

ОКП 99 0017 0501

СТАНОК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ НАСТОЛЬНЫЙ
СДУН-М

Паспорт

ИБЯЛ.042231.002 ПС

krasgmu.net

ВНИМАНИЕ!

Уважаемый покупатель! Убедитесь, что в двух гарантийных талонах паспорта проставлены штамп магазина, подпись продавца и дата продажи. Проверьте комплектность в присутствии продавца.

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1.1. Станок деревообрабатывающий универсальный настольный СДУН-М (в дальнейшем - станок) предназначен для обработки древесины и заточки инструмента в быту и выполняет следующие операции согласно табл. 1.

Таблица 1

Наименование операции	Исполнение	
	ИБЯЛ.042231. 002 ПС	ИБЯЛ.042231. 002-01 ПС
1. Распиливание пиломатериалов вдоль волокон толщиной не более 40 мм	+	+
2. Фугование пиломатериалов шириной не более 200 мм	+	+
3. Фрезерование пазов шириной не более 6 мм	+	+
4. Выборка четверти	+	+
5. Затачивание инструмента	-	+
6. Шлифование поверхностей	+	+
7. Обработка деталей на шлиф- круге	-	+

1.2. Станок должен эксплуатироваться в закрытых подсобных помещениях при закрытых дверях или под навесом, где колебания температуры и воздействие ветра, песка, пыли, атмосферных осадков, прямого солнечного излучения существенно ниже, чем на открытом воздухе.

Интервал температур при работе от плюс 40 до минус 25 °С. Окружающая среда - невзрывоопасная. После 10 мин работы оста-

наливайте станок на 15 мин для охлаждения двигателя.

1.3. Станок не предназначен для использования в жилых и общественных зданиях.

1.4. Станок в заторможенном состоянии может находиться не более 30 с.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Номинальное напряжение - 220 В.

2.2. Номинальная потребляемая мощность (710+1500) Вт

2.3. Частота вращения фуговального барабана (3200-50) об/мин

2.4. Класс защиты - II по ГОСТ 14087-88.

2.5. Габаритные размеры без сменных приспособлений, не более, мм:

длина - 550

ширина - 400

высота - 250

2.6. Масса (без инструмента и сменных приспособлений), не более 45 кг.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Таблица 2

Наименование	Количество, шт.	Примечание
1 Станок в сборе	1	
2. Паспорт	1	
3. Комплект инструмента и принадлежностей	1	Согласно ведомости ЗИП
4. Ведомость ЗИП	1	(ИЗЯЛ.042231.002 ЗИ)

Примечание. По отдельному договору станок может комплектоваться зернодробилкой, мясорубкой, теркой, приспособлением для токарной обработки древесины, маслобойкой.

krasgmu.net

КОРЕЧЕК ТАЛОНА № 2

на гарантийный ремонт станка деревообрабатывающего универсального настольного СДУН-М

Изд. Т " " " 199 г. Контролер ОТК (подпись)

Гарантийный талон
ПО "Аналитприбор"
214020, г. Смоленск
ул. Бабушкина, 3

ТАЛОН № 2

на гарантийный ремонт станка деревообрабатывающего универсального настольного СДУН-М

Продан магазином № (наименование торгового предприятия)

" " " 19 г.

Печатный магазин (подпись)

Владелец и его адрес

(подпись)

Выполнены работы по устранению неисправности:

Контролер ОТК (подпись)

Владелец (подпись)

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ОТК

(подпись)

Печатный ОТК " " " 19 г.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1. Станок состоит из корпуса, в котором установлен асинхронный однофазный электродвигатель. Передача крутящего момента от электродвигателя на приводной вал осуществляется при помощи клинового ремня. Натяжение приводного ремня осуществляется смещением электродвигателя по пазам основания станка.

4.2. Для обеспечения двойной изоляции, т.е. изоляции корпуса станка от корпуса электродвигателя, сам электродвигатель установлен на электроизоляционную опору. На его валу установлен пластмассовый шкив. Рабочие конденсаторы смонтированы на электроизоляционной пластине.

4.3. На приводном валу постоянно закреплен барабан фугальный I, в двух пазах которого с помощью шпона 3 и болтов 2 закрепляются ножи 4 (рис. 1).

4.4. Резьбовой конец приводного вала I2 предназначен для установки пилы дисковой I0 (рис. 2), круга абразивного 7 (рис. 6), диска шлифовального 6 (рис. 7).

4.5. Для выполнения фрезерных работ на конический конец приводного вала I2 устанавливается переходник 5 с фрезой 6 (рис. 4).

4.6. Включение станка производится пускателем, установленным на стенке станка.

4.7. Электрический монтаж станка осуществлен согласно схемы электрической принципиальной и перечня элементов (см. приложение I).

Примечание. В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия, повышающей его надежность и улучшающей условия эксплуатации в схему электрическую принципиальную и в конструкцию могут быть внесены изменения, не отраженные в настоящем паспорте.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

По безопасности станок соответствует требованиям
ГОСТ 12.2.013.0-87.

ВНИМАНИЕ!

Вы приобрели электроприбор. Напоминаем Вам, что несоблюдение правил пожарной безопасности может стать причиной пожара.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

- 1) работать на станке с неисправной электропроводкой;
- 2) использовать станок для работ, неговоренных в паспорте;
- 3) устанавливать и снимать инструмент, ограждения и приспособления или устранять неисправности при включенном станке.

5.1. Прежде чем подключить станок к электрической сети, необходимо проверить, соответствует ли напряжение сети напряжению, указанному на табличке станка.

5.2. Не допускается эксплуатация станка в помещении, где хранятся легковоспламеняющиеся вещества.

5.3. Включать станок следует только после установки его на рабочем деревянном столе на собственные амортизаторы. Работу на станке рекомендуется выполнять в подсобных помещениях без повышенной опасности при закрытых дверях в дневное время продолжительностью не более 8 ч.

5.4. При перерыве в работе станок должен быть отключен от сети.

5.5. При установке инструмента или устранении неисправности вилка должна быть отключена от сети.

5.6. При выполнении какого-либо вида работ все лишние приспособления должны быть сняты.

5.7. Категорически запрещается выполнять все виды работ кроме фугования без установки плиты верхней 2 (см. рис. 2, 4, 5, 6, 7) и соответствующих ограждений.

5.8. При распиловке и фуговании будьте особенно внимательны и осторожны. Пользуйтесь деревянным толкателем 3 и защитными ограждениями (см. рис. 2, 3, 5). Не допускается

krasgmu.net

КОРЕШОК ТАЛОНА № 1

на гарантийный ремонт станка деревообрабатывающего универсального настольного СДУН-М

Изыят " " 1999 г. Контролер ОТК (подпись)

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Гарантийный талон
ПО "Аналитприбор"
214020, г. Смоленск
ул. Бабушкина, 3

ТАЛОН № 1

на гарантийный ремонт станка деревообрабатывающего универсального настольного СДУН-М

Продан магазином № _____
(наименование торгового предприятия)

" " 19__ г.

Штамп магазина _____ (подпись)

Владелец и его адрес _____
(подпись)

Выполнены работы по устранению неисправности:

Контролер ОТК _____
(подпись)

Владелец _____
(подпись)

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ОТК

_____ (подпись)

Штамп ОТК " " 19__ г.

Поз. обозначение	Наименование	Коли- чество, шт.	Примечание
СР _I ...СР _{II}	Конденсаторы рабочие		Суммарная ем- кость 16 мкФ Напряжение 500 В
III	Двигатель	I	
I	Переключатель	I	
XI	Вилл	I	

обрабатывать древесные материалы, имеющие гниль, поперечные трещины и металлические включения.

5.9. При заточке инструмента необходимо тщательно осмот-
реть круг абразивный 7 (см. рис. 6) и убедиться в его исправ-
ности (отсутствие трещин, сколов и других видимых дефектов),
установить кожух абразивного круга I и проверить его крепле-
ние. Зазор между краями подручника 5, экрана 4 и кругом abra-
зивным 7 должен быть не более 3 мм.

Примечание. Минимальный диаметр сработанного абразивного
круга 150 мм.

5.10. Перед шлифованием на диске шлифовальном необходимо
провести следующие подготовительные работы:

- 1) из прилагаемых в запасных частях кусков шлифовальной
шкурки вырезать заготовки по размерам диска;
- 2) приклеить клеем ("Момент", ПВА и т.п.) одну из загото-
вок к боковой поверхности диска;
- 3) собрать шлифовальный узел станка.

ВНИМАНИЕ!

Для защиты от воздействия статического электричества ста-
нок необходимо заземлять, для чего болт $\perp$ ("земля") станка
соединить гибким медным проводником сечением не менее 1 мм²
с куском водопроводной трубы длиной около 1 м и внешним диамет-
ром не менее 40 мм плотно лежащим на земле.

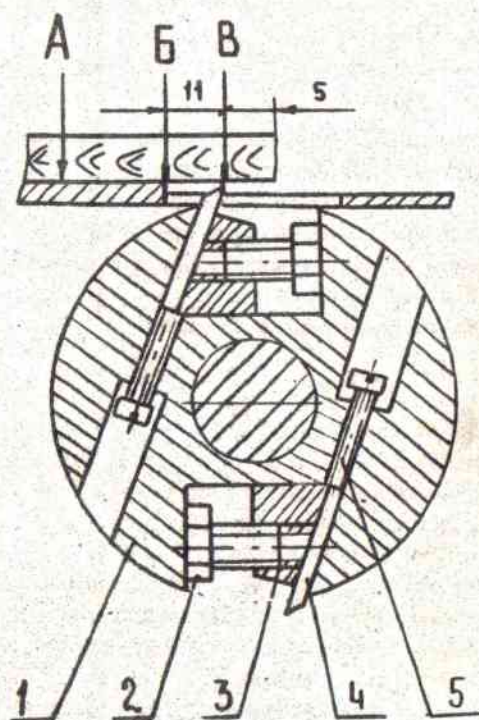
В процессе эксплуатации периодически через 2-3 ч работы
проверяйте затяжку болтов 2 на барабане I (см. рис. I).

Натяжение ремня необходимо периодически контролировать и
регулировать, особенно в первые 48 ч работы. Прогиб ветви дол-
жен быть не более 4 мм. Проверка прогиба достигается воздейст-
вием силы: для нового ремня - 11 Н (1,12 кг), для приработан-
ного ремня - 8 Н (0,82 кг). Непараллельность осей шкивов не долж-
на превышать 2,5 мм на длине электродвигателя. Осевое смещение
канавок шкивов допускается не более 0,5 мм.

Заточку инструмента необходимо производить в защитных оч-
ках.

Во время работы следите за тем, чтобы в корпусе станка не
скапливалось слишком много стружки и опилок. Периодически очи-

Установка фуговальных ножей

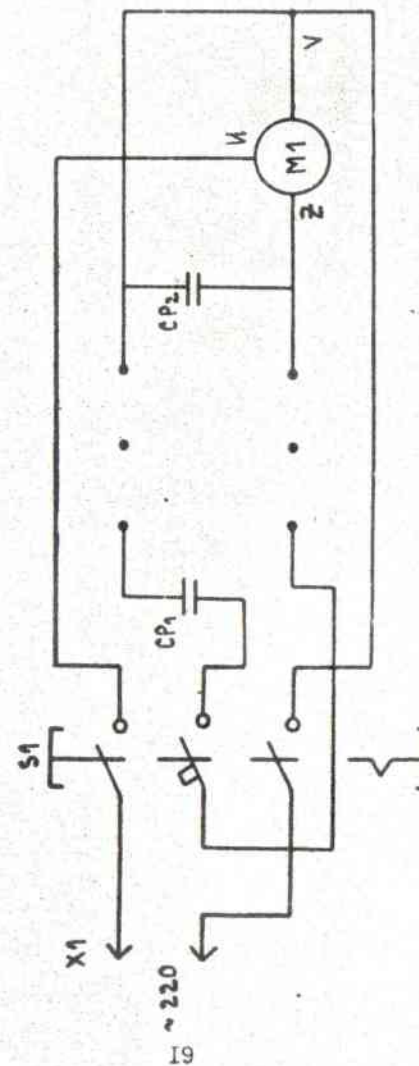


- 1 - барабан фуговальный; 2 - болт зажимной;
3 - клин; 4 - нож; 5 - винт регулировочный.

Рис. I

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Схема электрическая принципиальная станка
деревообрабатывающего универсального настольного СДУИ-М



12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Станок деревообрабатывающий универсальный настольный СДУН-М подвергнут на ПО "Аналитприбор" консервации согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

Дата консервации _____

Наименование и марка консерванта: бумага ЦДА-14
ГОСТ 16295-82, смазка ЦИАТИМ-205 и др.

Срок защиты
при температуре от минус 45° до плюс 40° - 6 мес. и влажност
ти до 80 %

Консервацию произвел _____ М.П.
(подпись)

Изделие после консервации принял _____
(подпись)

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Станок деревообрабатывающий универсальный настольный СДУН-М упакован на ПО "Аналитприбор" согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

Дата упаковывания _____ 331

Упаковывание произвел _____
(подпись)

Изделие после упаковывания принял _____
(подпись)

ите станок при выключенном электроприводе, для чего необходимо снять боковую стенку станка со стороны привода циркулярной пилы, выкрутив четыре винта.

6. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

6.1. Перед тем как приступить к работе на станке, необходимо удалить со всех защитных поверхностей антикоррозионную смазку. Для этого все поверхности, покрытые антикоррозионной смазкой, протереть обтирочным материалом, смоченном в бензине, а затем вытереть насухо.

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1. Распиливание пиломатериалов (см. рис. 2)

7.1.1. Надеть на вал 12 заглушку 11 выпуклой стороной к станку. Надеть пилу дисковую 10 на выступ втулки 9, затем надеть втулку на вал и зажать гайкой 8.

ВНИМАНИЕ! На гайке 8 и валу 12 резьба левая. Перед установкой пилы должна быть наточена и разведена покупателем. Развод зубьев осуществить путем поочередного отгиба их в одну и другую сторону на длину примерно 0,4 мм.

7.1.2. Установить кожух 13 и закрепить его винтами.

7.1.3. Установить плиту верхнюю 2, плиту 4 и закрепить их винтами 3, 5.

7.1.4. Установить на плиту 4 нож расклинивающий 7 в створ пилы. Имеющийся на ноже кронштейн 6 служит для предохранения от возможного отброса вверх обрабатываемого пиломатериала и прикосновения к пиле.

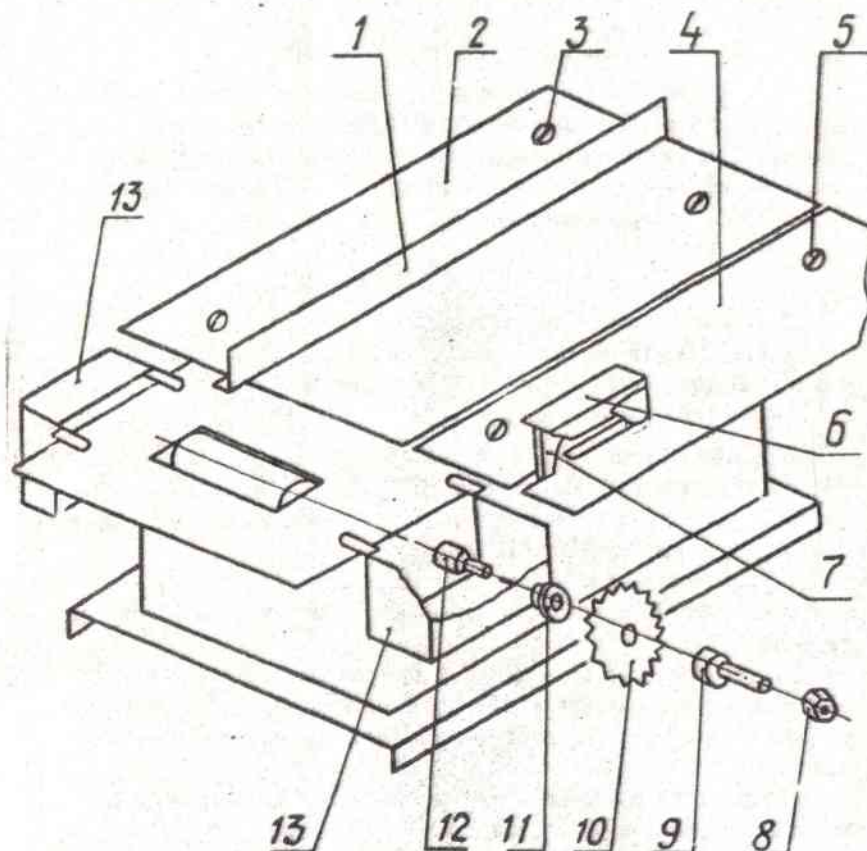
7.1.5. Установить на плиту направляющую 1. Закрепить ее имеющимися болтами, поставив нужную ширину раскроя.

7.1.6. Включить станок и осуществить подачу пиломатериалов. Подачу осуществлять равномерно, не допуская остановки пилы. В случае заметного снижения оборотов пилы необходимо ослабить подачу. При обработке маломерных заготовок пользуйтесь деревянным толкателем.

7.2. Фугование пиломатериалов (см. рис. 2, 3).

7.2.1. Проверить правильность установки и надежность крепления ножей 4 на фуговальном барабане 1. Правильность установ-

Установка пилы дисковой для распиливания пиломатериалов



1 - направляющая; 2 - плита верхняя; 3 - винт; 4 - плита;
5 - винт; 6 - кронштейн; 7 - нож расклинивающий; 8 - гайка;
9 - втулка; 10 - пила дисковая; 11 - заглушка; 12 - вал;
13 - коух.

Рис. 2

10. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

10.1. Предприятие-изготовитель гарантирует нормальную работу станка при соблюдении условий эксплуатации и хранения, указанных в настоящем паспорте.

10.2. Гарантийный срок хранения станка - 6 месяцев с момента изготовления.

10.3. Гарантийный срок эксплуатации станка - 12 месяцев со дня продажи, а клинового ремня - 1,5 года со дня продажи.

10.4. Предприятие-изготовитель не несет ответственность за поломку станка при неправильной его эксплуатации.

10.5. При обнаружении дефектов изготовления, выходе из строя станка в течение гарантийного срока покупатель должен обратиться на предприятие-изготовитель. Для этого необходимо выслать станок с паспортом по адресу: 214020, ул. Бабушкина, 3, ПО "Аналитприбор", ОТК.

10.6. За каждый ремонт отрезается только один отрывной талон.

10.7. Гарантийный ремонт не производится в случаях:

- 1) несоблюдения правил ухода и обслуживания во время эксплуатации;
- 2) небрежного хранения и транспортирования как покупателем, так и торгующей организацией.

11. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

11.1. Регистрируются все предъявленные рекламации и их краткое содержание.

11.2. При отказе в работе или неисправности станка в период гарантийного срока (при правильной эксплуатации станка) обращаться на предприятие-изготовитель.

11.3. Ремонт станка после истечения гарантийного срока эксплуатации производится ремонтными организациями или при имеющихся возможностях по отдельному договору на предприятии-изготовителе.

8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

8.1. Перечень возможных неисправностей приведен в табл.3.

Таблица 3

Наименование неисправности	Вероятная причина	Метод устранения
1. После включения электро-двигатель не работает	Неисправна розетка	Проверить розетку, устранить неисправность.
	Обрыв токового шнура	Ликвидировать обрыв и изолировать провод
	Неисправный электродвигатель, выключатель	Произвести ремонт или замену неисправного узла в мастерской.
2. Двигатель гудит, но не запускается	Неисправность в блоке конденсаторов	Заменить неисправный конденсатор в мастерской
3. Заедание и чрезмерный нагрев пилы	Недостаточная разводка пилы	Произвести дополнительную разводку

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

9.1. Станок деревообрабатывающий универсальный настольный
СДУН-М ИБЯЛ.042231.002 соответствует техническим условиям
ТУ25-7407.059-92. 761

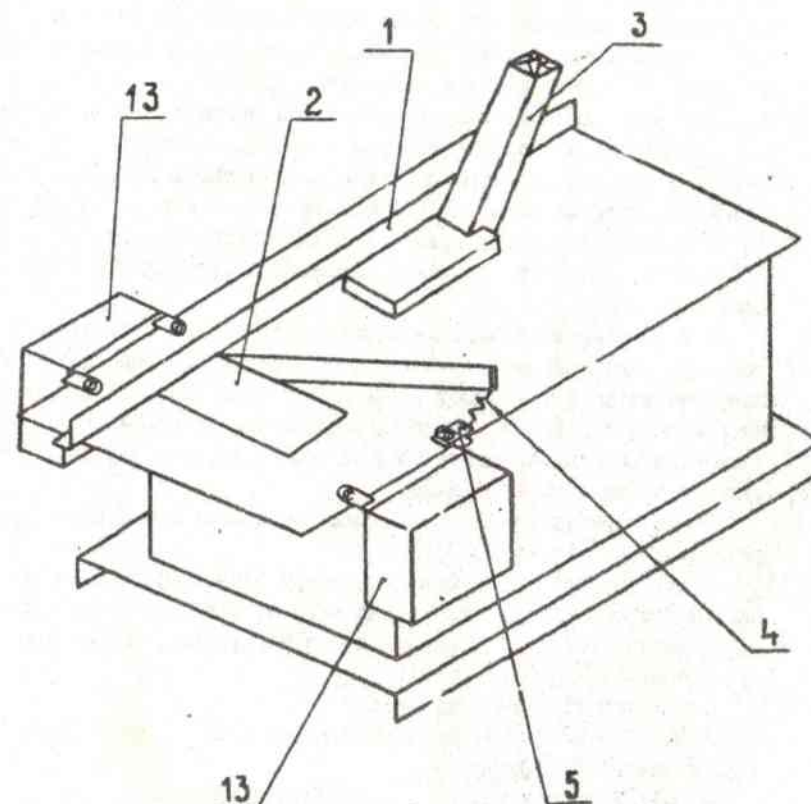
Дата изготовления

05.93

М.П.

(личные подписи (оттиски личных клейм) должностных лиц предприятия, ответственных за приемку изделия)

Установка защиты при фуговании пиломатериалов



1 - направляющая; 2 - ограждение фуговальных ножей;
3 - толкатель; 4 - прижим; 5 - уголок;
13 - коух.

Рис. 3

ли ножей проверить с помощью двух рисок "Б" и "В", нанесенных на доске шириной 80-90 мм, как показано на рис. 2. Доску прижать к выступу "А" станка таким образом, чтобы риска "Б" совпала с краем окна. Правильно выставленное лезвие ножа должно касаться доски и совпадать с риской "В".

При необходимости регулировки ножей вернуть болты зажимные 2 в клинья 3, после чего ножи с помощью винтов регулировочных 5 поднять до упора с нижней плоскостью доски. Поворачивая фуговальный барабан, совместить лезвие ножа с риской "В" и надежно закрепить ножи с помощью болтов зажимных 2.

7.2.2. Установить защитное ограждение фуговальных ножей (см. рис. 3).

7.2.3. Включить станок и осуществить подачу пиломатериалов. При подаче пиломатериала ограждение фуговальных ножей 2 поворачивается и открывает фуговальные ножи. После прохода материала под действием пружины ограждение возвращается в исходное положение, закрывая ножи и, таким образом, предохраняя руки от травм в опасной зоне.

7.2.4. При фуговании маломерных заготовок пользуйтесь деревянным лкательем.

7.2.5. Периодически очищать камеру электропривода от набивающейся стружки и опилок, для чего необходимо снять боковую стенку станка со стороны привода циркулярной пилы, выкрутив четыре винта.

7.3. Фрезерование (см. рис. 4)

7.3.1. Насадить на конический конец вала 11 переходник 5 и укрепить на нем фрезу 6.

7.3.2. Установить стол 3 на необходимую высоту, перемещая его вверх-вниз по прорезям 1.

7.3.3. Установить доску или древесную плиту необходимых размеров.

7.3.4. Установить плиту верхнюю 2.

7.3.5. Включить станок и осуществить подачу пиломатериалов.

7.3.6. Болты 4 служат для возможности наращивания стола фрезерного.

7.4. Выборка четверти (см. рис. 5)

7.4.1. Собрать станок для операции распиливания согласно

п. 7.1, кроме установки защиты.

7.4.2. Установить плиту 4 на необходимую высоту и закрепить ее болтами 5.

7.4.3. Включить станок и осуществить подачу пиломатериалов.

7.5. Заточка инструмента (см. рис. 6)

7.5.1. Установить на вал 12 втулку 9.

7.5.2. На втулку установить прокладку картонную 10, затем круг абразивный 7, прокладку картонную 6, заглушку 11 и все это закрепить гайкой 8.

7.5.3. Установить плиту верхнюю 2 и закрепить ее.

7.5.4. Установить кожух абразивного круга 1, при этом выступы в нижней части кожуха должны войти в отверстия нижней плиты станка. Закрепить кожух абразивного круга винтом, под винт подложить втулку 14.

7.5.5. Установить в необходимое положение подручник 5 и экран 4 на кожухе абразивного круга.

7.5.6. Перед началом работы круг абразивный в течение 2 мин должен быть подвергнут вращению вхолостую.

7.6. Шлифование поверхностей (см. рис. 7)

7.6.1. Вырезать из прилагаемых в запасных частях кусков шлифовальной шкурки заготовки по размерам диска.

7.6.2. Приклеить клеем ("Момент", ПВА и т.д.) одну из заготовок к боковой поверхности диска.

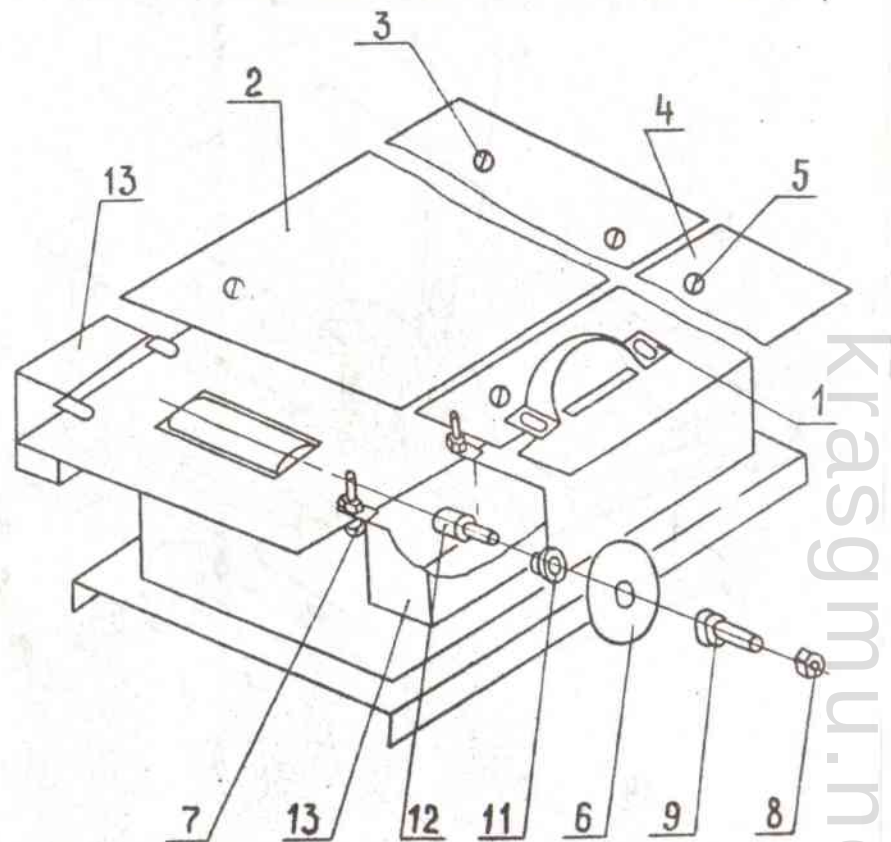
7.6.3. Надеть на вал 12 заглушку 11 выпуклой стороной к станку. Диск с наклеенной шлифовальной шкуркой надеть на выступ втулки 9. Диск и втулку надеть на вал и зажать гайкой 8.

7.6.4. Установить кожух 13 и закрепить ее винтами 7.

7.6.5. Установить плиту верхнюю 2, плиту 4 и закрепить их винтами 3, 5.

7.6.6. Установить скобу 1 на выступающие концы винтов 7 и закрепить ее гайками.

Установка приспособлений для шлифования поверхностей

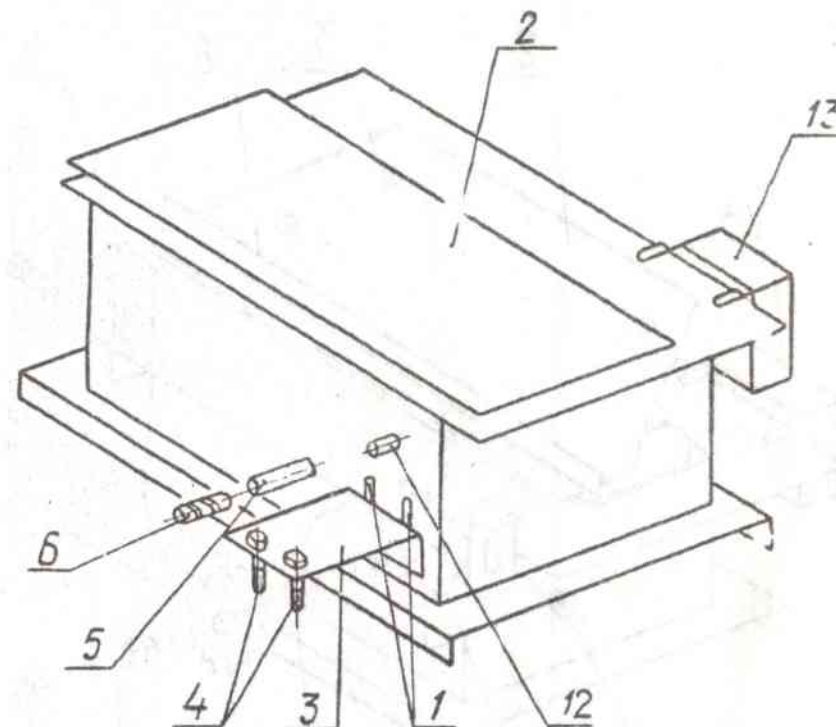


I - скоба; 1 - плита верхняя; 3 - винт; 4 - плита; 5 - винт;
6 - диск шлифовальный; 7 - винт; 8 - гайка; 9 - втулка;
II - заглушка; I2 - вал; I3 - кожух.

Рис. 7

I4

Установка приспособлений для фрезерования пиломатериалов

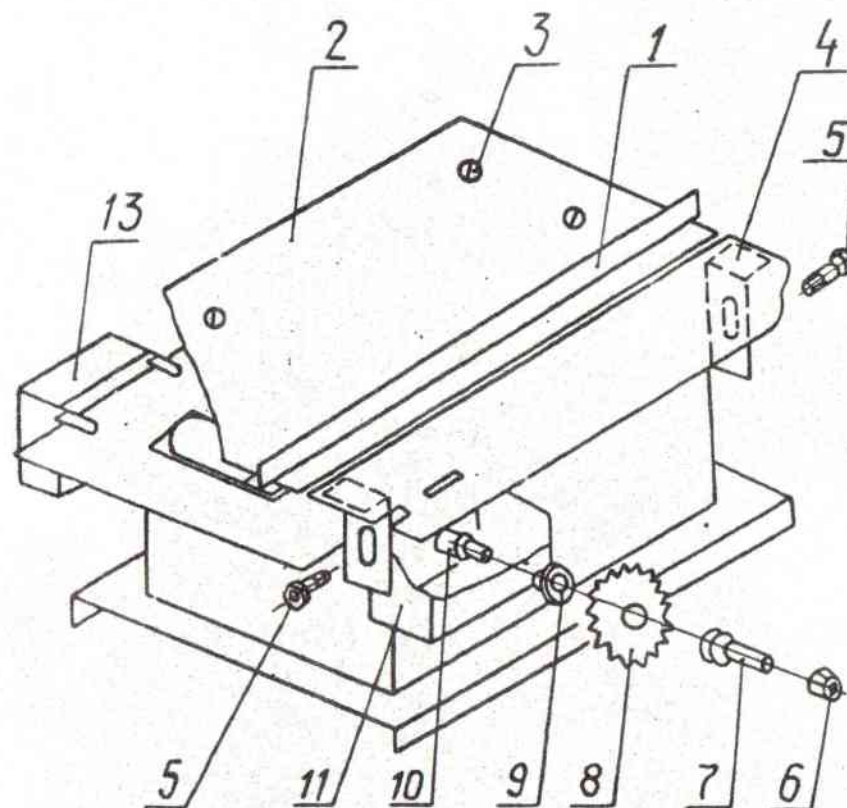


I - прорези; 2 - плита верхняя; 3 - стол; 4 - болты;
5 - переходник; 6 - фреза; I2 - вал; I3 - кожух.

Рис. 4

II

Установка приспособлений для выборки четверти

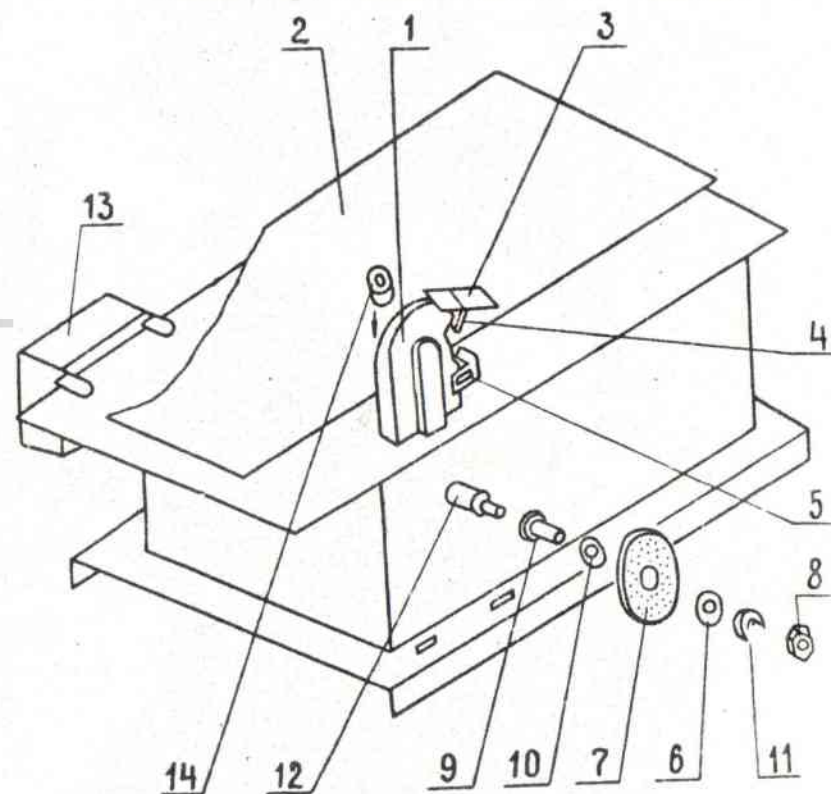


- 1 - направляющая; 2 - плита верхняя; 3 - винт; 4 - плита;
5 - болт; 6 - гайка; 7 - втулка; 8 - шестерня;
9 - заглушка; 10 - вал; 11 - кожух.

Рис. 5

12

Установка приспособлений для заточки инструмента



- 1 - кожух абразивного круга; 2 - плита верхняя; 3 - стекло;
4 - экран; 5 - подручник; 6 - прокладка картонная;
7 - круг абразивный; 8 - гайка; 9 - втулка; 10 - прокладка картонная; 11 - заглушка; 12 - вал; 13 - кожух; 14 - втулка.

Рис. 6

13