



ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА

РЕЙСМУСОВЫЙ СТАНОК D 630

ПРОИЗВОДСТВО ФИРМЫ ROBLAND (БЕЛЬГИЯ)

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

192241, Россия, г. Санкт-Петербург, пр. Александровской фермы, 29
тел. +7 812 326 92 48,
факс +7 812 164 11 79 – derevo@dukon.ru- www.dukon.ru



ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА

Содержание

Общие сведения	3
Правила техники безопасности и технического обслуживания	3
Акустическая эмиссия и выброс пыли	4
Обычная и запрещенная эксплуатация	4
Технические характеристики	5
Габаритные размеры станка	5
Транспортировка	6
Подключение к сети питания	6
Запуск станка	6
Аспирация	7
Смена и установка ножей	7
Правила техники безопасности при работе на станке	7
Регулировка толщины снимаемого слоя	7
Калибровка цифрового счетчика	7
Подача заготовок	8
Дополнительные ролики в столе (опция)	8
Техническое обслуживание	8
Смена и натяжение ремней	9
Натяжение приводных цепей	9
Неисправности и меры по их устранению	9
Список электрических компонентов станка	9
Электросхемы	



ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Название и адрес фирмы-производителя: NV WERKHUIZEN LANDUYT
Kolvestraat 44
B – 8000 BRUGGE
BELGIE

Данная модель прошла испытания в следующей организации:
L' INSTITUT NATIONAL DE RECHERCHE ET DE SECURITE I.N.R.S.
Avenue de Bourgone – BP27 – F 54501 Vandoeuvre Cedex – France

Описание станка: РЕЙСМУСОВЫЙ СТАНОК D 630
Дата изготовления станка: выпускается с 2002 года

Опции: Блок фрез Tersa Monobloc
Фрикционные ролики на столе
Главный двигатель мощностью 7,5 и 11 кВт
Секционный подающий ролик
Резиновые ролики
Удлинение заднего стола

При заказе всегда указывайте:

- тип станка
- серийный номер
- код требуемых деталей и их количество
- информацию о себе с номерами контактных телефонов и факса

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Обработка древесины – приятная работа, которая может доставить много удовольствия.

Тем не менее работа на станке требует постоянной концентрации внимания. Для вашей собственной безопасности обратите внимание на инструкции, приведенные в данной главе.

- безопасная работа на станке возможна только при условии соблюдения оператором правил техники безопасности и эксплуатации станка.
- перед эксплуатацией станка необходимо ознакомиться с данным руководством
- перед началом работы необходимо убедиться в том, что на станке установлены все защитные устройства и что станок подключен к системе аспирации.
- возле станка должно быть достаточно места для работы, рабочая зона должна быть хорошо освещена
- при замене инструментов или проведении технического обслуживания необходимо отключать станок от сети питания
- ножи и инструменты, недостаточно хорошо заточенные или находящиеся в плохом состоянии, не только снижают качество обработки, но и увеличивают риск несчастного случая.
- во время работы на станке всегда носите подходящую одежду, работа в свободной одежде очень опасна.
- не подпускайте к станку детей

192241, Россия, г. Санкт-Петербург, пр. Александровской фермы, 29
тел. +7 812 326 92 48,
факс +7 812 164 11 79 – derevo@dukon.ru - www.dukon.ru



ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА

- во избежание проблем со слухом мы рекомендуем применять средства для защиты слуха

Внимание!

При несоблюдении правил техники безопасности работа на деревообрабатывающем станке может быть очень опасной.

Мы рекомендуем постоянно использовать защитные устройства, установленные на станке.

2. Устойчивость станка

Для безопасной эксплуатации станка необходимо обеспечить его устойчивость на полу.

3. Регулировка и установка

Перед каждой регулировкой отключайте станок от сети питания.

При регулировке или установке инструментов следуйте рекомендациям фирмы-производителя.

Инструменты должны быть заточены и установлены правильно.

4. Обращение с инструментами

Во избежание серьезных порезов при обращении с инструментами всегда соблюдайте меры безопасности, например, надевайте защитные перчатки.

Даже затупленные инструменты могут нанести вам серьезные травмы.

АКУСТИЧЕСКАЯ ЭМИССИЯ И ВЫБРОС ПЫЛИ

Приведенные значения являются уровнями эмиссии; они необязательно являются уровнями, при которых работа на станке безопасна для оператора.

Хотя существует зависимость между уровнем эмиссии и уровнем экспозиции шума, нельзя считать это надежным способом установления необходимости дополнительных мер предосторожности.

Шум

- Измерения проводились в соответствии с ISO Norm 7960; Annexe D

Рабочее место под нагрузкой	Уровень постоянного давления по индексу A, Дб (A)	Акустический уровень Дб (A) (MW)	Максимальное значение акустического давления по индексу C, Дб < 130
Рейсмусование	83	97 (5)	

Выброс пыли

Проверка выброса пыли была проведена следующей организацией:

Prufinstitut fur Holzstaubmessungen

Institut fur Werkzeugmaschinen

Universitat Stuttgart, Germany

Измерения проводились в соответствии с DIN 933 893 (GS-NO-05)

По результатам измерений значение TRK не превышает 2 мг/м³

Номер и дата уведомления: 08/03/1998 FPH-AZ: 029/98

192241, Россия, г. Санкт-Петербург, пр. Александровской фермы, 29

тел. +7 812 326 92 48,

факс +7 812 164 11 79 – derevo@dukon.ru- www.dukon.ru



ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА

ОБЫЧНАЯ И ЗАПРЕЩЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Станок предназначен и оборудован защитными устройствами только для нижеописанных операций.

Он не предназначен для обработки таких материалов, как содержащие и не содержащие железа металлы. Запрещено нарушать описанные ниже правила эксплуатации.

ОБЫЧНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- рейсмусование

ЗАПРЕЩЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- обработка каких-либо материалов, кроме дерева (например, металлов, содержащих и не содержащих железо).

РИСКИ

- касание руками вращающегося ножевого вала
- обратный выброс заготовки
- опрокидывание заготовки из-за недостаточности опоры
- выброс сучков и т.д.

Все вышеупомянутое не отменяет необходимости использовать дополнительные защитные средства, такие как перчатки и защита слуха.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение, В	400/230
Мощность двигателя, кВт	5,5 (опция 7,5 и 11 кВт)
Мощность двигателя подъема и опускания стола, кВт	0,55
Мощность двигателя подачи, кВт	0,75
Вес нетто, кг	950
Вес брутто, кг	1100
Размеры контейнера, мм	1590x1340x1235
Диаметр ножевого вала, мм	120
Количество ножей, шт.	4
Размеры ножей, мм	630x30x3
Скорость вращения ножевого вала, об/мин	5200
Максимальная толщина слоя, снимаемого за один проход, мм	8
Нарезной подающий вал	1 x Ø 70 мм
Ролики на выходе	2 x Ø 70 мм
Секционный подающий вал	1, ОПЦИЯ
Обрезиненные ролики	2, ОПЦИЯ
Поворотные ножи (система Tersa)	ОПЦИЯ
Размеры рейсмусового стола, мм	630x1160
Максимальная толщина заготовки, мм	300
Скорость подачи, изменяемая при помощи частотного вариатора, м/мин	от 5 до 22
Фрикционный ролик в столе	1 или 2, ОПЦИЯ
Диаметр аспирационного патрубка, мм	160

192241, Россия, г. Санкт-Петербург, пр. Александровской фермы, 29

тел. +7 812 326 92 48,

факс +7 812 164 11 79 – derevo@dukon.ru - www.dukon.ru



ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА

Удлинение стола с системой автоматической регулировки высоты

ОПЦИЯ

Автоматическое пусковое устройство «звезда-треугольник» для двигателей мощностью 5,5 и 7,5 кВт

ОПЦИЯ

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

Индикатор размера заготовок

2 скорости подъема и опускания стола (медленно/быстро)

Предохранительный микро выключатель на защитном кожухе

Стружколоматели на подаче и выходе

Станок в исполнении СЕ

Автоматическое пусковое устройство «звезда-треугольник»

3 приводных клиновидных ремня двигателя

Двойные приводные цепи и звездочки на всех оправках и натяжных шкивах

Двойные подшипники на основном ножевом валу и роликах подачи –выгрузки

Магнитная система установки ножей

Автоматическое пусковое устройство «звезда-треугольник» для двигателей мощностью 11 кВт

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

См рис. на стр. 7-8 оригинала руководства.

ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА (рис. 1, 1.1)

В зависимости от способа транспортировки вы получите станок в контейнере или на транспортных брусках.

Снимите стенки контейнера и крышку и разместите крюки для подъема как показано на рис. 1 и 1.1.

Станок можно поднять маленьким краном или вилочным подъемником, но нельзя допускать сильных ударов.

Установите станок на бетонную поверхность точно горизонтально.

Конструкция станка позволяет не закреплять его на полу, но если вы хотите это сделать, в опорных плитах можно расположить фиксирующие болты.

Размеры опорной плиты см на чертеже с техническими данными.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ПИТАНИЯ (рис. 2, 2.2)

Подключение станка к сети питания должно осуществляться квалифицированными электриками, которые могут точно определить необходимое сечение проводов и характеристики предохранителей.

- Убедитесь, что напряжение, на которое рассчитан станок, соответствует напряжению в вашем цеху.

- Откройте крышку электрошкафа сбоку станка (рис. 2)

192241, Россия, г. Санкт-Петербург, пр. Александровской фермы, 29

тел. +7 812 326 92 48,

факс +7 812 164 11 79 – derevo@dukon.ru- www.dukon.ru



ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА

- Подключите 3 фазы к клеммам, помеченным L1, L2, L3 (рис. 2.2)
- Нулевой провод (синий) должен быть подключен к клемме N
- Подключите заземляющий провод (зелено-желтый) к клемме, помеченной символом PE.

ВНИМАНИЕ:

-Перед запуском станка убедитесь, что шпиндель вращается свободно и что все защитные устройства установлены.

Если шпиндель вращается в неправильном направлении, нужно поменять местами провода L1 и L2.

Шпиндель должен вращаться против часовой стрелки: влево, если смотреть с боку станка при открытом лотке для сбора пыли.

ВНИМАНИЕ:

На станке стоит защита от перегрузок. После того, как двигатель остановится в результате ее срабатывания, необходимо подождать несколько минут до сброса защиты.

ЗАПУСК СТАНКА (рис. 3)

Поверните главный переключатель (Q1) в положение 1 для того, чтобы подать напряжение на станок. Для запуска двигателя поверните переключатель «звезда-треугольник» в положение «Звезда» и нажмите стартовую кнопку (S1), через примерно 8 секунд поверните переключатель в положение «Треугольник». Если станок оборудован опцией «Авто-звезда-треугольник», нажмите для запуска стартовую кнопку S1, двигатель автоматически запустится в режиме звезда-треугольник.

Нажатие кнопки остановки (AU1) автоматически останавливает главный двигатель, и его скорость при помощи автоматического тормоза снижается за 10 секунд.

Двигатель подачи запускается нажатием переключателя (POT) потенциометра, поворотом того же самого переключателя можно выбрать скорость подачи от 5 до 22 метров в минуту.

Для остановки двигателя подачи нажмите ту же кнопку (POT).

Все двигатели автоматически останавливаются при нажатии кнопки аварийной остановки (AU1). Перед запуском станка убедитесь, что выключатель тормоза (S4.1) установлен в положение 0 и сигнальная лампочка внутри этой кнопки не горит.

При нажатии этого переключателя во время запуска станка двигатели автоматически останавливаются.

ВНИМАНИЕ:

Все предохранители находятся внутри электрошкафа. Прежде чем открыть электрошкаф, необходимо отключить станок от сети питания.

АСПИРАЦИЯ

Для вашей собственной безопасности, а также во избежание риска пожара рекомендуется подключать станок к системе аспирации.

К патрубку лотка для сбора пыли диаметром 160 мм подключают пылеотсос, достаточно мощный для получения скорости потока на выходе как минимум 20 м/с.

СМЕНА И УСТАНОВКА СТРОГАЛЬНЫХ НОЖЕЙ (рис. 4)

192241, Россия, г. Санкт-Петербург, пр. Александровской фермы, 29

тел. +7 812 326 92 48,

факс +7 812 164 11 79 – derevo@dukon.ru - www.dukon.ru



ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА

Для поворота оправки вручную нажмите кнопку выключения тормоза (рис. 3, S4.1), загорится сигнальная лампочка.

Теперь можно открывать аспирационный колпак, потянув за ручку, расположенную сбоку.

Во избежание серьезных травм прежде чем взять в руки ножи рекомендуем надевать защитные перчатки: даже затупленные ножи могут серьёзно повредить руки.

Перед вставкой в пазы оправки убедитесь, что ножи и регулировочные клины хорошо очищены.

Обратите внимание на пружины под ножами, они не должны быть заблокированы в гнездах оправки.

Поместите очищенный строгальный нож в паз, нажимая на него при помощи устройства регулировки (рис. 4) и затяните болты.

Таким же образом установите остальные ножи.

Убедитесь, что все ножи установлены на одной высоте.

Перед запуском станка еще раз проверьте, что все болты затянуты, и затем нажмите кнопку выключения тормоза (рис.3, S4.1), сигнальная лампочка L1 должна потухнуть.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ НА СТАНКЕ

- Убедитесь, что строгальные ножи надежно закреплены. В противном случае под действием центробежной силы ножи слетят с ножевого вала. Перед началом работы на станке необходимо ознакомиться с данным руководством.

- Всегда проверяйте, все ли защитные устройства установлены на станок и подключен ли он к аспирационной системе.

- Для работы на станке всегда надевайте подходящую для этого одежду, ношение во время работы свободной одежды очень опасно.

- Не разрешайте детям подходить к станку и не позволяйте им находиться в цехе.

- Во время работы на станке пользуйтесь средствами защиты слуха.

- Высота строгального ножа должна быть минимум 20 мм!

РЕГУЛИРОВКА ТОЛЩИНЫ СНИМАЕМОГО СЛОЯ (рис. 5)

Подъем и опускание стола осуществляется посредством привода от двигателя с возможностью выбора одной из двух скоростей: кнопка S5 – быстрый подъем и опускание, кнопка S7 – медленный подъем и опускание.

Точность установки стола до 1/10 мм.

КАЛИБРОВКА ЦИФРОВОГО СЧЕТЧИКА (рис. 6)

Каждый раз при смене ножей рекомендуется осуществлять калибровку счетчика во избежание ошибок измерения.

Калибровка осуществляется следующим образом:

- установите стол на произвольной высоте и обработайте заготовку.
- точно измерьте толщину заготовки.

192241, Россия, г. Санкт-Петербург, пр. Александровской фермы, 29

тел. +7 812 326 92 48,

факс +7 812 164 11 79 – derevo@dukon.ru- www.dukon.ru



ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА

- установите измеренное значение на счетчике следующим образом: нажмите одновременно кнопки F и SET на счетчике: счетчик начнет отсчет при 3-х возрастающих значениях скорости:
 - значение 1: при 1 Гц в течение 10 сек
 - значение 2: при 10 Гц в течение 10 сек
 - значение 3: при 1000 Гц в течение всего времени, пока нажаты кнопки F и SET .
 - незадолго до достижения требуемого значения отпустите две кнопки и нажмите их же для достижения требуемой величины при самом низком значении 1 Гц.

Станок поставляется откалиброванным на максимальное значение 300 мм.
Для установки счетчика на 0 одновременно нажмите F и RESET.

ВНИМАНИЕ!

Перед началом работы на станке убедитесь, что защитные когти очищены и свисают свободно. Когти необходимо регулярно проверять и очищать от остатков смолы и др. загрязнений. Убедитесь, что лоток для сбора пыли установлен правильно и закреплен. При обработке длинных заготовок необходимо использовать поддерживающие ролики. Поскольку для эффективной работы важно, чтобы поверхность стола была гладкой, убедитесь, что стол хорошо очищен.

ПОДАЧА ЗАГОТОВОК (рис. 7)

Станок оборудован частотным вариатором и, следовательно, скорость подачи можно варьировать от 5 до 22 м/мин.

Запуск двигателя подачи осуществляется нажатием на переключатель ROT потенциометра. Поворотом этого же переключателя можно выбирать скорость подачи от 5 до 22 м/мин. Смену скоростей можно осуществлять без остановки двигателя подачи.

В случае перегрузки механизма подачи необходимо немедленно остановить двигатель подачи нажатием кнопки ROT потенциометра и основной двигатель ножевого вала нажатием кнопки аварийной остановки (рис. 3, AU1) на панели управления.

После уменьшения глубины строгания можно снова запустить двигатель.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ В СТОЛЕ (ОПЦИЯ) (рис. 8)

В стол станка можно установить 1 или 2 ролика.

Для установки роликов под стол просто потяните ручку и опустите, как показано на рисунке.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА

Внимание! Перед началом технического обслуживания всегда отключайте станок от сети питания!!

Наружные части станка необходимо регулярно очищать, чтобы на них не скапливалась пыль и стружка.

Необходимо очищать части станка от остатков смолы при помощи кусочка ткани и небольшого количества растворителя (бензина, керосина и др.)

Во избежание риска пожара никогда не курите и не держите открытый огонь вблизи станка при использовании легко воспламеняющихся продуктов.

После снятия передней, задней и боковых крышек, будут доступны все части станка, требующие технического обслуживания.

192241, Россия, г. Санкт-Петербург, пр. Александровской фермы, 29

тел. +7 812 326 92 48,

факс +7 812 164 11 79 – derevo@dukon.ru- www.dukon.ru



Винты и колонны стола, приводные цепи подъема и опускания стола и механизм подачи должны очищаться каждый месяц при помощи легкого (жидкого) масла.

Использование системы аспирации гарантированно продлит срок службы вашего станка. Для продления срока службы двигателей нужно очищать сами двигатели и охлаждающий вентилятор от опилок.

СМЕНА И НАТЯЖЕНИЕ РЕМНЕЙ (рис. 9)

Натяжение ремней основного двигателя осуществляется следующим образом: открутите 3 болта, которые крепят опорный кронштейн двигателя к станине и отрегулируйте болт натяжения ремней.

После натяжения ремней затяните 3 болта.

На станке установлены ремни типа SPA 1750.

НАТЯЖЕНИЕ ПРИВОДНОЙ ЦЕПИ (рис. 10)

Приводные цепи не нужно натягивать, т.к. натяжение всегда обеспечивает цепной рычаг.

Для замены приводной цепи потяните рычаг назад и снимите цепь со звездочек.

После замены цепи всегда проверяйте правильность расположения рычага.

Для замены приводной цепи подъема и опускания стола потяните рычаг назад и снимите цепь.

Внимание: во время замены цепи не поворачивайте звездочки ни на одной из четырех колонн стола; это может привести к нарушению параллельности стола!

НЕИСПРАВНОСТИ И МЕРЫ ПО ИХ УСТРАНЕНИЮ

1. Станок не запускается при нажатии кнопки пуска:
 - выключен главный предохранитель в цехе: отключено электричество, короткое замыкание или общая перегрузка.
 - главный переключатель выключен: поверните главный переключатель в положение «1».
2. Снижение скорости строгания во время работы:
 - неправильное натяжение ремня: натяните ремень
 - перегрузка двигателя из-за неправильной скорости подачи: снизьте скорость
 - затуплены инструменты: заточите инструменты
3. Вибрация станка:
 - износ или повреждение ремня: замените ремень
 - слишком сильное натяжение ремня: ослабьте натяжение
4. Блокировка после срабатывания защиты от перегрева не выключается автоматически после выключения станка и периода охлаждения:
 - перегрузка не установлена на автоматический сброс или реле неисправно: установите на автомат или замените реле.



ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА

Если вы не можете самостоятельно устранить неисправность или не нашли ее описание в данном списке, пожалуйста, обращайтесь к своему дилеру.

СПИСОК ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ КОМПОНЕНТОВ

Q1	Основной переключатель
F1/F2/F3	Предохранители 40 Ампер АМ
F11/F12	Первичные обмотки трансформатора 1 Ампер АМ
T1	Трансформатор 230 В/24 В 200VA
F13	Вторичная обмотка трансформатора 6 А GI (быстрый)
eb 1	Термореле 12,5 А
AU1	Кнопка аварийной остановки
CAPOТ	Концевик аспирационного колпака
AU2	Защитный выключатель на панели
S1	Кнопка запуска главного двигателя
S4.1	Выключатель тормоза главного двигателя
L1	Сигнальная лампочка выключения тормоза
S4	Выключатель тормоза главного двигателя
S5↑↑	Кнопка подъема стола «быстро»
S6↓↓	Кнопка опускания стола «быстро»
S7↑	Кнопка подъема стола «медленно»
S8↓	Кнопка опускания стола «медленно»
TE1	Автоматическое реле времени «звезда-треугольник»
KM1	Магнитное пусковое устройство «линия»
KM2	Магнитное пусковое устройств «треугольник»
KM3	Магнитное пусковое устройство «звезда»
F9/F10	Предохранители 6 Ампер АМ частотного вариатора FRQ2
L2	Сигнальная лампочка перегрузки частотного вариатора FRQ2
POT	Потенциометр 10 КΩ скорость подачи 1 Ватт
RESET	Выключение блокировки двигателя подачи после перегрузки
F4/F5/F6	Предохранители главного двигателя
YB1	Тормоз главного двигателя
F14	Предохранитель 2 Ампера АМ тормоза главного двигателя
F7/F8	Предохранитель 6 ампер АМ частотного вариатора FRQ1 двигателя подъема-опускания стола
M1	Главный двигатель 5,5 кВт (опция 7,5 и 11 кВт)
M2	Двигатель подъема-опускания стола 0,55 кВт
M3	Двигатель подачи заготовок 0,75 кВт
Elgo Z20	Цифровой счетчик положения стола

ПО ВОПРОСАМ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ В СЕРВИС-ЦЕНТР ПГ «ДУКОН» ПО АДРЕСУ:
г. Санкт-Петербург, пр. Александровской фермы, 29 (ст. м. «Обухово»)
Телефон: (812) 323 91 73

192241, Россия, г. Санкт-Петербург, пр. Александровской фермы, 29
тел. +7 812 326 92 48,
факс +7 812 164 11 79 – derevo@dukon.ru- www.dukon.ru



ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА

192241, Россия, г. Санкт-Петербург, пр. Александровской фермы, 29
тел. +7 812 326 92 48,
факс +7 812 164 11 79 – derevo@dukon.ru- www.dukon.ru