sup>1)</sup>     |  | 1, 4, 6          |                    | 5                 | 5              |                     |
| Винт М6х10 ГОСТ 17475-72               |  | 1а, 3, 4а, 4б, 8 | 10                 | 2                 | 5              | потайная головка    |
| ТН237.02.000                           | Приспособление защитное                            | 1, 3, 4          | 11                 | 1                 | 1              |                     |
| ТН237.01.200                           | Кронштейн <sup>1)</sup>                            | 1                | 12                 | 1                 | 1              |                     |
| ТН237.00.002                           | Пластина   | 1, 4а            | 13                 | 2                 | 2              |                     |
| 7761.65                                | Гайка специальная                                  | 1, 4а            | 14                 | 1                 | 1              |                     |
| ТН205.04.000                           | Гайка  | 1а, 4а           | 15                 | 1                 | 1              |                     |
| Винт М6х16 ГОСТ 17473-80 <sup>1)</sup> |  | 1, 4, 6          | 16                 | 5                 | 5              | полукруглая головка |
| Шайба 6 ГОСТ 11371-78 <sup>1)</sup>    |  | 1, 7, 8          | 17                 | 5                 | 5              | плоская             |
| ТН205.02.000                           | Устройство прижимное                               | 1, 1а, 4, 5, 6   | 18                 | 1                 | 1              |                     |
| Винт М8х20 ГОСТ 17473-80               |  | 6, 7             | 19                 | 4                 | 4              | полукруглая головка |

## 11 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Машина деревообрабатывающая бытовая ИЭ-6009А4.2 02, заводской номер 524 с двигателем № 305964, дата выпуска двигателя 02.14 соответствует ТУ РБ 700008856.079-2004 и признана годной к эксплуатации.

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

Упаковку произвел 3 Дата выпуска 25 07 20 19 Штамп 07К  
 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.

Гарантийный ремонт машины деревообрабатывающих производится следующими организациями:

– ОАО «Могилевлифтмаш» (изготовитель машины)  
 212798, Республика Беларусь, г. Могилев, пр-кт Мира, 42

тел. (0222) 740-887  
 – ТСП ОАО «Могилевлифтмаш»  
 220125, Республика Беларусь, г. Минск, пр-кт Независимости, 185

тел. (017) 286-41-44

– ОАО «Витребыт»  
 210035, Республика Беларусь, г. Витебск, ул. Терешковой, 3  
 тел. (0212) 24-97-65

Продолжение таблицы 5

| 1                           | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7        |
|-----------------------------|---|---|---|---|---|----------|
| Вкладыши противошумные      |   | - | - | 1 | 1 | КОМПЛЕКТ |
| Паспорт на электродвигатель |   | - | - | 1 | 1 |          |
| Руководство по эксплуатации |   | - | - | 1 | 1 |          |

1) Установлены на механизме привода 1

## 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 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 её в теплом помещении не менее 10-12 часов (для достижения узлов машины температуры помещения).

В случае длительного хранения ослабить натяжение ремня, наружные поверхности машины, подверженные коррозии, следует очистить и покрыть смазкой К-17ГОСТ 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.

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 необходимое 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 останова двигателя;
- тормозить диск пильный 37 давлением на него сбоку из-за опасности обратного удара;
- производить строгание пилломатериалов без защитного кожуха 28;
- производить строгание пилломатериалов размерами, мм, менее:
  - длина - 350, ширина - 50, толщина - 5;
  - производить пиление пилломатериалов без установленного приспособления защитного 11 и кожуха 32, закрывающего диск пильный 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 канель 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.

Критерием затупления инструмента является повышение шероховатости свыше: при продольной распиловке —  $R_{\text{п макс}} 800$  мкм, при поперечной —  $R_{\text{п макс}} 1200$  мкм, при строгании —  $R_{\text{п макс}} 200$  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 —  $35^\circ$ ,
- для твердых пород древесины —  $45^\circ$ .

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, зазубрин, грубых рисок и трещин.

При установке запасных ножей, замене деталей их крепления (клинья или болтов), а также после заточки ножей разной 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 производите 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 отражений и приспособлений проверяется визуально, надежность их крепления и крепления режущего инструмента проверяется с применением отверток и тачных ключей соответствующего размера. Крепеж должен быть надежно затянут.

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

— 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 настольного руководства.

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

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

Пылеотсасывающее устройство подключается к патрубку кофуха 32, закрывающего диск пыльный или пылеотсасывающего защитного 11 (патрубок пылесоса вставляется в патрубок кофуха или приспособления защитного и двигается 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 обгладать запястье;
- одевать обувь закрытого типа и иметь нескользкую подошву;
- снять с себя кольца, часы и прочие украшения;
- убирать 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 величинной акустической интегральной эффективности не менее 15 дБ (1 комплект противозумных вкладышей устанавливается 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.

- установить на опоры 33 и 34 плиту 2 с установочным 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 пыльную 2 к стойкам 3 с помощью винтов 10;
  - зафиксировать положение стоек 3 с помощью гаек 5 с шайбами 4 на приемном 60 и подлощем 61 столах;
  - надежно затянуть все соединения;
  - установить на плиту пыльную 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.

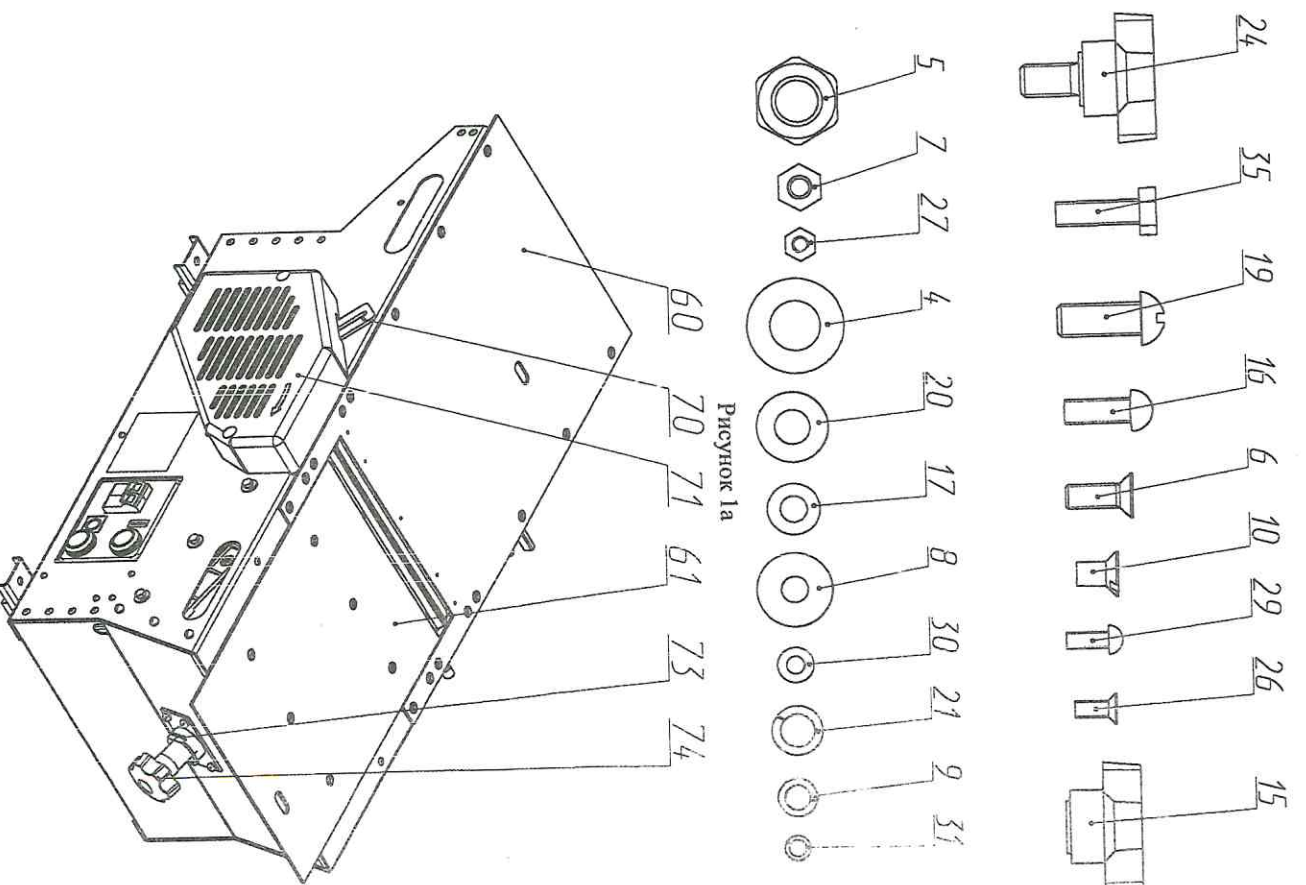


Рисунок 2



— 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 направляющую линейку 22 на механизм привода 1 и закрепить ее при помощи винтов 24 с шайбами 20 и 21; На направляющей линейке должна быть установлена направляющая планка 23. Замену планки произвести отвинчиванием винтов 66;

Для выполнения строгания под углом необходимо отжечь винты 65, находящиеся на направляющей линейке и установить необходимый угол.

— установить кожух 38, защищающий резбовую часть барабана и закрепить его при помощи винтов 16 с шайбами 9 и 17;

Установить (по необходимости) стержнеобразный кожух 45, для чего:

- открутить установленные винты 16 с шайбами 9 и 17 (Рисунок 4, 5);
- установить кожух и закрепить его при помощи винтов и шайб, снятых ранее и с помощью винтов 16 с шайбами 9 и гаками 7 (подложить в пазы кожуха изнутри) к боковым стенкам механизма привода 1.

**ВНИМАНИЕ!**

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

- прозвезсти пук машины (см. раздел 6.5 настoящего руководства).
- Подать заготовки выполняйте таким образом, чтобы она была плотно прижата к планке направляющей линейки и рабочим поверхностям полощющего и приёмного столов.

**7.3 СТРОГАНИЕ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ ПО ПЛОСКОСТИ С ПРИЖИМНЫМ ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ**

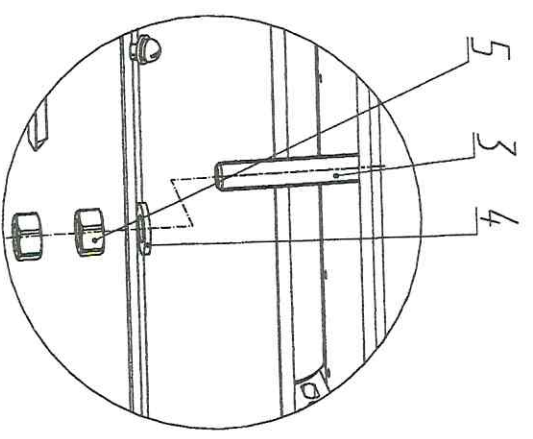
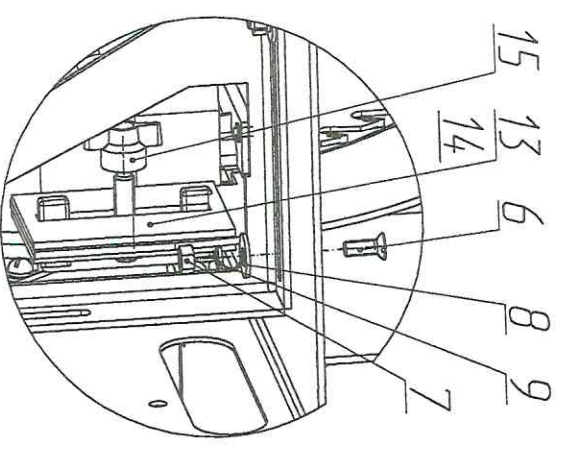
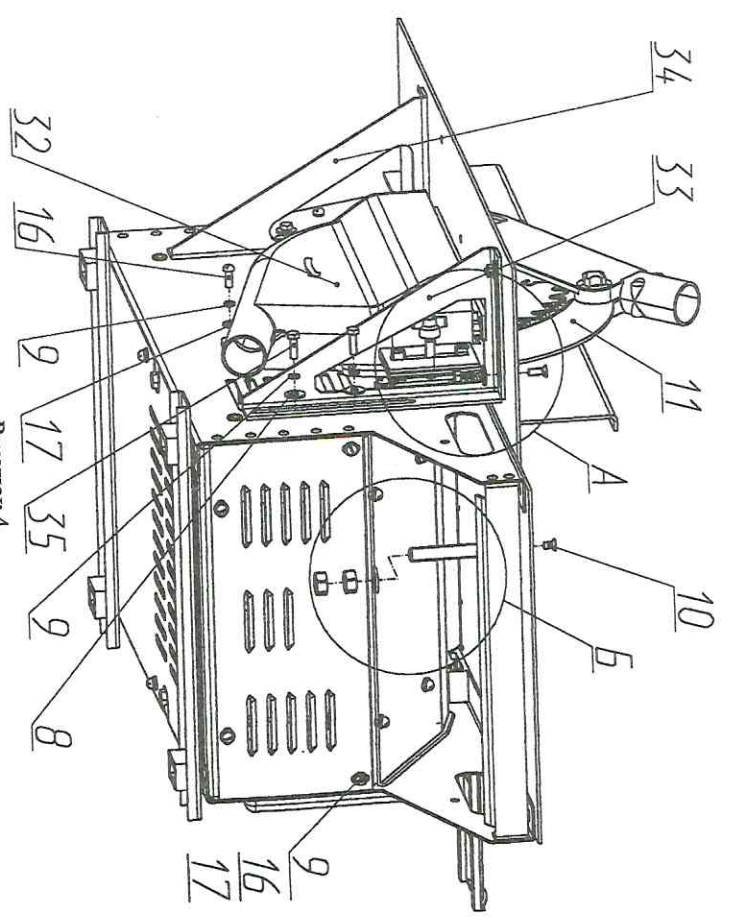
Для выполнения этой операции необходимо (Рисунок 1, 6):

- провести настройку станка на необходимую глубину строгания (см. раздел 7.2 настoящего руководства);

— проверить правильность установки и надёжность закрепления ножей в ножевом барабане и натяжение ремня, согласно разделов 6.4 и 8 настoящего руководства;

— установить устройство прижимное 18 на механизм привода 1 таким образом, чтобы направление подачи материала, указанное на корпусе устройства было направлено в сторону приёмного 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 надёжное прижатие ее к поверхности подающего и приёмного столов;
- прозвезсти пук машины (см. раздел 6.5 настoящего руководства);
- при строгании коротких брусков пиломатериала обязательно пользоваться дополнительным бруском для проталкивания пиломатериала, при этом работающий на машине должен всегда находиться слева от зоны обработки (со стороны выключателя).



## 6.5 ВКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ

Для включения машины вставьте вилку кабеля питания в розетку, включите сетевой выключатель и нажмите кнопку «ВКЛЮЧЕНО» (черного цвета). Для выключения машины нажмите кнопку «ОТКЛЮЧЕНО» (красного цвета).

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 РАСПИЛКА ПИЛОМАТЕРИАЛОВ ВДОЛЬ И ПОПЕРЕК ВОЛОКОН

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

— проверить правильность установки и надежность крепления ножей в ножевом барабане и натяжение ремня, согласно разделов 6.4 и 8 настоящего руководства;

— освободить фиксацию подлокотного 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 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 шпите пильной 2 при помощи винтов 26 с гайками 27;

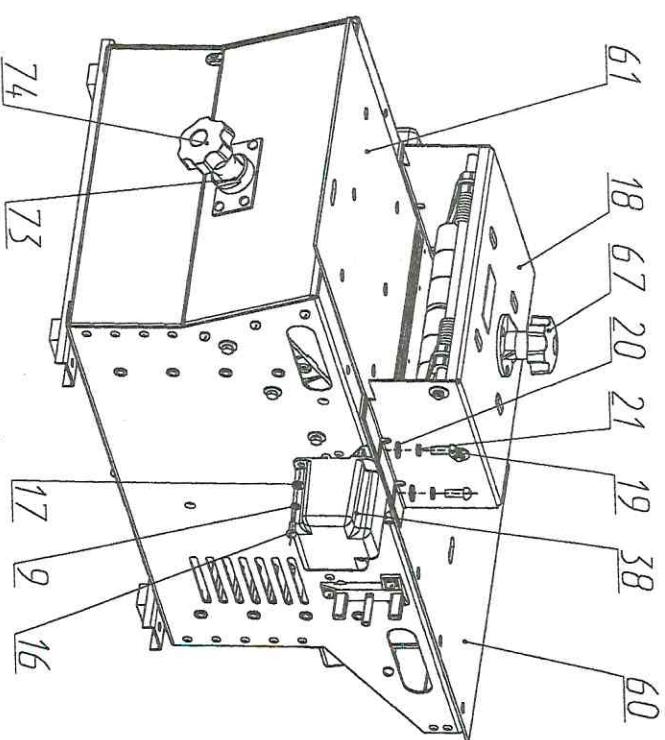


Рисунок 6

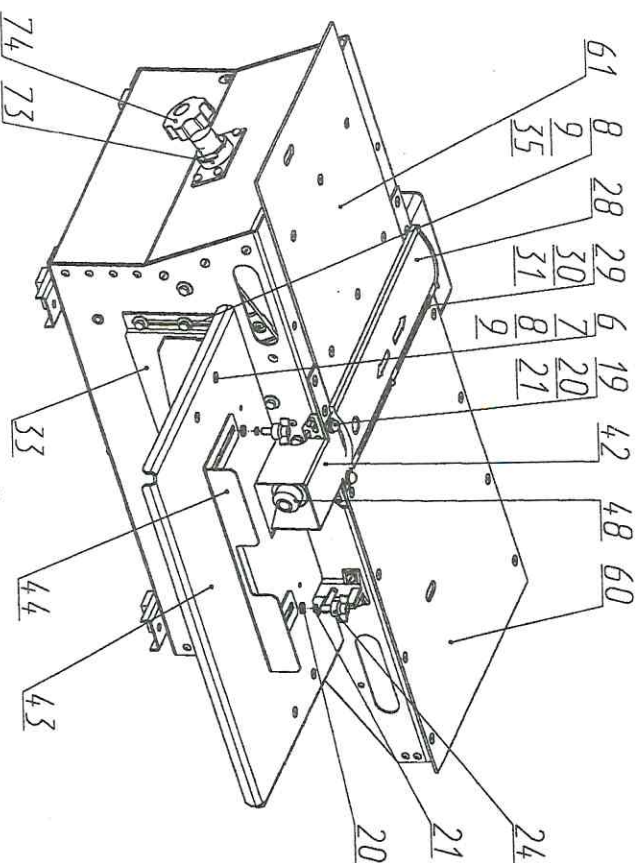


Рисунок 7

### 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.

Для уменьшения вибрации и шума, повышения устойчивости закрепите машину к поверхности, на которой она установлена. Размеры (в мм) крепления указаны на Рисунке 9.

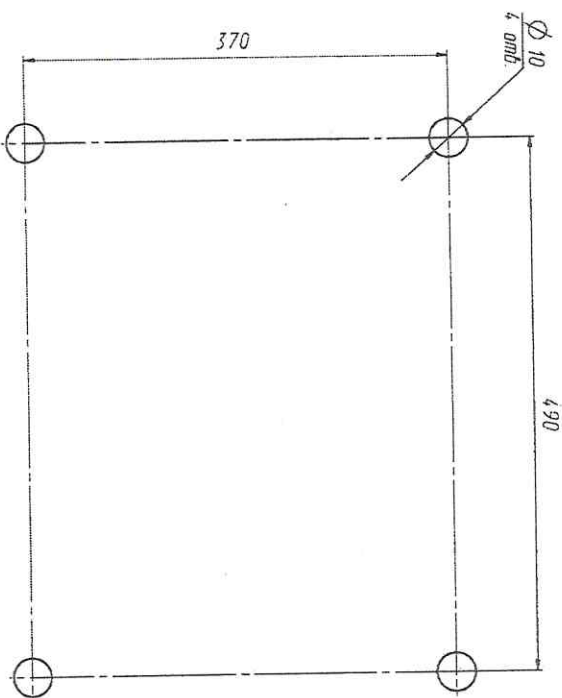


Рисунок 9

### 5 УСТРОЙСТВО МАШИНЫ

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

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

Механизм привода 1 состоит из стального корпуса, в котором на двух париковых подшипниках качения установлен ножевой барабан 62 с двумя ножами, жестко закрепленного на корпусе, приемного и подвижного подающего стола, коробки электрооборудования и привода. В нижней части механизма привода установлены кронштейны для крепления машины к опорной поверхности. Подшипники ножевого барабана установлены в корпусах, закрепленных к боковым стенкам. В коробке электрооборудования расположены магнитный пускатель, сетевой выключатель и выключатели кнопочного типа включения и выключения машины. Привод состоит из стального основания с установленным на нем электродвигателем.

На выходном конце вала электродвигателя на шпонке установлен ведущий шкив 81. Передача крутящего момента ножевому барабану 62 осуществляется при помощи поликипяного 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 пыльного 37 и гайки 41.

В пазы ножевого барабана 62 при помощи клиньев 76 крепятся ножи 77 с прямоугольной режущей кромкой (Рисунок 10).

На боковой стенке корпуса закреплен кожух 32 с помощью винтов 16 с шайбами 9 и 17, отражающий диск пыльный 37 и предохраняющий работающего на машине от травм.

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 роликками и винта с головкой для регулирования прижимного усилия. Максимальная толщина обрабатываемого материала — 50 мм.

Плита пыльная 2 крепится к опорам 33 и 34, устанавливаемым 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 пыльного 37 состоит из расклинивающего ножа с установленным на нем козырьком, закрывающим верхнюю его часть.