

Po provedení tohoto úkonu promazat všechna mazací místa dle seznamu mazacích míst uvedených v příloze 1a,b,c tohoto návodu.

2.2. Ovládání

Před zahájením uvedení do chodu je nutno podrobně se seznámit s ovládacími prvky stroje, příloha 1a,1b,1c,1d.

1. Odsávání třísek (1a)
2. Horní ochranný kryt (1a)
3. Stůl stroje (1a)
4. Ruční kolo zdvihání stolu (1a)
5. Pravý boční kryt (1a)
6. Levý boční kryt řemenice (1a)
7. Hlavní motor (1a)
8. Protiodrazové západky (1a)
9. Páka rychlosti posuvu (1b)
10. Ovládání nastavení šířky bočního frézování (1b)
11. Kryty bočních fréz (1c)
12. Vedlejší motory bočních fréz (1c)
13. Vypínač osvětlení místnosti (1d)
14. Skříň jističů (1d)
15. Hlavní vypínač (1d)
16. Stykač – tlačítko nouzového zastavení (1d)
17. Spínač (trojúhelník - hvězda) hlavního motoru (1a)
- 18.,19. Spínač (trojúhelník- hvězda) vedlejšího motoru (1d)
20. Pojistková skříň hlavního motoru (1d)

2.3. Uvedení do chodu

Jistič 14 do horní polohy

Hlavní vypínač 15 do polohy 1

Stykač 16 sepnout zelené tlačítko

Spínač 17 do první polohy (hvězda), po úplném rozběhnutí motoru poloha dvě (trojúhelník)

Souběžné boční frézování- spínač 18,19 postupně dle bodu 17

Klikou 4 nastavit výšku stolu 3

Šroby 10 seřídít boční šířku fréz

Páka rychlosti posuvu – rychle,neutrál,pomalů (ve směru hoblování)

2.4. Nouzové zastavení stroje

Stykač 16 – červené tlačítko

Pozor : stroj nemá brzdu.Dobíhá volnoběhem až do úplného zastavení!!!

3. TECHNICKÝ POPIS

3.1.

Skupina zvedání stolu je určena pro ustavení vhodné tloušťky obráběného materiálu. Sestává z ručního kola uloženého ve valivých ložiskách, řetězového převodu, šnekového převodu pravého a levého, spojky a šroubového převodu. Pootáčením kola se pohon převádí pomocí řetězového převodu na šneky, jejichž otáčením se pohánějí šneková kola, která současně plní úlohu matic nepohyblivých šroubů. Otáčení šnekových kol

(matic) způsobuje spouštění nebo zvedání stolu.

3.2.

Skupina nožového hřídele je určena k odebrání třísky z protahovaného materiálu. Sestává z hlavního elektromotoru, spojky, nožového hřídele, valivých ložisek uložených v dělených krytech , přišroubovaných k tělesu stroje.

3.3.

Skupina posuvu slouží k posuvu materiálu do záběru pod hoblovací nože. Sestává ze dvou válců (jeden drážkovaný) , řetězového převodu a převodovky. Rychlost dvourychlostního posuvu je volena ovládací pákou.

3.4.

Skupina stolu je určena na opření přiváděného materiálu pod nožovou hlavu. Sestává z litinového stolu posouvaného ve vodítkách tělesa, dvou stolních válců uložených ve valivých ložiskách. Válce slouží k lehčímu klouzání materiálu po stole.

4. PROVOZ STROJE

4.1. Upevnění, seřízení a výměna nožů

Pro nožový hřídel se používají nože HSS 18%W, délka 510 mm, šířka 35 mm, tloušťka 3 mm (+-0,05mm). Je nutno používat nože se stejnou rozměrovou úchylkou, vzhledem ke klidnému chodu stroje. Při seřizování je třeba přihlídnout, aby byly všechny břity přesně vzdálené od osy hřídele, to znamená aby měly stejný řezný průměr po celé délce hřídele. Břit nože má přečnívat nad průměr nožového hřídele maximálně 1,5 mm. Všechny upínací šrouby nožů řádně dotáhnout.

4.2. Provoz

Uvést stroj do chodu dle bodu 2.3. a ustavit stůl na požadovanou tloušťku obráběného materiálu. Pro snadnější klouzání materiálu po stole občas stůl postříkat kluzným sprayem.

!!! Stroj musí být bezpodmínečně připojen na odsávací zařízení. !!!

Mazání stroje viz příloha 1a,b,c.

Mazací body A - kontrola 1 x za týden, mazivo Mogul LV 2-3

Mazací body B – mazat 1 x za měsíc tlakovou pistolí, mazivo Mogul A 00

4.3. Pracovní bezpečnost

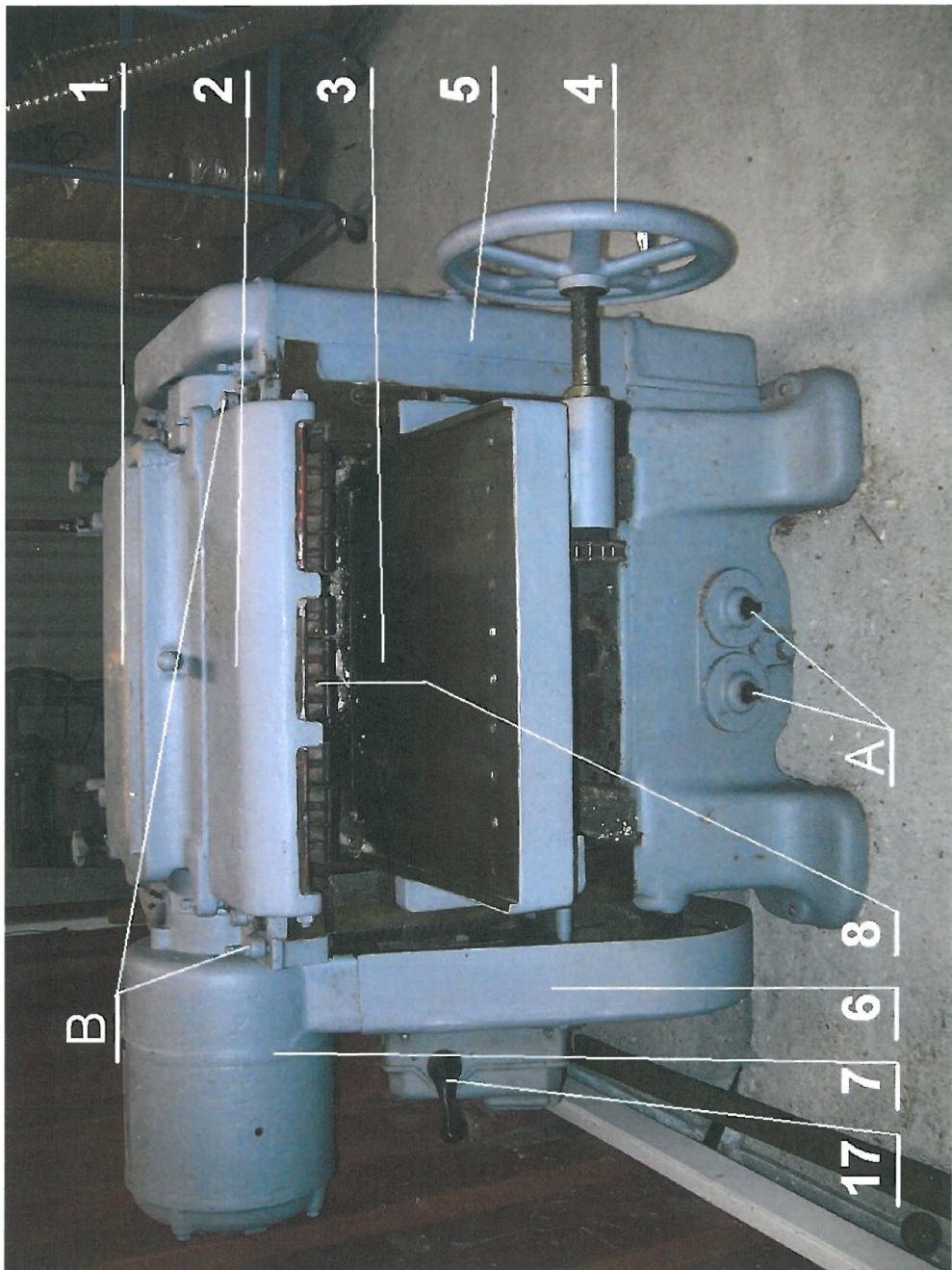
- před každým spuštěním stroje je nutno ověřit funkci všech bezpečnostních a zabezpečovacích prvků stroje, funkci odsávání, stav a upnutí řezného nástroje.
- zachycovače zpětného vrhu musí být udržovány trvale v dobrém stavu a jejich ochranná funkce nesmí být snížena. Obsluha stroje musí ověřit funkčnost zachycovače min. 1 x za směnu.
- nejsou-li všechny zachycovače
 - ve výchozí poloze
 - volně pohyblivé (musí se vlastní hmotností sklápět k pracovnímu stolu)
 - nepoškozené

NESMÍ SE TLOUŠŤKOVAČKA POUŽÍVAT!!!

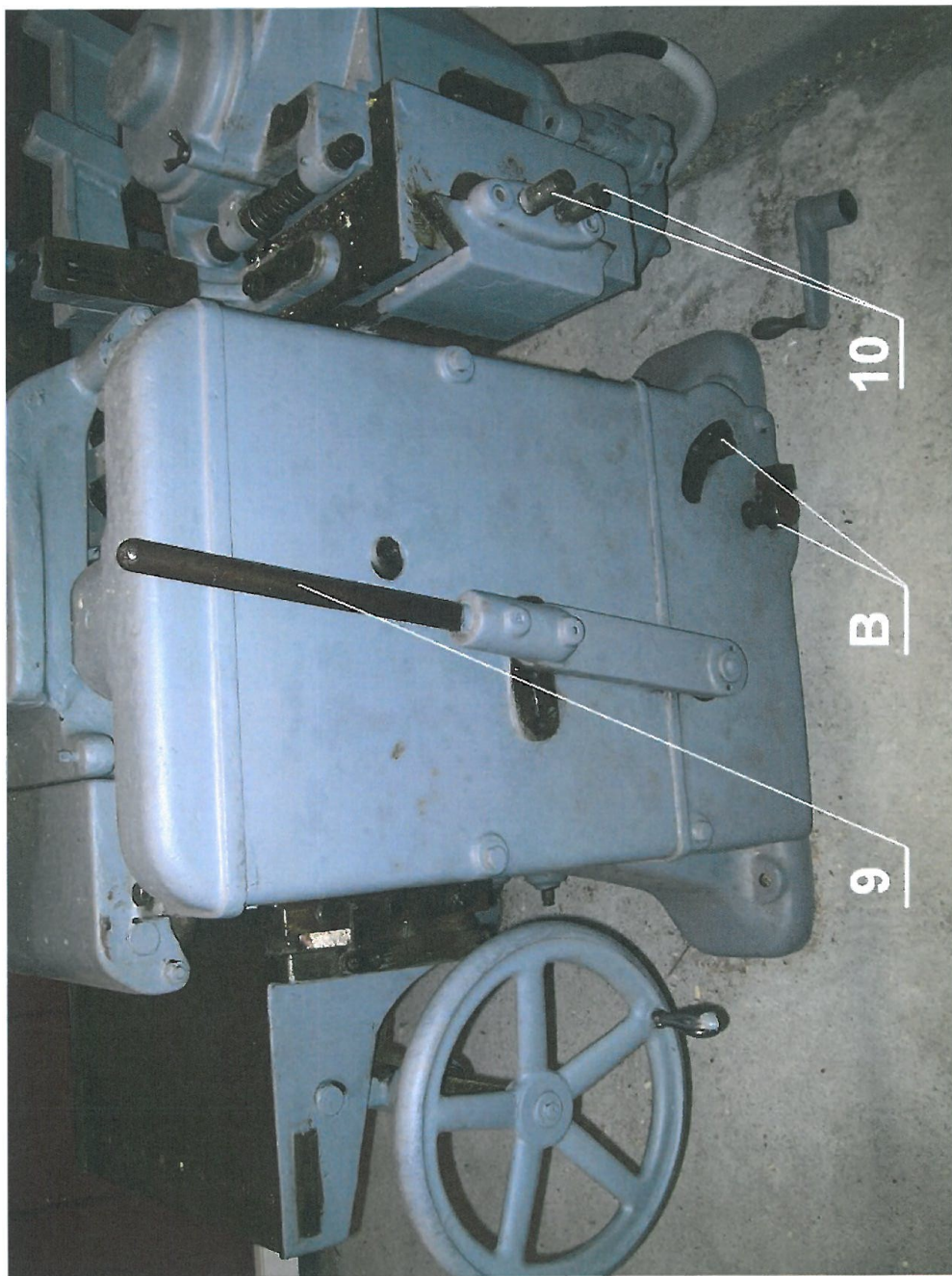
- nože smí přesahovat z tělesa hřídele v radiálním směru max. 1,5 mm.
- začít pracovat až stroj dosáhl plný počet otáček a když je vybaven předepsanými ochrannými kryty.
- při výměně nožů zajistit stroj proti nežádoucímu spuštění, zkontrolovat ostří nožů, správně nasadit a seřadit nože na nožové hřídeli. Po několika minutách chodu naprázdno znovu zkontrolovat uchycení nožů.
- prohlédnout jednotlivé kusy materiálu před započatím práce a obrátit je tak, aby frézování probíhalo pokud možno po vlákních, zvláště u tvrdého dřeva.
- materiál s hřebíky, skobami, zatlačenými kameny apod. vyřadit z obrábění.
- nepracovat materiál kratší než je vzdálenost osy hladkého válce od rýhovaného, nevsouvat a nevytahovat materiál násilím.
- je zakázáno obrábět současně více kusů materiálu o nestejně tloušťce.
- při obrábění delšího materiálu je nutno používat opěrné stojánky s otočnými válečky.
- při práci na stroji používat vhodný pracovní oděv bez volných částí s rizikem zachycení. Používat krátkou koženou zástěru, vyztuženou v břišní části.
- čištění, mazání a další údržbářské práce na stroji je možno provádět pouze za klidu stroje se zajištěním proti náhodnému spuštění.
- při práci je nutno v okolí stroje udržovat pořádek a pravidelně odstraňovat prach a hobliny.
- při vzniku poruchy na stroji je nutno stroj ihned zastavit a závadu ohlásit nadřízenému.
- dále je při práci na stroji nutno dodržovat ustanovení normy ČSN 49 6100.
- zařízení smí obsluhovat pouze osoba starší 18 let, seznámena s návodem k obsluze a zaškolená pro obsluhu stroje.

Přílohy: popis stroje 1a,1b,1c
 mazací plán 1a,1b,1c
 ovládání stroje 1a,1b,1c,1d

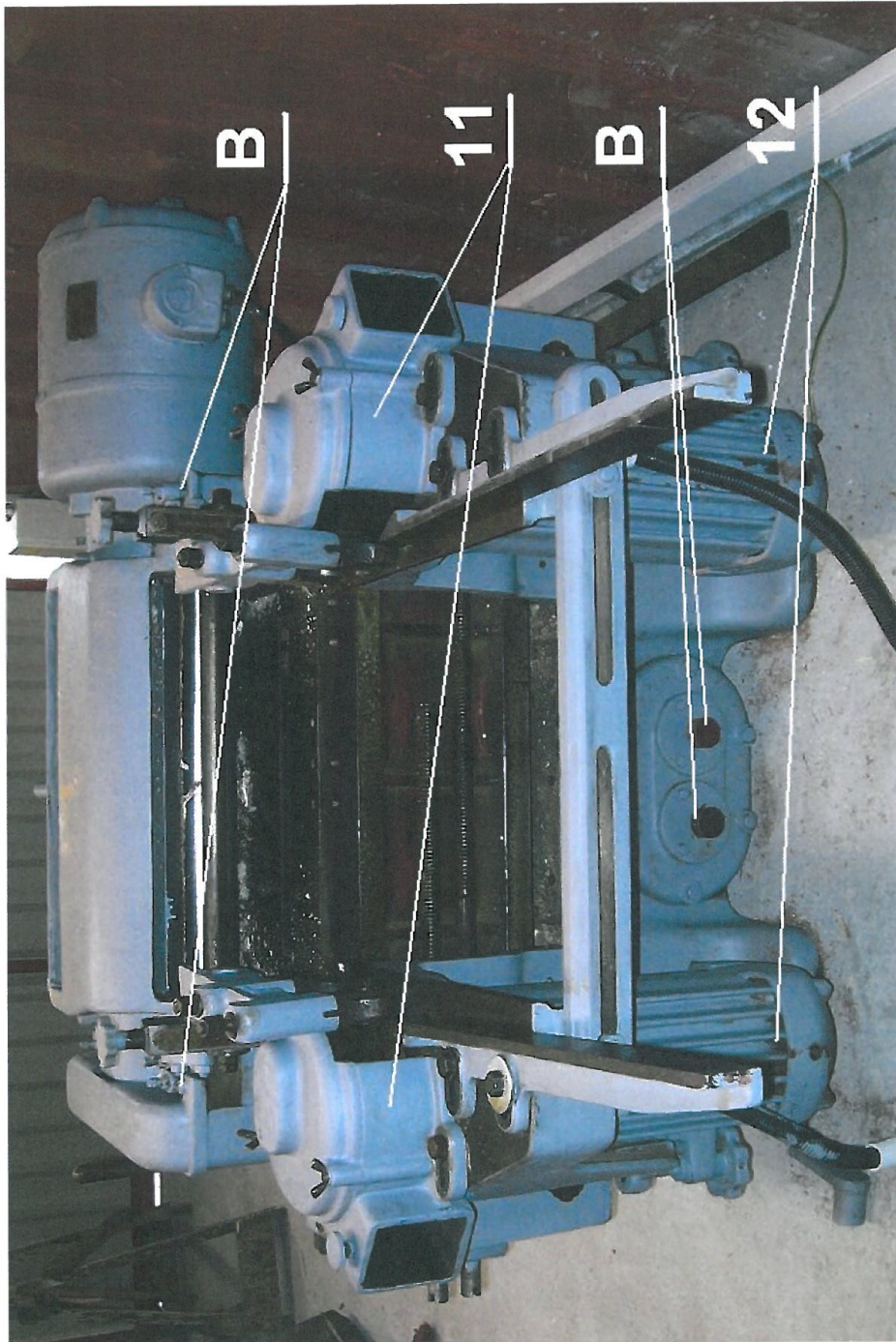
Příloha 1a



Príloha 1b



Příloha 1c



Příloha 1d

