

JET

JPT-10B

ФУГОВАЛЬНО-СТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК

GB
Operating Instructions

D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi

RUS ✓
Инструкция по эксплуатации



Walter Meier AG
WMH Tool Group AG, Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach
Walter Meier (Fertigung) AG, Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach
Walter Meier (Tool) AG, CH-8117 Fälladen
www.jettools.com; info@jettools.com
Tel. +41 (0) 44 806 47 48
Fax +41 (0) 44 806 47 58

Фирма-импортер ООО «ИТА-СПб»
Санкт-Петербург, Складской проезд, д. 4а, тел.: +7 (812) 334-33-28
Московский офис ООО «ИТА-СПб»
Москва, Переведеновский переулок, д. 17, тел.: +7 (495) 660-38-83
www.jettools.ru; info@jettools.ru

Инструкция по эксплуатации

Уважаемый покупатель!

Благодарим за проявленное вами доверие, выраженное в приобретении вами нового станка JET. Настоящее руководство составлено для владельцев и операторов фуговально-строгального станка JET JPT-10B в целях обеспечения безопасности во время процедур установки, эксплуатации и технического обслуживания. Следует внимательно прочесть и понять информацию, представленную в настоящем руководстве по эксплуатации и прилагаемых документах. Чтобы обеспечить максимальный срок службы и максимальную эффективность вашего станка, а также его безопасное использование, следует внимательно читать настоящее руководство и строго следовать его инструкциям.

Гарантийные обязательства JET

Гарантийный срок 2 (два) года исчисляется с даты продажи. Датой продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения гарантийного талона.

Гарантийный, а так же негарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.

...Содержание

1. Заявление о соответствии

2. Гарантии

3. Техника безопасности

- 3.1. Использование по назначению
- 3.2. Общие правила техники безопасности
- 3.3. Остающиеся опасности

4. Технические характеристики станка

- 4.1. Технические данные
- 4.2. Излучение шума
- 4.3. Состав поставки
- 4.4. Описание станка

5. Транспортировка и ввод в эксплуатацию

- 5.1. Транспортировка и установка
- 5.2. Сборка
- 5.3. Подключение электропитания
- 5.4. Подсоединение линии удаления пыли
- 5.5. Пусковая операция

6. Работа станка

- 6.1. Фугование и строгание
- 6.2. Стругание по толщине

7. Настройка и регулировки

- 7.1. Снятие ножей
- 7.2. Установка и регулировка ножей
- 7.3. Регулировка ограждения для фугования

8. Техническое обслуживание и осмотр

9. Поиск и устранение неисправностей

10. Защита окружающей среды

11. Предлагаемые принадлежности и приспособления

1. Заявление о соответствии

Со всей ответственностью настоящим заявляем, что настоящая продукция соответствует нормам*, представленным на стр. 2; разработана в соответствии со стандартами**; освидетельствование на тип CE*** выполнено****.

2. Гарантии

Продавец гарантирует, что настоящая поставляемая продукция не содержит дефектов материалов и изготовления. Настоящая гарантия не покрывает любые дефекты, вызванные, прямо или косвенно, ненадлежащим применением, неосторожностью, случайным повреждением, ремонтом, неадекватным техническим обслуживанием или очисткой, а также нормальным износом.

Гарантийные рекламации должны направляться в период двух месяцев с даты приобретения (даты счета-фактуры). Любые последующие рекламации рассматриваться не будут.

Настоящая гарантия включает в себя все гарантийные обязательства Продавца и заменяет собой все предыдущие заявления и соглашения, касающиеся гарантий.

Настоящий гарантийный период действителен для режима ежедневного восьмичасового применения. В случае превышения режима настоящий гарантийный период должен быть сокращен пропорционально излишнему использованию, но не менее трех месяцев.

Возврат забракованных товаров требует предварительного ясно выраженного согласия Продавца и выполняется на риск и за счет Покупателя.

Дополнительную подробную информацию по гарантиям можно найти в документе «Общие положения и условия (GTC – General Terms and Conditions)». «Общие положения и условия (GTC)» можно посмотреть в Интернете по адресу www.jettools.com или документ по запросу может быть отправлен по почте.

Продавец оставляет за собой право в любое время вносить изменения в продукцию и комплектующие.

3. Техника безопасности

3.1. Использование по назначению

Настоящий станок спроектирован для строгания древесины и получаемых из древесины материалов. Обработка других материалов запрещена, но может выполняться в особых случаях только после консультации с изготовителем станка.

Обрабатываемая деталь должна позволять выполнять ее безопасную загрузку, поддержку и направление.

Использование по назначению включает в себя также соответствие инструкциям по работе и техническому обслуживанию, представленным в настоящем руководстве.

Настоящий станок должен эксплуатироваться только персоналом, знакомым с его работой, техническим обслуживанием и ремонтом, а также с возможными опасностями.

Необходимо соблюдать возрастной минимум работника.

Настоящий станок должен использоваться только в технически исправном состоянии.

Во время работы на данном станке должны быть установлены все предохранительные механизмы и крышки.

В дополнение к содержащимся в настоящем руководстве инструкциям по технике безопасности и применимым в вашей стране нормам, следует соблюдать общепризнанные технические правила, касающиеся работы деревообрабатывающих станков.

Любое другое использование выходит за пределы использования по назначению.

В случае использования настоящего станка не по назначению, изготовитель отказывается от любых обязательств, и ответственность переходит исключительно на оператора.

3.2. Общие правила техники безопасности

При ненадлежащем использовании деревообрабатывающие станки могут представлять опасность. Поэтому следует соблюдать общие технические правила, а также приведенные ниже замечания.



Перед тем, как выполнить сборку или приступить к работе, следует внимательно прочесть и понять все руководство по эксплуатации.

Настоящее руководство следует хранить вблизи станка в защищенном от пыли и влаги месте, и передавать его новому владельцу при продаже настоящего устройства.

Запрещается вносить изменения в настоящий станок.

Ежедневно перед включением станка следует проверять наличие и функционирование предохранительных устройств.

В это время запрещается включать станок, его следует защитить, извлекая вилку кабеля питания из розетки.

Перед работой на данном станке следует снять свободную одежду и убрать длинные волосы, снять галстук, кольца, часы, другие ювелирные украшения, а также закатать рукава выше локтей.

Следует надевать безопасную обувь, запрещается надевать домашнюю обувь или сандалии.

Следует всегда надевать рабочую экипировку:

- защитные очки;
- защиту для ушей;
- защиту от пыли.

При работе на данном станке **запрещается** надевать перчатки.

Следует проконтролировать время остановки станка, оно не должно превышать 10 секунд.

Снимать отрезанную или зажатую деталь можно только при выключенном двигателе и полностью остановленном станке.

Настоящий станок следует устанавливать таким образом, чтобы было достаточно места для безопасной работы и обращения с обрабатываемыми деталями.

Следует обеспечивать хорошее освещение рабочего места.

Настоящий станок разработан для работы в закрытых помещениях и должен надежно устанавливаться на твердом и горизонтальном полу.

Следует обеспечить, чтобы кабель питания не мешал работе и не препятствовал движению людей.

Следует содержать зону вокруг станка в чистоте, без отходов, масла или густой смазки.

Соблюдайте внимание!

Следует уделять все свое внимание своей работе. Следует руководствоваться здравым смыслом.

Следует соблюдать эргономичное положение тела. Следует постоянно удерживать уравновешенное положение.

Когда инструмент не используется, следует извлекать вилку кабеля питания из розетки сети.

Следует извлекать вилку кабеля питания из розетки сети перед любым техническим обслуживанием или заменой ножей.

Перед включением станка следует убедиться, что рабочий и измерительный инструмент удален со станка.

Запрещается эксплуатировать станок в состоянии усталости.

Запрещается эксплуатировать станок под воздействием наркотиков, алкоголя или любых медикаментов. Помните, что медикаменты влияют на ваше поведение.

Запрещается проникать внутрь станка, когда он работает или останавливается.

Запрещается оставлять работающий станок без присмотра.

Перед уходом с рабочего места следует выключать станок.

Дети и посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

Запрещается использовать электрический инструмент вблизи от огнеопасных жидкостей или газов. Следует рассмотреть варианты борьбы с пожаром и предупреждения о пожаре, например, использование огнетушителя и место его расположения.

Запрещается использовать настоящий станок в среде с повышенной влажностью и подвергать его воздействию дождя.

Древесная пыль является взрывоопасной, а также представляет собой риск для здоровья. Пыль от древесины некоторых видов тропических деревьев, в частности, а также от твердой древесины, такой как древесина бука и дуба, классифицируется как канцерогенное вещество. Следует всегда использовать подходящее пылеулавливающее устройство.

Перед обработкой следует удалить с деталей гвозди и другие посторонние предметы.

Запрещается работать при отсутствии установленных защитных ограждений – большой риск получения травмы!

Ограждение для фугования должно быть постоянно установлено.

Следует всегда держать руки на безопасном расстоянии от режущего блока.

При строгании в размер следует использовать ограждение для строгания для обеспечения твердой опоры для обрабатываемой детали.

При строгании в размер тонкого или узкого материала следует использовать дополнительное ограждение, чтобы держать свои руки на безопасном расстоянии от режущего блока.

Часть режущего блока, которая не закрывается обрабатываемой деталью, следует всегда закрывать ограждением режущего блока.

Положение ограждения режущего блока следует регулировать точно по размеру обрабатываемой детали.

При продвижении обрабатываемой детали запрещается залезать рукой под ограждение режущего блока!

Строгать следует только материал, который надежно лежит на столе.

Для строгания деталей короче 200 мм требуется специальные вспомогательные средства подачи (например, подающий шаблон).

Запрещается строгать деталь, если ее нельзя безопасно направлять с достаточного расстояния до режущего блока.

Запрещается протаскивать обрабатываемую деталь назад через незакрытый ограждением режущий блок.

Следует соблюдать требования по максимальным и минимальным размерам обрабатываемой детали.

Запрещается удалять стружку и обрабатываемые детали до полной остановки станка.

Следует всегда строгать деталь по всей ее длине.

Следует всегда использовать остро заточенные ножи.

При работе с длинными деталями следует использовать опоры с роликами с обеих сторон станка.

Все поверхности стола следует содержать в чистоте, в частности, следует удалять остатки смолы.

Все предотвращающие отбрасывание штифты должны автоматически возвращаться в свое исходное положение (по направлению вниз).

Запрещается проникать руками в станок при направлении или сортировке обрабатываемой детали.

Для подачи в станок коротких деталей следует использовать подающее приспособление (кусок древесины для проталкивания).

Строгаемый под размер материал должен иметь минимальную длину 160 мм.

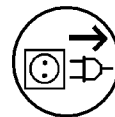
Запрещается строгать под размер более двух деталей одновременно.

Для строгания материала, поверхности которого не параллельны, следует использовать подходящее подающее приспособление (следует подготовить подающие шаблоны).

Запрещается становиться на станок.

Подключение и ремонт электрической части станка должны выполняться только квалифицированным электриком.

Следует немедленно заменять поврежденный или изношенный кабель питания.



Все регулировки и техническое обслуживание можно выполнять только на станке, отсоединенном от источника питания.

3.3. Остающиеся опасности

Даже при использовании настоящего станка в соответствии с правилами могут существовать остающиеся опасности.

Прикосновение к режущему блоку в зоне обработки может привести к травме. Для обеспечения эффективной защиты ограждение режущего блока должно всегда настраиваться на конкретную обрабатываемую деталь.

Существует риск отбрасывания назад. Обрабатываемая деталь захватывается вращающимся режущим блоком и отбрасывается назад к оператору.

Существует опасность затягивания/захвата механизмом подачи с приводом.

Существует опасность сдавливания выходящей обрабатываемой деталью.

Выбрасываемые части обрабатываемой детали могут привести к травме.

Опилки и шум могут представлять опасность для здоровья.

Следует использовать средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки и средства защиты ушей. Следует использовать подходящую систему удаления пыли.

Использование неправильного электропитания или поврежденного кабеля электропитания может привести к травмам, вызываемым электричеством.

4. Технические характеристики станка

4.1. Технические данные

Строгание

Ширина фугования	макс. 254 мм
Длина стола	945 мм
Высота над полом	998 мм
Размер ограждения	630 × 120 мм
Наклон ограждения	0–45°
Глубина резания	макс. 3 мм

Строгание в размер

Ширина строгания в размер	макс. 254 мм
Высота строгания в размер	5–120 мм
Длина стола строгания в размер	305 мм
Мин. Длина обрабатываемой детали	160 мм
Скорость подачи	6 м/мин
Глубина резания	макс. 2 мм

Количество ножей	2
Обороты без нагрузки n_0	9 000 об/мин
Резов в минуту	18 000
Длина ножа	260 мм
Толщина ножа	1,5 мм

Диаметр порта удаления пыли 57 и 100 мм

Габариты (Д × Ш × В)	980 × 470 × 1120 мм
Вес нетто	34 кг

Электропитание 1~230 В, защитное заземление PE, 50–60 Гц

Мощность двигателя	1500 Вт
Опорный ток	6,5 А
Кабель электропитания	H05W-F 3G1мм ²
Плавкий предохранитель	16 А

Класс изоляции I

4.2. Излучение шума

(Допуск проверки 4 дБ). Обрабатываемая деталь – клееная фанера толщиной 16 мм:

Уровень акустической мощности (согласно EN ISO 3746):

Холостой ход	LwA 101,5 дБ(A)
Рабочий ход	LwA 105,8 дБ(A)

Уровень акустического давления (согласно EN ISO 11202):

Холостой ход	LpA 88,7 дБ(A)
Рабочий ход	LpA 96,4 дБ(A)

Приведенные значения представляют собой уровни излучения и их не обязательно рассматривать как безопасные рабочие уровни.

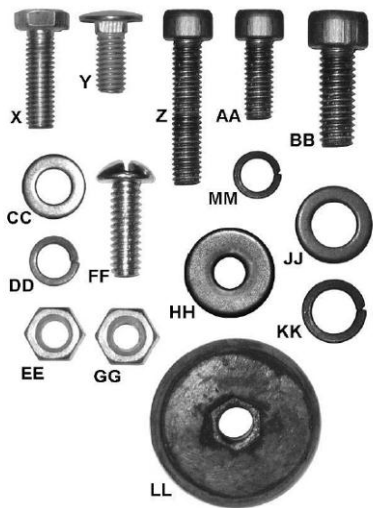
Эта информация предназначена для того, чтобы позволить пользователю сделать более точную оценку опасностей и возникающих рисков.

4.3. Состав поставки

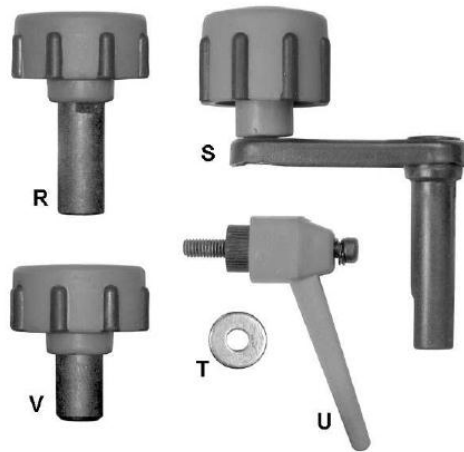
Фуговально-строгальный блок (F)
Ограждение для фугования (A)
Ограждение режущего блока (C)
Удлинение для выхода деталей (J)
Лоток для сбора пыли и отходов (B)
Переходник под шланг 57/100 мм (K)
2 толкателя (L)
Коленчатый рычаг регулировки толщины строгания (S)
Калибр регулировки ножей (P)
Опорные ножки станка (D, E, G, H, N)
4 резиновые подставки (LL)
Руководство по эксплуатации и перечень запасных частей (M)
Крепеж
Ручки и рукоятки (R, S, T, U, V)
Руководство по эксплуатации и перечень запасных частей (M)
Крепеж



Основной состав поставки



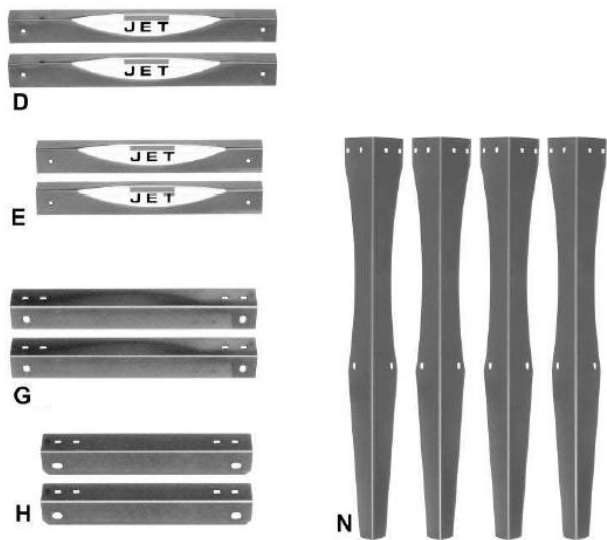
Прилагаемый крепеж



Прилагаемые ручки и рукоятки



Прилагаемый инструмент



Прилагаемые опорные ножки станка

4.4. Описание станка

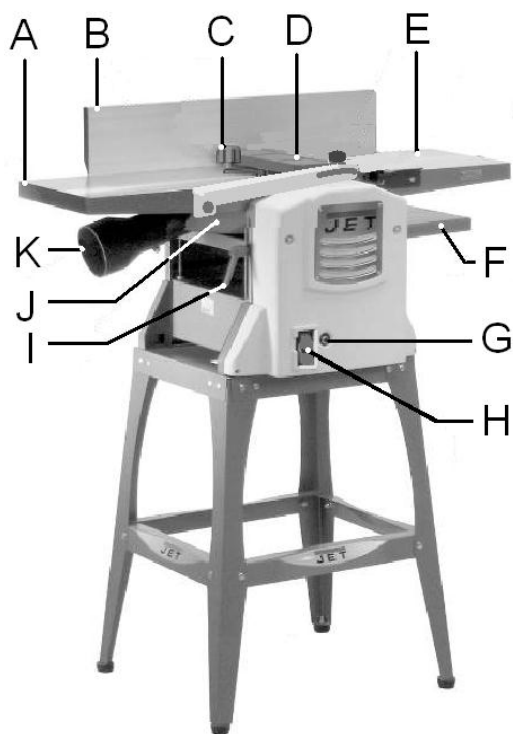


Рис. 1

- A...Стол выхода деталей
- B...Ограждение для фугования
- C... Коленчатый рычаг регулировки толщины строгания
- D...Ограждение режущего блока
- E... Стол подачи деталей
- F... Удлинение для выхода деталей
- G...Отключение по перегрузке

Н...Выключатель
 I...Ручка блокировки положения стола
 J...Лоток для сбора пыли и отходов
 К... Переходник под шланг

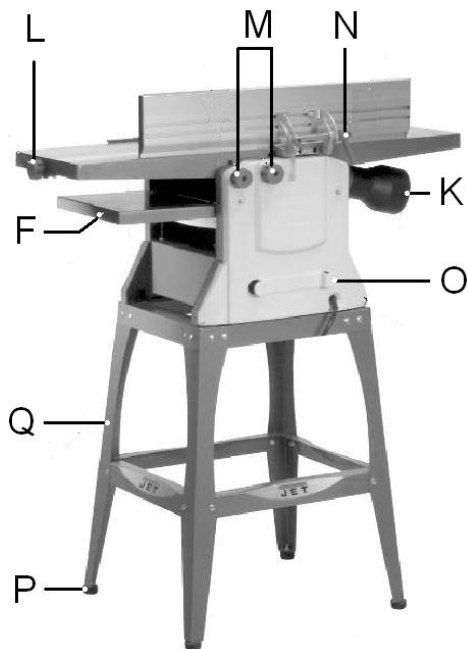


Рис. 2

L...Ручка регулировки положения стола подачи деталей
 M... Ручки блокировки положения стола подачи деталей
 N... Ручка регулировки наклона ограждения для фугования
 O...Крючки для хранения кабеля электропитания
 P...Резиновая подставка
 Q...Опорная ножка

5. Транспортировка и ввод в эксплуатацию

5.1. Транспортировка и установка

Настоящий станок разработан для работы в закрытых помещениях и должен надежно устанавливаться на твердом и горизонтальном полу.

При необходимости станок может быть закреплен на полу болтами.

Кабель электропитания следует обматывать вокруг крючков для хранения (O, Рис. 2).

В целях удобства упаковки станок собран не полностью.

5.2. Сборка

При обнаружении при распаковке повреждения при транспортировке, следует немедленно известить своего поставщика. Эксплуатация подобного станка запрещается!

Не следует утилизировать коробку или упаковочный материал до тех пор, пока станок не будет собран и не будет удовлетворительно работать.

Упаковку следует утилизировать безопасным для окружающей среды способом.

Следует очистить все защищенные от ржавчины поверхности с помощью мягкого растворителя.

Сборка опоры

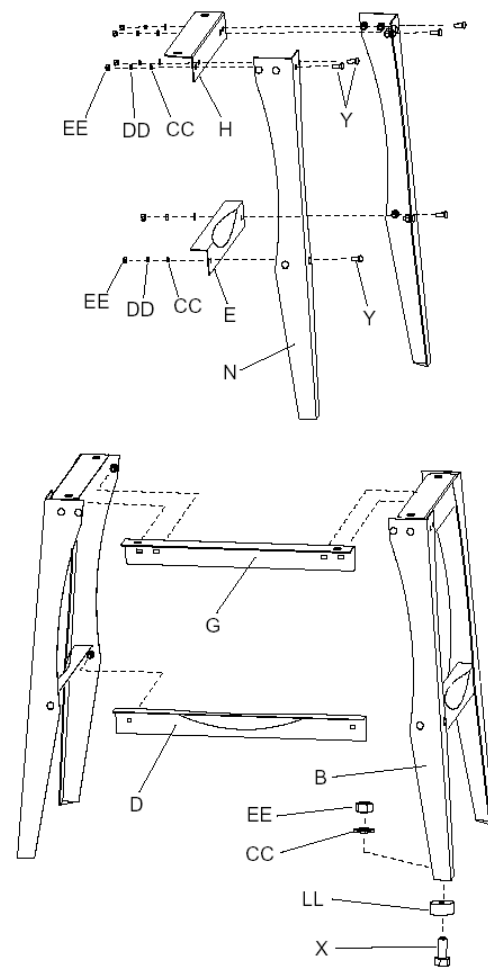


Рис. 3

Собрать ножки (N), верхние опоры (H) и нижние опоры (E) с помощью болтов с квадратным подголовком (Y), плоских шайб (CC), стопорных шайб (DD) и шестигранных гаек (EE).

В это время гайки затягиваются только от руки.

Установить на ножки резиновые подставки (LL) с помощью винтов с углублением под шестигранный ключ (X), плоских шайб (CC) и шестигранных гаек (EE).

Установить опору на горизонтальную поверхность и затянуть все шестигранные гайки.

Установка фуговально-строгального блока на опору

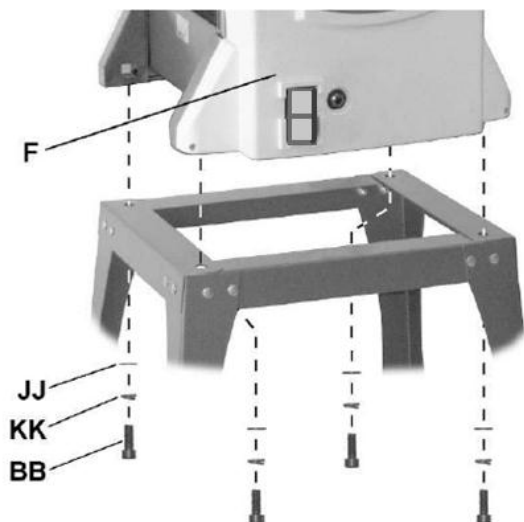


Рис. 4

Установить фуговально-строгальный блок (F) на собранную опору и закрепить 4 винтами с углублением под шестигранный ключ (BB) со стопорными шайбами (KK) и плоскими шайбами (JJ).

Затянуть винты шестигранным ключом размером 5 мм.

Сборка фуговально-строгального блока

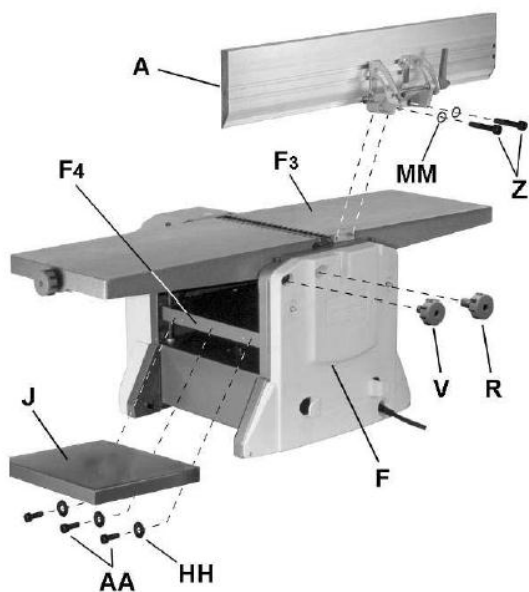


Рис. 5

Ограждение

Закрепить ограждение для фугования (A) на заднюю сторону стола подачи деталей (F3) с помощью винтов с углублением под шестигранный ключ (Z) и стопорных шайб (MM). Затянуть винты шестигранным ключом размером 5 мм.

Ручки блокировки положения

Фуговально-строгальный блок при поставке комплектуется двумя ручками блокировки положения для фиксации положения стола подачи деталей.

Установить ручки блокировки положения стола подачи деталей (V, R).

Удлинительный стол

Закрепить удлинительный стол (J) на основном столе станка (F4) с помощью трех винтов с углублением под шестигранный ключ (AA) и плоских шайб (HH). Затянуть винты шестигранным ключом размером 5 мм.

Регулировка удлинительного стола

Два установочных винта (J) под удлинительным столом используются для регулировки положения наружной (выступающей) кромки по высоте, которая должна быть незначительно выше основного стола (F4), чтобы свести к минимуму рез с «завалом» на краю деталей.

Для поднятия стола следует слегка повернуть установочные винты по часовой с помощью (прилагаемого) шестигранного ключа размером 4 мм.

Ручка блокировки положения стола, обеспечивающего заданную толщину строгания

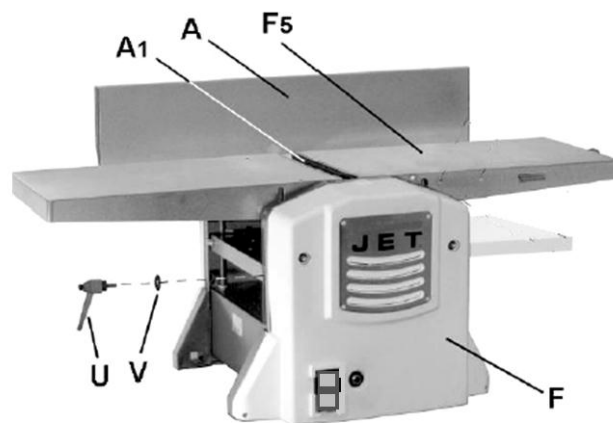


Рис. 6

Закрепить ручку блокировки положения, обеспечивающего заданную толщину строгания (U) и плоскую шайбу (T).

Ограждение режущего блока

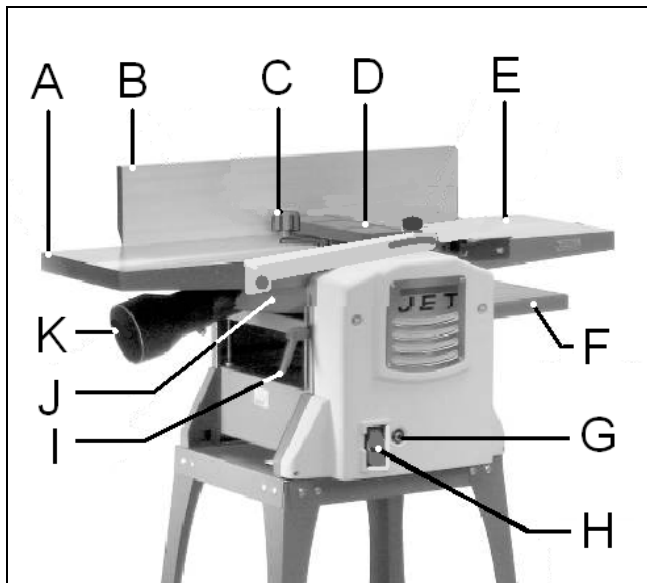


Рис. 7

Установить ограждение режущего блока (D) сбоку стола выхода деталей.

5.3. Подключение электропитания

Подключаемое электропитание и любые используемые кабели электропитания должны соответствовать применимым нормам.

Напряжение электропитания должно соответствовать информации на паспортной табличке.

Подключение электропитания должно иметь плавкий предохранитель на 16 А для защиты от скачков напряжения.

Следует использовать только кабели электропитания с маркировкой H05VV-F.

Подключения и ремонт электрической части станка должны выполняться только квалифицированным электриком.

5.4. Подсоединение линии удаления пыли

Перед началом эксплуатации станок следует подсоединить к устройству удаления пыли.

5.5. Пусковая операция

Вы можете включать и останавливать станок с помощью кнопки ON (ВКЛ) / OFF (ВЫКЛ) (H, Рис. 7).

В случае перегрузки станка будет срабатывать защита двигателя от перегрузки (G).

Приблизительно через 5 минут охлаждения защиту от перегрузки можно сбросить в исходное состояние.

6. Работа станка

6.1. Фугование и строгание

Перед выполнением регулировок следует отсоединить станок от источника электропитания. Невыполнение этого условия может привести к серьезной травме.

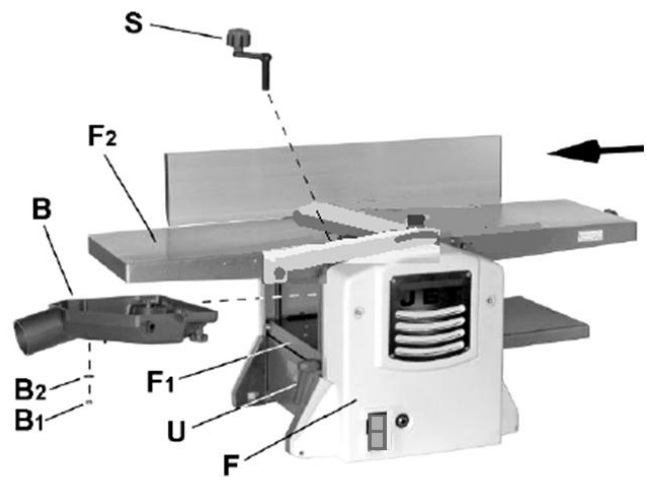


Рис. 8

Ослабить ручку блокировки положения (U).

Установить рукоятку регулировки высоты стола (S).

Поворачивать рукоятку (S) против часовой стрелки и полностью опустить стол (F1) вниз.

Снять шестигранную гайку (B1) и плоскую шайбу (B2) с лотка для сбора пыли и отходов (B).

Сориентировать лоток для сбора пыли и отходов (B) так, как показано на рисунке, и вставить в отверстие.

Расположить лоток для сбора пыли и отходов (B) таким образом, чтобы два 2 установочных штифта и установочный винт совпали с установочными отверстиями в столе (F1).

Поднимать стол до тех пор, пока лоток для сбора пыли и отходов (B) не будет надежно закреплен между столом подачи деталей (F1) и столом выхода деталей (F2). Не следует прилагать чрезмерное усилие.

Затянуть ручку блокировки положения (U).

Шаг 8 является опциональным:

Дальше закрепить лоток для сбора пыли и отходов, установив на место шестигранную гайку (B1) и плоскую шайбу (B2) снизу стола подачи деталей (F1).

Снять рукоятку (S).

Важно:

Лоток для сбора пыли и отходов должен быть надлежащим образом установлен в обеих настройках: для фугования-строгания и строгания в размер.

Если вследствие неправильной установки не срабатывает микровыключатель, станок не запустится.

Регулировки:

Ослабить зажимные ручки (F) для регулировки стола подачи деталей.

Отрегулировать глубину резания с помощью ручки (E). Снова затянуть зажимные ручки.

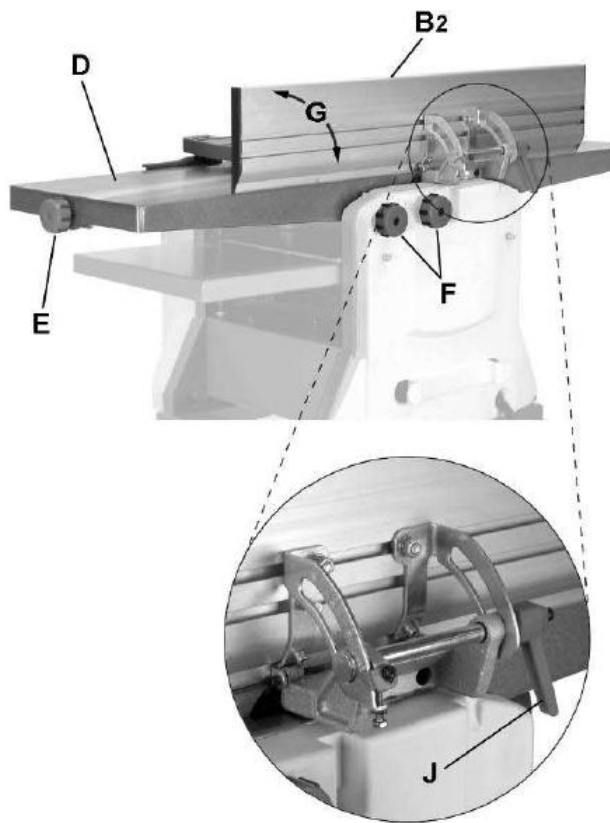


Рис. 9

Ослабить зажимную ручку (J) для регулировки ограждения. Затянуть зажимную ручку.

Правильное рабочее положение:

Следует располагаться сбоку от стола подачи деталей (Рис. 10).

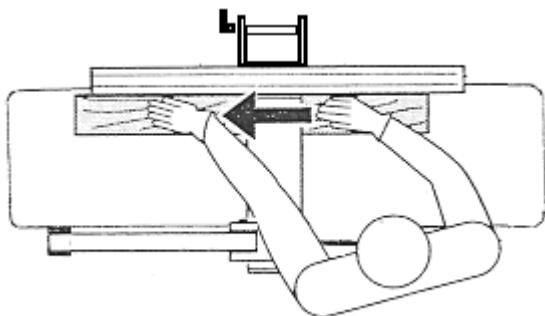


Рис. 10

Обращение с деталями:

Обрабатываемую деталь следует подавать прямо вдоль стола подачи деталей, направляя деталь ладонями с прижатыми друг к другу пальцами.

Запрещается помещать руки под ограждение режущего блока.

Следует всегда держать руки на безопасном расстоянии от режущего блока.

Не следует тащить обрабатываемую деталь над незащищенной частью режущего блока.

Деталь следует всегда строгать на всю ее длину.

При работе с деталями длиннее столов подачи следует использовать опоры с роликами или удлинительные столы.

Строгание лицевой стороны детали толщиной до 75 мм:

Прижать обрабатываемую деталь к ограждению для фугования. Отрегулировать ограждение режущего блока на высоту обрабатываемой детали. При направлении обрабатываемой детали руки скользят над ограждением режущего блока (Рис. 11).

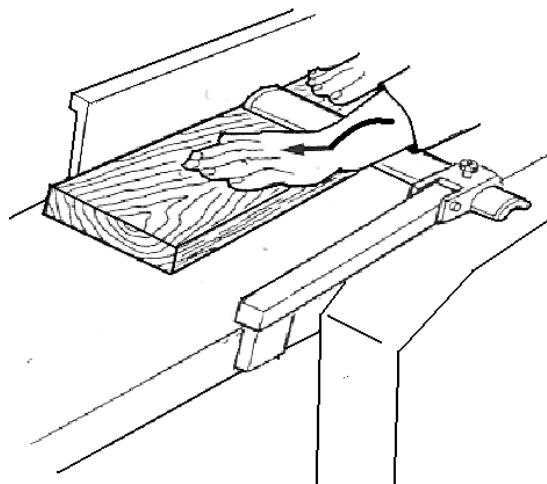


Рис. 11

Строгание боковой кромки обрабатываемой детали (фугование) или строгание обрабатываемой детали толщиной более 75 мм:

Прижать обрабатываемую деталь к ограждению для фугования.

Настроить ограждение режущего блока на ширину обрабатываемой детали (Рис. 12).

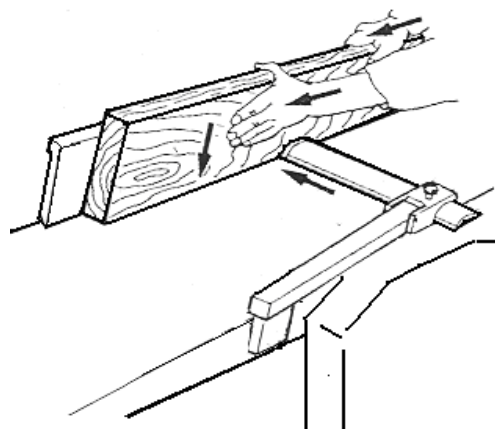


Рис. 12

Снятие фасок обрабатываемой детали:

Прижать обрабатываемую деталь к ограждению для фугования.

Настроить ограждение режущего блока на ширину обрабатываемой детали (Рис. 13).

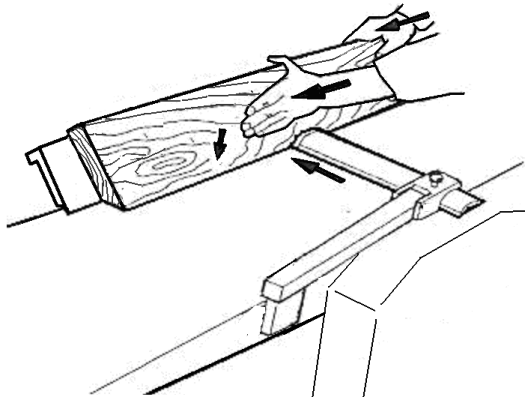


Рис. 13

Строгание узких деталей:

Закрепить вспомогательное ограждение, чтобы обеспечить безопасное направление узких деталей (см. Рис. 14).

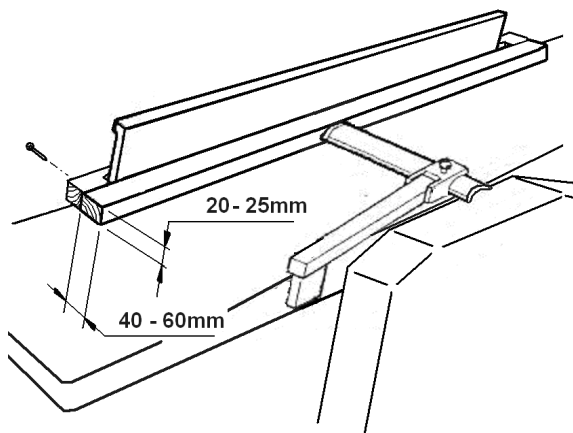


Рис. 14

Замечания по работе:

Столы станка точно выставлены на заводе-изготовителе. Их можно нагружать только когда блокирующие положение столов подачи деталей затянуты.

Следует всегда использовать остро заточенные ножи!

Следует проверять обрабатываемые детали на предмет наличия посторонних предметов (гвоздей, винтов) и выпадающих твердых сучков.

Следует впереди подавать более толстый конец обрабатываемой детали полый стороной вниз.

Если возможно, строгать следует вдоль направления волокон древесины.

Вы получите более высокое качество поверхности, если строгать за несколько проходов с меньшим срезом стружки.

Если сразу не планируется выполнять следующее строгание, следует выключать станок. Следует закрывать режущий блок ограждением режущего блока.

Строгание и фугование коротких деталей может выполняться только с помощью специально изготовленных деревянных толкателей и шаблонов.

6.2. Строгание в размер

Перед выполнением регулировок следует отсоединить станок от источника электропитания. Невыполнение этого условия может привести к серьезной травме.

Если станок настроен в данный момент на операцию строгания-фугования, следует снять лоток для удаления пыли и отходов (В, Рис. 15).

См. выше раздел «Настройка блока строгания-фугования».

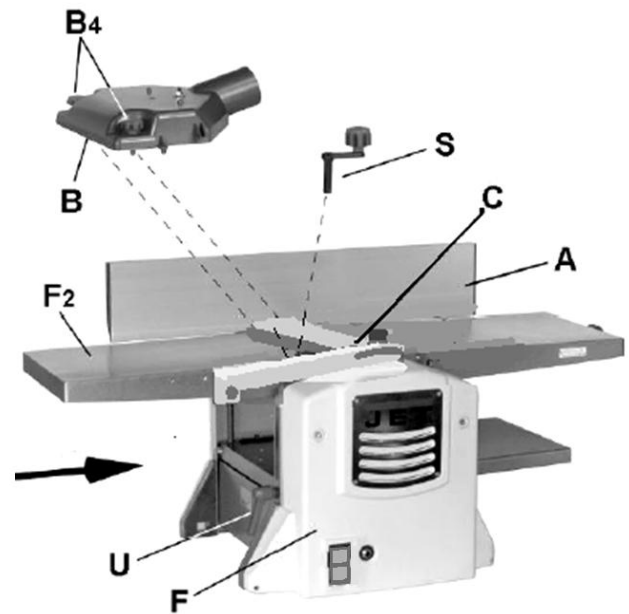


Рис. 15

Сдвинуть ограждение режущего блока (С) в сторону от ограждения (А), при этом откроется режущий блок.

Ножи режущего блока очень острые. При работе рядом с ними следует проявлять особое внимание. Невыполнение этого условия может привести к серьезной травме.

Сориентировать лоток для сбора пыли и отходов (В) так, как показано на рисунке. Установить на столе выхода деталей (F2) и закрепить зажимными ручками блокировки положения (В4).

Регулировки

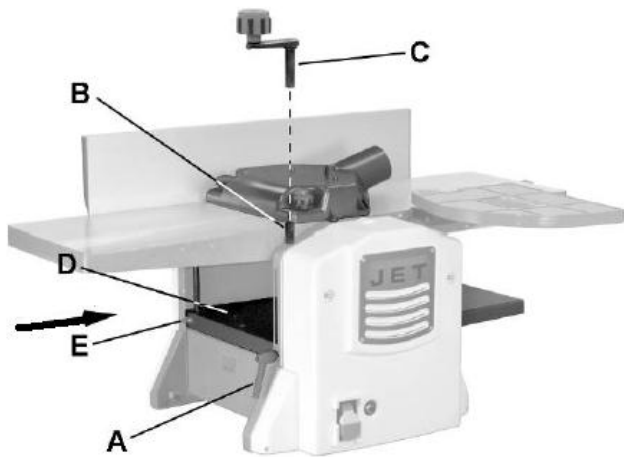


Рис. 16

Для регулировки строгания в размер следует ослабить ручку блокировки положения стола (А).

Поворачивать коленчатую рукоятку (С) по часовой стрелке, чтобы поднять стол (D), против часовой стрелки – чтобы опустить.

Шкала (Е) показывает выбранную толщину.

Затянуть ручку блокировки положения стола.

Правильное рабочее положение:

Для подачи детали в станок следует располагаться сбоку от стола подачи деталей.

Обращение с деталями:

Отрегулировать стол станка на толщину обрабатываемой детали.

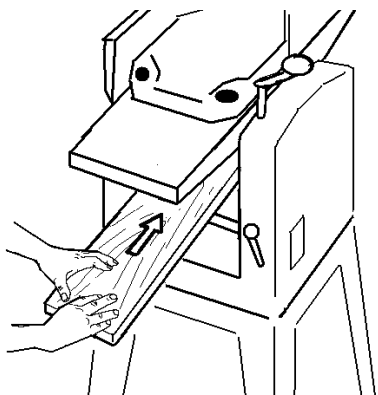


Рис. 17

Медленно и прямо подать деталь в рейсмусовую приставку.

Затем она будет автоматически проходить через рейсмусовую приставку.

Подавать деталь прямо сквозь рейсмусовую приставку. Чтобы извлечь деталь из станка, следует встать сбоку со стороны выхода.

Длинные детали следует помещать на опоры с роликами.

Замечания по работе:

Следует всегда использовать остро заточенные ножи!

Следует впереди подавать более толстый конец обрабатываемой детали поллой стороной вниз.

Максимальная глубина резания 2 мм.

Если деталь застряет, следует опустить стол примерно на 1/2 оборота коленчатой рукоятки.

Если возможно, строгать следует вдоль направления волокон древесины (Рис. 18).

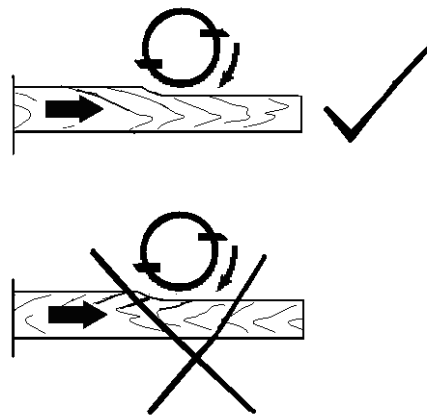


Рис. 18

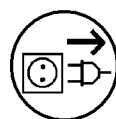
Вы получите более высокое качество поверхности, если строгать за несколько проходов с меньшим срезом стружки.

Если сразу не планируется выполнять следующее строгание, следует выключать станок.

Нельзя обрабатывать детали короче 160 мм.

Одновременно следует обрабатывать максимум 2 детали. Подавать с обеих наружных сторон.

7. Настройка и регулировки



Настройка и регулировки могут выполняться только при извлеченной из розетки вилки кабеля питания!

Ножи станка очень острые! При работе с ними следует проявлять осторожность. Существует риск получения травмы вследствие порезов.

Невыполнение этого условия может привести к серьезной травме.

7.1. Снятие ножей

Отключить станок от источника питания.

При смене ножей следует надевать подходящие перчатки.

Сдвинуть ограждение режущего блока (С) в сторону от ограждения (А), при этом откроется режущий блок.

Ослабить болты с шестигранными головками (А) запорной планки ножа, поворачивая их по часовой стрелке при виде со стороны стола подачи деталей (К). Надеть перчатки!

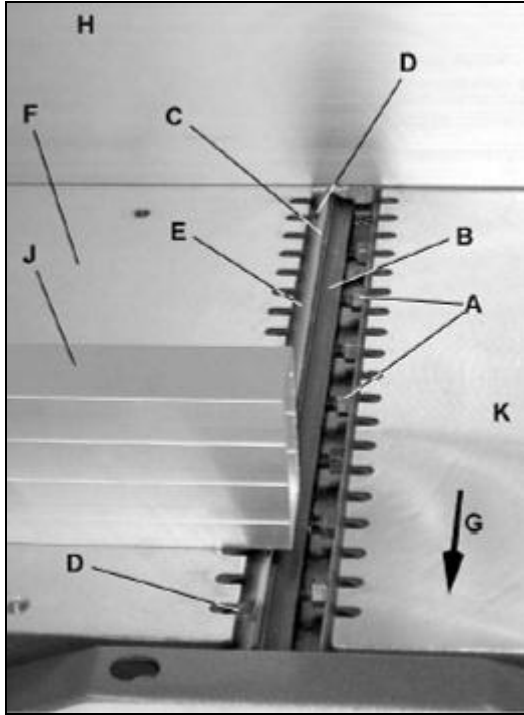


Рис. 19

Сначала извлечь из режущего блока (Е) нож (С), затем запорную планку ножа (В).

Очистить все поверхности режущего блока и запорной планки ножа подходящим растворителем (не следует использовать чистящие вещества, которые могут вызвать коррозию компонентов из легкого металла).

7.2. Установка и регулировка ножей

Отключить станок от источника питания.

При смене ножей следует надевать подходящие перчатки.

Следует использовать только подходящие ножи, соответствующие технической спецификации и EN 847-1.

Неподходящие, неправильно установленные, тупые, треснувшие или изогнутые ножи могут выйти из гнезд или существенно увеличить риск отбрасывания детали назад.

Следует всегда заменять оба ножа.

Запорные планки ножей сбалансированы между собой, и поэтому могут меняться местами.

Ножи нельзя перезатачивать!

Следует использовать только оригинальные запчасти компании Jet.

Вставить запорную планку ножа в канавку на режущем блоке. Повернуть болты с четырехгранными головками так, чтобы туда вошел нож.

Вставить острый нож и отрегулировать его положение с помощью запорной планки ножа, чтобы он не выступал за кромку режущего блока.

Отрегулировать ножи по калибру регулировки ножей (J), опираемому на стол выхода деталей (F2).

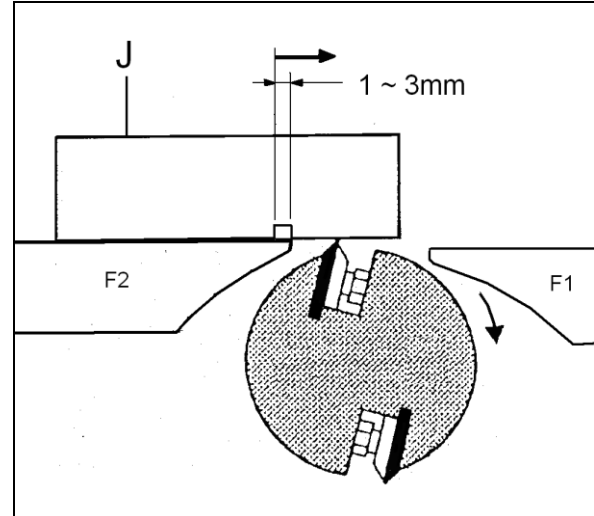


Рис. 20

При повороте режущего блока калибр должен перемещаться на 1–3 мм.

Это обеспечивает корректную настройку, нож находится на той же высоте или чуть выше стола выхода деталей.

Нож следует отрегулировать с обоих концов.

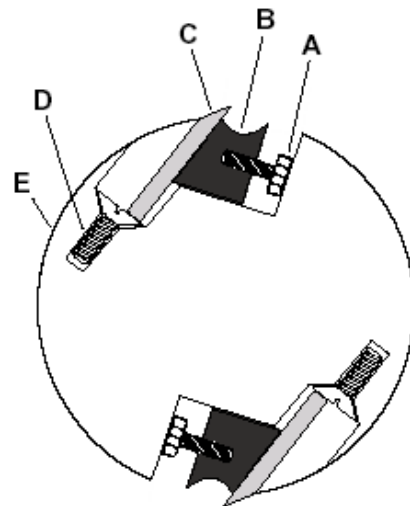


Рис. 21

Для точной выставки ножа следует использовать выравнивающие винты (D).

Затяжку ножа следует начать с затягивания двух наружных болтов, затем затянуть остальные болты.

При затягивании указанных болтов не следует наращивать гаечный ключ и не следует ударять по ключу.

Повторить операции для второго ножа.

Установить на место ограждение режущего блока.

7.3. Регулировка ограждения для фугования

Ограждение для фугования (А) можно регулировать в диапазоне от 90° до 45°.

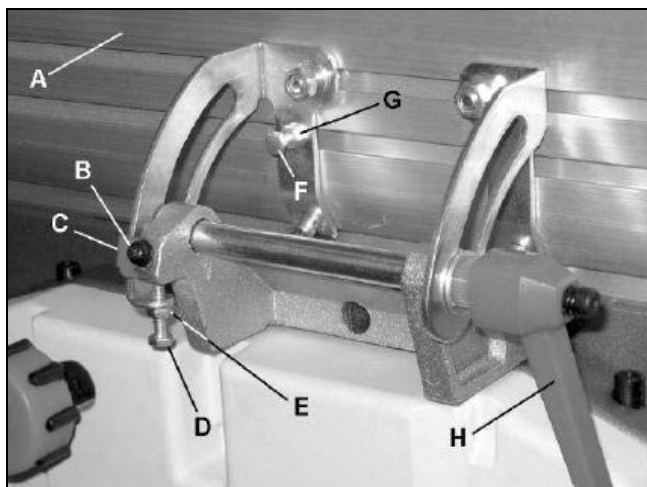


Рис. 23

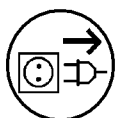
С помощью уголка определить, находится ли ограждение для фугования под углом 90° к столу.

Отрегулировать упор 90° с помощью винта (D).

Отрегулировать упор 45° с помощью винта (F).

Выставить индикатор (B) для правильного считывания шкалы.

8. Техническое обслуживание и осмотр



Все регулировки или техническое обслуживание станка следует выполнять только при извлеченной из розетки вилки кабеля питания!

Следует регулярно чистить станок.

Ежедневно проверять надлежащее функционирование системы удаления пыли и отходов.

Следует немедленно заменять дефектные предохранительные устройства.

Перед началом любой работы следует проверять подвижность предотвращающих отбрасывание назад штифтов (они должны падать вниз под своим собственным весом).

Замена щеток двигателя:

Извлечь из розетки вилку кабеля питания!

Осматривать щетки двигателя через 50 часов работы.

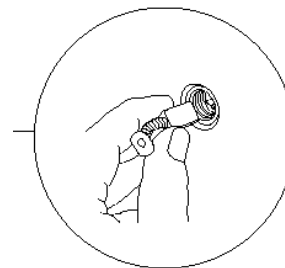


Рис. 24

Если щетки сносились до 5 мм, их следует заменить. (Артикул компании Jet: JPT10B-169 ... требуется 2 шт.)

Замена ремней:

Отсоединить источник электропитания станка.

Существует риск получения травм от порезов острыми ножами.

Следует проявлять особую осторожность, чтобы избегать контакта с ножами.

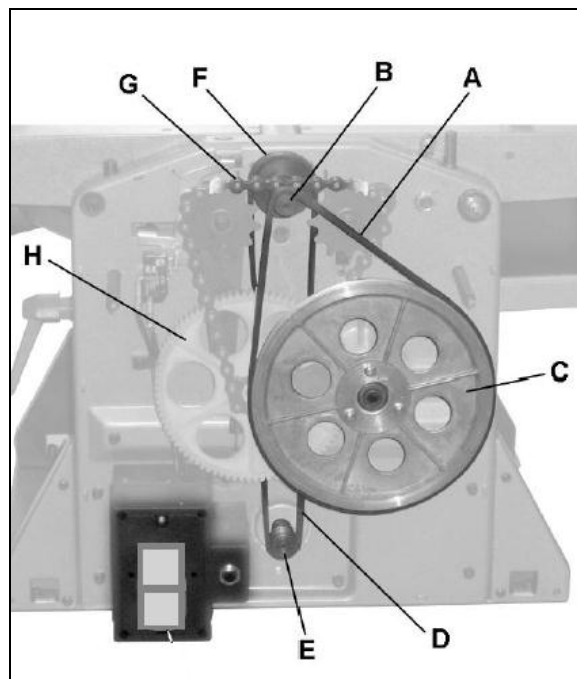


Рис. 25

Снять переднюю крышку станка.

Заменить ремень подающего ролика (A) или ремень основного привода (D).

Установить на место переднюю крышку.

9. Поиск и устранение неисправностей

Работы по техническому обслуживанию, очистке и ремонту следует выполнять только при выключенном двигателе и полностью остановившемся станке. Следует обязательно извлечь вилку кабеля питания из розетки электросети.

Сразу после выполнения работ по очистке, ремонту и техническому обслуживанию следует установить на место все предохранительные и защитные устройства.

Работы по ремонту и техническому обслуживанию электрической части станка должны выполняться только квалифицированным электриком.

Двигатель не включается

*Отсутствует подача электропитания – проверить сеть электропитания и плавкий предохранитель.

*Дефектный выключатель, двигатель или кабель – проконсультироваться у электрика.

*Сработала защита двигателя от перегрузки – подождать 5 минут, нажать кнопку сброса перегрузки и вновь включить станок.

Чрезмерные вибрации станка

*Опора на неровной поверхности – выставить опору для ровного опирания.

*Ножи разного размера – все ножи должны быть одинаковой длины.

*Поврежденный нож – немедленно заменить ножи.

Плохие режущие поверхности

*Тупые ножи – установить острые ножи.

*Ножи заблокированы опилками – удалить опилки.

*Слишком большой рез – делать несколько проходов.

*Ножи режут против направления волокон древесины – строгать деталь в обратном направлении.

*Деталь неоднородна.

*Слишком большое содержание влаги.

Рез с «завалом» на краю деталей

*Неадекватная опора длинных досок – следует использовать выносной ролик.

*Тупые ножи – поменять на острые ножи.

*Ножи выставлены слишком высоко – отрегулировать положение ножей.

*Искривленная деталь – перед строганием в размер следует прострогать поверхности.

Непараллельные стороны

*Выступление ножей неодинаково – следует выставить ножи с помощью калибра.

Заедание детали

*Слишком много материала снимается за один проход – следует делать несколько проходов.

*Налипание на столы смолы – очистить поверхности столов и натереть воском.

Трудно настроить стол для строгания в размер

*Отсутствие смазки – смазать винты.

*Положение стола для строгания в размер зафиксировано – ослабить блокирующую положение стола ручку.

Плохая подача детали

*Проскальзывание ремня двигателя – натянуть или заменить ремень.

*Налипание смолы на основание строгального блока – очистить основание строгального блока и натереть воском.

*Слишком гладкие поверхности подающих роликов – следует слегка зашкурить поверхность с помощью наждачной бумаги.

*Тупые ножи – установить острые ножи.

10. Защита окружающей среды

Следует защищать окружающую среду.

Ваше устройство содержит ценные материалы, которые можно извлекать или перерабатывать для повторного использования. Следует передать его в специализированное предприятие.

11. Предлагаемые принадлежности и приспособления

Инвентарный номер 707411

Набор из 2 ножей из быстрорежущей стали HSS

Инвентарный номер 709207

Складываемая опора с роликами