

Затем необходимо проверить легкость перемещения эксцентрика 21 относительно рычага 11. Возможное заклинивание в сочленении устраняется путем небольшого перемещения кронштейна 22 вправо или влево.

Натяжение шплинта 3, обеспечивается пружиной 14, усилие которой регулируется гайкой 13.

Рекомендуемые частоты вращения шпинделя при работе лобзиковой пилой — до 650 об/мин.

**ВНИМАНИЕ!** Во избежание травм пальцы рук при работе должны находиться на безопасном расстоянии от движущейся пилы. Недопустимо очищать стол от опилок при движущейся пиле.

#### 8.8. Фуговальное устройство (рис. 20).

В устройстве используются тот же кронштейн, стол и оправка, что и в лобзиковом устройстве. Режущим устройством является барабан 1 с двумя закрепленными на нем ножами 5.

Барабан фиксируется на оправке 9 гайкой 10 и штифтом 11. Для того, чтобы наладить станок на работу фуговальным устройством надо кронштейн 6 (без скобы и рычага, применяемых только для лобзикового устройства), закрепить предварительно винтами на задней стенке станины. Оправку 9 с установленным на ней барабаном 1 необходимо плотно вставить в отверстие шпинделя, протерев предварительно обе посадочные поверхности чистой неворсистой ветошью. Консольный конец оправки следует поджать вращающимся центром, как это описано в предыдущем разделе. На кронштейне 6 следует закрепить стол и затем окончательно установить кронштейн в нужное положение по высоте в зависимости от требуемой глубины резания. При этом необходимо следить, чтобы режущие ножи при вращении не задевали кромки паза стола. После окончательной установки стола по высоте, его передний край через стойку необходимо связать с суппортом, а затем салазки суппорта зафиксировать на станине.

Для настройки на требуемую ширину резания на стол с помощью прихватов 3 устанавливается угольник 8 с кожухом 7. Винты 4 служат для крепления прихватов к столу, а винты 2 — для фиксации угольника. При обработке широких поверхностей, когда угольник 8 сдвигается влево на всю ширину барабана с ножами, кожух 7 рекомендуется устанавливать на верхнюю плоскость угольника 8, как показано пунктиром на рис. 11. Кроме того, на стол устройства устанавливается накладку 12, крепящуюся к столу двумя винтами M3x12 и гайками, входящими в комплект поставки.

Рекомендуемые частоты вращения шпинделя при работе фуговальным устройством составляют от 2800 до 3200 об/мин.

**ВНИМАНИЕ!** Во избежание травм пальцы рук при работе должны находиться на безопасном расстоянии от вращающегося барабана с ножами. Особую осторожность следует соблюдать при обработке тонких досок в момент прохода конца доски над ножами.

#### 8.9. Устройство для работы круглой пилой (рис. 21).

В устройстве используются кронштейн, стол и оправка, применяющиеся в рассмотренных выше устройствах. Дисковая пила 5 с помощью гайки 6 зажимается между двумя фланцами 7, надетыми на оправку, вставленную в конусное отверстие шпинделя.

К столу крепится стойка 3 с кожухом 2, закрывающим пилу сверху. Спереди пила закрывается кожухом 1, который крепится к нижней плоскости стола. Направляющий угольник 4 взят с фуговального устройства.

При распиловке стойка 3 входит в прорезь, образованную в изделии пилой, предохраняя тем самым пилу от заклинивания.

При наладке станка на распиловочные работы в начале на станину устанавливаются кронштейн. Затем в шпиндель вставляют оправку с закрепленной на ней дисковой пилой и подпирают задним центром (см. предыдущие разделы). На кронштейне закрепляют стол и выставляют его по высоте так, чтобы пила не задевала при вращении кромки паза стола. Передний край стола через стойку связывают с суппортом, а затем салазки суппорта фиксируют на станине.

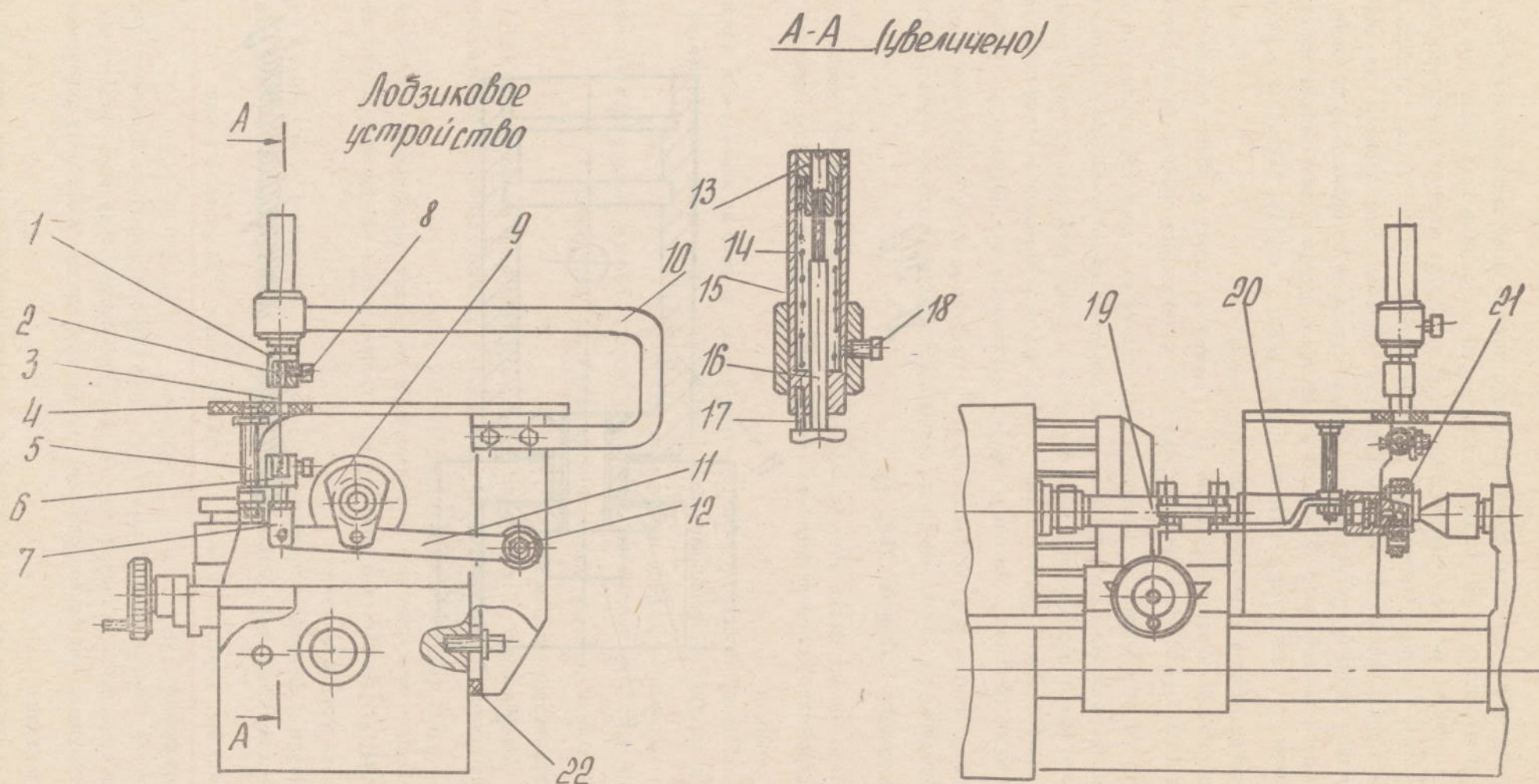


Рис 19