

RECORD POWER
ESTABLISHED 1909®

Original Instruction Manual

PT310 Srovnávačka s protahem

PT310-HB Srovnávačka s protahem se spirálovým válcem

Version 3.2
January 2021



PT310 shown.



To register this product please visit
www.recordpower.info

It is important to register your product as soon as possible in order to receive efficient after sales support and be entitled to the full **5 year guarantee**. Your statutory rights are not affected. Please see back cover for contact details.



Always wear safety glasses when using woodworking equipment.



Always read the instructions provided before using woodworking equipment.

Important

For your safety read instructions carefully before assembling or using this product.

Save this manual for future reference.

4. Specifications

PT310

Thickener feed rate: 7 M/min
Cutter block knives: 3
Cutter block diameter: 70 mm
Maximum thickening width: 310 mm
Maximum thickener depth of cut: 3 mm
Maximum planing width: 310 mm
Maximum planer depth of cut: 3 mm
Motor input: 2.75 kW (single phase)
Motor output: 2.2 kW (single phase)
Motor input: 2.75 kW (three phase)
Motor output: 2.1 kW (three phase)

Voltage: 230 V (single phase)
Voltage: 400 V (three phase)
Frequency: 50 Hz (single phase)
Frequency: 50 Hz (three phase)
Full load current: 14 A (single phase)
Full load current: 4.5 A (three phase)
Dust port diameter: 100 mm
Weight: 202 kg
Size: W1407 x D745 x H1005 mm
Sound power level: no load: 98 dB(a), load: 107 dB(a)
Sound pressure level: no load: 89 dB(a), load: 98 dB(a)

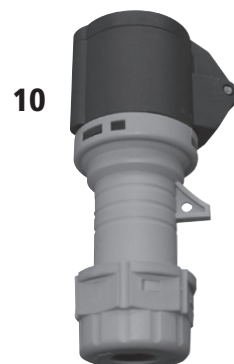
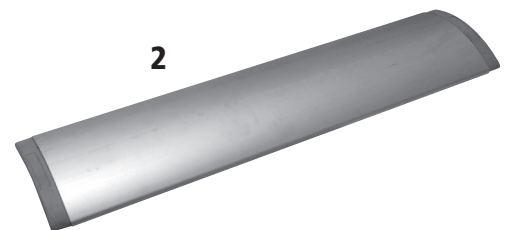
PT310-HB

Thickener feed rate: 7 M/min
Helical block inserts: 56
Insert size: 15 x 15 x 2.5 x R150 mm
Maximum thickening width: 310 mm
Maximum thickener depth of cut: 3 mm
Maximum planing width: 310 mm
Maximum planer depth of cut: 3 mm
Motor input: 2.75 kW (single phase)
Motor output: 2.2 kW (single phase)
Motor input: 2.75 kW (three phase)
Motor output: 2.1 kW (three phase)

Voltage: 230 V (single phase)
Voltage: 400 V (three phase)
Frequency: 50 Hz (single phase)
Frequency: 50 Hz (three phase)
Full load current: 14 A (single phase)
Full load current: 4.5 A (three phase)
Dust port diameter: 100 mm
Weight: 202 kg
Size: W1407 x D745 x H1005 mm
Sound power level: no load: 98 dB(a), load: 107 dB(a)
Sound pressure level: no load: 89 dB(a), load: 98 dB(a)

5. Obsah balení

PT310

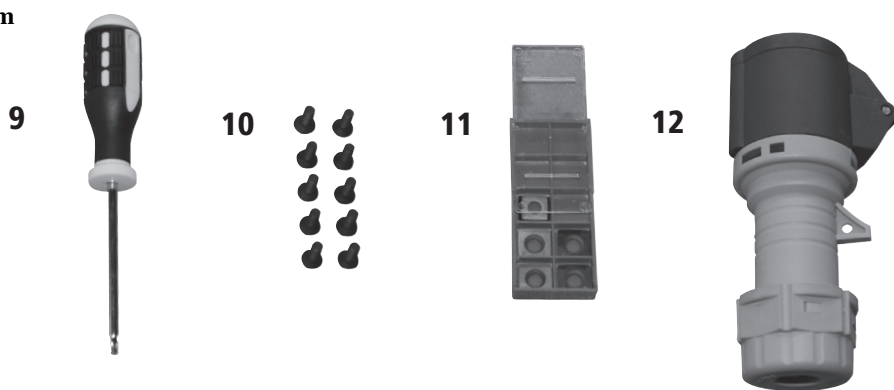


- 1 PT 310 Srovnávačka s protahem
- 2 Kryt hoblovacího válce
- 3 Tlačidlo
- 4 Imbus 3 mm
- 5 Imbus 4 mm
- 6 Imbus 5 mm
- 7 Klíč 8/10
- 8 Klíč 13 mm
- 9 Přípravek pro ustavení standard nožů
- 10 Zásuvka

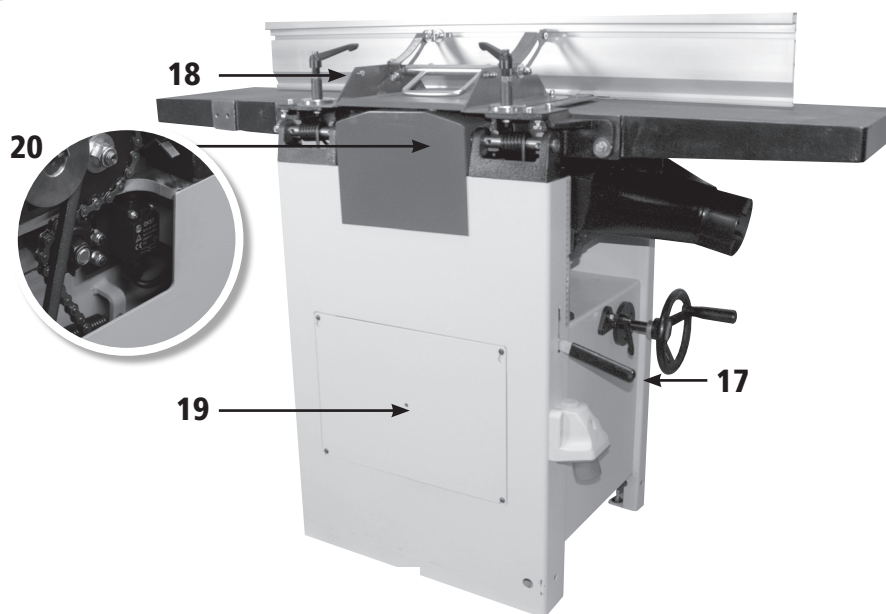
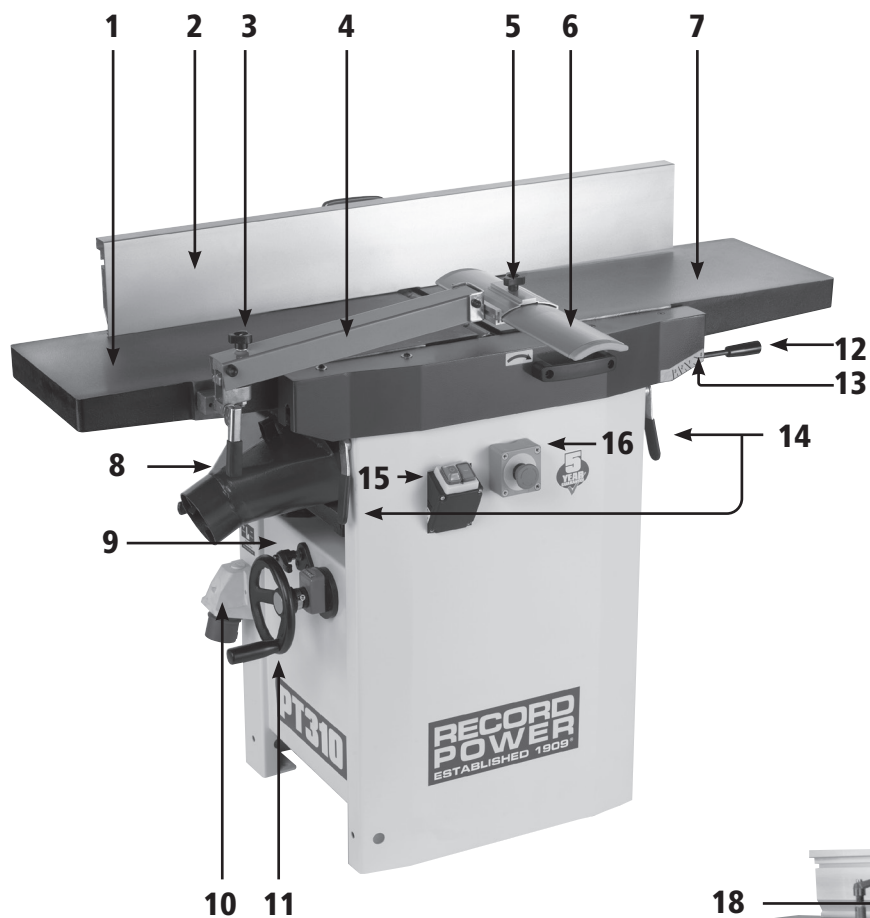
PT310-HB



- 1 PT 310 Srovnávačka s protahem se spirálovým válcem
- 2 Kryt hoblovacího válce
- 3 Tlačidlo:
- 4 Imbus 3 mm
- 5 Imbus 4 mm
- 6 Imbus 5 mm
- 7 Klíč 8/10
- 8 Klíč 13 mm
- 9 Šroubovák
- 10 Šroubky
- 11 Žiletky
- 12 Zásuvka



6. Seznámení se strojem



- 1 Výstupní stůl
- 2 Pravitko
- 3 Knoflík pro nastavení výšky ochranného krytu
- 4 Držák ochranného krytu
- 5 Knoflík pro zajištění ochranného krytu
- 6 Ochranný kryt válce
- 7 Srovnávací stůl
- 8 Kryt odsávání prachu
- 9 Páka aretace stolu tloušťkovačky
- 10 Přívod napájení
- 11 Ruční kolečko tloušťkovacího stolu
- 12 Páčka nastavení úběru třísky
- 13 Stupnice výšky hoblování
- 14 Páčky aretace stolu
- 15 Vypínač napájení
- 16 Spínač nouzového zastavení
- 17 Páka spojky pro hloubení
- 18 Držák plotu
- 19 Přístupový poklop
- 20 Mikrospínač

7. Montáž

Vybalení stroje



Stroj je velmi těžký. Při přepravě stroje využijte paletového nebo vysoko-zdvíhacího vozíku.



Varování: Při vykládání nikdy nezvedejte stroj za hoblovací stoly, jak je znázorněno na obr. 7.1. Řemen a řetězy smí být připevněny pouze ke stojanu.

Než se pokusíte stroj sejmut z palety, odstraňte čtyři přepravní konzoly, které drží stroj na místě, obr. 7.2. V případě potřeby lze stroj po umístění na místo připevnit k podlaze dílny pomocí otvorů pro šrouby umístěných na nohách stroje.

Ujistěte se, že použité zvedací zařízení má odpovídající nosnost a náklad je zajištěn proti bočnímu sklouznutí.

Vykládku lze provádět pomocí vysokozdvíhacího vozíku,

Ruční vykládání lze provádět také pomocí dostatečně silných dřevěných latí umístěných pod tloušťkovacím stolem, jak je znázorněno na obr. 7.3. Ty by měly vyčnívat dostatečně daleko od stroje, aby je mohly pohodlně držet čtyři osoby, jedna na každém konci každé latě.



Varování: Některé kovové díly mohou mít ostré hrany. Před manipulací se všemi kovovými díly zkontrolujte jejich hrany. V opačném případě by mohlo dojít ke zranění.

Vyčištění a odmaštění stroje

Nelakované povrchy jsou natřeny voskovým olejem, který je chrání před korozí během přepravy. Tento ochranný povlak odstraňte pomocí rozpouštědlového čističe, odmašťovače nebo lakového benzínu. Pro optimální výkon stroje dbejte na čištění všech pohyblivých částí nebo kluzných styčných ploch, které jsou opatřeny nátěrem. Vyhněte se rozpouštědlům na bázi chlóru, protože mohou poškodit lakované povrchy, pokud s nimi přijdou do styku.

Doporučujeme po vyčištění použít pro ochranu povrchu silikonový sprej.



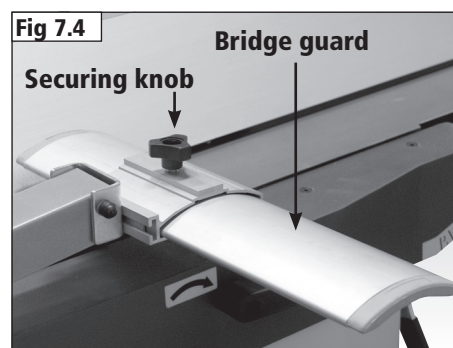
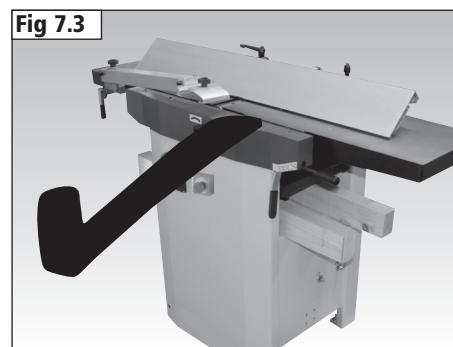
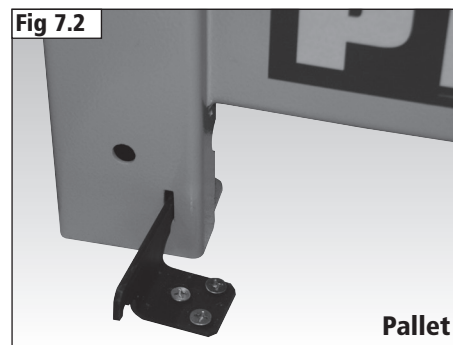
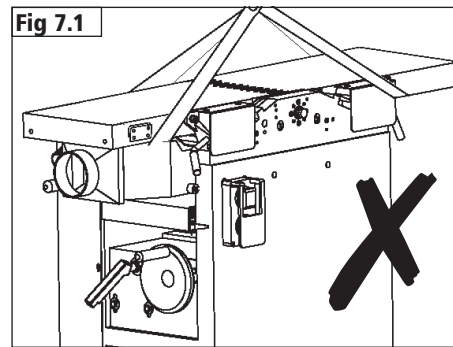
Varování: K čištění nepoužívejte benzín ani jiná rozpouštědla na bázi ropy. Mají nízký bod vzplanutí, což je činí extrémně hořlavými. Při použití těchto produktů hrozí nebezpečí výbuchu a popálení.



Varování: Při používání rozpouštědel nekuřte. Hrozí nebezpečí výbuchu nebo požáru, což může mít za následek vážné zranění osob.

PT310 se dodává téměř kompletně sestavená. Je nutné pouze nainstalovat ochranný kryt válce.

Zvedněte zajišťovací knoflík krytu, abyste umožnili průchod krytu skrz držák, jak je znázorněno na obr. 7.4, a utáhněte jej, aby byl kryt zajištěn na místě.



8. Montáž pojízdného podvozku - příslušenství

Sada kol PT310-W se skládá z oje, držáku a páru kol.
Nářadí potřebné k montáži: Klíče 13 a 16 mm, šestihranný klíč 6 mm a kleště.

Při montáži sady kol postupujte podle níže uvedeného schématu. Pomocí kleští rozpojte dělené závlačky, které upevňují kola k hřídelím.

Chcete-li použít sadu kol, zasuňte čep do otvoru podpěrného držáku, jak je znázorněno na obr. 8.2.

Stiskněte rukojeť směrem dolů, abyste stroj zvedli ze země, a pomocí tyče stroj vytáhněte nebo zatlačte do požadované polohy.

Fig 8.1

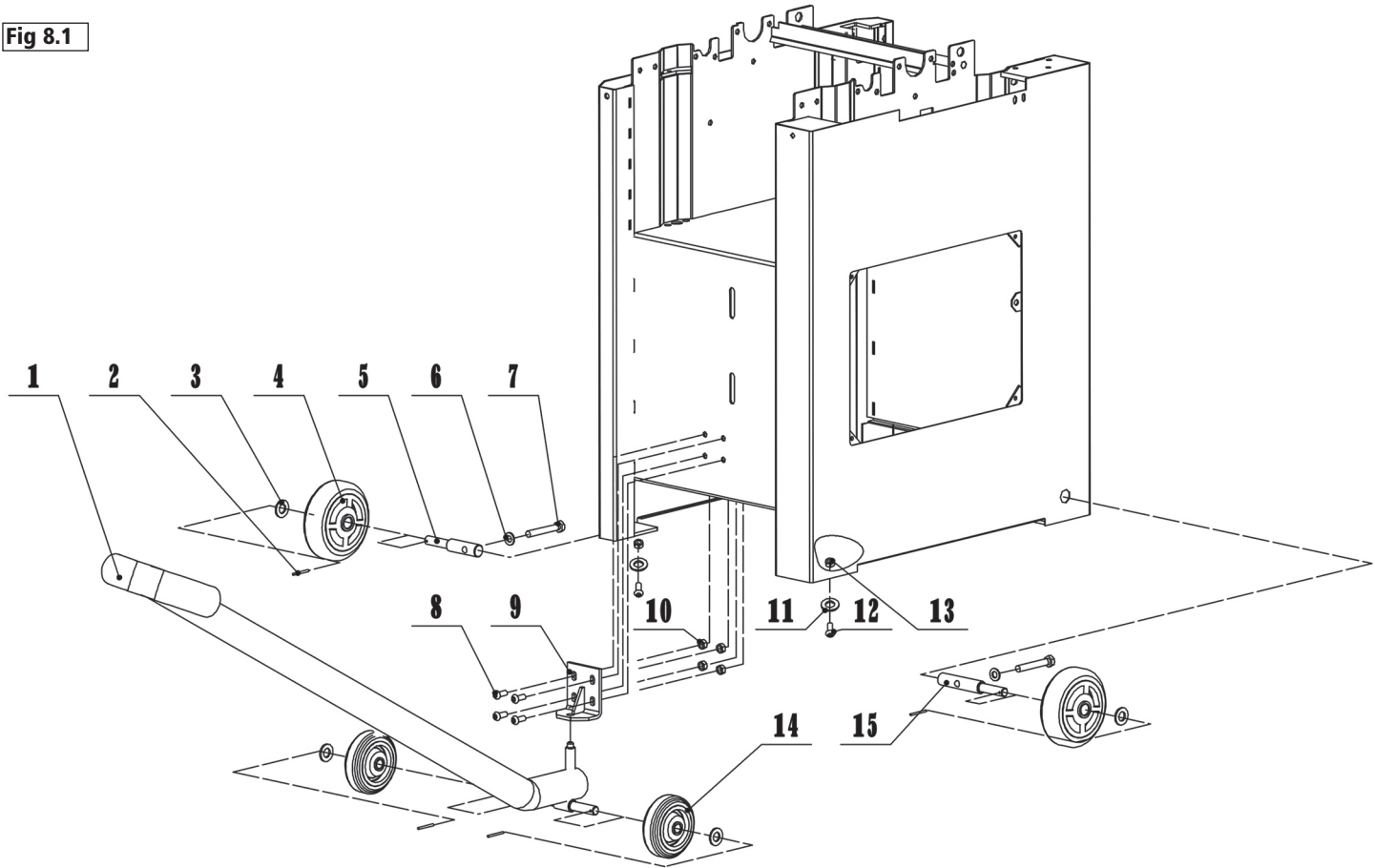
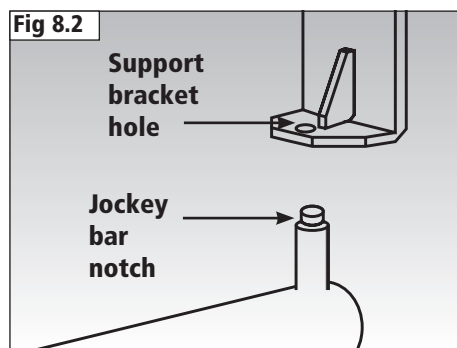


Fig 8.2



No.	Description	Part Number	Quantity	No.	Description	Part Number	Quantity
1	Jockey bar	JL26092000	1	9	Support bracket	JL43100007	1
2	Split cotter pin (3 x 35)	PIN3X35GB91Z	4	10	Flange plate nut	M8GB6177D1Z	4
3	Large washer	WSH16GB96Z	4	11	Base plate	JL43100006	2
4	Wheel	JL26090003	2	12	Screw	M10X25GB70D3Z	2
5	Short wheel shaft	JL43100003	1	13	Flange plate nut	M10GB6177D1Z	2
6	Flat washer	WSH14GB97D1Z	2	14	Wheel	JL43100001	2
7	Screw	M10X40GB70D2B	2	15	Long wheel shaft	JL43100002	1
8	Screw	M8X20GB70D2B	4				

12

9. Montáž odměřování tloušťkování - příslušenství

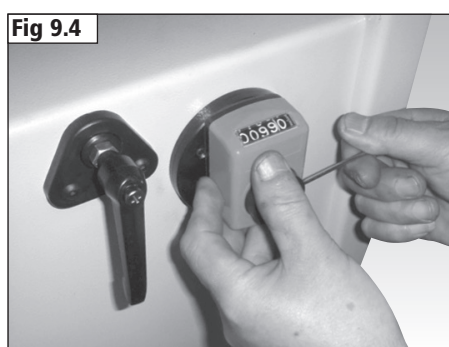
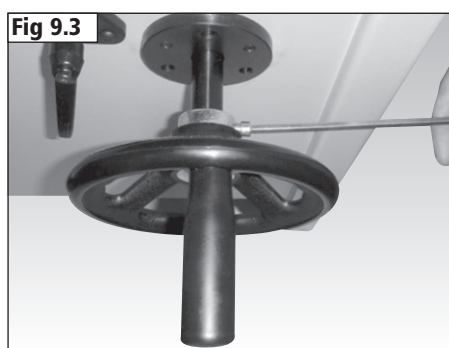
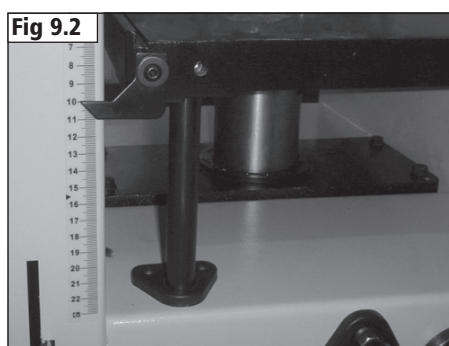
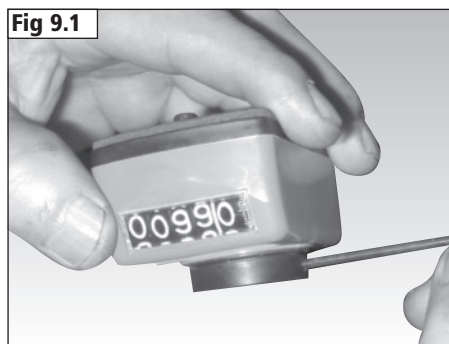
Pokud není odměřování PT310-DR na stroji předinstalováno, postupujte podle níže uvedených pokynů.

Před instalací odečítacího zařízení na stroj, musí být nastaveno na stejnou výšku jako tloušťkový stůl.

Pomocí šestihybného klíče o průměru 2,5 mm nastavte odečítací zařízení tak, aby zobrazovalo hodnotu 99, Obr. 9.1.

Nastavte výšku tloušťkovacího stolu na 99 mm, obr. 9.2.

Pomocí šestihybného klíče o průměru 5 mm odstraňte ruční kolečko tloušťkovacího stolu, aby se uvolnil šroub se šestihybnou hlavou na boku ručního kolečka, obr. 9.3. Na hřídel ručního kolečka nainstalujte digitální čtecí zařízení, jak je znázorněno na obr. 9.4. Ruční kolečko znovu nasad'te podle obr. 9.5.



10. Montáž přídatného prodloužení tloušťkovacího stolu - příslušenství

Nejprve připevněte 2 velké podložky na 2 šestihranné šrouby M8 a provlečte je 2 odpovídajícími otvory v zadní části nástavce tloušťkovacího stolu.

Poté vložte 2 šestihranné šrouby M8 do 2 otvorů v zadní části hlavního tloušťkovacího stolu, obr. 10.1.

Poté na spodní straně hlavního tloušťkovacího stolu připevněte 2 ploché podložky a 2 matice M8 na opačné strany 2 šestihranných šroubů M8, které byly předtím připevněny k nástavci tloušťkovacího stolu.

Nakonec připevněte 2 stavěcí šrouby M8 do 2 zbývajících otvorů umístěných v zadní části nástavce tloušťkovacího stolu.

Nástavec stolu by měl vypadat tak, jak je znázorněno na obr. 10.2.

Fig 10.1

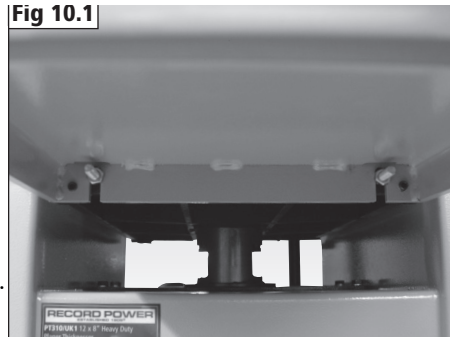
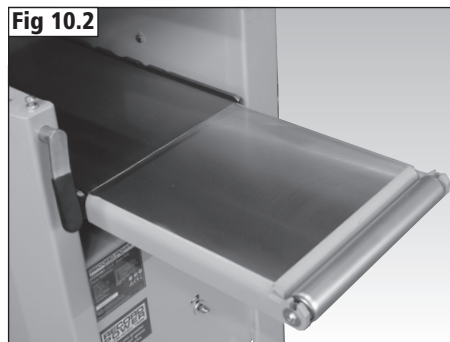


Fig 10.2



11. Práce na stroji

Předepsané použití stroje

Tento stroj je určen k povrchovému a tloušťkovému hoblování masivního dřeva. Je třeba dodržovat přípustné rozměry obrobku (viz technické údaje).
Jakékoli jiné použití není podle přípustnosti povoleno.
Nesprávné použití, úpravy stroje nebo použití dílů, které nebyly odzkoušeny a schváleny výrobcem zařízení, mohou způsobit nepředvídatelné škody.

Pracovní techniky

Povolené pracovní techniky.

Všechna použití, která se odchyľují od níže popsaných, jsou považována za nevhodná, a proto nejsou povolena.

- Hoblování široké strany obrobku.
- Hoblování úzké strany obrobku.
- Srážení hran obrobku.

Zakázané pracovní postupy

Následující pracovní techniky jsou na stroji zakázány. Tento seznam není úplný.

- Směr otáčení frézovacího válce je stejný jako směr posuvu.
- Vkládací řezy (obrobek není opracován po celé délce).
- Hoblování nadměrně deformovaného dřeva.
- Hoblování více obrobků různých tloušťek.



Před prvním použitím stroje zkontrolujte, zda je pravítko v úhlu 90° ke stolu, abyste zajistili přesné výsledky. Pro seřízení použijte úhelník obr. 11.1.

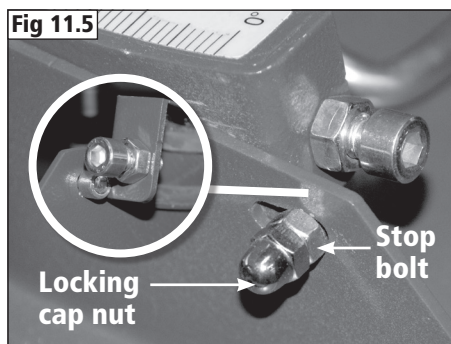
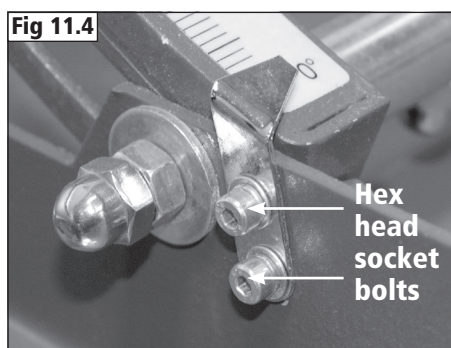
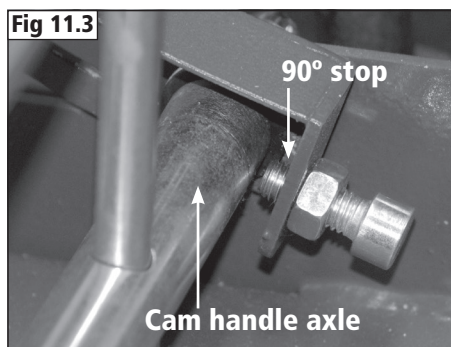
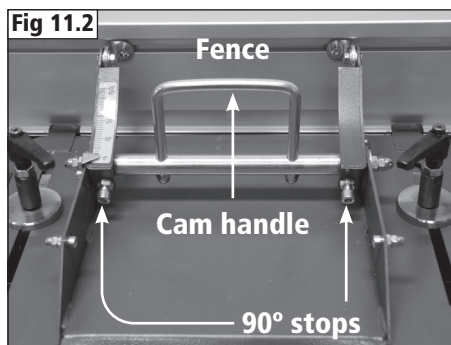
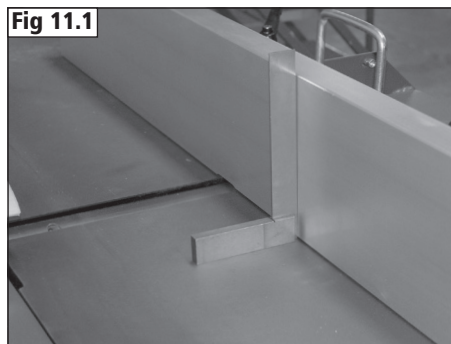
Chcete-li nastavit pravítko, uvolněte vačkovou rukojeť na držáku pravítka, Obr. 11.2, i.

a nastavte pravítko do polohy 90° vůči stolu. Spusťte vačkovou rukojeť, abyste zajistili pravítko na místě, a nastavte úhlové dorazy tak, aby se dotýkaly osy vačkové rukojeti, jak je znázorněno na obr. 11.3.

V případě potřeby nastavte úhlový ukazatel na 0°, jak je znázorněno na obr. 11.4, a pomocí šestihřanného klíče 3 mm povolte šrouby s vnitřním šestihřanem.

Držák pravítka je také vybaven 2 zarážkami, jednou na každé straně, pro nastavení pravítka v úhlu 45° vůči stolu, obr. 11.5.

Chcete-li je nastavit, ujistěte se, že je pravítko umístěno v poloze 45°, povolte pojistnou matici klíčem 10 mm a nastavte polohu dorazového šroubu pomocí šestihřanného klíče 5 mm, dokud se nedotkne pohyblivé části držáku pravítka, jak je znázorněno na obr. 11.5.



11. Práce na stroji

Nastavení podávacího stolu

Podávací stůl je vybaven pákou na boku, jak je znázorněno na obr. 11.6. Když je v poloze 0 mm, je stůl zarovnan s výstupním stolem a horní hrana páčky je zarovnána s 0 na stupnici. Chcete-li nastavit hloubku hoblování, jednoduše nastavte páčku tak, aby horní hrana byla zarovnána s požadovanou hloubkou řezu.

Nastavení krytu hoblovacího válce

Položte dřevo na stoly a umístěte ochranný kryt válce tak, aby byl co nejbližší dřevu, aniž by se ho dotýkal, obr. 11.7.

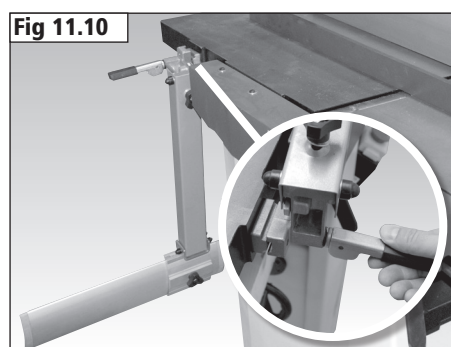
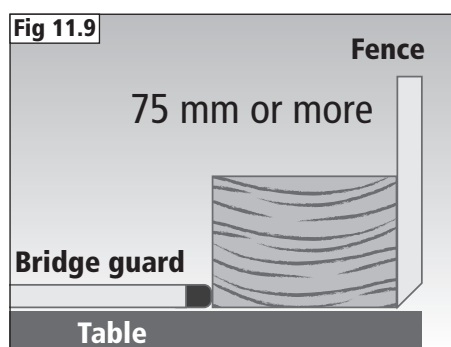
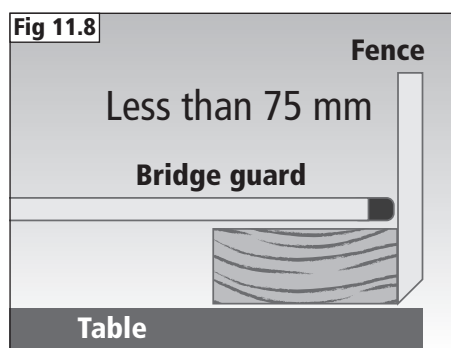
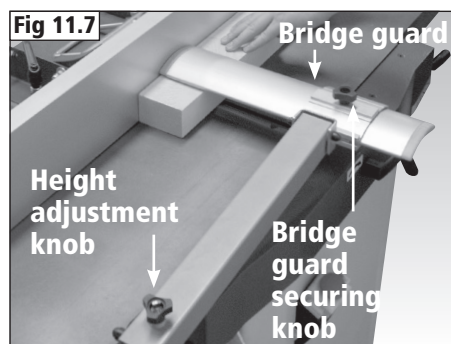
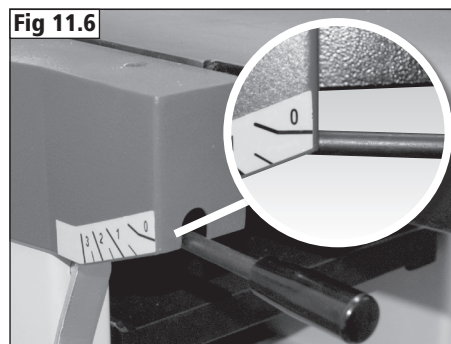
Výšku ochranného krytu nastavíte pomocí knoflíku pro nastavení výšky na držáku, obr. 11.7. Ujistěte se, že kryt válce zakrývá co největší část obráběného materiálu, a to tak, že uvolníte knoflík pro zajištění krytu, posunete kryt co nejvíce k pravítku a knoflík znovu utáhnete.

Při hoblování dřeva o výšce menší než 75 mm by měl být kryt vždy použit nad obrobkem, obr. 11.8.

U dřeva o výšce větší než 75 mm posuňte kryt můstku nahoru ke straně obrobku a nechte jej na hoblovacím stole tak, aby zakrýval co největší část obráběného materiálu, obr. 11.9.

Obr. 11.6

Ochranný kryt lze použít při hoblování dřeva do výšky přibližně 140 mm. Při hoblování většího dřeva lze kryt odsunout zvednutím páky držáku, jak je znázorněno na obr. 11.10, a vyklopením sestavy krytu proti směru hodinových ručiček. Tím zůstane frézovací blok nechráněný, proto je třeba dbát zvýšené opatrnosti. Pro dodatečnou ochranu umístěte ochranný kryt co nejdále nad řezný blok.



11. Práce na stroji

Sestava pravítka je vybavena zadním krytem, jak je znázorněno na obr. 11.11. Při hoblování úzkých obrobků tento kryt zakrývá oblast frézovacího bloku, která by jinak mohla být přístupná zezadu pravítka.

Pro posunutí pravítka uvolněte vačkovou rukojeť tahem nahoru, jak je znázorněno na obr. 11.12, a celou sestavu pravítka posuňte do požadované polohy a poté ji zajistěte zatlačením vačkové rukojeti dolů.

Srovnávání



Upozornění: Minimalizujte umístění rukou nad hoblovacím válcem.

Není nutné vyvíjet tlak na podávání přímo nad ním.



Při povrchovém hoblování vždy posuňte obrobek pomalou a rovnoměrnou rychlostí. Příliš rychlý posuv obrobku snižuje kvalitu opracování hoblovaného povrchu. Drobné vrypy nebo stopy po celé šířce obrobku jsou známkou toho, že rychlost posuvu je příliš vysoká.



Pozor!

Před uvedením stroje do provozu se ujistěte, že se stroj otáčí správným směrem. Pokud se hoblovací válec otáčí proti značení na stroji, je třeba vyměnit pouze dvě ze tří fází, což by měl provést kvalifikovaný personál.

Před zapnutím stroje se ujistěte, že je spojka posuvu ve spodní poloze, jak je znázorněno na obr. 11.13.

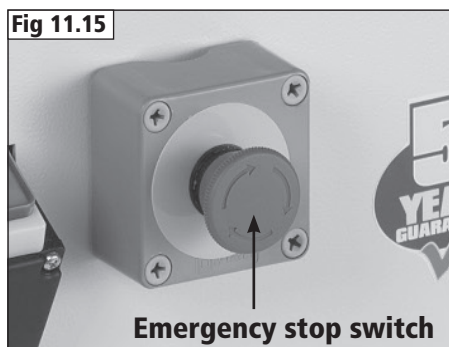
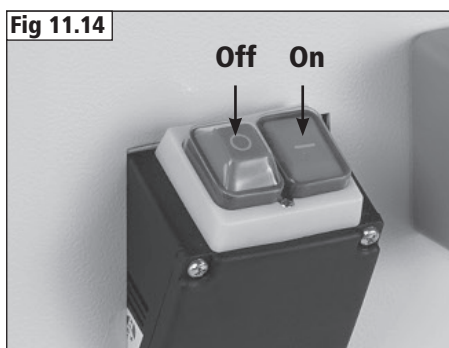
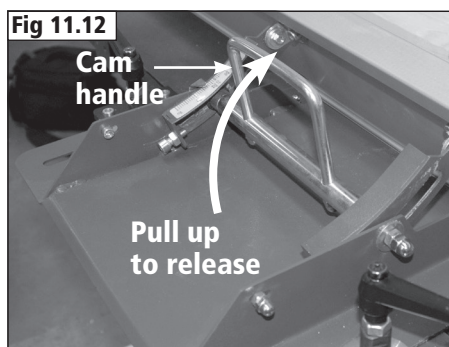
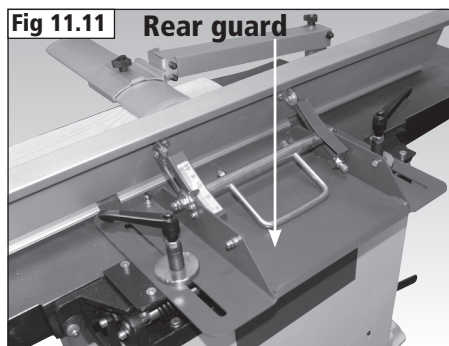
Vypínač napájení

Pro zapnutí stroje stiskněte zelené tlačítko označené "I" na vypínači, obr. 11.14.

Pro vypnutí stroje stiskněte červené vypínací tlačítko na vypínači označené "O", obr. 11.14.

Nouzové STOP tlačítko

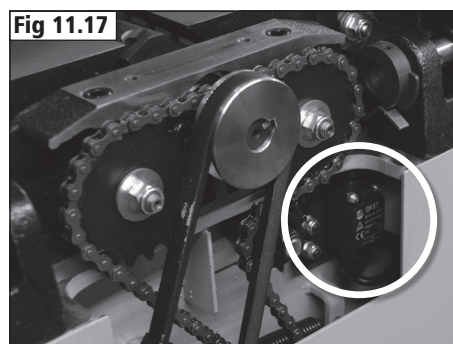
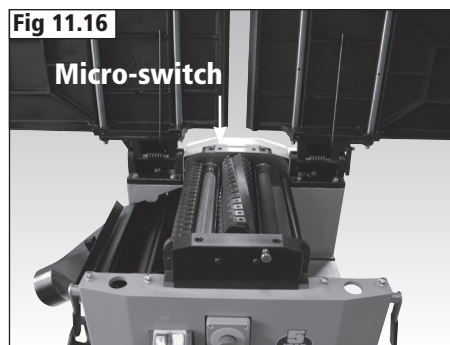
Stisknutím nouzového vypínače znázorněného na obr. 11.15 se stroj vypne a přeruší se jeho napájení. Stroj nelze znovu spustit, dokud není resetován spínač nouzového zastavení. Chcete-li spínač resetovat, otočte jím ve směru hodinových ručiček, dokud nevyčnívá červené tlačítko.



11. Práce na stroji

Mikrospínač

Modely PT310 a PT310-HB jsou vybaveny bezpečnostním mikrospínačem, který je navržen tak, aby zabránil provozu stroje v režimu hoblování, pokud nejsou oba stoly zajištěny v poloze dolů. Stroj rovněž nemůže pracovat v režimu tloušťkování, pokud není nad frézovacím válcem nasazen kryt pro odsávání prachu. Pokud se zjistí, že mikrospínač je vadný nebo poškozený, stroj nesmí být používán, dokud nebudou namontovány vhodné náhradní díly a nebude prokázána jejich správná funkce.



11. Práce na stroji

Minimální tloušťka dřeva, kterou lze hoblovat, je 6 mm a maximální hloubka řezu je 3 mm. Při hoblování tenkého dřeva buďte vždy opatrní, protože ruce budou v těsné blízkosti řezného bloku.

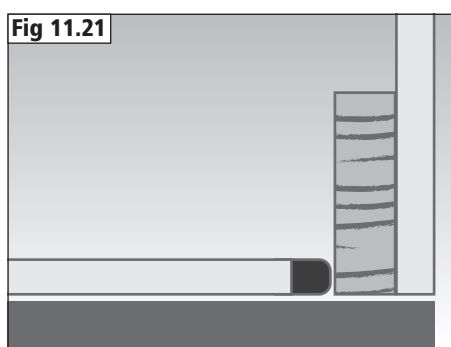
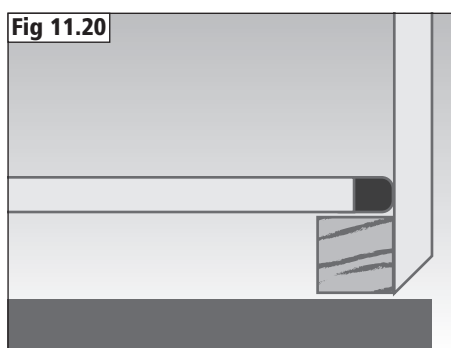
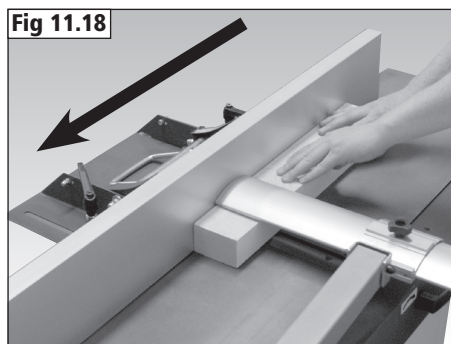
Pro dobré výsledky a bezpečnou práci je důležité správné umístění rukou při povrchovém hoblování. Stůjte v přední části stroje v úhlu přibližně 45° ke stolu. Levou rukou přidržujte dřevo na přívodním stole a pravou rukou vyvíjejte tlak na posuv, obr. 11.18. Jakmile je na výstupním stole dostatek dřeva, aby se na něj vešla levá ruka, měla by se přesunout přes ochranný můstek na dřevo. Poté je třeba levou rukou vyvinout tlak na podávání dřeva na výstupním stole a pravou rukou dokončit podávání, obr. 11.19.

Hoblování hran

Při hoblování malých kusů, jak je znázorněno na obr. 11.20, by měl být ochranný kryt válce umístěn nad obrobkem, aby chránil co největší část frézovacího bloku. Při hoblování větších nebo vysokých kusů by měl být ochranný kryt umístěn proti stolu, jak je znázorněno na obr. 11.21. V tomto případě, kdyby byl kryt nad dřevem, byla by mezera mezi řezným blokem a krytem příliš velká, a proto by neposkytoval dostatečnou ochranu.

Neexistuje žádné konkrétní pravidlo pro polohu ochranného krytu při hoblování hran a uživatel musí postupovat podle vlastního uvážení, aby zajistil co nejbezpečnější polohu na základě těchto pokynů.

Vedení obrobku přes frézovací válec proveďte podle popisu pro hoblování na plocho, přičemž dbejte zvýšené opatrnosti, aby ruce nepřecházely přes frézovací blok. Tlak by měl být vyvíjen do stran, aby se dřevo udrželo u plotu a zajistil se přesný řez.



11. Práce na stroji

Zužování a zkosení hran

Při tomto postupu se podélné hrany obrobku zkosí nebo zúží na požadovaný úhel.

Chcete-li nastavit úhel plotu, uvolněte vačkovou rukojeť držáku pravítka, obr. 11.22, a nastavte pravítko do požadovaného úhlu a poté vačkovou rukojeť opět zatlačte směrem dolů.

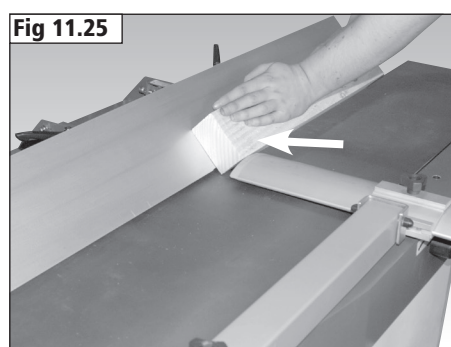
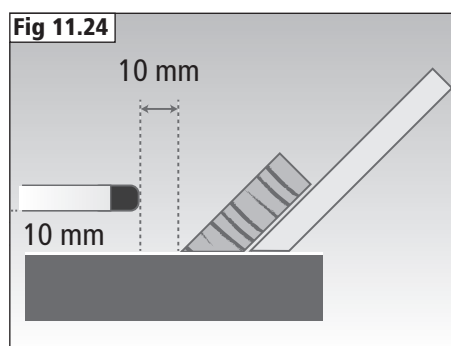
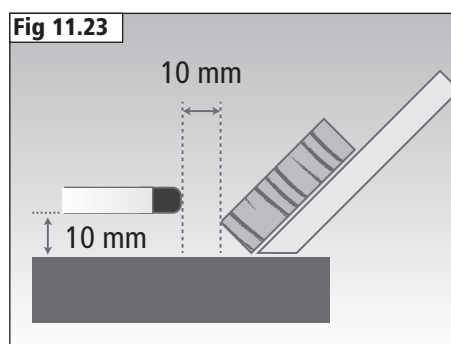
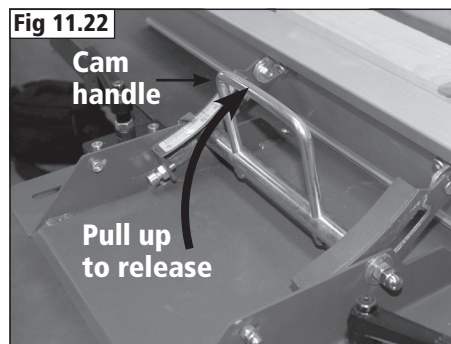
Při zkosení nastavte kryt válce podle obr. 11.23 a při zužování podle obr. 11.24. Vzhledem k povaze prováděných řezů nelze ochranný kryt umístit tak blízko dřeva a frézovacího bloku jako při povrchovém hoblování. Dbejte však na to, aby byl kryt vzdálen maximálně 10 mm od dřeva a frézovacího bloku.

Nastavte ochranný kryt na požadovaný úhel a přitlačte obrobek k ochrannému krytu a rovnoměrně jej vedte přes frézovací válec, obr. 11.25.

Abyste zajistili přesný řez a zabránili sklouznutí dřeva, přitlačujte obrobek k pravítku lehce.

Použití další podpory

Při povrchovém hoblování malých obrobků je třeba dbát zvýšené opatrnosti, aby ruce byly v bezpečné vzdálenosti od frézovacího válce. Pokud je obrobek příliš malý na to, aby jej bylo možné držet oběma rukama, lze k přidržení dřeva použít dodaný přítlačný blok, jak je znázorněno na obr. 11.26, za předpokladu, že je dřevo dostatečně velké, aby na něm přítlačný blok plně seděl.



11. Práce na stroji

Přechod z hoblování na tloušťkování



Před zvednutím stolů se ujistěte, že jsou pravítko a kryt válce zajištěny. Při zvedání stolů by mohlo dojít k poranění osob, pokud by se uvolněné díly od stroje oddělily.

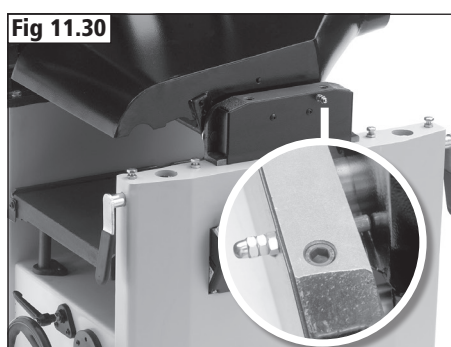
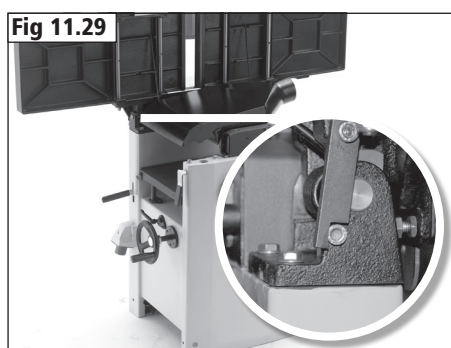
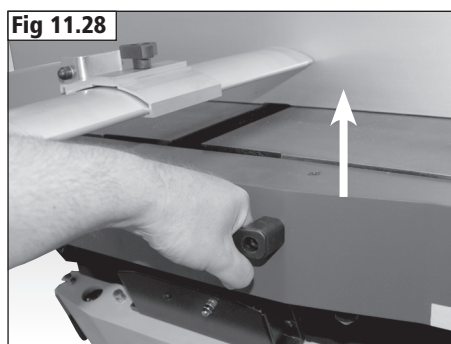
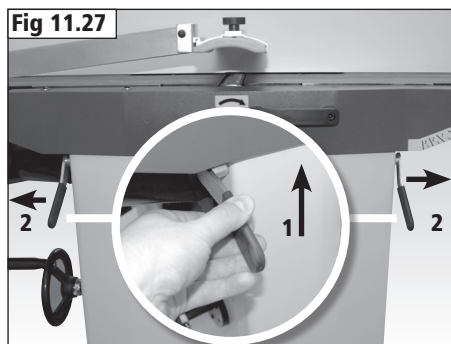
Uvolněte zajišťovací páky stolu na obou stranách stroje zvednutím a zatlačením směrem ven, Obr. 11.27.

Opatrně zvedněte stoly pomocí rukojeti, jak je znázorněno na obr. 11.28, dokud se zcela neotevřou a nedosáhnou polohy 90°, obr. 11.29.

Ujistěte se, že je zarážka stolu zaaretovaná, jak je znázorněno na obr. 11.30, aby se stoly během tloušťkování nevrátily do původní polohy. Při návratu stroje do režimu hoblování se vždy ujistěte, že je doraz zasunut, aby se stoly mohly posunout dolů.

Zvedněte odsávací kryt tak, aby zakrýval řezací válec, obr. 11.30, a zkontrolujte, zda je zarážka zajištěna podle obrázku. Zarážka se zasouvá ručně a musí být vždy odjištěna, aby se odsávací kryt v případě potřeby vrátil do předchozí polohy.

Může být nutné snížit tloušťkovací stůl, aby se odsávací kryt mohl otočit do správné polohy.



11. Práce na stroji

Nastavení výšky pro tloušťkování

Uvolněte zajišťovací páčku, která upíná tloušťkovací stůl, obr. 11.31.

Nyní nastavte tloušťkovací stůl na požadovanou výšku pomocí ručního kolečka, obr. 11.31. Hloubková stupnice a ukazatel vlevo od ručního kolečka ukazují výšku stolu, obr. 11.32.

Znovu utáhněte zajišťovací páčku, abyste stůl upnuli na místě.



Pozor: Hloubka řezu by měla být minimalizována za následujících okolností:

- Dřevo je velmi široké.
- Dřevo je tvrdé.
- Dřevo je vlhké.
- Hoblovací nože jsou tupé (je třeba nabrousit)

Tloušťkování

Minimální výška dřeva, kterou lze tloušťkovat, je 6 mm.

Maximální výška úběru jsou 3 mm.

Výšku tloušťkovacího stolu nastavte na výšku obrobku sníženou o požadovanou hloubku řezu.

Ujistěte se, že je spojka posuvu v horní poloze, jak je znázorněno na obr. 11.33.

Zapněte stroj a opatrně nasuňte obrobek na tloušťkovací stůl, dokud nebude vtažen podávacími válečky, obr. 11.34.

Ruce držte co nejdále od hoblovacího válce.



Varování:

Pokud dojde k zachycení obrobku při podávání do tloušťkovačky, před pokusem o uvolnění obrobku stroj okamžitě vypněte a odpojte od zdroje napájení. Chcete-li obrobek uvolnit, spusťte dolů tloušťkovací stůl.

Restartování

V případě zablokování nebo zastavení stroje

Pokud se stroj zastaví v důsledku uvíznutí obrobku v řezném bloku, okamžitě jej vypněte stisknutím tlačítka nouzového zastavení (červené tlačítko označené "O") a před dalším pokračováním počkejte, až se stroj zcela zastaví.

Pokud je obrobek zachycen mezi řezným blokem a tloušťkovacím stolem, může být nutné tloušťkovací stůl spustit, aby se uvolnil. uvolnit zablokování.

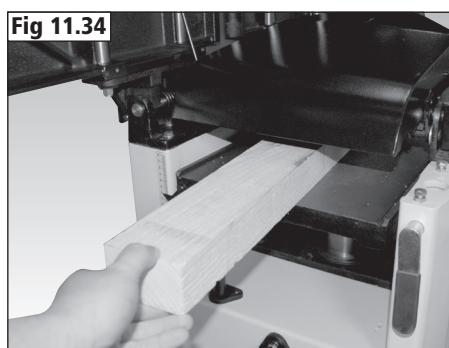
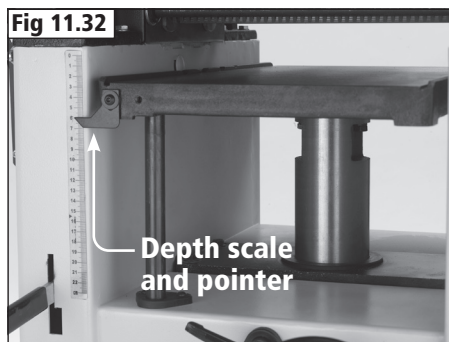
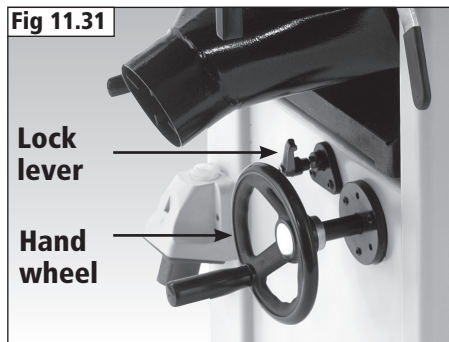
Pro opětovné spuštění stroje stiskněte zelené tlačítko označené "I" na spínači.

V případě výpadku proudu

Stroj je vybaven vypínačem bez napětí (NVR), který chrání uživatele před automatickým spuštěním stroje po obnovení napájení po výpadku proudu.

V případě výpadku napájení nejprve vyhledejte a odstraňte zdroj poruchy. Pokud se závada nachází v napájecím obvodu dílny, může být příčinou (přetížení obvodu apod.), kterou je třeba prověřit pomocí následujícího postupu kvalifikovaným elektrikářem, než se pokusíte zdroj napájení obnovit. Pokud v době přerušení dodávky proudu probíhala řezná operace, může být nutné před pokusem o opětovné spuštění stroje uvolnit obrobek ze stroje.

Po obnovení napájení lze stroj znovu spustit stisknutím vypínače "on".



11. Práce na stroji

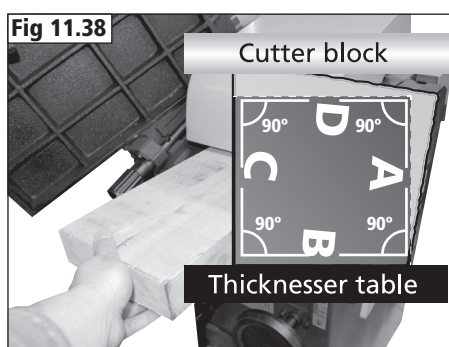
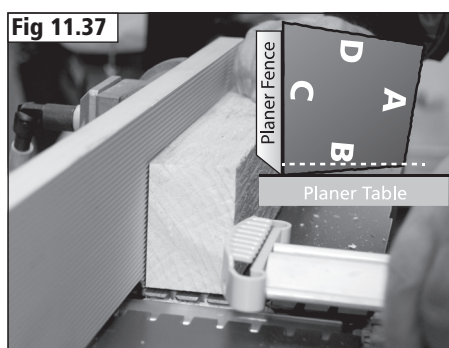
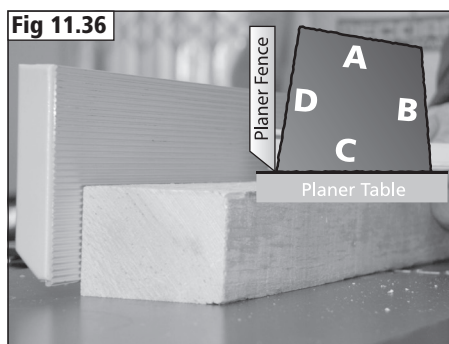
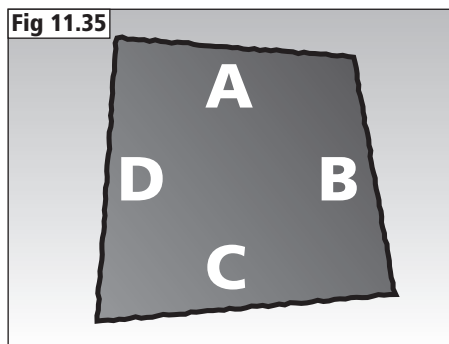
Použití tloušťkovacího hoblíku k dosažení úhlu 90° ke všem sousedním stranám dřeva

Nejběžnějším použitím tloušťkovacího hoblíku je hoblování dřeva na přesné rozměry a se všemi sousedními stranami pod úhlem 90°. Použitím metod popsanych v této příručce a podle níže uvedeného postupu lze hoblovat libovolný počet kusů a rozměrově je upravit na přesné rozměry. Tato příprava poskytuje nejlepší možný základ pro úspěšné provádění projektů.

Na obr. 11.35 je znázorněn příčný řez typickým kusem hrubě řezaného dřeva před opracováním.

Plochu C srovnejte pomocí stroje v režimu hoblování, obr. 11.36. Plochu C přiložte k plotu nastavenému na 90° a srovnejte plochu B tak, aby byla na 90° k ploše C, obr. 11.37.

Jakmile jsou tyto dvě sousední plochy vůči sobě v úhlu 90°, lze zbývající protilehlé plochy rovnoběžně tloušťkovat tak, že je použijete jako referenční, obr. 11.38.



12. Úpravy a údržba

Nastavení výstupního stolu



Upozornění:

Výška výstupního stolu je nastavena z výroby. Měla by vyžadovat seřízení pouze v případech, kdy jiné běžné seřízení hoblovacích nožů neodstranilo problémy s vyrovnáním.



Upozornění: Před provedením níže uvedených úprav, se ujistěte, že je stroj vypnutý a že je odpojen napájecí kabel a odpojen od elektrické sítě.



POZOR! Při tomto postupu dochází k těsnému kontaktu s hoblovacími noži. Dbejte na to, abyste po celou dobu používali ochranné rukavice a předešli tak poranění rukou.

Vyrovnání výstupního stolu

Zvedněte stoly a ujistěte se, že je zajištěn doraz stolu. Chcete-li stůl zvednout nebo spustit, povolte 3 matice znázorněné na Obr. 12.1 pomocí klíče o průměru 13 mm a poté nastavte stavěcí šrouby (zakroužkované na Obr. 12.1) pomocí šestihranného klíče o průměru 4 mm, dokud stůl nebude ve správné poloze. Správnou polohu zjistíte podle níže uvedených pokynů: Otočte řezací blok tak, aby jeden z nožů byl v horní poloze. Nůž je v horním mrtvém bodě, když je během otáčení v nejvyšším bodě, jak je znázorněno na obr. 12.2.

Položte na výstupní stůl rovnou hranu a zkontrolujte její polohu vůči noži. Odstavný stůl by měl být o 0,1 mm (nebo co nejbližší 0,1 mm) níže než nůž v jeho nejvyšším bodě, obr. 12.3.

V případě potřeby upravte výšku stolu pomocí zaslepovacích stavěcích šroubů a znovu utáhněte 3 matice, obr. 12.1.

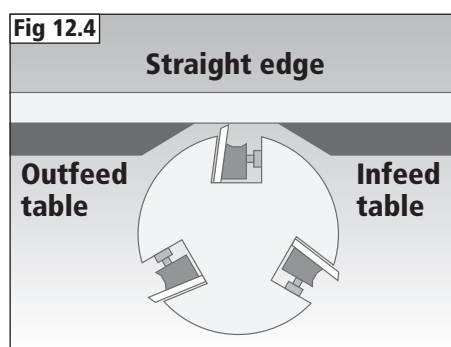
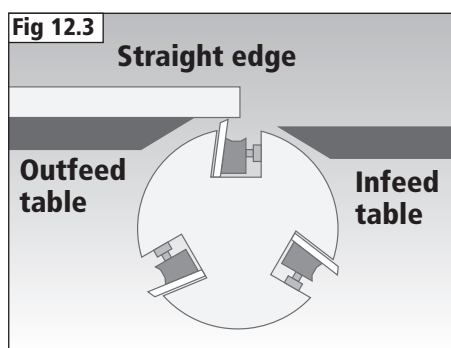
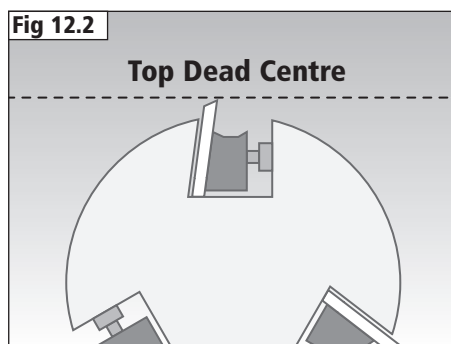
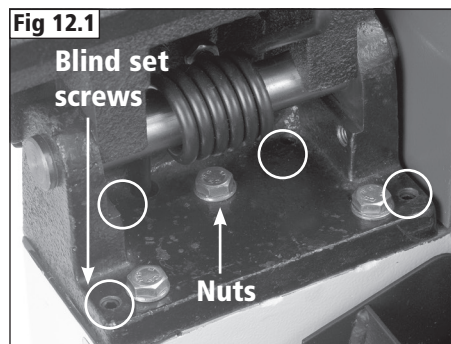
Nastavení vstupního stolu

Před jakýmkoli nastavením přívodního stolu se ujistěte, že je výstupní stůl ve správné poloze, jak je popsáno výše. Přes výstupní a vstupní stůl položte rovnou hranu, obr. 12.4.



Poznámka: Použitá rovná hrana musí být dostatečně dlouhá, aby přesahovala celou délku obou stůlů.

Stejným způsobem jako u výstupního stolu nastavte přívodní stůl tak, aby byl ve stejné výšce jako výstupní stůl, obr. 12.4, a ujistěte se, že je páčka nastavení přívodního stolu zarovnána s "0" na stupnici stolu, jak je znázorněno na obr. 11.6.



12. Úpravy a údržba

Poznámka:

Následující postup seřizení se vztahuje jak na bloky HSS, tak na spirálově broušený hoblovací válec.

Vyrovnání stolů s hoblovacím válcem

Pro zajištění přesných výsledků při hoblování a tloušťkování je nutné, aby vstupní a výstupní stoly byly vyrovnány rovnoběžně s hoblovacím válcem.

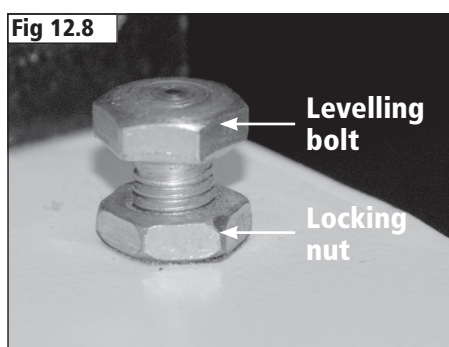
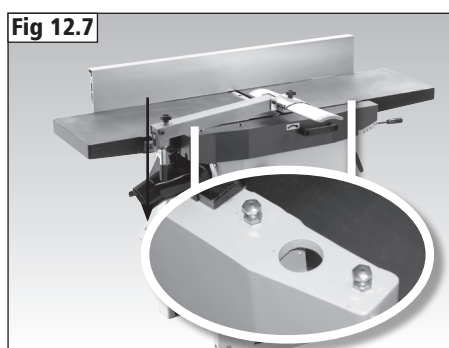
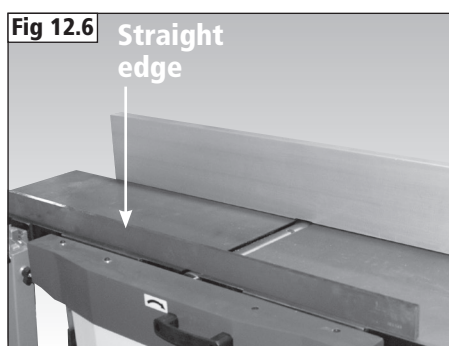
Toto vyrovnání se provádí během montáže a výroby a nemělo by být nutné žádné seřizování. Pokud dojde k nesprávnému vyrovnání stolů v důsledku poškození při přepravě nebo nesprávného používání (např. přemístování stroje po dílně za stoly), postupujte při jejich opětovném vyrovnání podle níže uvedených pokynů.

Umístěte na výstupní stůl na konci hoblovacího válce, který je nejbližší držáku plotu, rovnou hranu, obr. 12.5, a nastavte stůl tak, aby byl o 0,1 mm (nebo co nejbližší 0,1 mm) pod hoblovacím válcem, jak bylo popsáno výše.

Umístěte rovnou hranu na výstupní stůl na opačném konci hoblovacího válce, jak je znázorněno na obr. 12.6, a zkontrolujte, zda je stůl ve stejné výšce vzhledem k hoblovacímu válci jako na druhém konci.

Každý stůl je na opačném konci než jeho závěsy podepřeny 2 vyrovnávacími šrouby, jak je znázorněno na obr. 12.7.

Pokud stoly vyžadují seřizení, aby byly rovnoběžné s hoblovacím válcem, povolte pojistné matice, Obr. 12.8, a seřídte šrouby tak, aby stůl seděl rovnoběžně, a poté šrouby zajistěte na místě opětovným utažením pojistných matic.



12. Úpravy a údržba

Nastavení blokovacích mechanismů stolu

Vstupní i výstupní stoly jsou vybaveny nastavitelnými vačkovými pojistkami, které zajišťují jejich polohu, když je stroj používán v režimu hoblování (srovnávání).

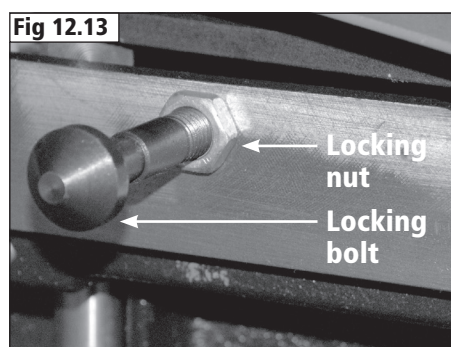
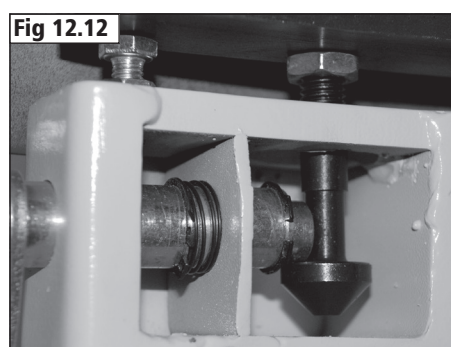
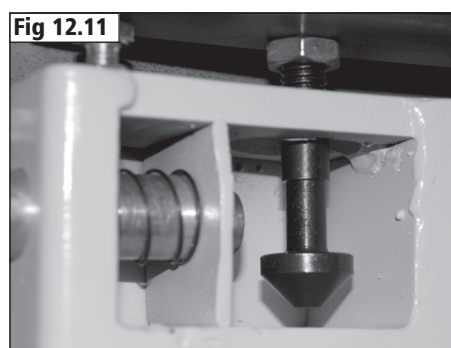
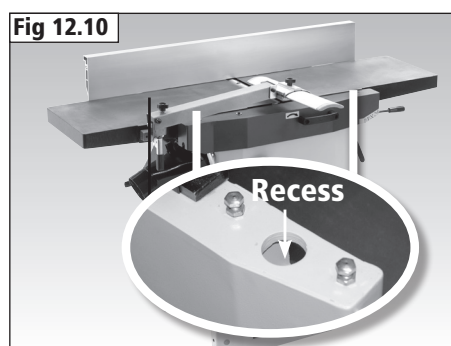
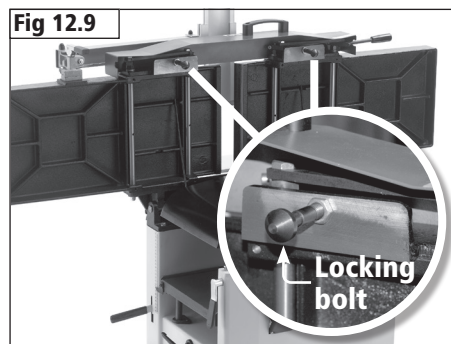
Pod každým stolem se nachází zajišťovací šroub, jak je znázorněno na obr. 12.9. Když jsou stoly zavřené a ve vodorovné poloze, prochází tento šroub skrz tělo stroje, jak je znázorněno na obr. 12.10.

Když jsou zámky stolů odjištěny, hřídele pák se vyjmou z aretačních šroubů, jak je znázorněno na obr. 12.11.

Když jsou zámky stolů zamknuty, hřídele pák jsou umístěny nad přírubami zajišťovacích šroubů, jak je znázorněno na obr. 12.12, a zajišťují stoly v dané poloze.

Pokud se nepodaří zasunout zajišťovací páky, je třeba povolit zajišťovací šrouby. Pokud lze zajišťovací páky zasunout, ale stoly lze ještě na krátkou vzdálenost zvednout, je třeba zvednout zajišťovací šrouby tak, aby mezi jejich přírubami a hřídelemi pák byla co nejmenší mezera, jak je znázorněno na obr. 12.12.

Chcete-li seřídít zajišťovací šrouby, povolte zajišťovací matici znázorněnou na obr. 12.13, nastavte šroub do požadované polohy a znovu utáhněte zajišťovací matici.



12. Úpravy a údržba



Hoblovací válec tohoto stroje je navržen tak, aby pojal tři nože. Nikdy se nepokoušejte stroj používat, pokud některý z nožů chybí nebo jsou poškozené.

Náhradní nože musí odpovídat normě BS EN 847-1.

Nastavení hoblovacích nožů



POZOR! Při tomto postupu dochází k těsnému kontaktu s hoblovacími noži. Dbejte na to, abyste po celou dobu používali ochranné rukavice a předešli tak poranění rukou.

Pro snadnější a rychlejší nastavení nožů nabízí společnost Record Power přípravek RPPSJ pro nastavení hoblovacích nožů. Podrobné informace naleznete online.

Kontrola výšky hoblovacích nožů

Pravidelně kontrolujte ostrost a polohu nožů. Nastavení by mělo být co nejpřesnější s tolerancí 1-1,1 mm, aby se prodloužila ostrost nožů. Nesprávně seřízené nože mohou narušit rovnováhu hoblovacího válce a zkrátit životnost ložisek a také vést k nestandardním výsledkům.

Hoblovací nože namontované na těchto strojích jsou vyrobeny z HSS oceli a lze je brousit, aby se zachovalo jejich ostří a optimalizoval se výkon stroje. Při broušení nožů se z jejich ostří odstraní malé množství materiálu, a tím se zmenší celková šířka nože.

Nikdy se nepokoušejte používat čepel, jejichž šířka byla zmenšena o více než 25 % jejich původní šířky. Vždy se ujistěte, že lze čepel bezpečně držet v hoblovacím válci. Vadné čepel okamžitě vyměňte.



Upozornění:

Před prováděním jakýchkoli úprav nebo údržby se ujistěte, že je stroj izolován a odpojen od elektrické sítě.

Umístěte přípravek pro nastavení nože na jeden konec hoblovacího válce, jak je znázorněno na obr. 12.14. Prohloubení přípravku by mělo být zcela na výstupním stole, přičemž pravý okraj prohloubení by měl být v jedné linii s okrajem výstupního stolu. Hoblovací válec by měl být umístěn tak, aby žádné nože nevyčnívaly z mezery mezi stoly. V ochranných rukavicích opatrně otočte hoblovací válec směrem k vstupnímu stolu. Pokud je nůž ve správné výšce, posune se přípravek směrem k vstupnímu stolu o 4 mm a levá strana vybraní bude nyní v jedné linii s okrajem výstupního stolu, jak je znázorněno na obr. 12.15.

Pokud je nůž nastaven příliš vysoko, posune se přípravek dopředu o více než 4 mm. Je-li nůž nastaven příliš nízko, posune se přípravek dopředu o méně než 4 mm.

Nastavení výšky nožů

Každý nůž je v hoblovacím válci upevněn pomocí držáku nože, který je umístěn po celé délce hoblovacího válce.

Držák nože je na svém místě zajištěn 5 šrouby se čtyřhrannou hlavou, které jsou rozmístěny po celé délce držáku, jak je znázorněno na obr. 12.16.

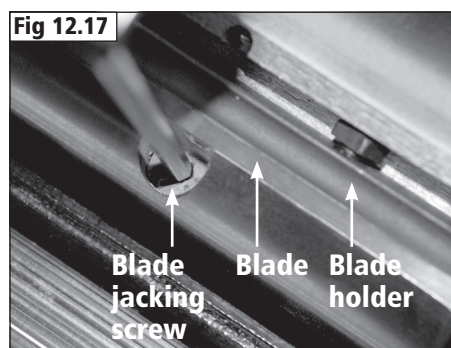
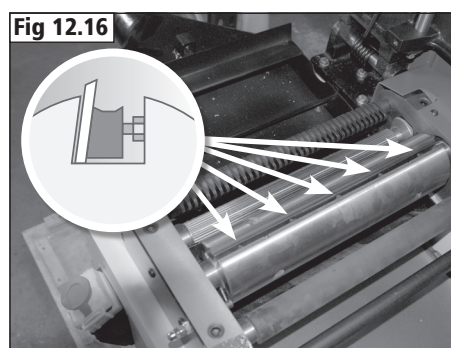
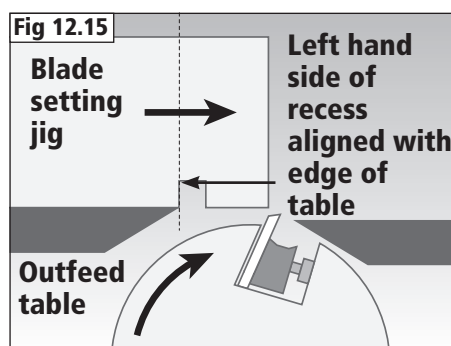
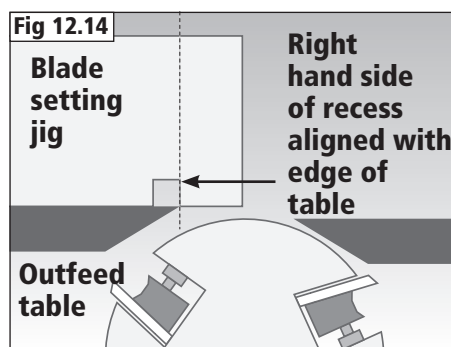
Opatrně otáčejte hoblovacím válcem, dokud nebude první nůž v horní poloze.

Každý šroub držáku nože povolte klíčem 8 mm natolik, aby se nůž mohl pohybovat.

Pomocí šestihříbného klíče o průměru 4 mm nastavte zvedací šrouby podle obr. 12.17, dokud nebude nůž ve správné výšce, a poté utáhněte držák nože šroubem jen natolik, aby držel na místě, ale umožnil pohyb na druhém konci.

Tento postup zopakujte na opačném konci hoblovacího válce a poté plně utáhněte všechny šrouby držáku nože.

Výše uvedený postup opakujte u zbývajících 2 nožů.



12. Úpravy a údržba

Výměna hoblovacích nožů



POZOR! Při tomto postupu dochází k těsnému kontaktu s hoblovacími noži. Dbejte na to, abyste po celou dobu používali ochranné rukavice a předešli tak poranění rukou.

Chcete-li vyjmout hoblovací nože, vyšroubujte šrouby se čtyřhrannou hlavou držáku nožů a opatrně vyjměte každý nůž. Vyměňte nože podle obr. 12.18 tak, aby nejvyšší hrana profilu nože byla nejbližší k vstupnímu stolu. Použijte buď přípravek pro nastavení dodaný se strojem nebo přípravku pro nastavení nožů RPPSJ a zajistěte, aby byly nože rovnoběžné se stolem.

Otáčení nebo výměna nožů spirálového hoblovacího válce



POZOR! Při tomto postupu dochází k těsnému kontaktu s hoblovacími noži. Dbejte na to, abyste po celou dobu používali ochranné rukavice a předešli tak poranění rukou.

Spirálový válec je vybaven 56 žiletkami, z nichž každá má 4 řezné hrany. Každou žiletku lze vyměnit nezávisle, což znamená, že pokud se 1 žiletka odštípně nebo poškodí, lze jednotlivou destičku vyměnit, aniž by bylo nutné měnit zbývající žiletky, obr. 12.19.

Chcete-li vyjmout nebo otočit žiletky, zvedněte výsuvný stůl a uvolněte šroub pomocí šroubováku, poté vyjměte a očistěte žiletku a jeho umístění, obr. 12.20.

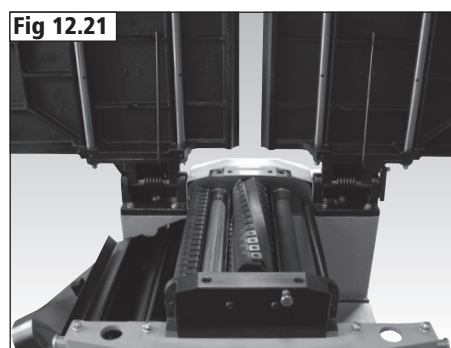
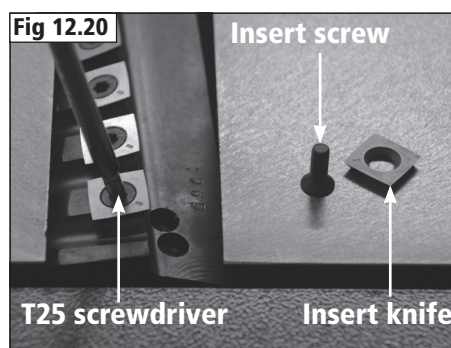
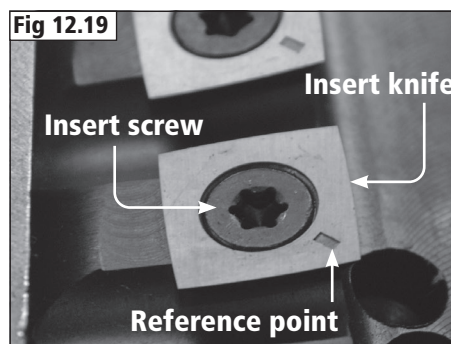
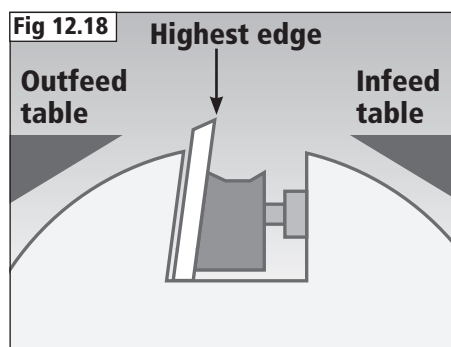
Poznámka: Žiletky lze čistit otřením čel čistým hadříkem a malým kartáčkem, aby se zachoval optimální výkon žiletek.

Po vyčištění a výměně destičky není třeba provádět žádné další nastavení. Šroub příliš neutahujte. Pro tento proces by bylo ideální nastavení krouticího momentu 6 nm nebo 53 lbs/ in.

Přílišné utahnutí šroubů může poškodit šroub i destičku.

Nastavení hoblovacího válce

Hoblovací váledek je nastaven z výroby, je připevněn k hlavnímu tělesu stroje a nevyžaduje seřízení, Obr. 12.21.



12. Úpravy a údržba

Kontrola napnutí hnacího řemene

Časem se může hnací řemen mírně uvolnit. V takovém případě je třeba řemen buď napnout, nebo vyměnit. Pravidelně kontrolujte, zda řemen není prasklý nebo bočně natržený, a v případě potřeby jej vyměňte.

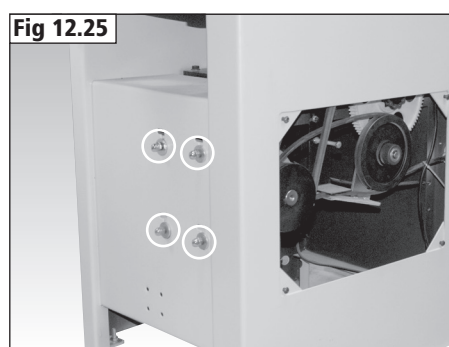
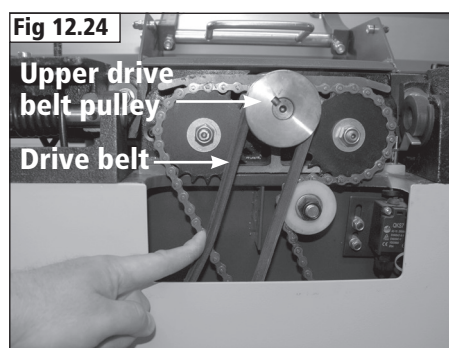
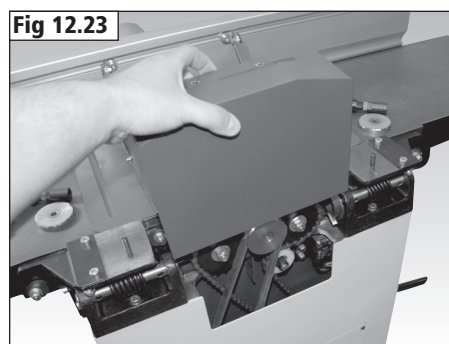
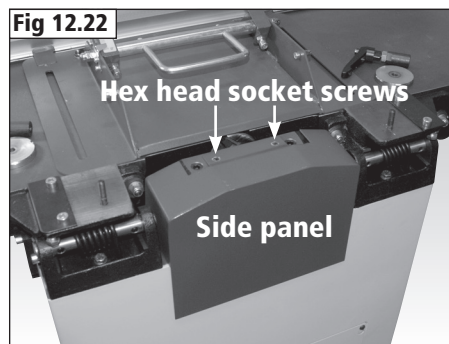
Chcete-li získat přístup do vnitřku stroje, odstraňte 2 šrouby se šestihrannou hlavou z boční desky pomocí šestihranného klíče o průměru 4 mm, jak je znázorněno na Obr. 12.22.

Pro přístup k nim je nutné sejmout držák pravítka, jak je vidět na Obr. 12.22.

Boční panel lze nyní odstranit zvednutím směrem nahoru, Obr. 12.23.

Zkontrolujte napnutí hnacího řemene podle obr. 12.24. Při přiměřeném tlaku rukou by neměl být pohyb větší než 10 mm.

Pokud je třeba řemen napnout, povolte montážní šrouby motoru na boku stroje pod podávacím stolem, obr. 12.25.



12. Úpravy a údržba

Pro přístup k motoru odstraňte přístupový panel z boku stroje tak, že povolíte šrouby pomocí šestihránného klíče 4 mm a panel odklopíte, Obr. 12.26.

K napnutí hnacího řemene použijte váhu motoru.

Po dosažení správného napnutí utáhněte montážní šrouby motoru.



Při změně polohy motoru za účelem jeho napnutí dbejte na to, aby byl ve vodorovné rovině. Dbejte také na to, aby horní řemenice hnacího řemene a řemenice motoru byly v jedné rovině.

Tloušťkový řemen, jak je znázorněno na obr. 12.27, je samonapínací a nevyžaduje žádné seřízení. Měl by se však pravidelně kontrolovat, zda nevykazuje známky opotřebení, a v případě potřeby vyměnit.

Nastavení mechanismu aretace náklonu pravítka

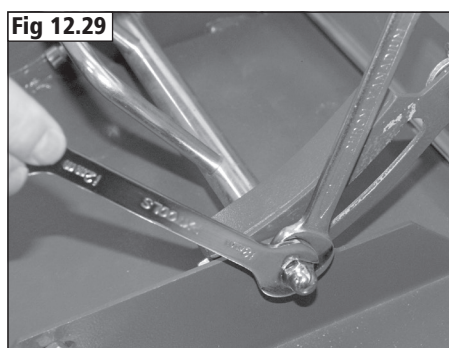
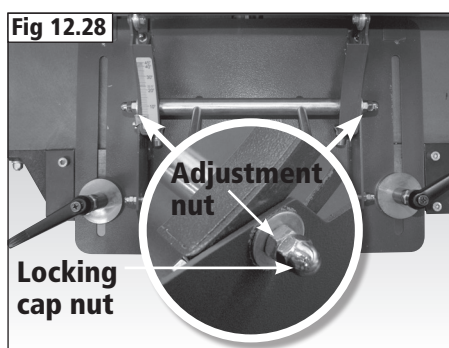
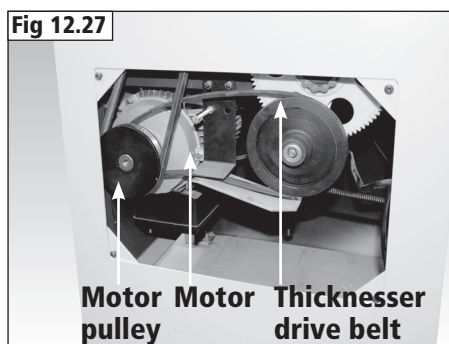
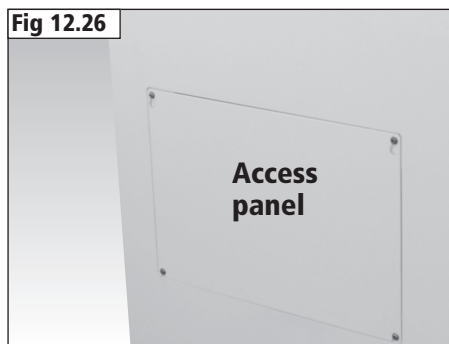
Pokud je zajišťovací rukojeť pravítka příliš volná a pravítko není bezpečně zajištěno, nebo je příliš utažené a neumožňuje pohyb je nutné ji seřídit.

Chcete-li rukojeť seřídit, povolte 2 pojistné matice, jak je znázorněno na Obr. 12.28, pomocí klíče o průměru 13 mm. Pokud je rukojeť příliš volná, dotáhněte každou z vačkových seřizovacích matic tak, aby se pravítko volně pohybovalo, a aby bylo dostatečně bezpečné i při zajištěné rukojeti.

Pokud je rukojeť příliš utažená, povolte každou z vačkových seřizovacích matic, dokud se pravítko volně nepohybuje a není dostatečně zajištěno i při zablokované rukojeti.

Každou seřizovací maticí nastavujte vždy stejně, aby byla zajištěna optimální funkce zajišťovacího mechanismu pravítka.

Po správném nastavení znovu utáhněte pojistné matice pomocí druhého 13mm klíče, abyste zabránili pohybu seřizovacích matic během utahování, Obr. 12.29.



12. Úpravy a údržba

Čištění



Upozornění:

Před prováděním jakýchkoli úprav nebo údržby se ujistěte, že je stroj izolován a odpojen od elektrické sítě.

Abyste zabránili usazování dřevěného prachu, pravidelně čistěte hnací kolo tloušťkovačky kartáčem, obr. 12.30.

Dbejte na to, aby byly všechny pohyblivé části a řetěz dostatečně namažány standardním strojním mazivem.

Pravidelně čistěte vodící šroub zdvihu tloušťkovacího stolu a mažte jej standardním strojním mazivem, obr. 12.31. Šroub je umístěn za opěrným sloupkem tloušťkovacího stolu. Pro maximální přístup k vodícímu šroubu zvedněte tloušťkovací stůl co nejvýše.

Pravidelně čistěte opěrný sloupek tloušťkovacího lože, obr. 12.32, abyste zabránili usazování dřevěných třísek a prachu, a promažte jej silikonovým sprejem. Nepoužívejte běžný olej, protože ten přitahuje prach.

Vstupní, výstupní stoly a tloušťkovací stůl udržujte bez pryskyřice.

Pravidelně je čistěte lakovým benzínem a poté je lehce natřete silikonovým sprejem, aby se zlepšil průchod obrobku, obr. 12.33.

Ochranné kryty proti zpětnému rázu

Podle potřeby odstraňte stopy pryskyřice. Po zvednutí musí kryty vlastní vahou klesnout zpět do své polohy. Před každým použitím vyzkoušejte jejich funkci. Viz obr. 12.34.

Podávací váleček a gumový výstupní váleček

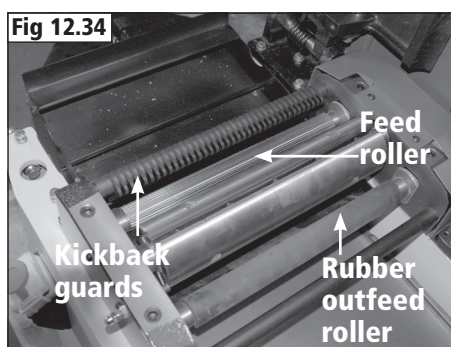
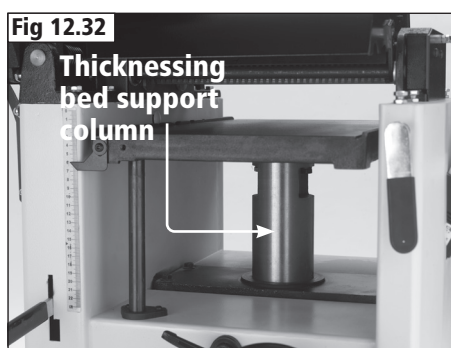
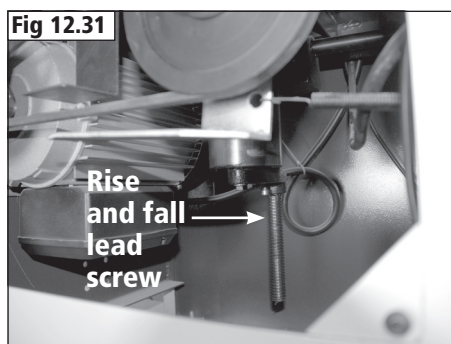
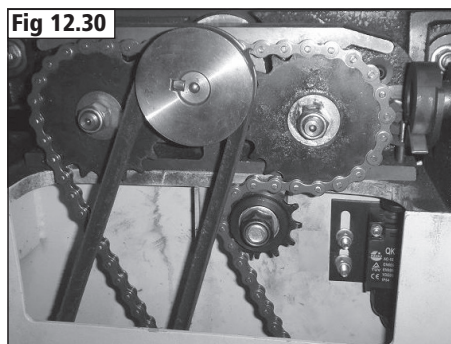
Pravidelně odstraňujte stopy pryskyřice, když se na dřevě objeví stopy nebo v případě špatného podávání. Viz obr. 12.34.

Tento stroj bude fungovat v souladu s popisem obsaženým v tomto návodu, pokud bude instalován, provozován, udržován a opravován v souladu s dodanými pokyny.

Tento stroj musí být pravidelně kontrolován. Vadné vybavení (včetně napájecího kabelu) by se nemělo používat.

Poškozené, chybějící, opotřebené, deformované nebo znečištěné díly by měly být okamžitě vyměněny. Pokud je taková oprava nebo výměna nezbytná, doporučuje se, aby tyto opravy prováděly kvalifikované osoby.

Stroj ani žádná z jeho součástí by neměly být upravovány nebo měněny oproti standardním specifikacím. Uživatel tohoto stroje nese výhradní odpovědnost za jakoukoli poruchu, která vznikne v důsledku nesprávného používání nebo neoprávněné úpravy oproti standardní specifikaci, chybné údržby, poškození nebo nesprávné opravy.



12. Úpravy a údržba

Hoblovací válec a nože



POZOR! Při tomto postupu dochází k těsnému kontaktu s hoblovacími noži. Dbejte na to, abyste po celou dobu používali ochranné rukavice a předešli tak poranění rukou.

Nože, držáky nožů a hoblovací válec čistěte podle potřeby, abyste odstranili veškeré stopy pryskyřice, odpadu a nečistot.

Každý nůž je v hoblovacím válci upevněn pomocí držáku nožů, který probíhá po celé délce. Držák nože je na svém místě zajištěn 5 šrouby se čtyřhrannou hlavou, které jsou rozmístěny po celé délce, jak je znázorněno na obr. 12.35.

Opatrně otáčejte hoblovacím válcem, dokud nebude první nůž v horní poloze.

Každý šroub držáku nože povolte klíčem 8 mm natolik, aby se nůž mohl pohybovat.

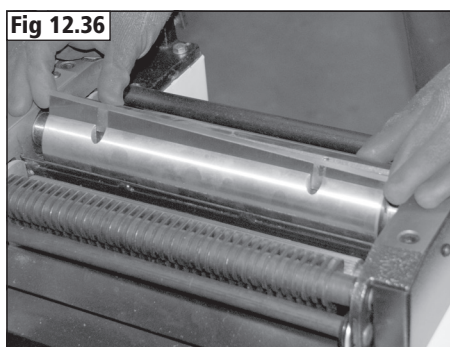
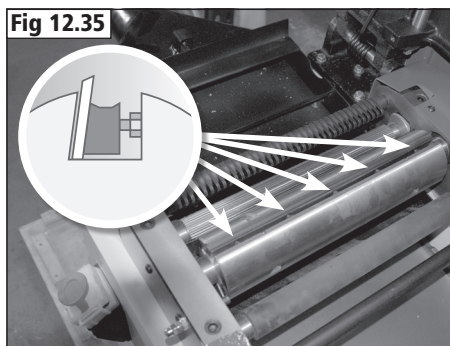
V ochranných rukavicích opatrně vyjměte nůž z hoblovacího válce a přidržte jej na obou koncích, jak je znázorněno na obr. 12.36.

Pečlivě očistěte nůž, držák nože a také prohlubeň, ve které jsou umístěny.

Znovu nasadte nůž do správné výšky, jak je popsáno v části

Nastavení výšky nožů v příručce.

Výše uvedený postup zopakujte u zbývajících 2 nožů.



13. Odsávání

Důležitost odsávání prachu

Vhodné odsávání prachu je nezbytné, aby se předešlo možnosti vážných zdravotních problémů spojených s dřevěným prachem. Je také nezbytné pro zajištění bezpečného a efektivního provozu stroje na výrobu odpadu. Některé druhy dřeva jsou extrémně toxické, a proto se kromě vhodných strojů na odsávání prachu doporučuje používat také osobní ochranné pomůcky, jako jsou respirátory.

Ohledně vhodného odsavače pro Vás stroj nás kontaktujte.
info@recordpower.cz

Vhodné odsavače

	Bandsaws	Table Saws	Planer Thicknessers	Lathes	Sanding Machines	Dust Extraction Systems	Airborne Dust Collection
DX1000	✓	✓	✓	✓	✓		
CGV286	✓	✓	✓	✓	✓		
CGV286-3-WALL	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
CGV336	✓	✓	✓	✓	✓		
CGV386	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
CGV486	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
AC400							✓

14. Elektrické připojení a schéma zapojení

Stroje dodávané pro použití ve Velké Británii jsou vybaveny 3kolíkovou zástrčkou odpovídající normě BS1363, vybavenou pojistkou odpovídající normě BS1362 a odpovídající jmenovitému proudu stroje. Stroje dodávané pro použití v jiných zemích Evropské unie jsou vybaveny 2kolíkovou zástrčkou Schuko odpovídající normě CEE 7/7.

Ve všech případech, kdy je z jakéhokoli důvodu nutné vyměnit původní zástrčku nebo konektor, jsou vodiče v napájecím kabelu barevně označeny následovně:

230 V (jednofázový) Hnědá:

Modrá:

Zelená a žlutá:

Žlutá a žlutá: Pod napětím (L) Neutrální (N) Uzemnění (E)

Hnědý vodič musí být vždy připojen ke svorce označené "L" nebo červené barvě.

Modrý vodič musí být vždy připojen ke svorce označené "N" nebo černé barvě.

Vodiče zelené a žluté barvy musí být vždy připojeny ke svorce označené "E" nebo symbolem uzemnění:



nebo zbarvené zeleně / zeleně a žlutě.

Je důležité, aby byl stroj účinně uzemněn.

Některé stroje budou zřetelně označeny logem dvojité izolace:



V tomto případě není v obvodu zemnicí vodič.

V případě zástrčky BS1363 pro použití ve Velké Británii se vždy ujistěte, že je vybavena pojistkou odpovídající normě BS1362, která odpovídá jmenovité hodnotě spotřebiče.

Pokud vyměňujete původní pojistku, vždy namontujte pojistku odpovídající původní. Nikdy nevkládejte pojistku s vyšší jmenovitou hodnotou, než je původní. Nikdy neupravujte pojistku nebo držák pojistky pro pojistky jiného typu nebo velikosti.

Pokud jmenovitý proud stroje přesahuje 13 A při 230 V nebo pokud je stroj určen k použití na třífázovém napájení 400 V, použijte se konektor odpovídající normě BS4343 (CEE17 / IEC60309).

Stroje na 230 V budou vybaveny modrým tříkolíkovým konektorem. Zapojení pro tento typ tohoto konektoru bude stejné, jak je uvedeno výše.

Třífázové stroje 400 V budou vybaveny červeným 4 nebo 5kolíkovým konektorem. Zapojení pro tento typ konektoru je uvedeno níže:

400 V (3 fáze) Hnědá:

Hnědá: L1

Černá: L2

Šedá: L3

Modrá: N

Zeleno/žlutý: E (zemnicí)

Hnědá musí být vždy připojena ke svorce černá musí být vždy připojena ke svorce L1

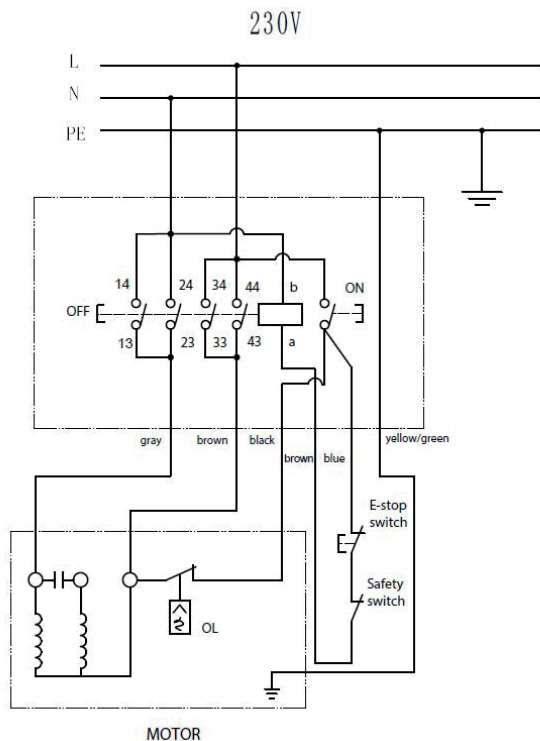
Černá musí být vždy připojena ke svorce černá musí být vždy připojena ke svorce L2

Šedá musí být vždy připojena ke svorce černá musí být vždy připojena ke svorce L3

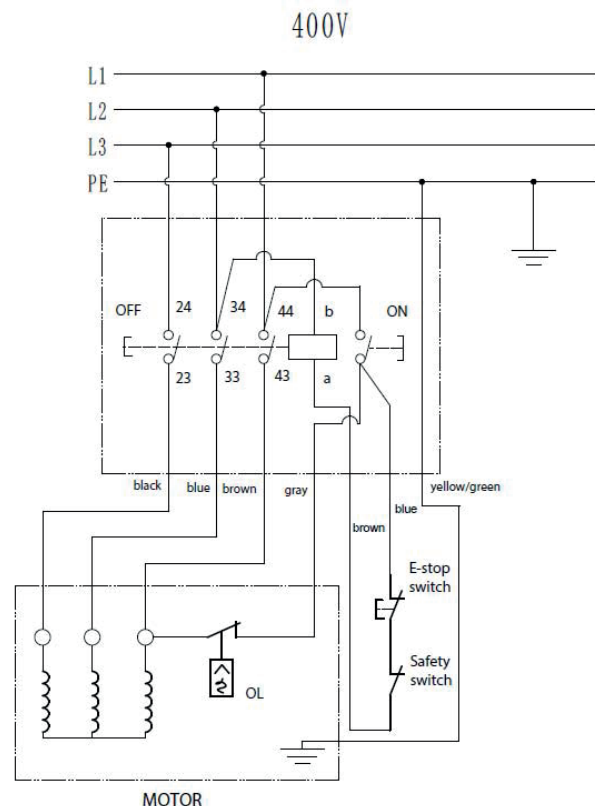
Modrá musí být vždy připojena ke svorce černá musí být vždy připojena ke svorce N

Zelený a žlutý vodič musí být vždy připojen ke svorce označené "E" nebo symbolem uzemnění.

V případě pochybností o zapojení elektrického napájení se vždy obraťte na kvalifikovaného elektrikáře.



PT310/UK1
PT310-HB/UK1



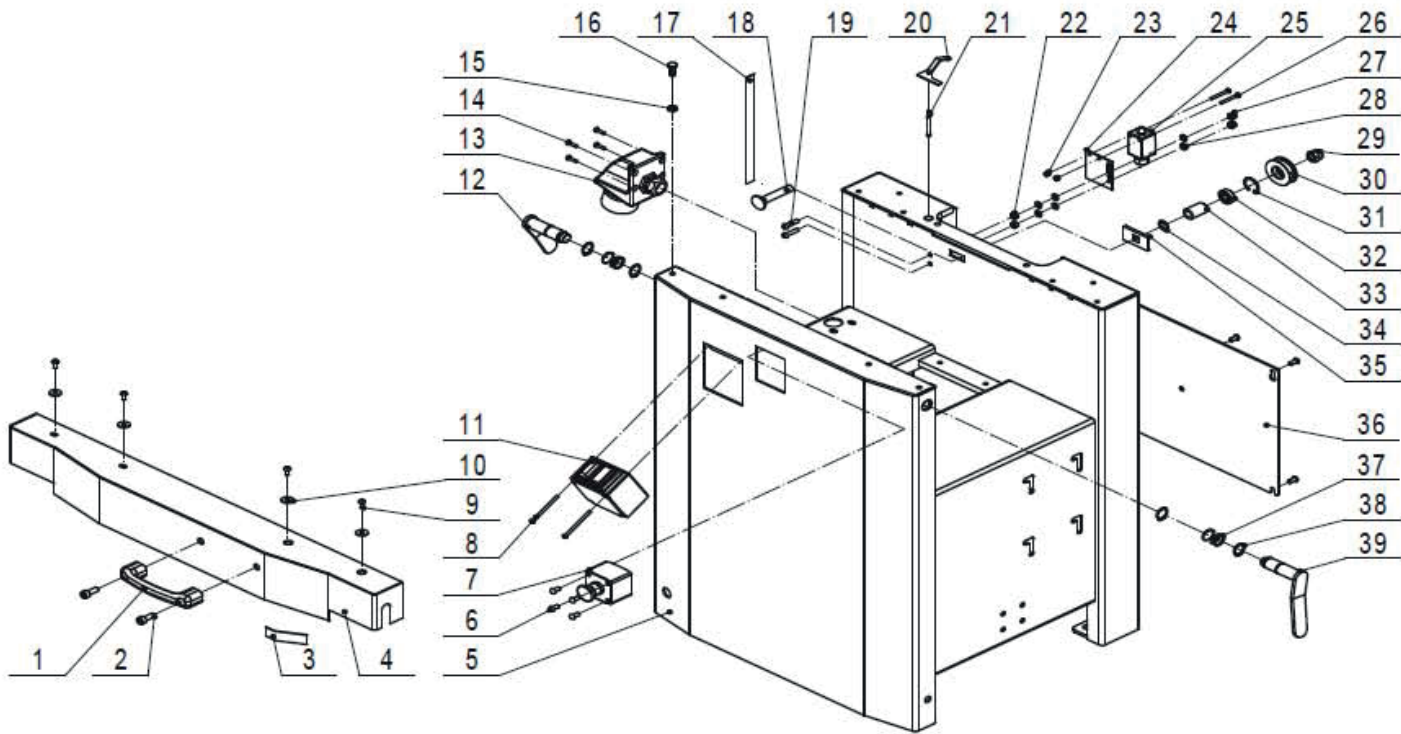
PT310/UK3
PT310-HB/UK3

15. Řešení problémů

Problém	Příčina	Řešení
Motor je pomalý nebo slabý.	<ol style="list-style-type: none">1. Napájení nízkým napětím.2. Obvod je přetížen spotřebiči, světly nebo jinými elektricky napájenými zařízeními.	<ol style="list-style-type: none">1. Požádejte místní energetickou společnost o kontrolu napětí.2. Při používání tohoto přístroje nepoužívejte jiné spotřebiče nebo elektricky napájená zařízení ve stejném obvodu.
Motor se přehřívá.	<ol style="list-style-type: none">1. Machine is operating beyond capacity.2. Dull planer blades and insert knives.3. Low voltage supply.	<ol style="list-style-type: none">1. Take smaller cuts and / or reduce planing feed speed.2. Sharpen or replace the planer blades or insert knives.3. Request a voltage check from the local power company.
The cut burns the timber.	<ol style="list-style-type: none">1. Planer blades or insert knives are dull.	<ol style="list-style-type: none">1. Sharpen or replace the planer blades or insert knives.
Thickening table hand wheel is difficult to turn.	<ol style="list-style-type: none">1. Dust has collected on the mechanisms inside the base.	<ol style="list-style-type: none">1. Clean and lubricate the mechanisms inside the base.
Planer thicknesser vibrates excessively.	<ol style="list-style-type: none">1. Floor surface is uneven.2. V-belt is damaged.3. Planer blades or insert knives are damaged.4. Loose bolt, screws or nuts.	<ol style="list-style-type: none">1. Readjust the machine.2. Replace the V-belt.3. Replace the planer blades or insert knives.4. Tighten all hardware.
The machine does not start.	<ol style="list-style-type: none">1. Power cord is not plugged in.2. Circuit fuse is blown.3. Circuit breaker is tripped.4. Motor cord or switch is damaged.5. Microswitch connections not made.6. Motor windings are worn out.7. Power switch is faulty.8. Power switch connections are loose or damaged.	<ol style="list-style-type: none">1. Plug in power cord to volt electrical outlet.2. Replace circuit fuse.3. Reset circuit breaker.4. Have the motor cord or switch replaced.5. Ensure microswitch connections are made.6. Replace the motor.7. Replace the power switch.8. Check and repair if necessary.
Fuses blow or circuit breakers trip frequently.	<ol style="list-style-type: none">1. Motor is overloaded.2. Fuses or circuit breakers are wrong size or defective.3. Power Switch is defective.4. Dull planer blades.5. Fuses or circuit breakers are wrong size or defective.6. Feeding work piece too quickly.7. Cold ambient temperature produces current surge on operation.	<ol style="list-style-type: none">1. Feed work-piece more slowly.2. Replace fuses or circuit breakers.3. Have the power switch replaced.4. Sharpen or replace the planer blades.5. Replace fuses or circuit breakers.6. Feed work piece more slowly.7. Increase ambient temperature of work area.
Machine is noisy when running.	<ol style="list-style-type: none">1. Motor is loose or defective.2. Feed roller drive chain is loose.	<ol style="list-style-type: none">1. Have the motor checked/repaired.2. Adjust tension.

16. Parts Lists & Diagrams

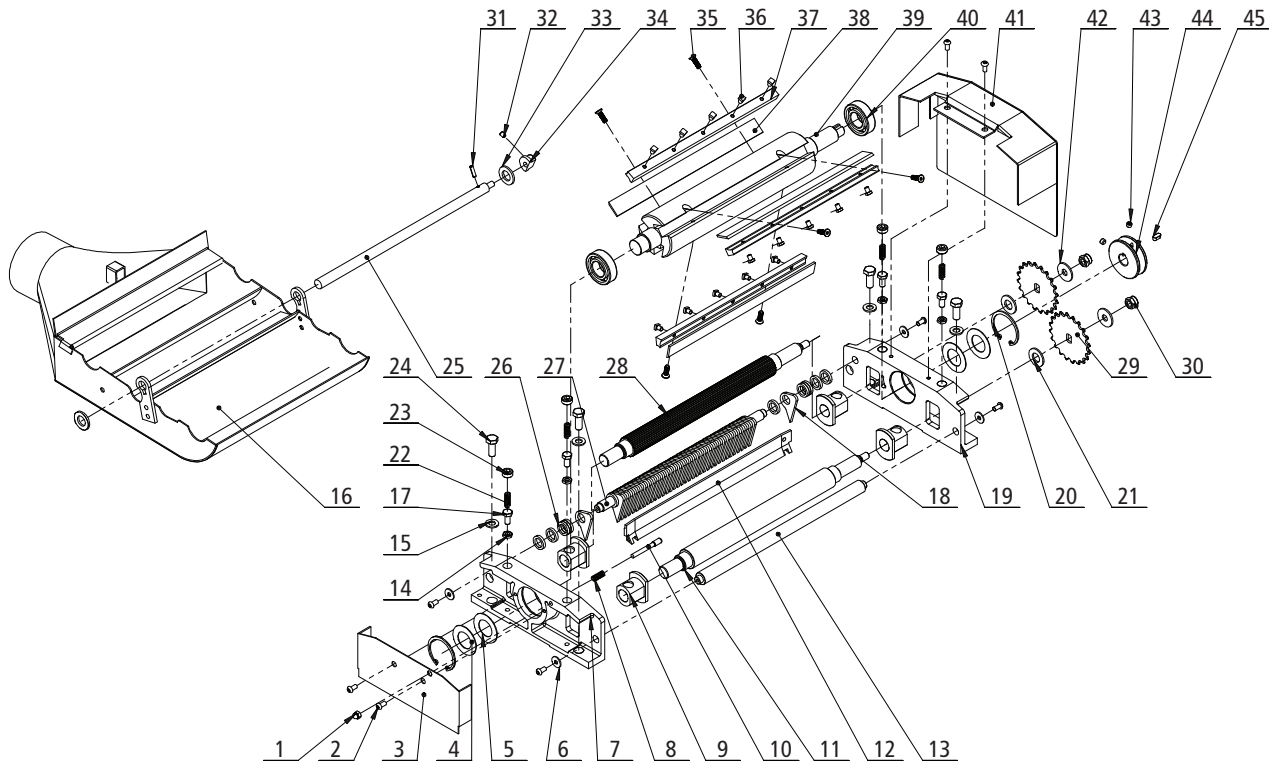
PT310 and PT310-HB



No.	Description	Part Number	Quantity	No.	Description	Part Number	Quantity
1	Handle	JL45030030A	1	21	Rod	JL45090005	1
2	Hex Screw.	M8X20GB70B	2	22	Nut	M6GB41Z	2
3	Label	JL45030031B	1	23	Locknut	M4GB889Z	2
4	Left cover	JL45032000B	1	24	Switch plate	JL45090004	1
5	Frame	JL45010000D	1	25	Switch	QKS7	1
6	Pan screw	M4X10GB818Z	4	26	Pan screw	M4X30GB818Z	2
7	Switch	LA42JQT-02Z-01	1	27	Locknut	M6GB889Z	2
8	Pan screw	M4X60GB818Z	2	28	Plat washer	WSH6GB97D1Z	6
9	Screw	M6X12GB70D2B	8	29	Hexagonal locknut	WSH6GB97D1Z	1
10	Large Washer	WSH6GB96B	4	30	Idle pulley	JL45052001	1
11	Switch	KOA8C-10ZF/230V	1	31	Ring	CLP28GB893D1B	1
12	Handle	JL45030026	1	32	Bearing	BRG6001-2ZGB276	1
13	Plug	P224E-13A	1	33	Tube	JL45052002	1
14	Pan screw	M4X16GB823Z	4	34	Adjust cushion	JL40020004	1
15	Nut	M8GB6172Z	4	35	Plate	JL45052003	1
16	Ball head bolt	JL45030016	4	36	Window plate	JL45010004	1
17	Scale	JL45040019	1	37	Handle spring	JL45030032	2
18	Square neck bolt	M12X65GB801Z	1	38	Circlip	CLP20GB894D1B	4
19	Hex. Screw	M6X25GB70D2B	2	39	Handle	JL45030014	1
20	Plate	JL45090003	1				

16. Parts Lists & Diagrams

PT310

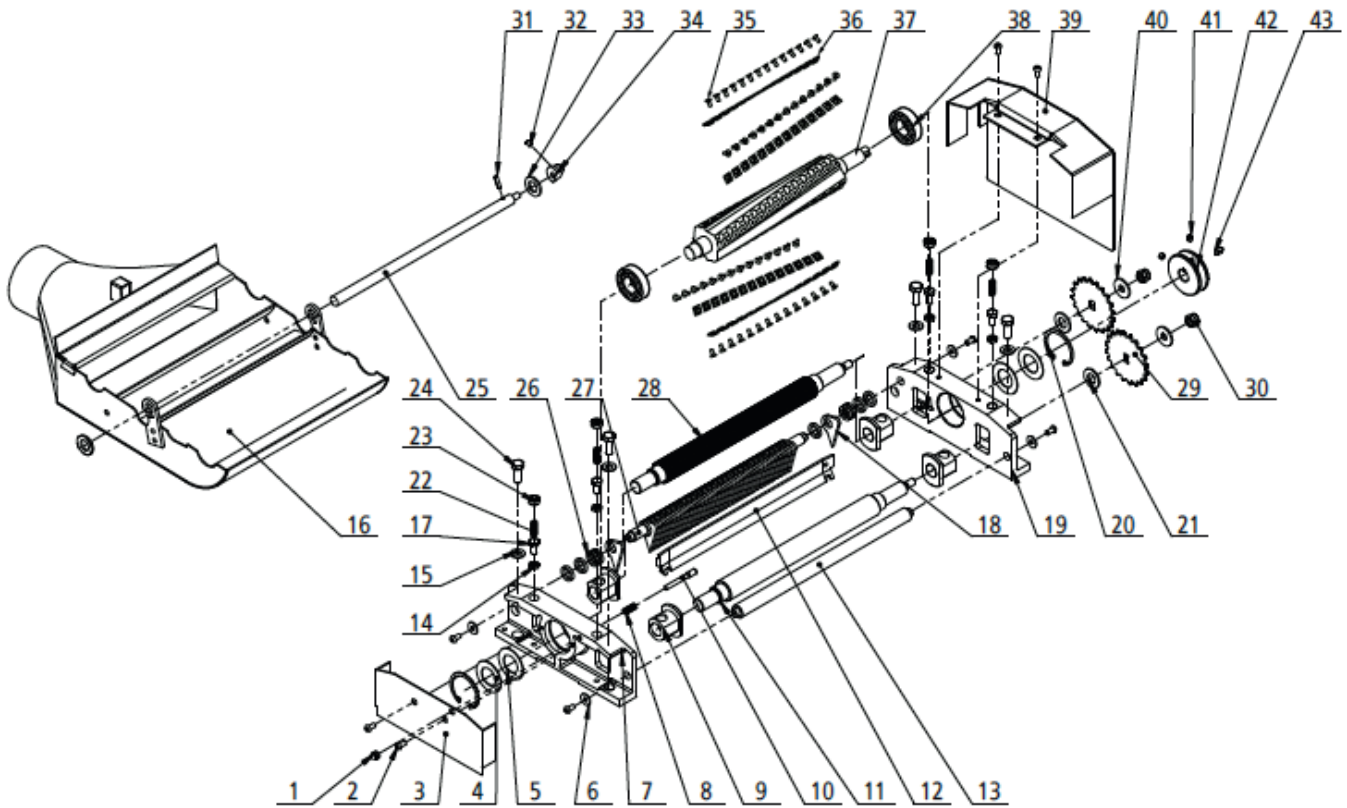


No.	Description	Part Number	Quantity	No.	Description	Part Number	Quantity
1	Cap nut	M6GB923Z	1	24	Hexagon bolt	M10X25GB5783B	4
2	Screw	M6X12GB70D2B	8	25	Rod	JL45020009	1
3	Inner guide	JL45030023	1	26	Bush	JL45020011	27
4	Wave washer	JL45020016	2	27	Rod	JL45020008	1
5	Washer	JL45020017	2	28	Infeed roller	JL45020005	1
6	Large washer	WSH6GB96B	4	29	Large chain wheel	JL45050003	2
7	Left cutter head bracket	JL45020002	1	30	Hexagonal self-locking nut	M10GB889Z	2
8	Spring	JL41025102	1	31	Pin	PIN5X18GB879B	1
9	Shaft sleeve	JL45020006	4	32	Set screw	M6X8GB77B	1
10	Location pin	JL45023001	1	33	Flat washer	WSH16GB97D1Z	2
11	Outfeed roller	JL45020007	1	34	Small eccentric wheel	JL45090002	1
12	Dust board	JL45020013	1	35	Hexagonal sunk screw	M6X20GB70D3B	6
13	Shaft	JL45020012	1	36	Square head screw	JL41010007	15
14	Nut	M8GB6172Z	4	37	Bar	JL45021003	3
15	Washer	WSH10GB97D1B	4	38	Knife	JL45021002	3
16	Dust collector	JL45020000	1	39	Cutter shaft	JL45021001	1
17	Hexagon bolt	M8X16GB5781Z	4	40	Bearing	BRG6205-DDUC3	2
18	Non-return block	JL45020010A	18	41	Right guard	JL45031000	1
19	Right cutter head bracket	JL45020001	1	42	Large washer	WSH10GB96Z	2
20	Retainer ring	CLP52GB893D1B	2	43	Set screw	M8X6GB77B	2
21	Washer	JL45051005	2	44	Belt pulley for cutter shaft	JL45050001	1
22	Spring	JL45020004	4	45	Flat key	PLN6X16GB1096	1
23	Screw	JL45020003	4				

37

16. Parts Lists & Diagrams

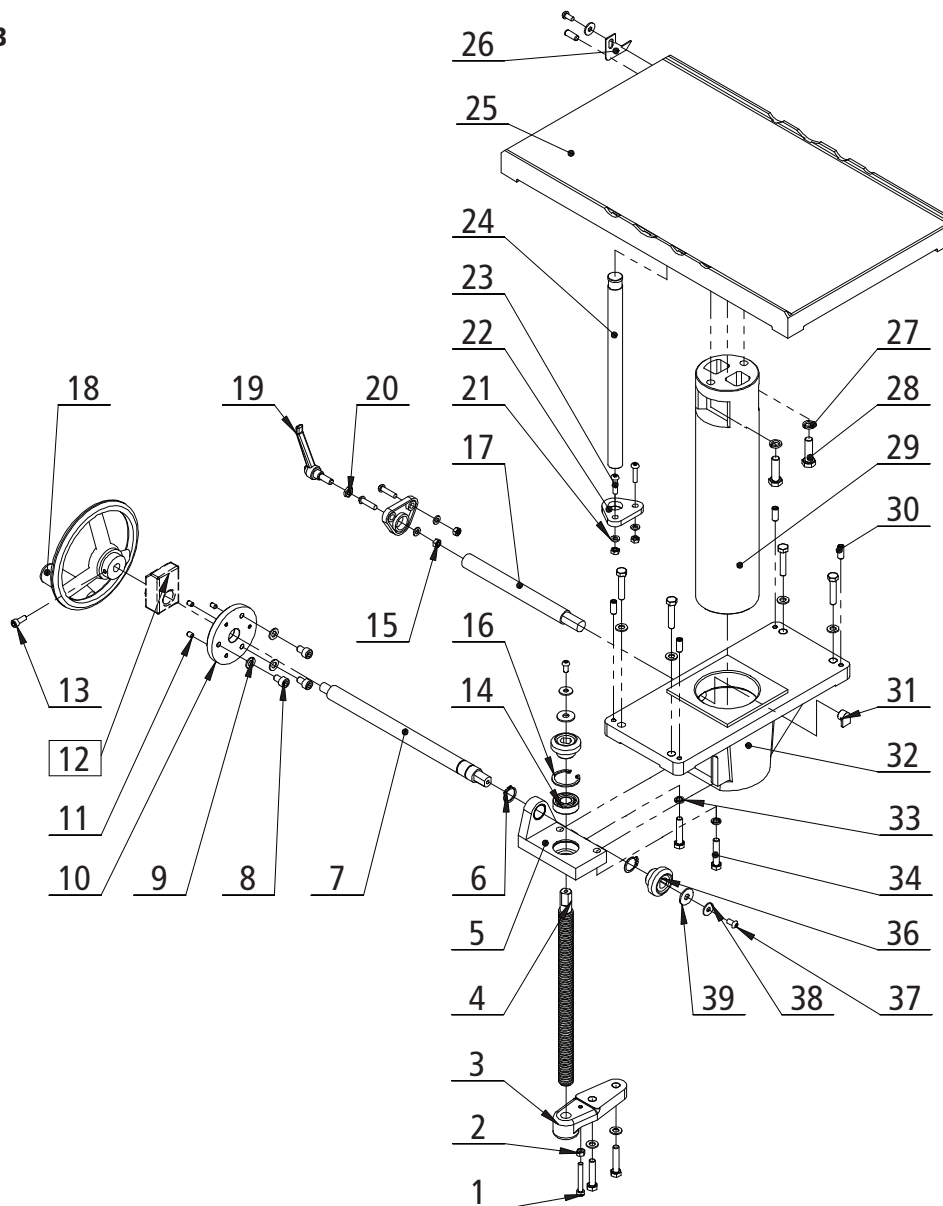
PT310-HB



No.	Description	Part Number	Quantity	No.	Description	Part Number	Quantity
1	Cap nut	M6GB923Z	1	23	Screw	JL45020003	4
2	Screw	M6X12GB70D2B	8	24	Hexagon bolt	M10X25GB5783B	4
3	Inner guide	JL45030023	1	25	Rod	JL45020009	1
4	Wave washer	JL45020016	2	26	Bush	JL45020011	27
5	Washer	JL45020017	2	27	Rod	JL45020008	1
6	Large washer	WSH6GB96B	4	28	Infeed roller	JL45020005	1
7	Left cutter head bracket	JL45020002	1	29	Large chain wheel	JL45050003	2
8	Spring	JL41025102	1	30	Hexagonal self-locking nut	M10GB889Z	2
9	Shaft sleeve	JL45020006	4	31	Pin	PIN5X18GB879B	1
10	Location pin	JL45023001	1	32	Set screw	M6X8GB77B	1
11	Outfeed roller	JL45020007	1	33	Flat washer	WSH16GB97D1Z	2
12	Dust board	JL45020013	1	34	Small eccentric wheel	JL45090002	1
13	Shaft	JL45020012	1	35	Sunk screw	M5X12GB2673D1B	56
14	Nut	M8GB6172Z	4	36	Knife	JL45021006	56
15	Washer	WSH10GB97D1B	4	37	Cutter shaft	JL45021001C-1	1
16	Dust collector	JL45022000	1	38	Bearing	BRG6205-DDUC3	2
17	Hexagon bolt	M8X16GB5781Z	4	39	Right guard	JL45031000	1
18	Non-return block	JL45020010A	18	40	Large washer	WSH10GB96Z	2
19	Right cutter head bracket	JL45020001	1	41	Set screw	M8X6GB77B	2
20	Retainer ring	CLP52GB893D1B	2	42	Cutter shaft belt pulley	JL45050001	1
21	Washer	JL45051005	2	43	Flat key	PLN6X16GB1096	1
22	Spring	JL45020004	4				

16. Parts Lists & Diagrams

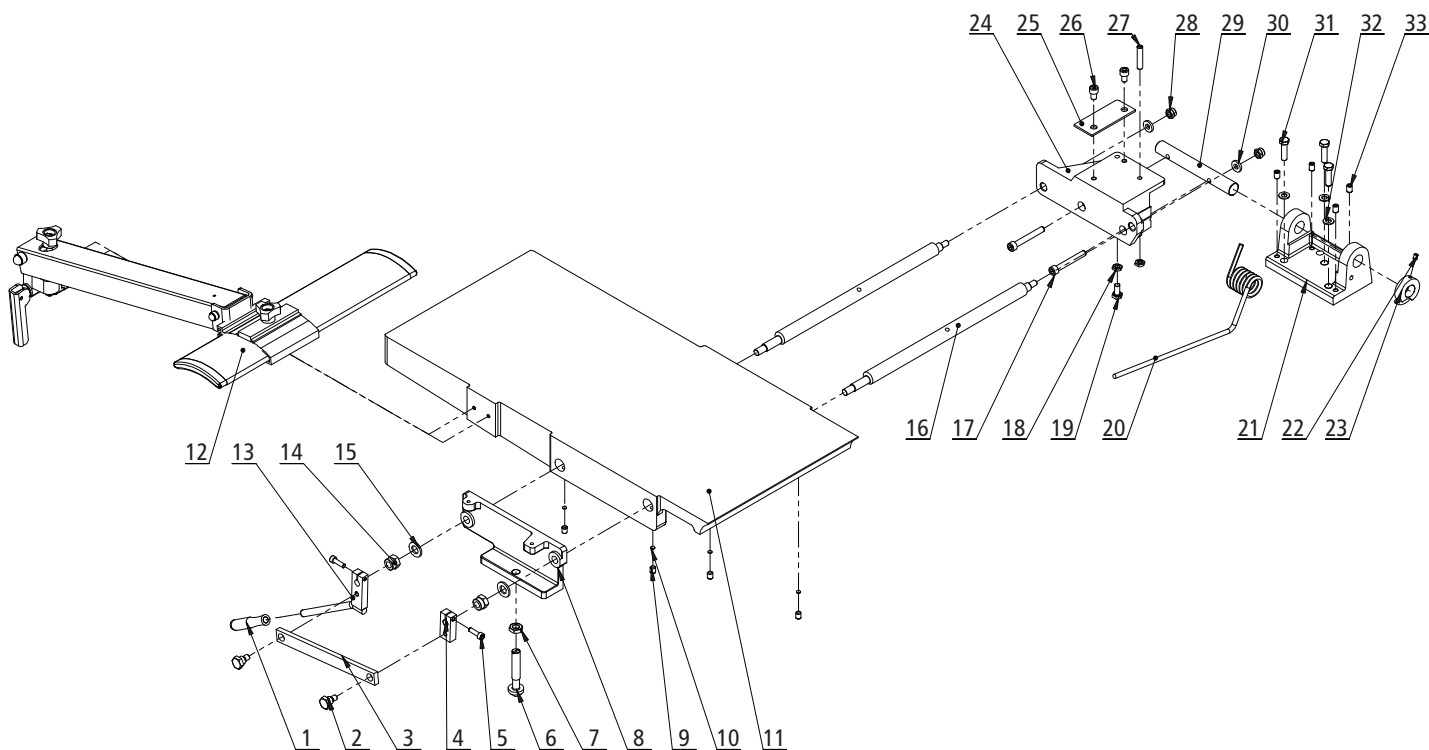
PT310 and PT310-HB



No.	Description	Part Number	Quantity	No.	Description	Part Number	Quantity
1	Hexagon socket cap screw	M6X45GB70Z	1	21	Flat washer	WSH6GB97D1Z	4
2	Nut	M6GB41Z	1	22	Rings	JL45040014	2
3	Thread Tube	JL45040006	1	23	Screw	M6X25GB70D2B	4
4	Thread rod	JL45040007	1	24	Rod	JL45040012	1
5	Bracket	JL45040004B	1	25	Thickener table	JL45040001A	1
6	Circlip	CLP20GB894D1B	2	26	Indicator	JL45040020	1
7	Lifting shaft	JL45040009A	1	27	Spring washer	WSH10GB93Z	2
8	Hexagon socket cap screw	M8X12GB70Z	3	28	Hexagonal head screw	M10X35GB5783B	2
9	Flat washer	WSH8GB97D1Z	9	29	Tube	JL45040002A	1
10	Flange plate	JL45040028	1	30	Set screw	M8X20GB77B	5
11	Set screw	M6X8GB77B	3	31	Locking plate	JL45040005	1
12	Position indicator	JL09124D0E20	1	32	Locating sleeve	JL45040003A	1
13	Hexagon socket cap screw	M6X16GB70Z	1	33	Spring washer	WSH8GB93Z	2
14	Bearing	BRG6202-2Z-P5GB276	1	34	Hexagon bolt	M8X40GB5783Z	8
15	Nut	M6GB6170Z	4	35	Shaft sleeve	P23X20X15GB12613	1
16	Circlip ring	CLP35GB893D1B	1	36	Gear	JL45040010	2
17	Locking lever	JL45040008	1	37	Screw	M6X12GB70D2B	3
18	Hand wheel	SGSL-D160-d12A1	1	38	Large washer	WSH6GB96Z	3
19	Adjustable handle	KTSB-1-B-M8X63X20	1	39	Large washer	WSH8GB96Z	2
20	Thin nut	M8GB6172Z	1				

16. Parts Lists & Diagrams

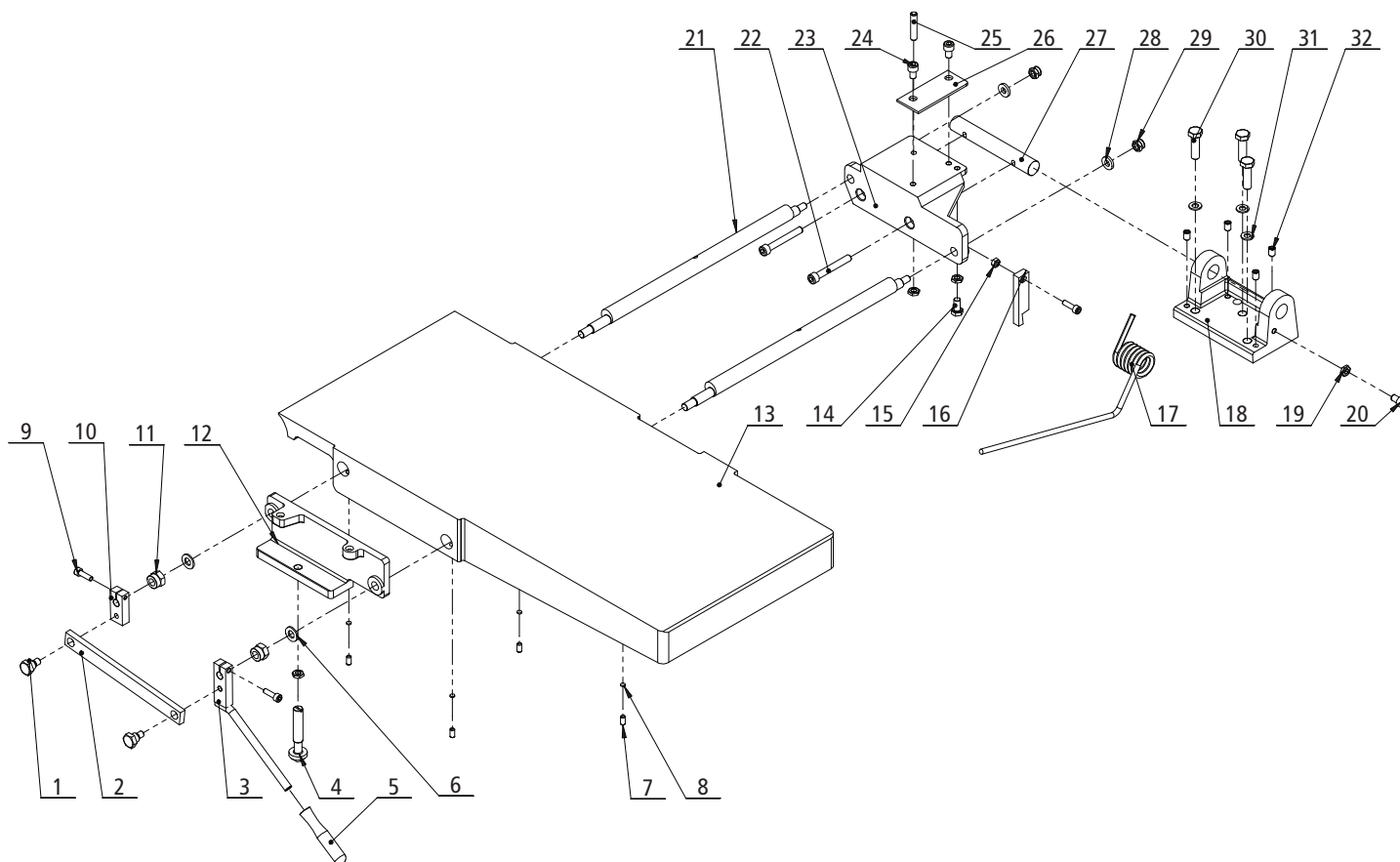
PT310 and PT310-HB



No.	Description	Part Number	Quantity	No.	Description	Part Number	Quantity
1	Handle sleeve	JL45030028	1	18	Thin nut	M8GB6172Z	2
2	Shoulder bolt	JL45030017	1	19	Hexagon bolt	M8X16GB5781Z	1
3	Rod	JL45030013	1	20	Torsional spring	JL45030009	1
4	Small lever	JL45030011	1	21	Support	JL45030005	1
5	Hexagon socket cap screw	M6X20GB70Z	2	22	Set screw	M6X8GB77B	1
6	Tighten rod	JL45030008	1	23	Large deflection wheel	JL45090001	1
7	Nut	M12GB6172Z	1	24	Back rack	JL45030004	1
8	Back rack	JL45030007	1	25	Guide plate	JL45060028	1
9	Hex. screw	M8X10GB77B	4	26	Screw	M8X10GB70B	2
10	Washer	JL45030029	4	27	Hex. screw	M8X40GB77B	1
11	Planer table	JL45030001B	1	28	Hexagon self-locking nut	M8GB889B	2
12	Cutter head guard	FDPT1202070000	1	29	Back support bar	JL45030027	1
13	Hand shank	JL45030012	1	30	Washer	JL45030020	2
14	Locknut	M12GB889B	2	31	Bolt	M8X30GB5783Z	3
15	Flat washer	WSH12GB97D1Z	2	32	Flat washer	WSH8GB97D1Z	3
16	Eccentric shaft	JL45030015	2	33	Hex. screw	M8X12GB80B	4
17	Screw	M8X60GB70B	2				

16. Parts Lists & Diagrams

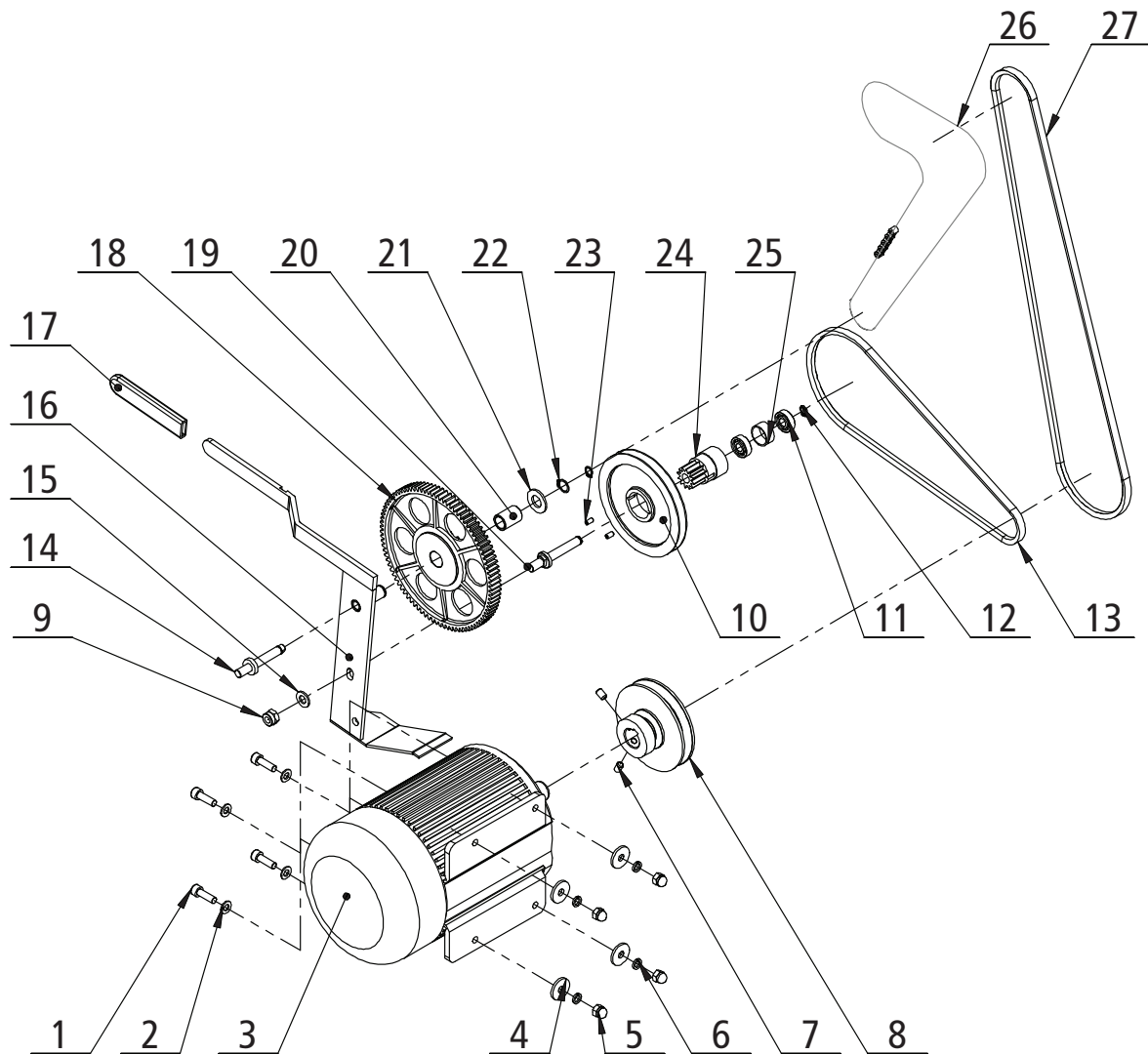
PT310 and PT310-HB



No.	Description	Part Number	Quantity	No.	Description	Part Number	Quantity
1	Shoulder bolt	JL45030017		17	Spring	JL45030009	1
2	Rod	JL45030013	1	18	Support base	JL45030005	1
3	Hand shank	JL45030012	1	19	Nut	M8GB6172Z	4
4	Tighten rod	JL45030008	1	20	Hex. screw	M8X12GB70Z	1
5	Handle tube	JL45030028	1	21	Eccentric shaft	JL45030015	2
6	Plate washer	WSH12GB97D1Z	2	22	Screw	M8X60GB70B	2
7	Hex. screw	M8X10GB77B	4	23	Front Rack	JL45030003	1
8	Washer	JL45030029	4	24	Screw	M8X10GB70B	2
9	Hex. screw	M6X20GB70Z	3	25	Hex. screw	M8X40GB77B	1
10	Rod	JL45030011	1	26	Guide plate	JL45060028	1
11	Lock nut	M12GB889B	2	27	Support bar	JL45030010	1
12	Rising rack	JL45030006	1	28	Washer	JL45030020	2
13	Planer table	JL45030001B	1	29	Lock nut	M8GB889Z	2
14	Screw	M8X16GB5781Z	1	30	Blot	M8X30GB5783Z	3
15	Nut	M8GB6170Z	1	31	Plate washer	WSH8GB97D1Z	3
16	Block	JL45030018	1	32	Hex. screw	M8X12GB80B	4

16. Parts Lists & Diagrams

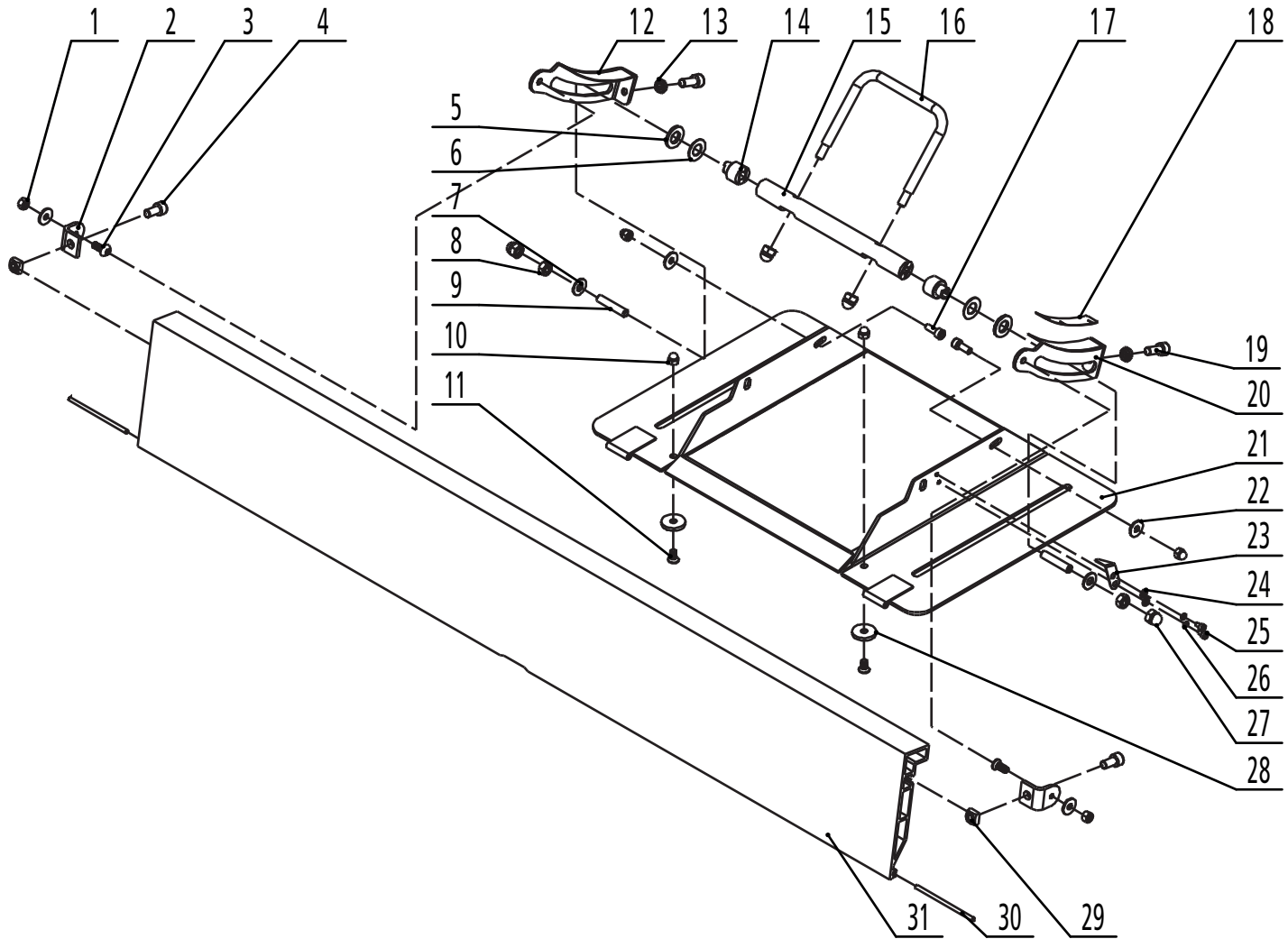
PT310 and PT310-HB



No.	Description	Part Number	Quantity	No.	Description	Part Number	Quantity
1	Hexagon socket cap screw	M8X25GB70B	4	15	Washer	WSH10GB97D1Z	1
2	Washer	WSH8GB97D1Z	4	16	Panel assembly	JL45051300	1
3	Motor	YSKA905222A	1	17	Handle sleeve	JL45050013	1
4	Large washer	WSH8GB5287Z	4	18	Large gear wheel	JL45051001	1
5	Cap nut	M8GB923Z	4	19	Belt wheel spindle	JL45051301	1
6	Spring washer	WSH8GB93Z	4	20	Minor sprocket bush	JL45051003	1
7	Socket head cap screw	M8X12GB77Z	2	21	Washer	JL45051005	1
8	Motor pulley	JL45050002	1	22	Circlip ring	CLP15GB894D1B	1
9	Self-locking nut	M10GB889Z	1	23	Set screw	M5X10GB77B	2
10	Belt wheel	JL45051101	1	24	Small gear wheel	JL45051102	1
11	Bearing	BRG6000-2ZGB276	2	25	Bush	JL45051103	1
12	Circlip ring	CLP10GB894D1B	2	26	Chain	JL45050008	1
13	V-belt	JL45050007	1	27	V-belt	JL45050009	1
14	Chain wheel spindle	JL45051004	1				

16. Parts Lists & Diagrams

PT310 and PT310-HB



No.	Description	Part Number	Quantity	No.	Description	Part Number	Quantity
1	Nut	M6GB889Z	2	17	Hex. Screw	M6X16GB70Z	2
2	Support base	JL45060002	2	18	Angle label	JL45060007B	1
3	Hex. Screw	M6X16GB70D3Z	2	19	Hex. Screw	M8X20GB70Z	2
4	Hex. Screw	M8X16GB70Z	2	20	Left support arm	JL45060021	1
5	Washer	WSH12GB97D1Z	2	21	Support plate	JL45063000A	1
6	Disc spring washer	JL46062006	2	22	Large washer	WSH6GB96Z	6
7	Washer	WSH8GB97D1Z	2	23	Indicator	JL45060026	1
8	Nut	M8GB6170Z	2	24	Washer	WSH4GB97D1Z	2
9	Lock nut	M8X60GB80B	2	25	Hex. Screw	M4X5GB70Z	2
10	Cap nut	M6GB923Z	4	26	Spring washer	WSH4GB93Z	2
11	Hex. Screw	M6X12GB70D3Z	2	27	Cap nut	M8GB923Z	2
12	Right support arm	JL45060020	1	28	Thick washer	FDPT1202060016	2
13	Nut	M8GB6172Z	2	29	Square nut	M8GB39Z	2
14	Lock tube	JL45060024	2	30	Long pin	JL45060011	2
15	Lock rod	JL45060023	1	31	Rip fence	JL45060001	1
16	Lock handle	JL45060027	1				

EC Declaration of Conformity

Cert No: EC / PT310 PT310-HB / 3

RECORD POWER LIMITED,

Centenary House, 11 Midland Way, Barlborough Links,
Chesterfield, Derbyshire S43 4XA

declares that the machinery described:-

1. Type: **Planer Thicknesser**
2. Model No: **PT310** and **PT310-HB**
3. Serial No: **2020020001**



Conforms with the following directives:-

MACHINERY DIRECTIVE:	2006/42/EC
ADDITIONAL USED EC DIRECTIVES:	EMC Directive 2014/30/EU
USED HARMONIZED STANDARDS:	EN ISO 12100:2010 EN 60204-1:2018 EN ISO 19085-1:2017 EN ISO 19085-7:2019 EN 55014-1:2017 EN 55014-2:2015 EN 61000-3-2:2014 EN 61000-3-11:2000

and conforms to the machinery example for which the
EC Type-Examination Certificate No. **BM 50459684 0001**, **BM 50459685 0001** and **AE 50395310 0001**
has been issued by TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2, 90431, Nürnberg, Germany

and complies with the relevant essential health and safety requirements.

Signed.....Dated: **06/05/2021** – Chesterfield / U.K.

Andrew Greensted
Managing Director

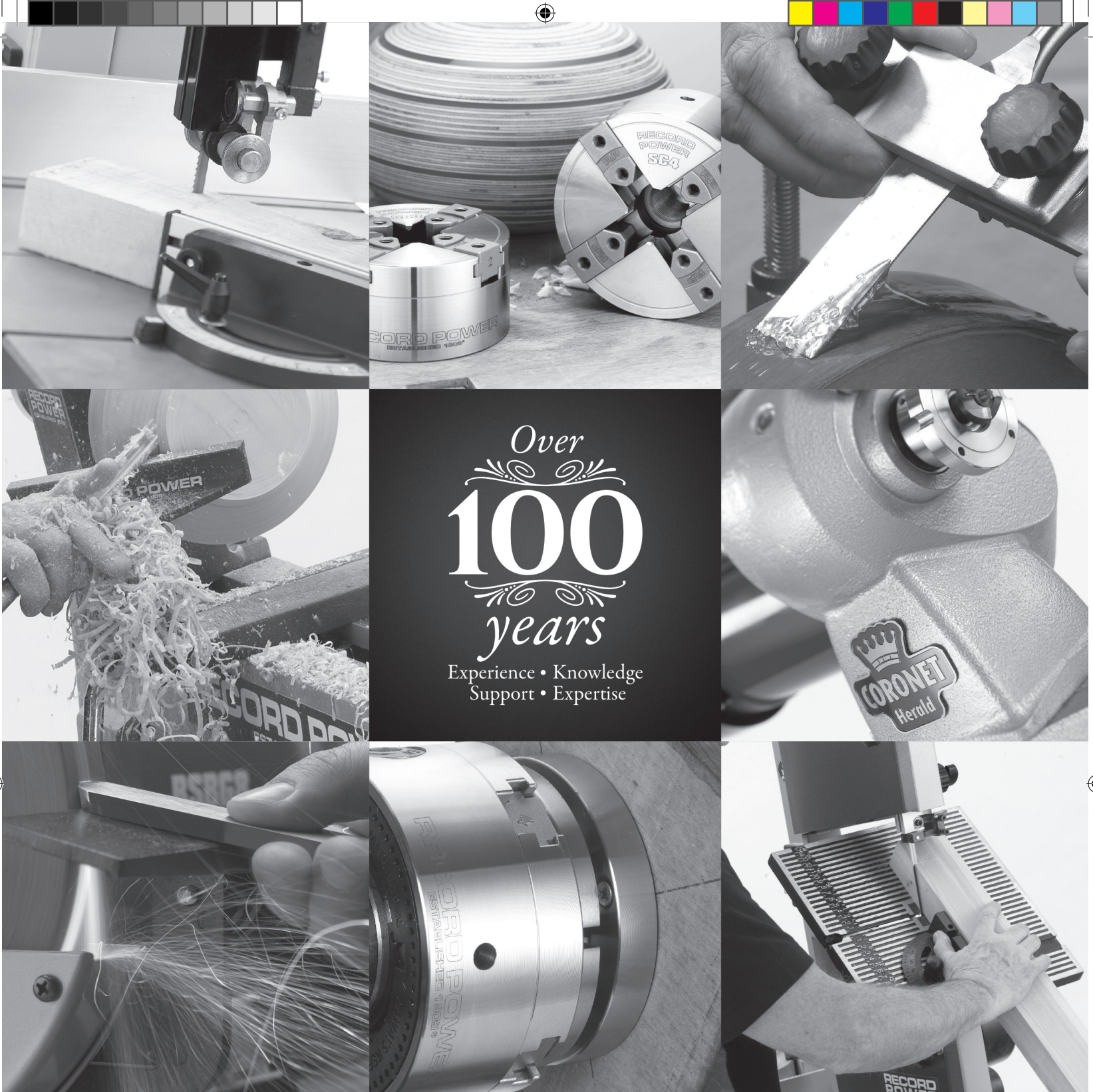
Technical file held by Andrew Greensted, Record Power Ltd, Centenary House, 11 Midland Way, Barlborough Links, Chesterfield, Derbyshire, S43 4XA, United Kingdom

<table border="1"><tr><td>EC</td><td>REP</td></tr></table>	EC	REP	Record Power B.V., Verlengde Poolseweg 16, 4818 CL BREDA, Netherlands, Tel: +31 76 52 44 766
EC	REP		









RECORD POWER

ESTABLISHED 1909®

Woodworking Machinery and Accessories

Record Power Ltd, Centenary House, 11 Midland Way, Barlborough Links, Chesterfield, Derbyshire S43 4XA

Tel: +44 (0) 1246 571 020 Fax: +44 (0) 1246 571 030 www.recordpower.co.uk

To register a product and find your local stockist visit

recordpower.info

Made in China