

**MB104H**

**MB105H**

**MB106H**

**MB107H**

**MB108H**

**MB1010H**

---

**• ОДНОСТОРОННІЙ  
ДЕРЕВООБРОБНИЙ ВЕРСТАТ**

---

**ІНСТРУКЦІЯ З  
ЕКСПЛУАТАЦІЇ**

---

## **ТРАНСПОРТУВАННЯ:**

- 1) Товар завжди перевозиться на ризик покупця.
- 2) Покупець зобов'язаний своєчасно інформувати вантажовідправника та роздрібного продавця про будь-які товари, пошкоджені під час транспортування, щоб вони могли звернутися до транспортної компанії за відшкодуванням.

## **УВАГА:**

- 1) Перед установкою необхідно детально ознайомитися з інструкцією і суворо дотримуватися її вказівок.
- 2) Верстат повинен експлуатуватися, регулюватися і ремонтуватися відповідно до положень інструкції, в іншому випадку гарантія буде анульована.
- 3) Операції, не зазначені в посібнику, повинні виконуватися уповноваженим технічним персоналом.
- 4) Ми не несемо відповідальності за будь-які несприятливі наслідки, що виникли в результаті нерозумної експлуатації або регулювання неавторизованим оператором.

## **УВАГА!**

На верстат надається гарантія протягом дванадцяти місяців. Якщо виникла будь-яка проблема, будь ласка, надайте наступну інформацію під час контакту з продавцем або відділом післяпродажного обслуговування.

**Модель машини:** \_\_\_\_\_

**Серійний номер:** \_\_\_\_\_

**Дата придбання:** \_\_\_\_\_

**Вага** \_\_\_\_\_

**Приблизний час роботи:** \_\_\_\_\_

# **Зміст**

<b>РОЗДІЛ 1 СТРУКТУРНА СХЕМА</b>	<b>1</b>
<b>РОЗДІЛ 2 ПРИНЦИПОВА ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА</b>	<b>1</b>
<b>РОЗДІЛ 3 КОРОТКИЙ ВСТУП</b>	<b>2</b>
<b>РОЗДІЛ 4 ХАРАКТЕРИСТИКА</b>	<b>2</b>
<b>РОЗДІЛ 5 ОСНОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ</b>	<b>2</b>
<b>РОЗДІЛ 6 ОСНОВНА СТРУКТУРА ТА ФУНКЦІЇ</b>	<b>3</b>
<b>РОЗДІЛ 7 ЕЛЕКТРИЧНА СИСТЕМА</b>	<b>3</b>
<b>РОЗДІЛ 8 РЕГУЛЮВАННЯ СТРУМУ</b>	<b>3</b>
<b>РОЗДІЛ 9 ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ</b>	<b>4</b>
<b>РОЗДІЛ 10 ТЕСТОВИЙ ЗАПУСК</b>	<b>5</b>
<b>РОЗДІЛ 11 ВИКОРИСТАННЯ ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ</b>	<b>5</b>
<b>РОЗДІЛ 12 ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ</b>	<b>6</b>
<b>РОЗДІЛ 13 НЕСПРАВНОСТІ ТА СПОСОБИ ЇХ УСУНЕННЯ</b>	<b>6</b>
<b>РОЗДІЛ 14 ПЕРЕЛІК ДЕТАЛЕЙ, ЩО ШВИДКО ЗНОШУЮТЬСЯ</b>	<b>7</b>
<b>РОЗДІЛ 15 ПЕРЕЛІК ДЕТАЛЕЙ, ЩО ШВИДКО ЗНОШУЮТЬСЯ</b>	<b>7</b>
<b>РОЗДІЛ 16 УВАГА</b>	<b>8</b>
<b>СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ</b>	<b>9</b>

**ПАКУВАЛЬНИЙ ЛИСТ.....9**

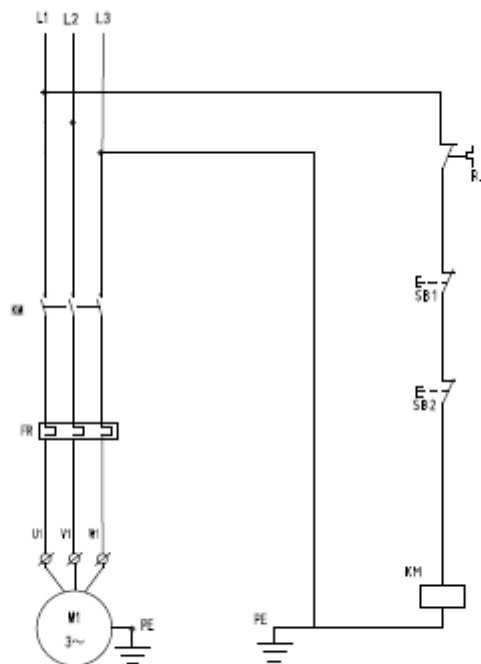
## РОЗДІЛ 1 СТРУКТУРНА СХЕМА

1. Ліва бічна панель 2. Робочий стіл 3. Пилозахисний кожух 4. Права бічна панель 5. Підйомна система 6. Основа 7. Кнопка запуску 8. Пилозахисний кожух 9. Двері 10. Шкала

1. Шестерня подачі 2. Сідло подавального ролика 3. Сідло шпинделя 4. Шків шпинделя 5. Притискна пружина подаючого ролика 6. Розвантажувальний гладкий ролик 7. Гніздо розвантажувального ролика 8. 9. Притискна пружина подавального ролика 10. 11. Ручка для підйому 12. Сідло приводного ролика 13. Привідний шків 14. Привідний трикутний ремінь 15. Опорна плита двигуна 16. Направляючий гвинт підйому 17. Трикутний ремінь шпинделя 18. Шків двигуна 19. Регульована вага робочого столу

1. Мале ланцюгове колесо 2. Велике ланцюгове колесо 3. Мала шестерня 4. Отвір для заливки масла 5. Внутрішнє ланцюгове колесо та зубчасте колесо 6. Велика шестерня 7. Ланцюг 8. Затягування ланцюгового колеса 9. Опора приводу вгору 10. Ланцюг 11. Велике змінне колесо та мале ланцюгове колесо 12. Привідне роликів сідіння 13. Мале змінне колесо 14. Двигун 15. Нижня опора приводу 16. Привідний трикутний ремінь 17. Кришка

## РОЗДІЛ 2 ПРИНЦИПОВА СХЕМА



## РОЗДІЛ 3 КОРОТКИЙ ВСТУП

Односторонні автоматичні деревообробні верстати серії MB104H-MB1010H широко використовуються в таких галузях, як виробництво дерев'яних деталей, пластику, твердої деревини, моделей, меблів з червоного дерева, конвеєрне виробництво, будівництво, транспортні засоби, суднобудування та оздоблення тощо, що може принести величезну суспільну та економічну користь. Завдяки власному пристрою для видалення пилю, машина є економічно вигідним продуктом нового покоління. Він отримав багато національних патентів. Найрозумніший дизайн забезпечує найкращий ефект використання, тому користувачі високо оцінюють його.

## РОЗДІЛ 4 ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Висока точність, низький рівень шуму, енергозбереження, простота експлуатації, висока ефективність і тривалий термін служби - все це включено в серію машин.
2. Всі ключові примусові деталі виготовляються шляхом високочастотного загартування, тому вони більш безпечні та надійні.
3. Окрема конструкція подаючих роликів дозволяє одночасно обробляти кілька дерев'яних заготовок різної товщини на 3-4 мм.
4. Гачкоподібний притискний пристрій на стороні подачі та пружинний притискний пристрій на стороні вивантаження спеціально розроблені для безпеки та усунення відкушування головки та хвоста. У випадку відходів, останній також має функцію зішкрібання тирси, щоб уникнути утворення нових ям на струганій деревині під час пресування.

## РОЗДІЛ 5 ОСНОВНІ ПАРАМЕТРИ

NO	TERM	MB104H	MB105H	MB106H	MB107H	MB108H	MB1010H
1	Макс.ширина стругання	400mm	540mm	640mm	740mm	840mm	1040mm
2	Товщина стругання	210mm	210mm	210mm	210mm	210mm	210mm
3	Мін.довжина стругання	220mm	220mm	220mm	220mm	220mm	220mm
4	Макс.глибина стругання	≤5mm	≤5mm	≤5mm	≤5mm	≤5mm	≤5mm
5	Автоматична швидкість подачі	8,10,12м/хв	8,10,12м/хв	8,10,12м/хв	8,10,12м/хв	8,10,12м/хв	8,10,12м/хв

6	Потужність двигуна	380В*4кВт	380В*5,5кВт	380В*7,5кВт	380В*7,5кВт	380В*7,5кВт	380В*11кВт
7	Діаметр різання шпинделя.	Ф108mm	Ф108mm	Ф108mm	Ф108mm	Ф108mm	Ф108mm
8	Швидкість обертання шпинделя	5000об/хв	5000об/хв	5000об/хв	5000об/хв	5000об/хв	5000об/хв
9	Габаритні розміри	800*830* 1050mm	800*930* 1050mm	800*1030* 1050mm	805*1230* 1050mm	805*1230* 1050mm	805*1430* 1050mm
10	Вага нетто	450kg	480kg	550kg	620kg	700kg	980kg

## РОЗДІЛ 6 ОСНОВНА СТРУКТУРА ТА ФУНКЦІЇ

1. Верстат складається з основного корпусу, робочого столу, частин валу ножа, притискного пристрою, підйомної системи, механізму передачі зі змінною швидкістю, пристрою для відведення пилю та електричної системи.

2. Верстат зібран з основного корпусу та розділених конструкцій, з лівою та правою бічними пластинами, встановленими зверху, щоб підтримувати збірку ножового валу та подавальних та розвантажувальних роликів. Спеціально встановлені притискний пристрій та антиінвертор. А на верхній частині розміщено відведення пилю. Робочий стіл рухається вгору і вниз уздовж лівої і правої бічних пластин. Черв'ячний пристрій з маховиком приводить в дію систему підйому, щоб змінити відстань від робочого столу до леза ножового валу. Відстань, що зчитується на шкалі, визначає товщину заготовки. Передній і задній подавальні ролики подають заготовку автоматично. Швидкість подачі має три варіанти за допомогою перехідних ременів після п'яти ступенів уповільнення за допомогою трикутних ременів і системи шестерень-зірочок.

3. На ножовому валу є чотири леза. Швидкість обертання ножового валу може відповідати вимогам після зміни швидкості за допомогою моторного колеса та колеса шпинделя.

## РОЗДІЛ 7 ЕЛЕКТРИЧНА СИСТЕМА

Верстат живиться від мережі змінного струму 50 Гц / 380 В. Він починає працювати після натискання електромагнітного стартера. І обладнаний заземлюючим проводом.

## **РОЗДІЛ 8 НАЛАШТУВАННЯ**

### **A. Регулювання ножа шпинделя**

1. Чотири леза повинні бути відрегульовані на однакову окружність для забезпечення точності роботи. Внизу лез встановлені пружини. Ослабте болти і пружини відскочать. Під час збирання притисніть леза за допомогою пристрою для попереднього встановлення лез, а потім злегка затягніть болти. Після того, як всі леза будуть зафіксовані, потроху затягуйте болти хрест-навхрест праворуч і ліворуч. Не затягуйте один болт повністю відразу.
2. Головний шпиндель обертається з високою швидкістю. Щоб підтримувати головний шпиндель в хорошому стані і уникнути вібрації, викликані незбалансованою інерцією шпинделя, проводиться динамічне балансування шпинделя. Вага притискачів ножів, ножів і болтів також збалансована, тому будь-яка довільна зміна заборонена. Вага лез і притискачів лез повинна бути збалансована в групах. Різниця у вазі між кожною групою не повинна перевищувати 2 г.

### **B. Регулювання верхніх притискних роликів**

1. Верхні притискні валки, що складаються з гладкого та штифтового валків, подаються автоматично через пристрій уповільнення, який був протестований та відрегульований перед поставкою.
2. Під час процесу різниці в твердості матеріалу та глибині стругання може призвести до вигризання головок та хвостів або нерівномірного розвантаження, тому ролики повинні бути відрегульовані відповідним чином. Притискні пружини та обмежувальні гайки встановлені з обох боків роликів. Відрегулюйте тиск гайок і обмежувальних гайок, щоб змінити висоту роликів. При цьому ролики повинні бути паралельними. Відрегулюйте ролики не надто низько, до тих пір, поки заготовка не буде проходити плавно, не піднімаючи робочий стіл.

### **C. Регулювання тиску пружин вальців**

Пружини роликів виконують функції подачі та притискання. На пружину не слід тиснути занадто сильно, оскільки занадто туга пружина залишає занадто малий зазор. І це призведе до значних пошкоджень при великій глибині різання.

### **D. Регулювання нижніх притискних роликів**

1. Нижній притискний ролик забезпечує плавну подачу та зменшує споживання енергії. Він був протестований перед поставкою.
2. Після використання протягом деякого часу зазор може змінитися через нормальне руйнування кожної деталі, тому необхідне регулювання. Відрегулюйте верхню мертву точку нижніх притискних роликів в межах 0,1 мм вище робочого столу і зробіть її паралельною робочому столу. Вчасно

видаляйте смолу та деревний пил з робочого столу та роликів, інакше вони можуть вплинути на точність або спричинити нерівномірне розвантаження.

## **Е. Налаштування притискного пристрою**

1. Притискний пристрій з боку подачі допомагає плавній подачі заготовки, особливо тонкої. Він також має функцію зупинки і направлення деревного пилу. Висоту притискного пристрою можна змінювати, регулюючи болт в основі подавального ролика.
2. Пристрій подачі на стороні вивантаження має функцію притискання та згрібання тирси. Просто відрегулюйте болт у кутовій прасці, щоб змінити його висоту.
3. Болти з обох сторін повинні бути відрегульовані відповідно, щоб бути паралельними.

## **Ф. Налаштування робочого столу**

1. Після періоду нормальної роботи робочий стіл буде мати певний допуск через зазор у підйомній системі. Якщо товщина з двох сторін оброблюваної заготовки стає різною, робочий стіл потрібно додатково відрегулювати, щоб він був паралельний верхній поверхні валу ножа...
2. Ослабте болти гайок в нижній частині гвинтів і поверніть ліву і праву гайки до паралельності робочого столу і валу ножа. Потім затягніть болти.

## **РОЗДІЛ 9 ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ**

Для забезпечення належного стану та тривалого терміну служби до кожної деталі слід додавати відповідну кількість мастила. Змащуйте деталі, як показано нижче

<b>№</b>	<b>МІСЦЕ</b>	<b>ВИДИ</b>	<b>ЗНАЧЕННЯ</b>	<b>Цикл</b>
1	Ланцюг	HJ-70	Маслянка	Щотижня
2	Механізм зниження швидкості Передача	HJ-70	Маслянка	Щотижня
3	Компоненти ручного колеса Дві сторони основи притискного ролика	HJ-70	Маслянка	Щотижня
4	Направляюча для робочого столу Підйомна система	HJ-70	Маслянка	Щотижня
5	Корпус черв'ячного редуктора	3# літєва змазка	Мастильний пістолет	Щомісяця

## **РОЗДІЛ 10 ПРОБНИЙ ЗАПУСК**

Перед використанням уважно огляньте кожну деталь. Відремонтуйте деформовані деталі та закрутіть ослаблені гвинти, які були пошкоджені або зіткнулися під час транспортування. Переконайтеся, що всі деталі добре змащені, а дріт заземлення під'єднаний належним чином. Підключіть живлення та увімкніть машину, щоб перевірити напрямок валу ножа та подачу. Залиште машину працювати без навантаження протягом п'яти хвилин. Не починайте роботу, доки не почуєте шум і температура валу ножа не стане нижчою за 60 градусів.

## **РОЗДІЛ 11 ВИКОРИСТАННЯ ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ**

1. Часто перевіряйте блок леза, блок подачі та болти. Вчасно вирішуйте проблеми.
2. Перед початком роботи відрегулюйте висоту притискання для плавної подачі.
3. Не починайте роботу, не переконавшись, що потужність і напруга відповідають зазначеним вимогам.
4. Перед початком роботи виберіть заготовку з рівним торцем. Ті, що мають діагональний кінець, повинні бути оброблені окремо.
5. Часто перевіряйте робочий стан кожної деталі та вчасно вирішуйте проблеми.
6. Повністю очистіть деревний пил на машині, щоб підтримувати її в чистоті після кожної зміни.
7. Якщо ви не використовуєте верстат протягом тривалого часу, відкриту поверхню слід покрити антикорозійною олією. Накрийте її водонепроникною тканиною.
8. Вимкніть живлення після того, як машина зупиниться, а потім проведіть огляд або технічне обслуговування.
9. Встановіть періодичність технічного обслуговування відповідно до умов використання, твердості деревини та глибини різання.

## **РОЗДІЛ 12 ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ**

1. Машину повинні обслуговувати кваліфіковані фахівці старше 18 років.
2. Перед початком роботи надіньте захисні засоби, зав'яжіть манжету і довге волосся, зніміть прикраси.
3. Робоча зона повинна бути світлою і затишною. Залиште достатньо місця для роботи і не допускайте сторонніх осіб, крім операторів.
4. Забороняйте роботу операторам, які хворіють, перебувають у стані алкогольного сп'яніння або приймають хімічні речовини чи наркотики.
5. Не відлучайтеся під час роботи. І не підпускайте дітей під час або після процесу.
6. Не відкривайте захисні пристрої під час роботи.
7. Заборона перевантаження або тривалої роботи.
8. Ніяких дрібниць зверху в процесі роботи.
9. Вимкніть живлення після того, як машина зупиниться, а потім зробіть огляд.

10. Ширина і висота оброблюваної заготовки повинні бути в межах стандарту верстата.

11. Під час обробки оператори не повинні стояти перед дерев'яними заготовками.

12. Крім перерахованих вище умов, можуть виникнути такі несподівані несправності: нерівномірна подача, помилка при монтажі пилки, неправильний напрямок обертання через неправильне підключення проводки, несправність пиловловлювача, зіткнення з обертовою пилкою і шпинделем. Безпека також залежить від вас самих.

## РОЗДІЛ 13 НЕСПРАВНОСТІ ТА ЇХ УСУНЕННЯ

Перед випуском з заводу машина була протестована та відрегульована. Несправності, що виникають через несправності, повинні вирішуватися технічними спеціалістами.

№	Проблема	Причина	Рішення
1	Живлення ввімкнено, але двигун не працює.	а) нещільне з'єднання або відключення від мережі б) погане підключення вимикача в) з вимкненою аварійною кнопкою	а) перевірте з'єднувальний провід б) перевірте або замініть вимикач с) поверніть за годинниковою стрілкою аварійну кнопку
2	Зупинка під час обробки	а) відсутність фази або вимкнення живлення б) робота з перевантаженням	а) перевірте кабель живлення за допомогою мультиметра б) перезапустіть після охолодження термореле
3	Шпиндель не працює під час роботи двигуна	Ослаблений або зношений ремінь	Натягніть або замініть ремінь
4	Шум під час подачі	а) ослаблений болт або гайка б) занадто слабкий або сильний натяг ланцюга в) різний натяг з обох боків ланцюга	а) закрутіть гайку та болт б) відрегулюйте до відповідної щільності в) відрегулюйте до однакової щільності

## РОЗДІЛ 14 ПЕРЕЛІК ДЕТАЛЕЙ, ЩО ШВИДКО ЗНОШУЮТЬСЯ

TERM	MB104H		MB106H		MB108H	
	СПЕЦИФІКАЦІЯ	КІЛЬКІСТЬ	СПЕЦИФІКАЦІЯ	КІЛЬКІСТЬ	СПЕЦИФІКАЦІЯ	КІЛЬКІСТЬ
Планувальник Інструмент	440 *30*3	4	540*30*3	4	840*30*3	4
Притиск леза	438*18	4	538*18	4	838*18	4
Трикутник Пояс	A2134	3	A2134	3	A2134	3
Трикутник Пояс	A800	1	A800	1	A800	1
Трикутник Пояс	A710	1	A710	1	A710	1

## РОЗДІЛ 15 ПЕРЕЛІК ДВОХ ШВИДКОЗНОШУВАНИХ ДЕТАЛЕЙ

№	ТЕРМІН	СПЕЦИФІКАЦІЯ	Кількість	ПОСТКРИПТ
1	Двигун	400v/4,5.5,7.5,11kw	1	
2	Підйомний двигун	380v/370w	1	Необов'язково
3	Підшипник шпинделя	6307	2	
4	Верхній притискний ролик підшипник	6005	8	
5	Нижній притискний ролик підшипник	6004	4	
6	Сідельний підшипник ведучої осі	6205	2	
7	Внутрішній підшипник шестерні	6205	2	
8	Підшипник черв'ячного редуктора	6205	2	
9	Підшипник підйомного сидіння	6203	2	
10	Верхній опорний підшипник	6205	2	
11	Нижній опорний підшипник	6205	2	
12	Затягування колісного підшипника	6003	1	
13	Підшипник вентилятора	6205	2	
14	Ланцюжок	428*30	2	

## ПАКУВАЛЬНИЙ ЛИСТ

<b>ТЕРМІН</b>	<b>СПЕЦИФІКАЦІЯ</b>	<b>К ількість</b>
Рубанок	МВ104Н МВ105Н МВ106Н МВ107НМВ108Н МВ1010Н	1
Вентилятор	Необов'язково	1
Попереднє налаштування леза		1
Посібник з експлуатації		1