

РУБАНОК РУЧНОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ
Е-312АК, Е-313, Е-314, Е-315АК

Паспорт

Е-312АК.298254.402-60 ПС

ВНИМАНИЕ!
УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

При покупке рубанка ручного электрического Е-312АК, Е-313, Е-314, Е-315АК требуйте проверки его работоспособности пробным запуском и проверки соответствия комплектности разделу 3 настоящего паспорта.

Проверьте наличие и чёткость оттиска пломбы предприятия-изготовителя.

Убедитесь, что в сервисной книжке поставлены: штамп магазина, дата продажи и подпись продавца.

Перед эксплуатацией рубанка внимательно изучите настоящий паспорт и инструкцию по безопасности.

В процессе эксплуатации соблюдайте требования настоящего паспорта.

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1 Рубанок ручной электрический изготавливается четырёх моделей: Е-312АК, Е-313, Е-314, Е-315АК (далее - рубанок), предназначен для строгания плоских поверхностей древесины, выборки четверти (фальца) и строгания кромки (фаски) при изготовлении элементов деревянных конструкций.

Рабочим инструментом рубанка являются ножи.

1.2 Рубанки имеют Сертификаты соответствия:

Е-312АК, Е-313, Е-315АК - № РОСС RU.МЕ77.В02215, срок действия с 29.10.2003г. по 21.11.2005г.;

Е-314 - № РОСС RU.МЕ77.В01730, срок действия с 18.11.2002г. по 17.11.2005г.

Рубанок соответствует требованиям нормативных документов:

ГОСТ 12.2.013.0-91 (МЭК 745-1-82), ГОСТ 12.2.013.14-90 (МЭК 745-2-14-84), ГОСТ 17770-86, ГОСТ 12.2.030-2000, ГОСТ Р 51318.14.1-99, ГОСТ Р 51318.14.2-99, ГОСТ Р 51317.3.2-99, ГОСТ Р 51317.3.3-99.

1.3 Рубанок изготовлен для работы в интервале температур от минус 15 до плюс 40°С и относительной влажности не более 80%.

Питание рубанка осуществляется от сети переменного тока напряжением 220 В, частотой 50 Гц; допускаемые отклонения: напряжения $\pm 10\%$, частоты $\pm 5\%$.

1.4 Рубанок обеспечивает:

- направленный выброс стружки;
- плавное регулирование глубины строгания.

1.5 Встроенный блок электроники в рубанок Е-312АК, Е-315АК дополнительно обеспечивает:

- плавный пуск двигателя;
- пониженное число оборотов на холостом ходу;
- отключение двигателя при перегрузках;
- стабилизацию числа оборотов фрезы при строгании.

Плавный пуск, снижение числа оборотов на холостом ходу, отключение при перегрузках увеличивает срок службы двигателя, выключателя и механических узлов.

Поддержание постоянного числа оборотов фрезы при изменяющейся в процессе строгания нагрузке позволяет получить поверхность с меньшей шероховатостью и увеличивает производительность.

1.6 Рубанок можно устанавливать в стационарное положение (ножами вверх), используя подставку Е-391РР.

Подставка Е-391РР в комплект поставки рубанка не входит и поставляется в торговые организации по отдельному договору.

1.7 Рубанком можно строгать поверхности под заданным углом (от 0 до 45°) к базовой поверхности пиломатериала, используя линейку Е-291ВВ (угловой упор).

Линейка Е-291ВВ в комплект поставки рубанка не входит и поставляется в торговые организации по отдельному договору.

1.8 Рубанок может использоваться с пылесборником Е-392РР.

Пылесборник Е-392РР в комплект поставки не входит и поставляется в торговые организации по отдельному договору.

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1 Основные технические данные рубанка приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение для рубанка			
	Е-312АК	Е-313	Е-314	Е-315АК
1 Номинальная потребляемая мощность, Вт	850	750	750	1000
2 Режим работы по ГОСТ 183-74	S1 (продолжительный)			
3 Класс машины по ГОСТ 12.2.013.0-91	II			
4 Электродвигатель	однофазный коллекторный с двойной изоляцией			
5 Ширина строгания за один проход, мм	82		102	
6 Глубина строгания за один проход, мм	0-3,5	0-3	0-2	0-2,5
7 Глубина выборки четверти (фальца), мм	0-20			
8 Частота вращения фрезы на холостом ходу, об/мин	12000	13000	13000	12000
9 Габаритные размеры, мм: длина (без шнура питания)	305			
ширина	175		181	
высота	166			
10 Масса (без шнура питания), кг, не более	3,2	3,1	3,5	3,6
11 Корректированный уровень звуковой мощности, дБА, не более	98*			
12 Логарифмический уровень скорректированного значения виброскорости, дБ, не более	120**			
*Шумовые характеристики рубанка соответствуют ИСО 3744-94. **Вибрационные и силовые характеристики рубанка соответствуют требованиям ИСО 8662-1-88: а) расчетные параметры ускорения составляют не более 1,99 м/с ² ; б) усилие, воспринимаемое руками оператора, не более 100Н.				

2.2 Сведения о содержании драгоценных и цветных металлов в рубанке приведены в таблице 2.

Таблица 2

Марка цветного металла или сплава	Количество, г, на рубанок		Месторасположение
	Е-313, Е-312АК	Е-314, Е-315АК	
Серебро	0,04	0,04	Контакты выключателя
Алюминиевые сплавы Д1 ГОСТ 4784-97 Д16 ГОСТ 4784-97 АК7 (АК7) ГОСТ 1583-93	67 510 240	67 630 330	Шкивы Корпус фрезы Опора передняя, опора задняя
Цинковый сплав ЦА4М1 ГОСТ 25140-93	30	30	Щеткодержатели
Медь М1 ГОСТ 1535-91	335	335	Пластины коллектора, обмотки якоря и статора, провода

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплектность рубанка должна соответствовать указанной в таблице 3.

Таблица 3

Наименование	Количество, шт.	Примечание
Рубанок ручной электрический	1	
Упор	1	из состава параллельного упора
Угольник	1	
Гайка	1	
Болт М6х16	1	
Шайба 6	1	
Винт	1	
Паспорт	1	
Инструкция по безопасности	1	
Сервисная книжка	1	
Перечень. Адреса гарантийных мастерских	1	
Упаковка	1	

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

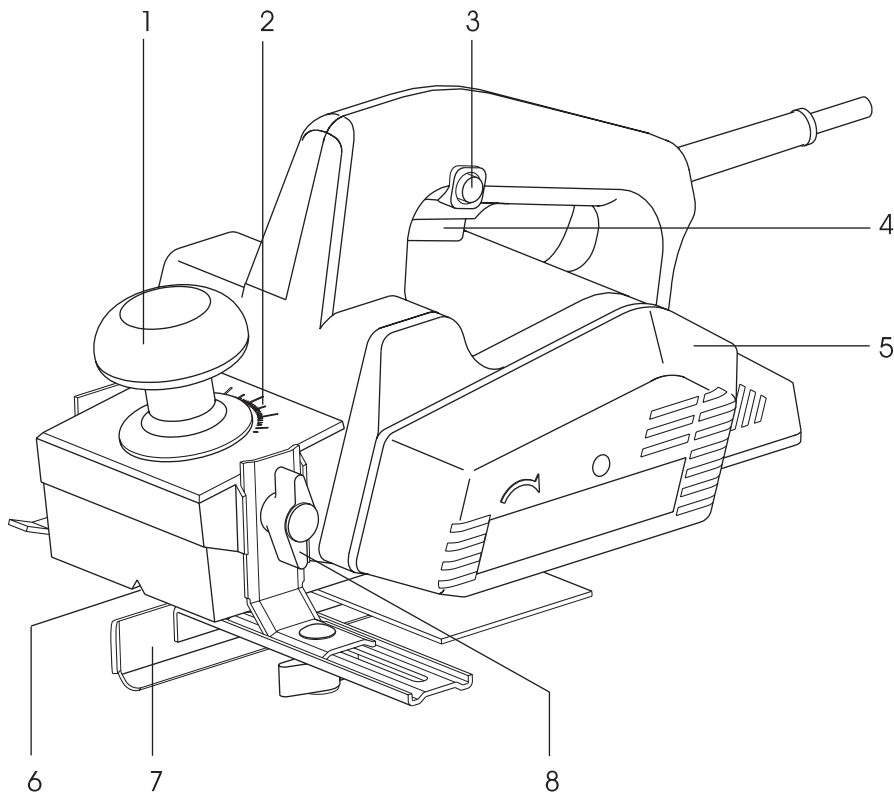
4.1 Внешний вид рубанка показан на рисунке 1, составные части, перечень их и схемы электрические приведены в приложении А.

4.2 В целях Вашей безопасности на рубанке установлен выключатель (см. рисунок 1), обеспечивающий блокировку от непроизвольного включения. Для включения рубанка нажать кнопку 3 выключателя, и, не отпуская ее, нажать клавишу 4, при этом надежно удерживая руками рубанок, так как при включении происходит рывок рубанка.

Для отключения рубанка клавишу 4 отпустить.

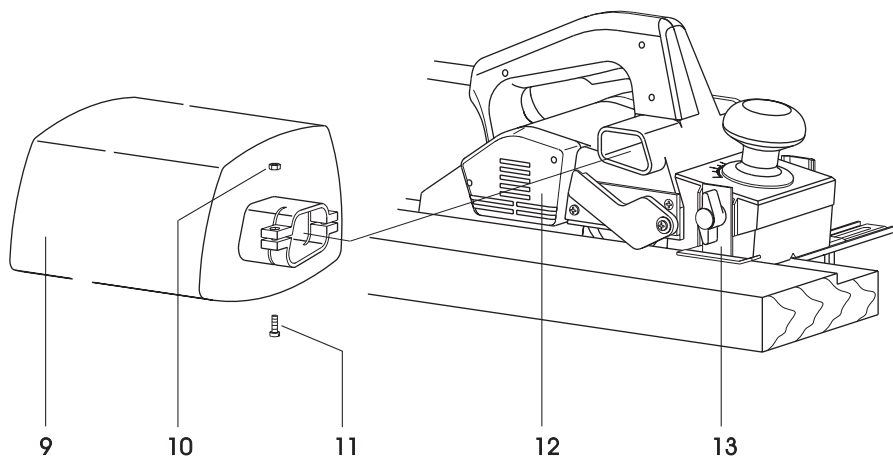
4.3 В рубанках Е-312АК и Е-315АК при перегрузке двигателя во время строгания электроника отключает напряжение с двигателя. Для возобновления работы необходимо отпустить клавишу 4 и вновь произвести включение рубанка.

4.4 Установка глубины строгания производится вращением ручки 1 (см. рисунок 1) и контролируется по шкале 2.



1 – ручка; 2 – шкала; 3 – кнопка блокировки; 4 – клавиша включения; 5 – кожух;
6 – направляющий паз; 7 – параллельный упор; 8 – винт.

Рисунок 1 – Внешний вид рубанка



9 – пылесборник E-392PP; 10 – гайка М4; 11 – винт М4х12; 12 – кожух; 13 – кронштейн.

Рисунок 2 – Выборка четверти (фальца)

4.5 Направляющий паз 6 (см. рисунок 1) в основании передней опоры позволяет легко вести рубанок при снятии фасок.

4.6 Кронштейн 13 (см. рисунок 2) предназначен для задания глубины выбираемой четверти (фальца). Установка глубины контролируется по шкале, имеющейся на кронштейне.

4.7 Параллельный упор 7 позволяет ограничить ширину строгания, что необходимо при выборке четверти (фальца).

4.8 Выбрасываемую при строгании стружку можно улавливать в пылесборник 9 (см. рисунок 2), который крепится на патрубке рубанка.

П р и м е ч а н и е – В связи с постоянным совершенствованием рубанка, он может иметь некоторые отличия от описания и рисунков, не ухудшающие потребительские свойства.

5 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 ПРИ РАБОТЕ РУБАНКОМ НЕОБХОДИМО СОБЛЮДАТЬ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ, ИЗЛОЖЕННЫЕ В "ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ", А ТАКЖЕ ВЫПОЛНЯТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ПРАВИЛА:

- НАДЕЖНО ЗАКРЕПЛЯТЬ МАТЕРИАЛ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЙ ДЛЯ СТРОГАНИЯ;
- РАВНОМЕРНАЯ ПОДАЧА ПРИ СТРОГАНИИ ПОВЫШАЕТ ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ НОЖЕЙ И РУБАНКА В ЦЕЛОМ;
- ПРИ РАБОТЕ НЕОБХОДИМО ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ПРОТИВОШУМНЫМИ НАУШНИКАМИ.

5.2 ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТ ЯВЛЯЕТСЯ ИСТОЧНИКОМ МЕХАНИЧЕСКОЙ ВИБРАЦИИ.

РЕКОМЕНДУЕТСЯ ОДНОМУ ОПЕРАТОРУ В ТЕЧЕНИЕ СМЕНЫ РАБОТАТЬ НЕ БОЛЕЕ 120 МИН.

6 ПОДГОТОВКА РУБАНКА К РАБОТЕ

6.1 При подготовке к работе рубанок подвергнуть расконсервации: поверхности, покрытые консервационным маслом, протереть обтирочным материалом, смоченным нефрасом С 50/170 (бензином) ГОСТ 8505-80, и вытереть насухо.

6.2 После транспортирования рубанок в зимних условиях, в случае его включения в помещении, необходимо рубанок выдержать при комнатной температуре не менее двух часов. Перед включением убедиться в полном высыхании влаги на рубанке.

6.3 Произвести проверку заточки ножей и, при необходимости, заточить их.

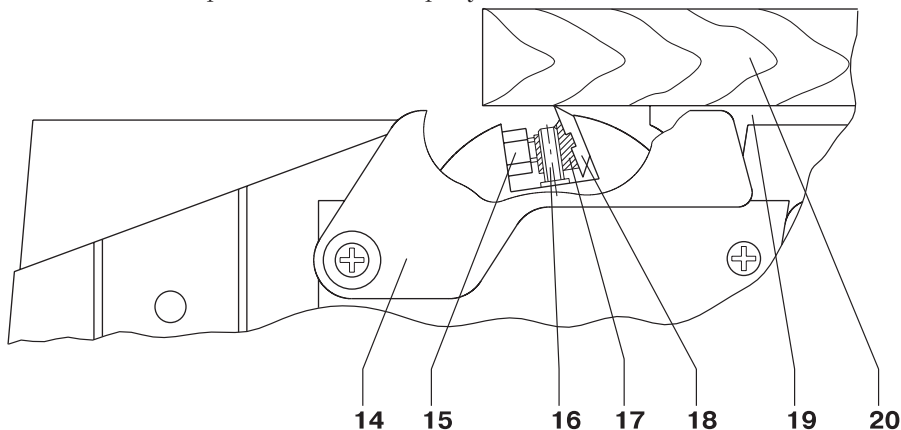
Каждый нож рубанка имеет два режущих лезвия. В случае затупления одного лезвия нож необходимо перевернуть.

Для правильной эксплуатации ножи требуют регулярной заточки. Заточка производится по задней грани ножа, не допуская перегрева (появления цветов побежалости), при этом снимать минимальный слой металла. Для устранения дефектов заточки (заусениц и др.) и для получения большей остроты режущей кромки ножи правят мелкозернистым бруском.

6.4 Установка и выверка ножей

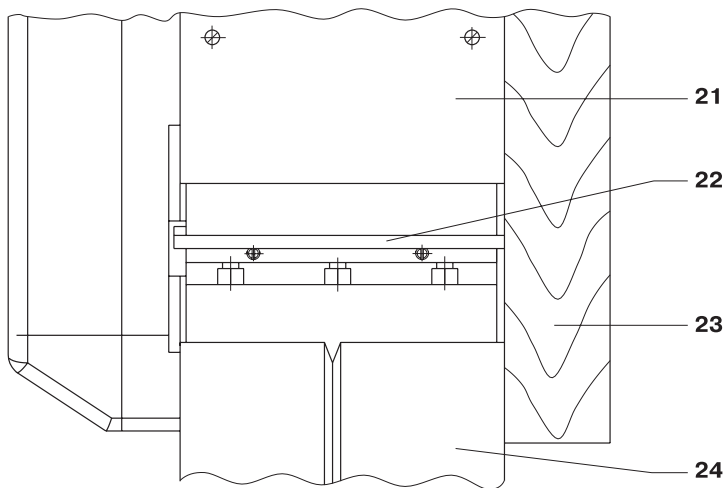
Для замены и переустановки ножа:

- снимите кожух 5 рубанка (см. рисунок 1), чтобы была возможность вращать фрезу за шкив ручную;
- ослабьте три болта 15 (см. рисунок 3);



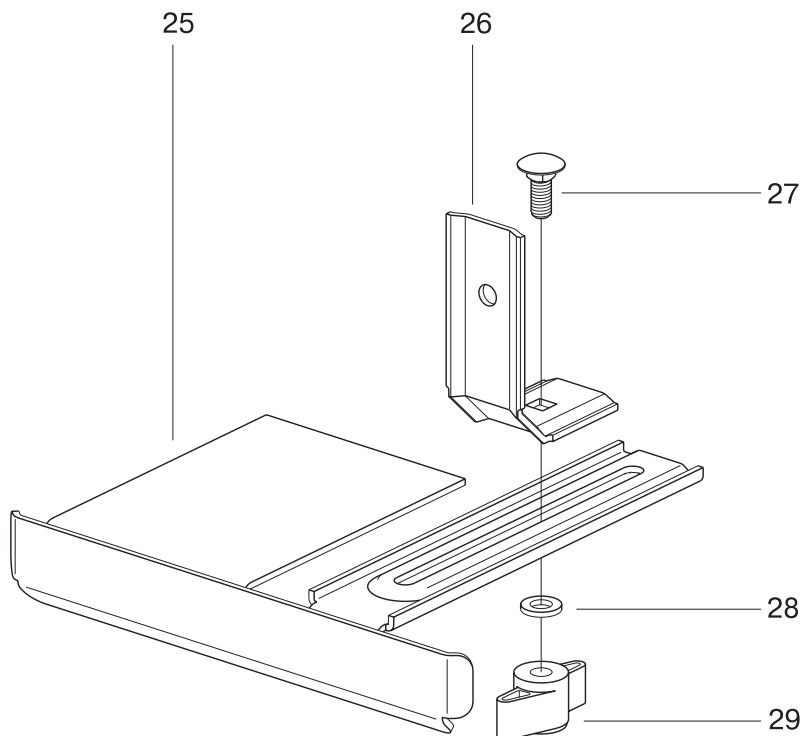
14 – щиток; 15 – болт; 16 – винт установочный; 17 – клин; 18 – нож; 19 – задняя опора; 20 – деревянный брусок.

Рисунок 3 – Установка ножей в рабочее положение



21 – задняя опора; 22 – нож; 23 – деревянный брусок; 24 – передняя опора.

Рисунок 4 – Выверка ножей



25 – упор; 26 – угольник; 27 – болт М6х16; 28 – шайба; 29 – гайка.

Рисунок 5 – Параллельный упор

- выньте клин 17 с ножом 18, поворачивая при этом щиток 14;
- переверните нож или замените на новый;
- вставьте клин с ножом обратно в паз фрезы. Клин должен вставляться до упора в шайбу, установленную на фрезу.

Выставка ножей:

- при ослабленных болтах 15 выставить нож 22 по торцу заподлицо с боковой поверхностью опор рубанка со стороны снятия фальца при помощи деревянного бруска (см. рисунок 4);

- вращая винты 16, добиться касания режущей кромкой ножа (по всей ее длине) поверхности деревянного бруска, приложенного к опорной поверхности задней опоры (см. рисунок 3);

- вывертывая болты 15, зажать нож.

Поверните фрезу за шкив на 180° и аналогично проведите переустановку и выставку второго ножа.

Правильно установленный нож при проворачивании фрезы не поднимает брусок, а лишь задевает его режущей кромкой.

ВНИМАНИЕ! ПОСЛЕ ВЫСТАВКИ НОЖЕЙ В РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ НЕОБХОДИМО УСТАНОВИТЬ НУЛЕВУЮ ГЛУБИНУ СТРОГАНИЯ И, ПРОВОРАЧИВАЯ ВРУЧНУЮ ФРЕЗУ, УБЕДИТЬСЯ В ЕЕ СВОБОДНОМ ВРАЩЕНИИ.

- установите и закрепите кожух 5 (рисунок 1).

6.5 Для ограничения ширины строгания при выборке четверти установите на рубанок параллельный упор из комплекта поставки (см. рисунки 1, 5).

6.6 Улавливание стружки

Для исключения при строгании разброса стружки на рабочем месте подсоединить к патрубку рубанка пылесборник (см. рисунок 2) и закрепить винтами 11 с гайками 10.

7 ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1 Вращением ручки 1 (см. рисунок 1) установить необходимую глубину строгания. Максимальную глубину устанавливать при выборке четверти (фальца) или черновом обдирочном строгании. При окончательной обработке устанавливать незначительную глубину строгания.

7.2 Для выполнения операции строгания необходимо установить включенный рубанок передней опорой на обрабатываемую деталь и, равномерно его перемещая, без значительных усилий нажатия, произвести строгание.

Необходимость увеличения усилия нажатия говорит о затуплении ножей. Стругание с большим усилием нажатия ведет к перегреву рубанка и преждевременному выходу его из строя.

Для получения поверхности с меньшей шероховатостью подачу рубанка необходимо уменьшать.

Для уменьшения уступов, образующихся при обработке широких поверхностей, строгание производить при установке наименьшей глубины строгания.

7.3 Для выборки четверти (фальца) выставить кронштейн 13 (см. рисунок 2) на необходимый размер глубины выборки, а параллельный упор на ширину выборки. Слегка прижимая опорную поверхность упора

к боковой поверхности обрабатываемого пиломатериала и перемещая рубанок, произвести строгание. За несколько проходов снимать слой пиломатериала, установленный кронштейном 13, образуя четверть (фальц).

7.4 Снятие фасок осуществляется перемещением рубанка по обрабатываемому углу пиломатериала с использованием направляющего паза 6 (см. рисунок 1).

8 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, ПЛОМБИРОВАНИИ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВЫВАНИИ

Рубанок ручной электрический _____ заводской
(модель)
номер _____, изготовлен и принят по техническим условиям Е-312АК.298254.402 ТУ и признан годным для эксплуатации.

Рубанок подвергнут пломбированию, консервации и упаковке согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документации.

Дата изготовления и консервации " ____ " _____ 200 ____ г.

Консервацию и упаковывание произвел _____
(подпись)

Начальник ОТК

М.П. _____
(личная подпись) _____
(расшифровка подписи)

9 СРОК СЛУЖБЫ

9.1 Срок службы рубанка 6 лет.

9.2 Указанный срок службы действителен при проведении плановых технических обслуживаний и при соблюдении потребителем требований настоящего паспорта и инструкции по безопасности.

9.3 По окончании срока службы возможно использование рубанка по назначению, если его состояние отвечает требованиям безопасности и рубанок не утратил свои функциональные свойства. Заключение выдается ремонтными мастерскими.

10 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

10.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие рубанка требованиям технических условий Е-312АК.298254.402 ТУ при соблюдении владельцем условий эксплуатации, хранения и транспортирования, установленных настоящим паспортом.

10.2 Гарантийный срок эксплуатации для рубанков:

Е-312АК, Е-315АК - 1 год, Е-313, Е-314 - 2 года со дня продажи.

Дата продажи должна быть проставлена в сервисной книжке и подтверждена печатью магазина и подписью продавца.

При отсутствии даты продажи, или печати магазина или подписи продавца гарантийный срок исчисляется с даты изготовления рубанка.

10.3 В случае выхода из строя рубанка в течение гарантийного срока эксплуатации по вине предприятия-изготовителя владелец имеет право на бесплатный ремонт.

Для гарантийного ремонта владельцу необходимо отправить рубанок с приложением настоящего паспорта и сервисной книжки в гарантийную мастерскую в жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей сохранность изделия.

Удовлетворение претензий потребителей по изделиям с недостатками по вине изготовителя производится в соответствии с законом РФ "О защите прав потребителей".

Адреса гарантийных мастерских приведены в перечне ЕИФЮ.290816.001 Д.

При гарантийном ремонте срок гарантии рубанка продлевается на время ремонта и пересылки.

10.4 Данные гарантийные обязательства производителя действительны при соблюдении потребителем всех условий и правил эксплуатации, хранения и транспортирования рубанка, установленных настоящим паспортом.

10.5 Гарантийные обязательства производителя не распространяются:

- на сменный рабочий инструмент;
- на рубанки с повреждениями и неисправностями, вызванными действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.);

- на рубанки с повреждениями или неисправностями, указанными в таблице 4, возникшими в результате эксплуатации с нарушением требований разделов 5 и 6 паспорта, а также в результате естественного износа узлов и деталей вследствие чрезмерно интенсивной эксплуатации рубанка.

Гарантийные обязательства производителя также утрачивают силу в случае попытки потребителя отремонтировать рубанок самостоятельно, либо с привлечением третьих лиц, не уполномоченных производителем на проведение гарантийного ремонта.

Таблица 4

Причина неисправности	Внешнее проявление неисправности
1 Работа с перегрузкой электродвигателя	1 Одновременное сгорание якоря и статора 2 Сгорание якоря с оплавлением изоляционных втулок 3 Сгорание статора с одновременным оплавлением изоляционных втулок якоря
2 Небрежное обращение с рубанком при работе и хранении	1 Следы оплавления, трещины, вмятины на наружных поверхностях изделия 2 Повреждение шнура питания 3 Коррозия деталей изделия 4 Проникновение внутрь рубанка жидкостей и других предметов 5 Сильное загрязнение рубанка, как внешнее, так и внутреннее

10.6 Все виды ремонта и технического обслуживания производятся квалифицированным персоналом гарантийных ремонтных мастерских.

10.7 По истечении гарантийного срока эксплуатации рекомендуется проводить техническое обслуживание рубанка в объеме:

- проверка сопротивления изоляции в соответствии с ГОСТ 12.2.013.0-91, приложение 1;
- проверка состояния щеток, при длине менее 7 мм произвести замену;
- проверка состояния коллектора: при наличии окислов на поверхности коллектора протереть его салфеткой, смоченной в бензине;
- замена смазки в редукторе.

В дальнейшем техническое обслуживание производить через 6 месяцев в течение всего срока службы.

11 ДЕКЛАРАЦИЯ О КОНФОРМНОСТИ

Рубанок соответствует европейским стандартам по безопасности EN 50144-1:1998+A1+A2, EN 50144-2-14:2001 в соответствии с положениями директивы 98/37/ЕС.

Сертификация проводилась фирмой TÜV, Rheinland, Германия.

12 ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Пластмассовые детали маркируются для облегчения их сортировки и вторичной обработки.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

Иллюстрации и перечень сборочных единиц и деталей

1 Схема расположения составных частей рубанка Е-313, Е-314 приведена на рисунке А.1, рубанка Е-312АК, Е-315АК - на рисунке А.2.

2 Электрическая схема рубанка Е-313, Е-314 - на рисунке А.3, рубанка Е-312АК, Е-315АК - на рисунке А.4.

3 Перечень составных частей приведен в таблице А.1

Таблица А.1

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.
1	Корпус	ЕИФЮ.732154.401 (Е-313, Е-312АК) Е-314.732154.001 (Е-314, Е-315АК)	1 1
2	Планка фирменная	Е-313.741121.360-02 (Е-313) Е-314.741121.363-02 (Е-314) Е-312АК.741121.366-02 (Е-312АК) Е-315АК.741121.367-02 (Е-315АК)	1 1 1 1
3	Гайка М6	ЕИФЮ.758431.402	3
4	Статор	ЕИФЮ.684214.411 (Е-312АК, Е-315АК) ЕИФЮ.684214.411-03 (Е-313, Е-314)	1 1
5	Диафрагма	ЕИФЮ.711671.401	1
6	Кольцо	ЕИФЮ.754176.410 (Е-314, Е-315АК)	1
7	Подшипник	6-80026 ГОСТ 7242-81	1
8	Якорь	ЕИФЮ.684244.023 или ЕИФЮ.684244.023-01 (Е-312АК, Е-315АК) ЕИФЮ.684244.023-02 или ЕИФЮ.684244.023-03 (Е-313, Е-314)	1 1 1
9	Щеткодержатель	ЕИФЮ.741565.406 (Е-312АК, Е-315АК) ЕИФЮ.741565.407 (Е-313, Е-314)	2 2
10	Щетка	ЕИФЮ.685224.406 (Е-312АК, Е-315АК) ИЭ4726Э.04.50.00-01 (Е-313, Е-314)	2 2
11	Пружина	ЕИФЮ.753572.408 (Е-312АК, Е-315АК) ИЭ4726Э.04.40.02 (Е-313, Е-314)	2 2
12	Шайба	С4.04.019 ГОСТ 6958-78 (Е-312АК, Е-315АК) ИЭ4726Э.04.40.03 (Е-313, Е-314)	2 2
13	Винт	М4-6ех8.58.016 ГОСТ 17473-80 (Е-312АК, Е-315АК) М3-6ех6.58.016 ГОСТ 17473-80 (Е-313, Е-314)	2 2 2
14	Фланец	ЕИФЮ.731195.001	1
15	Шайба	ЕИФЮ.758495.403-01	2
16	Винт самонарезающий 4x8	ЕИФЮ.758161.024	4
17	Кольцо	ЕИФЮ.754177.009	1
18	Шайба	ЕИФЮ.758491.080	1
19	Подшипник	6-80018 ГОСТ 7242-81	1
20	Шайба	ЕИФЮ.758491.413	1
21	Шкив ведущий	Е-312АК.714793.406-02	1
22	Гайка М6ЛН (левая)	ЕИФЮ.758431.402-01	1
23	Шайба	ЕИФЮ.758495.403	3

Продолжение таблицы А.1

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.
24	Подшипник	76-80201 ГОСТ 7242-81	1
25	Шайба	ЕИФЮ.758491.413-01	1
26	Шкив ведомый	Е-312АК.714797.402-02	1
27	Шайба	8.65Г.019 ГОСТ 6402-70 (Е-312АК, Е-315АК)	1
28	Гайка М8	ЕИФЮ.758431.403-01	1
29	Ремень	ширина 17 мм, 89 зубьев, шаг 3 мм	1
30	Кожух	ЕИФЮ.735224.413-01	1
31	Планка фирменная	Е-312АК.741141.010 (Е-312АК) Е-313.741141.008 (Е-313) Е-314.741141.009 (Е-314) Е-315АК.741141.011 (Е-315АК)	1 1 1 1
32	Винт самонарезающий 4x16	ЕИФЮ.758161.018-01	14
33	Винт самонарезающий 4x20	ЕИФЮ.758161.018-02	1
34	Опора задняя	ЕИФЮ.733218.404 (Е-313) ЕИФЮ.733218.404-01 (Е-312АК) Е-314.733218.002 (Е-314, Е-315АК)	1 1 1
35	Опора передняя	Е-313.733218.004 (Е-313, Е-312АК) Е-314.733218.005 (Е-314, Е-315АК)	1 1
36	Эксцентрик	ЕИФЮ.751626.401	1
37	Пружина	ЕИФЮ.753647.402	2
38	Винт М5x10	ЕИФЮ.758161.013	2
39	Шкала	ЕИФЮ.754221.403 (Е-313, Е-312АК) Е-314.754221.001 (Е-314, Е-315АК)	1 1
40	Штифт	2U8x6.50. Хим. Фос.прм ОСТ 3-2234-93 (Е-313, Е-314, Е-315АК)	1
41	Штифт	2U8x6.50. Хим. Фос.прм ОСТ 3-2234-93	1
42	Пружина	ЕИФЮ.753647.401	2
43	Корпус	ЕИФЮ.724252.402	1
44	Шайба	СЗ.04.019 ГОСТ 6958-78	1
45	Винт самонарезающий 3x12	ЕИФЮ.758161.019-01	1
46	Крышка	ЕИФЮ.714211.401	1
47	Кронштейн	ЕИФЮ.745312.411	1
48	Винт М6	ЕИФЮ.301612.404	1
49	Фреза	Е-312АК.301111.009 (Е-312АК) Е-312АК.301111.009 (Е-313) Е-314.301111.010 (Е-314) Е-314.301111.010 (Е-315АК)	1 1 1 1
50	Подшипник	76-180029 ГОСТ 7242-81	1
51	Полуось	Е-312АК.303737.002 (Е-312АК) Е-312АК.303737.002 (Е-313) Е-314.303737.003 (Е-314) Е-314.303737.003 (Е-315АК)	1 1 1 1
52	Винт самонарезающий 4x12	ЕИФЮ.758161.018 (Е-314, Е-315АК)	1
53	Винт самонарезающий 4x12	ЕИФЮ.758161.018	3
54	Винт самонарезающий 4x12	ЕИФЮ.758181.402 (Е-314, Е-315АК)	1
55	Пружина	ЕИФЮ.753667.401	1
56	Винт самонарезающий 4x25	ЕИФЮ.758161.018-03	1
57	Втулка	Е-312АК.712341.006	1

Продолжение таблицы А.1

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.
58	Щиток	Е-312АК.741478.015	1
59	Кожух	ЕИФЮ.735224.416-01 (Е-312АК, Е-313)	1
		Е-314.735224.429-01 (Е-314, Е-315АК)	1
60	Накладка	ЕИФЮ.735626.401	1
61	Конденсатор	F1774-433-2200 или В32923-А2334-М или WXPС-334М-03-80	1
62	Выключатель	16SR16А23 (6А, 250В) или MS-2 мод. 2412	1
63	Шнур питания		1
64	Пластина	ИЭ1036Э.0100-05	1
65	Трубка защитная	ИЭ1022В.0000.21А	1
66	Клин	Е-312АК.742131.004 (Е-313, Е-312АК) Е-312АК.742131.004-01 (Е-314, Е-315АК)	2
67	Болт М5х7,5	Е-314.758121.003-01	6
68	Винт М4	Е-313.758151.015	4
69	Нож L=82 мм	ЕИФЮ.762411.405 (Е-313, Е-312АК)	2
	Нож L=102 мм	ЕИФЮ.762411.405-01 (Е-314, Е-315АК)	2
70	Блок электроники	ЕИФЮ.421413.402 (Е-312АК, Е-315АК)	1
71	Винт самонарезающий 4x12	ЕИФЮ.758161.018 (Е-312АК) ЕИФЮ.758161.018 (Е-315АК)	2
			4

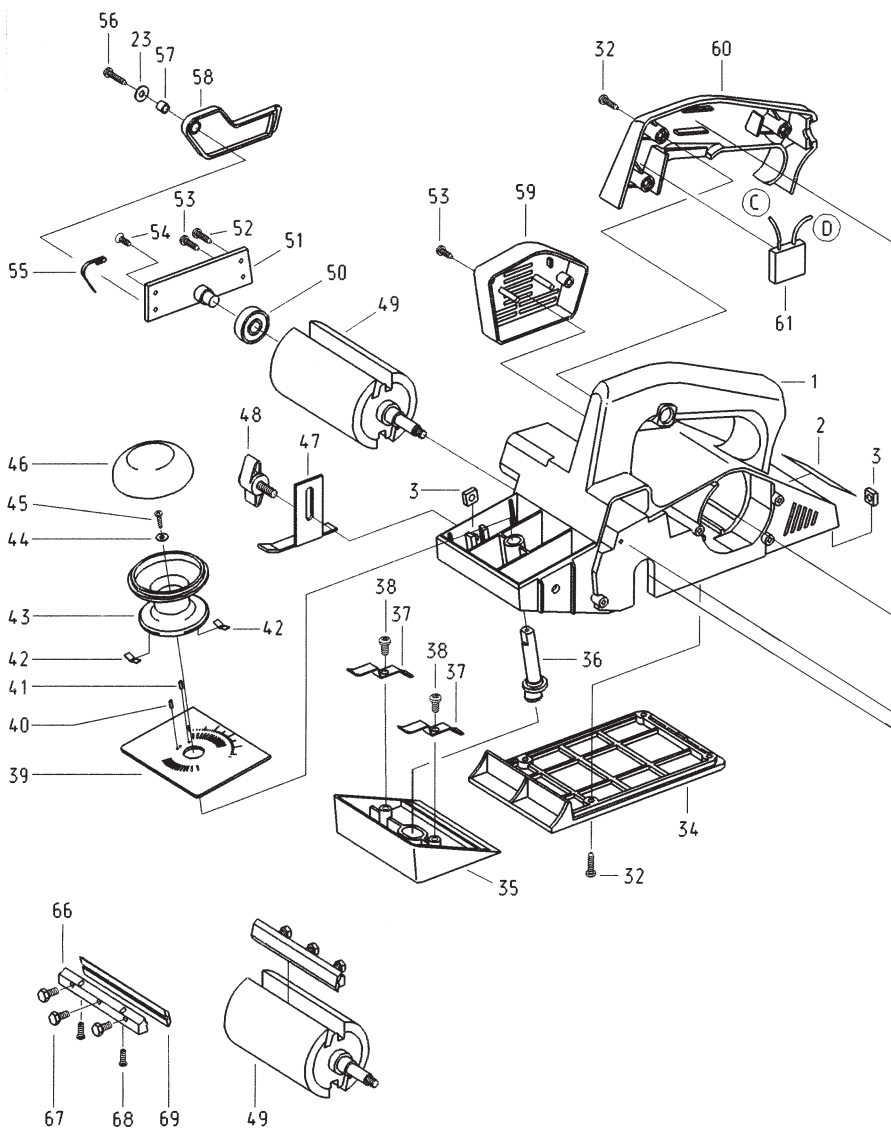
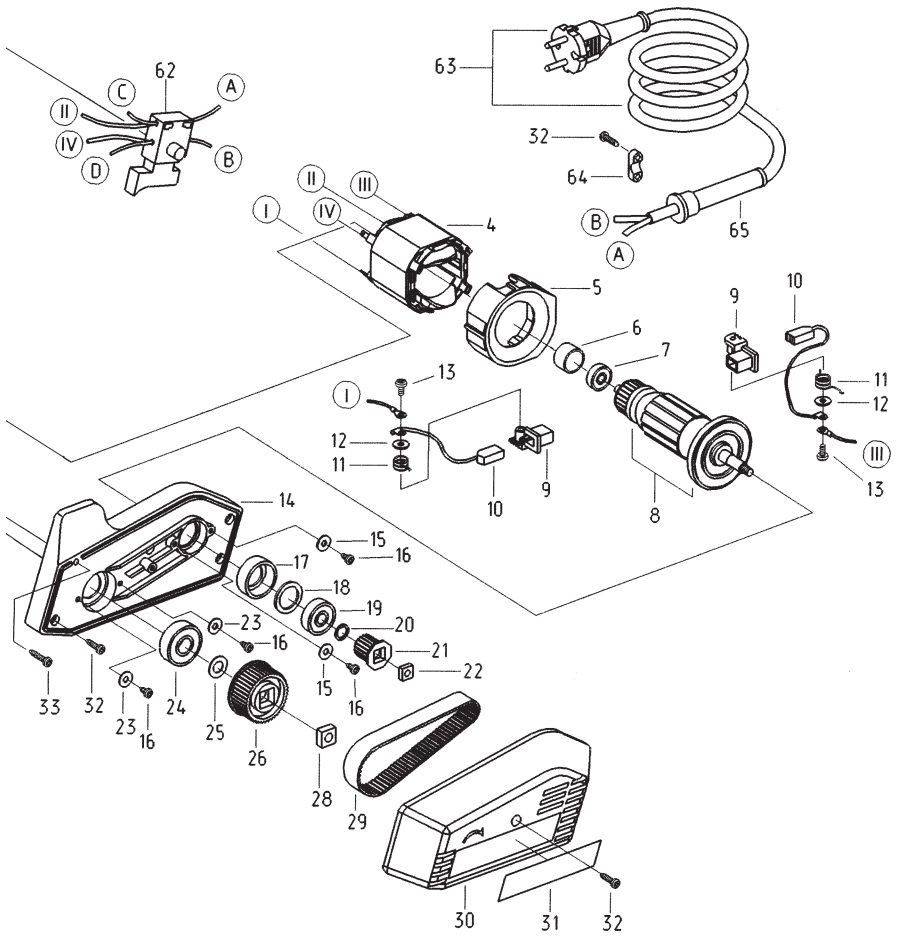


Рисунок А.1 – Рубанок Е-313, Е-314. Составные части



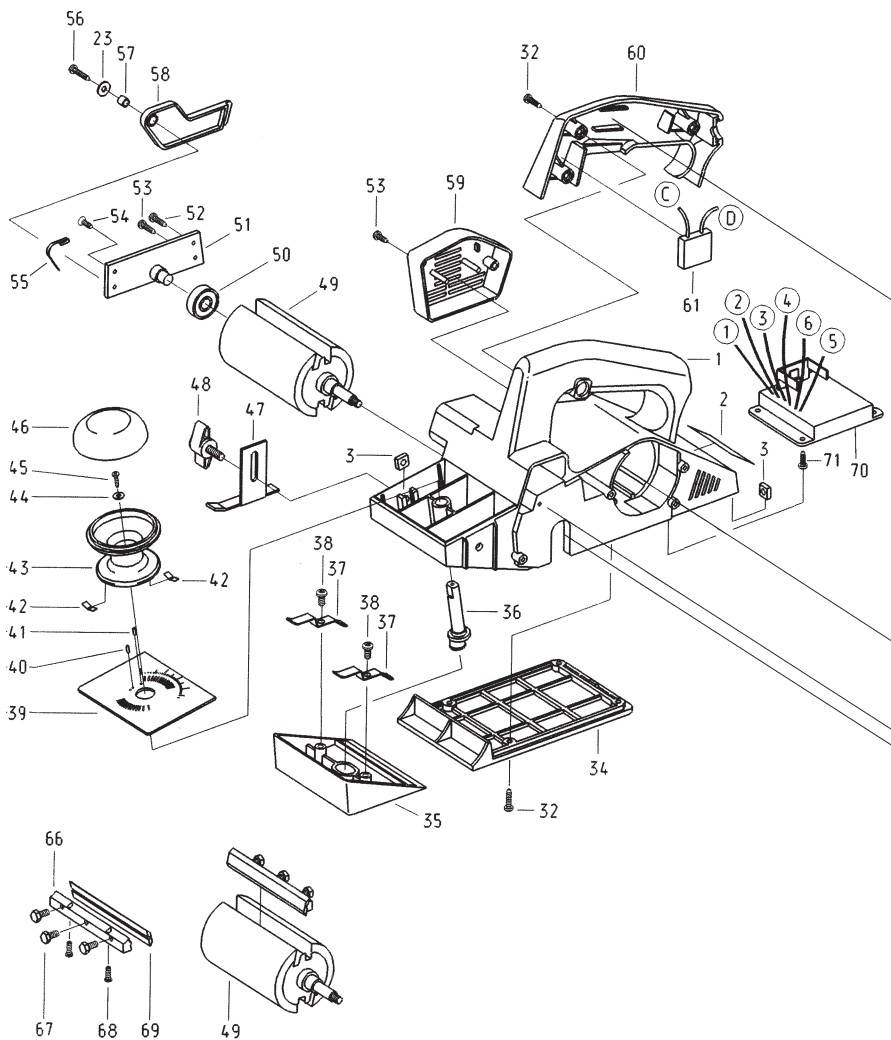
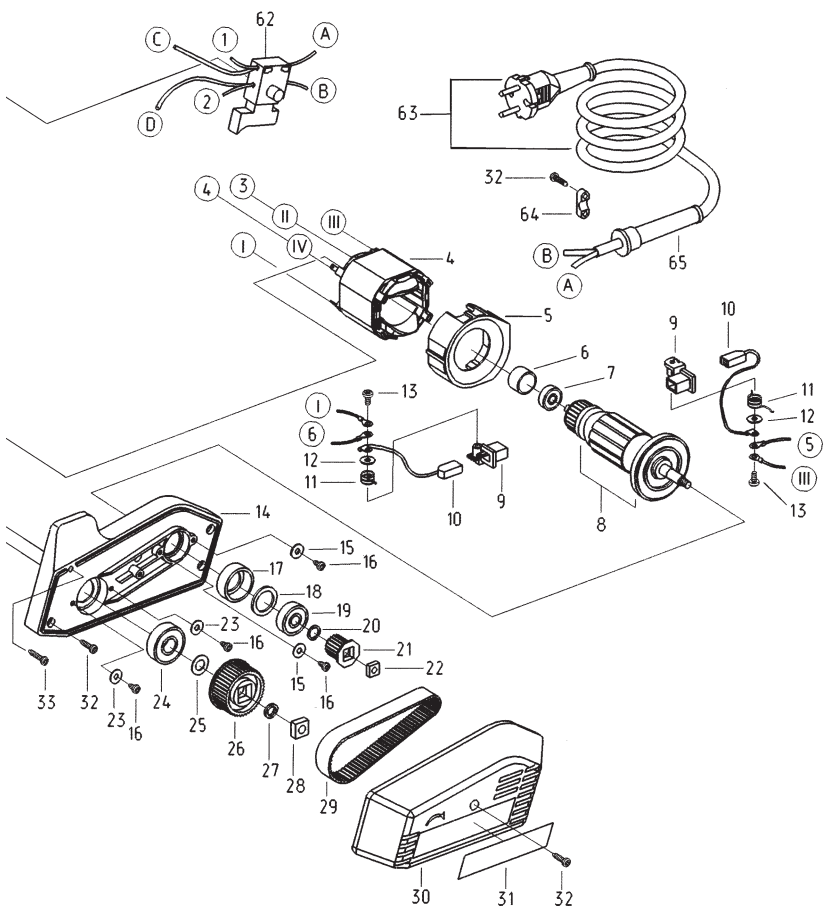
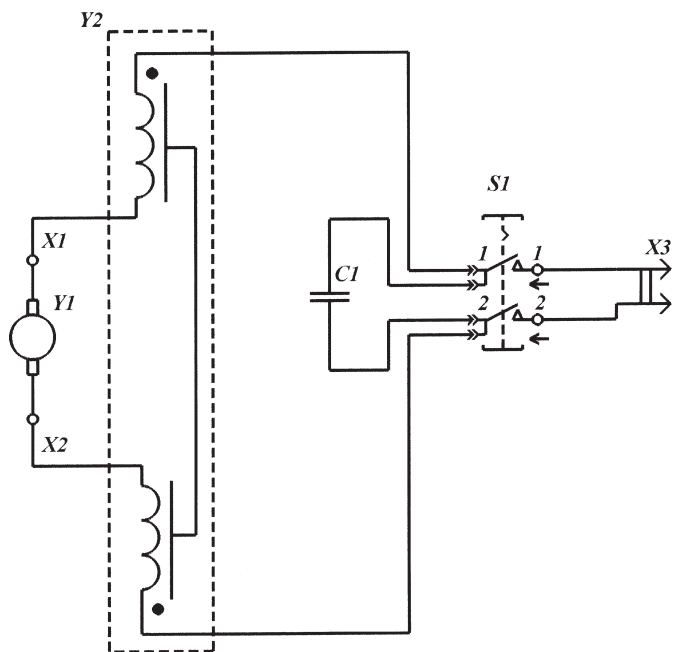


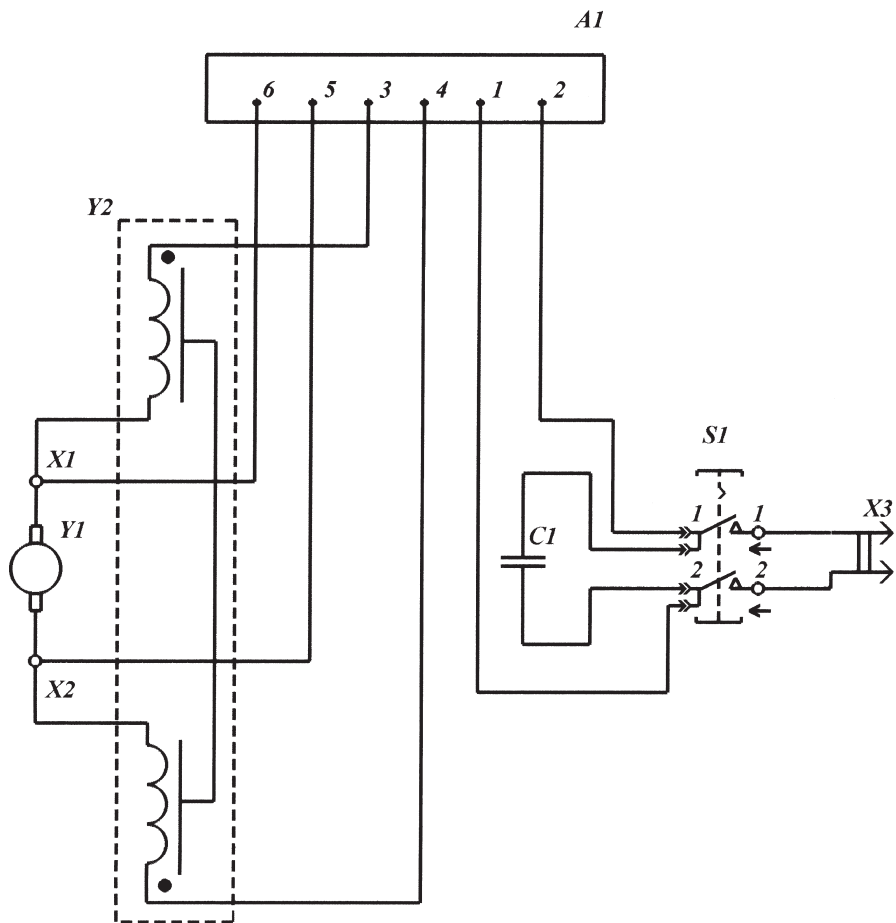
Рисунок А.2 – Рубанок Е-312АК, Е-315АК. Составные части





S1 – выключатель; X1, X2 – щетко-держатель; X3 – шнур питания, Y1 – якорь;
 Y2 – статор, C1 – конденсатор.

**Рисунок А.3 – Рубанок Е-313, Е-314.
 Схема электрическая**



A1 – блок электроники; S1 – выключатель; X1, X2 – щеткодержатель; X3 – шнур питания, Y1 – якорь; Y2 – статор; C1 – конденсатор.

Рисунок А.4 – Рубанок Е-312АК, Е-315АК. Схема электрическая