

Рубанок

PHO 25-82, PHO 35-82C

Технические характеристики инструмента

Тип	PHO 25-82	PHO 35-82C
Код заказа	0 603 290 0..	0 603 296 7..
Потребляемая мощность, Вт	750	850
Полезная мощность, Вт	420	450
Число ходов холостого хода, мин ⁻¹	13000	10500
Глубина строгания, мм	0-2,5	0-3,5
Глубина фальцевания, мм	0-24,0	0-24,0
Ширина строгания макс., мм	82	82
Вес, кг	2,9	2,9
Класс защиты		

Элементы инструмента

1. Ограничитель глубины фальцевания*
2. Рукоятка установки глубины строгания
3. Канал для выхода стружки
4. Школа установки глубины строгания
5. Переключатель "Выбор вывода стружки"
6. Переключатель "Включено/Выключено"
7. Стопорная кнопка
8. Гаечный ключ
9. Регулятор угла строгания
10. Стопорный болт
11. Школа установки ширины строгания
12. Боковой упор*
13. Кожух зубчатой передачи
14. Болт
15. V-образный паз
16. Затяжные болты
17. Основной стол
18. Головка ножа
19. Защитная крышка
20. Прижимная планка
21. Ременной шкив
22. Зубчатый ремень
23. Приводной шкив

*)Приспособления

Для Вашей безопасности

- Перед любыми работами по обслуживанию инструмента необходимо вынуть вилку из розетки.

- Перед каждым использованием инструмента проверьте его исправность, а также исправность соединительного провода и вилки. Неисправности должны устраняться только специалистом.
- Вставлять вилку в розетку только при выключенном инструменте.
- Применять только оригинальные - принадлежности BOSCH.
- Носите защитные очки, перчатки и противошумные наушники.
- Длинные волосы должны быть убраны. Работать в плотно прилегающей одежде.
- Заготовку закрепить затяжным устройством. Малые заготовки крепить так, чтобы при движении рубанка они не захватывались его ножом.
- При работе принимайте устойчивую позу.
- Кабель всегда отводить назад за машину.
- Работа может производиться только при закрепленной заготовке.
- Рубанок ведется только обеими руками.
- Равномерный проход при фальцевании повышает срок службы ножа и снижает опасность несчастных случаев.
- Нельзя пальцами очищать канал вывода стружки 3. Это следует делать деревянной палочкой.
- После окончания работы рубанок нужно убрать только после полной остановки головки ножа 18.
- При стационарном пользовании (например, с подставкой U637, с фуговально-строгальным приспособлением или со строгальным приспособлением для тонких досок ADV 85) использовать защиту ножевого вала. Небольшие детали обрабатывать только с соответствующим устройством подвода (например, деревянным бруском).
- Гаечный ключ 8 должен находиться в предусмотренном для его крепления месте на корпусе мотора.

Защита инструмента

Неправильное использование может причинить ущерб. Поэтому необходимо всегда соблюдать нижеследующие указания.

Только острые ножи обеспечивают хорошую производительность строгания и берегут станок.

Нельзя доводить нагрузку до такой степени, что станок останавливается.

Следить за тем, чтобы в станок не попадали гвозди, винты или другие металлические предметы.

Использовать только оригинальные запчасти BOSCH.

Ввод в эксплуатацию

Напряжение источника питания должно соответствовать указанному на табличке инструмента. Инструменты с указанным напряжением 230В можно подключать и к 220В.

Переключение "включено-выключено"

Включение: Нажать стопорную кнопку 7, далее нажать переключение "включено-выключено" 6, на переключатель 6 можно также не нажимать, если стопорная кнопка 7 сначала не будет нажата.

Выключение: Переключатель 6 - отпустить. Из соображения безопасности переключатель 6 можно не настраивать на длительное включение, однако во время работы он должен постоянно находиться в нажатом состоянии.

Констант-электроник/плавный пуск (PHO 35-82C)

Встроенный блок констант-электроник держит постоянным число оборотов под нагрузкой. Благодаря этому остаются сбалансированными усилие нажатия и толщина стружки. Плавный пуск продлевает срок службы мотора и ремня зубчатой передачи.

Защита мотора (PHO 35-82C)

Устройство предохраняет мотор от перегрева при перегрузках. В этом случае машина отключается и снова запускается уже при сниженном сопротивлении резания.

Отсос пыли

Стружка отсасывается через боковой канал вывода стружки 3, который посредством отсасывающего патрубка (приспособление) подсоединяется к пылесосу или к мешку для стружки (приспособление) (патрубок можно установить слева или справа).

Необходимо регулярно опорожнять мешок от стружки.

Использование для отсоса стружки универсального пылесоса фирмы БОШ обеспечит чистоту и порядок на Вашем рабочем месте.

Указания по эксплуатации

- **Перед любым обслуживанием вынуть из розетки.**

Выбираемый отсос опилок (рис. Е).

Вывод стружки через канал 3 с помощью переключателя 5 можно направлять вправо (нормальное положение поз.1) или влево (поз. 2) (см. стрелку). Рычажок 5 фиксируется в установленном положении.

Регулировка глубины строгания

При помощи рукоятки 2 можно ступенчато регулировать глубину строгания от 0 до 2,5 мм (РОН-25 82) или от 0 до 3,5 мм (РОН 35-82С).

Поворотом рукоятки 2 можно по шкале 4 установить требуемую глубину строгания. Крайнее положение рукоятки 2 ограничено характерным щелчком.

Строгание

- **Рубанок подводить к обрабатываемой детали только включенным!**

Строгание поверхностей

Станок с передней частью опорной плиты 17 поставить на обрабатываемую деталь. При строгании поверхностей (балок, брусьев: досок и т.д.) опорная плита 17 должно постоянно лежать на всей поверхности (опасность отдачи ножа).

Рубанок обеими руками и равномерной подачей вести по обрабатываемой детали. При чистовом строгании поверхностей рекомендуется устанавливать только малую глубину резания и многократно повторять процесс строгания.

Снятие фасок

Находящийся в середине передней опорной плиты 17 V-образный паз 15 позволяет быстро и просто снимать фаски на кромках обрабатываемых деталей.

Рубанок V-образным пазом 15 насадить на кромку обрабатываемой детали и вести вдоль нее. Во время снятия фаски следить за постоянным положением угла (45°) и равномерной подачей.

Фальцевание

В соединении с упором, ограничивающим глубину фальцевания 1 (приспособление) и комбинированным параллельным угловым упором 12 можно получать фальцы и кромки любого вида.

Параллельный (угловой) упор 12 и упор, ограничивающий глубину фальцевания 1, устанавливаются в соответствии с рисунком. Отпустить болт 10 и отрегулировать требуемую ширину фальцевания по шкале 11. Болт 10 затянуть.

Отрегулировать требуемую глубину фальца упором 1 (макс. 24 мм).

Глубину съема стружки установить на максимум и провести процесс фальцевания несколько раз, пока не будет достигнута требуемая глубина фальцевания.

При этом рубанок необходимо прижимать к одной стороне.

При снятии кромок фальца и поверхностей с установочным стопорным винтом 9 установить необходимый угол скоса.

Ножи для строгального станка

Рубанок может быть оснащен различными строгальными ножами (см. принадлежности).

На заводе установлены ножи из качественной быстрорежущей стали. Оба ножа в рубанке нужно всегда заменять одновременно. В противном случае дисбаланс может вызвать вибрации и сократить срок, службы инструмента.

Замена строгальных ножей

• Перед обслуживанием машины вынуть вилку из розетки.

а) Ножи из высококачественной режущей стали.

Поворотные ножи из твердой стали (НМ) имеют два лезвия и могут поворачиваться без дополнительной юстировки по высоте (см. рис А-Д). Тупые изношенные ножи не перетачиваются и должны быть заменены. Для замены или поворота ножей головку ножа 18 поставить в соответствующее положение (см. рис. А). Гаечным ключом 8 слегка ослабить три болта 16 в направлении по часовой стрелке. После нажатия на защитный крышку 19 затяжную планку 20 вывести сбоку из головки ножа 18. (см. рис. Б). Головку ножа 18 снова повернуть на полоборота и для ослабления планки 2 эти действия повторить.

Нож рубанка вывести деревянной полочкой из-под натяжной планки 20 (рис. С). Густо смазанные ножи лучше всего перед работой очистить спиртом или бензином. При установке новых ножей гнездо ножа и сами ножи должны быть очищены от грязи для того, чтобы они плотно установились в пазу крепежной планки. 20. При монтаже поступать в обратном порядке. С целью достижения качественного фальцевания важно, чтобы нож был сбазирован по боковой кромке основной плиты 17. Это можно проверить при помощи прямоугольного деревянного бруска. Следует обеспечить прилегание прижимной планки к боковому упору головки ножа 18. Установка ножа из твердого металла юстируется на заводе. Дополнительная юстировка не нужна. Натяжные болты 16 затянуть равномерно и попеременно.

в) Ножи из быстрорежущей стали

Замена ножей идентична с уже описанным принципом, но только с той разницей, что необходима дополнительная юстировка ножа (см. рис. Г в конце текста).

с) Обычный нож

Смена ножа проводится также, как описано выше в п. а), но при этом необходимо дополнительная юстировка ножа (см. рис. Н).

Указание! Самое большое углубление ножа не должно быть выше основания станка (рис. Г).

• При повторном запуске убедитесь, что все болты 16 хорошо затянуты.

• Поверните головку ножа 18 вручную и проверьте, чтобы ножи ни за что не цепляли.

Смена зубчатого приводного ремня (рис. F)

Для замены зубчатого приводного ремня 22 болт 14 необходимо освободить и снять кожух 13. При помощи плоскогубцев или ножа снять и удалить изношенный зубчатый приводной ремень.

До установки нового ремня тщательно очистить от грязи шкивы 21 и 23. Новый зубчатый приводной ремень надеть на ведущий шкив—23 и, вращая, завести на большой шкив 21. Надеть кожух зубчатого приводного ремня 12 и закрепить его винтами 14.

Советы по эксплуатации

Слишком большая подача значительно снижает производительность и уменьшает срок службы ножей.

Острые ножи обеспечивают хорошую производительность строгания и сберегают станок. Своевременно меняйте ножи. Соответственно повышается качество при использовании комплекта приспособлений фирмы БОШ.

Техническое обслуживание и уход

• Перед любыми наладочными работами необходимо вынуть вилку из розетки.

В основном станок не требует технического обслуживания. Место хранения должно быть сухим и незамерзающим.

Если, несмотря на высокий технологический уровень изготовления и строгий технический контроль станок все-таки потребует ремонта, обращайтесь в сервисное бюро обслуживания фирмы БОШ-электроинструменты.

Приспособления

Нож из твердой стали (поворотный, прямой)	2 607 000 096
Нож из твердой стали(поворотный, скругленный)	1 607 000 182
Нож из высококачественной стали	2 607 000 127
Комплект обычных ножей из высококачественной стали (для тонкой обработки).	2 607 000 128
Комплект обычных поворотных ножей из высококачественной стали (для грубой обработки).	2 607 000 129
Запасной комплект прямых поворотных ножей из высококачественной стали.	2 607 000 130
Запасной комплект обычных ножей из высококачественной стали (для тонкой обработки).	2 607 000 131
Запасной комплект обычных ножей из высококачественной стали (для грубой обработки).	2 607 000 132
Металлический чемоданчик	2 605 438 119
Боковой упор (со скосом 45°)	2 607 001 077
Боковой упор (без скоса 45°)	2 607 000 102
Упор для установки глубины фальцевания	1 608 132 006
Мешок для стружки	2 605 411 035
Отсасывающий патрубок	2 605 702 022
Устройство регулирования глубины строгания ADV 82	2 603 095 000
Защита ножа для ADV 82/UG 37	2 603 095 002
Устройство для заточки ножей из высококачественной стали	2 608 133 001

Гарантия

Фирма BOSCH осуществляет гарантийный ремонт, учитывая специфические черты и национальные законы каждой страны, по предъявлению товарного чека.

Гарантийный срок составляет 12 месяцев, считая с момента продажи.

Повреждения, произошедшие вследствие естественного износа, перегрузки или неправильной эксплуатации, не подлежат гарантийному ремонту.

Повреждения, возникшие из-за некачественного материала или по вине изготовителя, устраняются бесплатно.

Запрещается вскрытие электроинструмента и любые работы по его обслуживанию вне сервисного центра, что также означает отказ в гарантийном ремонте при рекламации.

Гарантия не распространяется на сменный инструмент (буры, пилы, сверла и т.п.).

Рекламации выставляются торговой организации или сервисной службе электроинструмента фирмы BOSCH.

Сервис и консультационные услуги

Россия:

1. ООО «Роберт Бош»
129515, Москва, ул. Академика Королева, 13
Тел. +7 095 935.88.06
Факс +7 095 935.88.07

2. ООО «Роберт Бош»
198188, Санкт-Петербург, ул.Зайцева, 41

Тел. +7 812 184.13.07
Факс +7 812 184.13.61

Адреса региональных гарантийных сервисных центров указаны в гарантийной карте, выдаваемой при покупке инструмента в магазине.

СЕ Декларация соответствия

Настоящим мы заявляем под собственную исключительную ответственность, что данное изделие соответствует следующим стандартам или нормативным документам: EN 50 144, EN 55 014, EN 60 555, HD 400, в соответствии с положениями директив 73/23/ЕЭС, 89/336/ЕЭС (с 1/96), 89/392/ЕЭС.
СЕ 94

д-р Экерхард Штрётген
(подпись)

д-р Альфред Одендаль
(подпись)

Robert Bosch GmbH
Электроинструменты

Оговаривается возможность внесения изменений