

# JET

**JWP-201 HH**

**РЕЙСМУСОВЫЙ СТАНОК**

**GB**  
Operating Instructions

**D**  
Gebrauchsanleitung

**F**  
Mode d'emploi

**RUS** ✓  
Инструкция по  
эксплуатации



Артикул: 1791280T-RUHH

JPW Tools AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

Phone +41 44 806 47 48

Fax +41 44 806 47 58

[www.jettools.com](http://www.jettools.com)



# CE-Conformity Declaration

Product: Thicknesser

**JWP-201 HH**

**Stock Number: 1791280T-RUHH**

Brand: JET

Manufacturer:

JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

On our own responsibility we hereby declare that this product complies  
with the regulations

- \* 2006/42/EC Machinery Directive
- \* 2004/108/EC EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)
- \* 2006/95/EC Low Voltage Directive
- \* 2011/65/EC RoHS Directive (Reduction of Hazardous Substances)

designed in consideration of the standards

\*\* EN 860

CE type examination performed by

\*\*\*Prüf- und Zertifizierungsstelle im DGUV Test, Fachbereich Holz und Metall

Vollmoellerstraße 11, D-70563 Stuttgart

certified body No: 0392

certificate number: 091232

Technical file compiled by: Hansjörg Brunner, Product Management



2014-02-20 Eduard Schärer, General Manager

JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

## Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив станок марки JET. Данная инструкция разработана для владельцев и пользователей рейсмусового станка **JET JWP-201 НН** с целью обеспечения надежного ввода в эксплуатацию, надлежащей работы и технического обслуживания станков. Обратите внимание на информацию, приведенную в данной инструкции. Прежде чем ввести станок в эксплуатацию или производить работы по обслуживанию прочитайте внимательно инструкцию, особенно разделы, относящиеся к безопасной работе на станке. Для увеличения срока службы станка и достижения максимальной производительности придерживайтесь указаний, приведенных в инструкции.

### Общие указания

Станок предназначен для строгания изделий из древесины. Нельзя обрабатывать изделия из металла. Обработка других материалов недопустима, или может производиться только после консультации с представителями компании. Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми предписаниями Вашей страны необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на деревообрабатывающих станках. Каждое отклонение от этих правил при использовании рассматривается как неправильное применение и продавец не несет ответственность за повреждения, произошедшие в результате этого. В станке нельзя производить никаких технических изменений. Ответственность несет только пользователь. Использовать станок только в технически исправном состоянии. При работе на станке должны быть установлены все защитные приспособления и крышки. Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее 4х4мм<sup>2</sup> (желательно медный, четырёх-жильный, с сечением каждой жилы не менее 4 мм<sup>2</sup>). При возникновении неисправностей в процессе эксплуатации станка не пытайтесь ставить не оригинальные детали и узлы, не вносите конструктивных изменений и переделок в станок. Станок разрешается эксплуатировать лицам, которые ознакомлены с его работой, техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях. Компания производитель оставляет за собой право на изменение деталей, узлов конструкции и принадлежности, если это будет признано целесообразным, в любое время и без предшествующего уведомления. Если Вы при распаковке обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу. Не запускайте станок в работу!

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Вытяжной кожух со штуцером Ø 127 мм  
Адаптер вытяжки с Ø 127 мм на Ø 150 мм  
Штурвал  
Шаблон для установки ножей  
4 опоры под корпус станка  
Инструмент для обслуживания  
Список деталей

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Потребляемая (выходная) мощность 7,3 (5,6) кВт  
Частота вращения строгального вала 4800 об/мин  
Диаметр строгального вала 82 мм  
Размер ножей (ДхШхТ) 15,0х15,0х2,5 мм  
Количество ножей 125  
Скорость подачи 6 и 10 м/мин  
Макс. ширина заготовки 560 мм  
Макс. высота заготовки 235 мм  
Макс. глубина строгания за один проход 6,0 мм  
Максимально допустимая глубина строгания за один проход по всей ширине 3,0 мм  
Мин. длина заготовки 250 мм  
Длина рейсмусового стола 820 мм  
Диаметр вытяжного штуцера 127 мм  
Габаритные размеры (ДхШхВ) 1067х1245х1500 мм  
Вес 615 кг

**\*Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания WMH Tool Group оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя. Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

### УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Техника безопасности включает в себя также соблюдение инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию, предоставленные изготовителем. Всегда храните инструкцию, предохраняя её от грязи и влажности, передавайте дальнейшим пользователям. Ежедневно перед включением станка проверяйте функционирование необходимых защитных устройств. Установленные дефекты станка или защитных устройств необходимо

немедленно устранить с помощью уполномоченных для этого специалистов. Не включайте в таких случаях станок, выключите его из эл. сети. Применяйте необходимые средства согласно предписаниям средства личной защиты. Надевайте плотно прилегающую одежду, снимайте украшения, кольца и наручные часы. Если у Вас длинные волосы, надевайте защитную сетку для волос или головной убор. Для безопасного обращения со строгальными ножами необходимо надевать подходящие защитные перчатки. Держите ножи заточенными и очищенными от ржавчины и смолы. Следите, чтобы зажимные винты были надежно затянуты. Удаляйте посторонних, особенно детей, из опасной зоны. Перед строганием удалите из заготовок гвозди и другие инородные предметы. Минимальные и максимальные размеры заготовок должны быть соблюдены. При работе с длинными заготовками используйте соответствующие удлинения стола, роликовые опоры. При строгании неудобных для обработки заготовок применяйте для крепления подходящие вспомогательные средства. НЕ ПЫТАЙТЕСЬ снять кожух во время работы станка. Нарушение этого правила может привести к серьезным физическим увечьям. Следить за тем, чтобы все заготовки при обработке надежно удерживались и безопасно перемещались. Нельзя строгать слишком маленькие заготовки. Убедитесь что деталь длиннее, чем 250мм. Не эксплуатируйте станок при открытом кожухе строгального вала. Если кожух необходимо открыть для регулировки или обслуживания, его необходимо немедленно установить обратно сразу после выполнения нужных процедур и перед началом эксплуатации станка. Удалять стружку и заготовки только при выключенном моторе и при полной остановке станка. По соображениям безопасности на этом станке необходимо работать, используя обе руки. Во время работы держите руки подальше от подающих роликов и строгального вала. Не разрешается работа на станке с использованием каких-либо подставок и лестниц.

Не оставляйте без присмотра работающий станок. Перед уходом с рабочего места отключите станок.

Строгальный вал должен достичь максимального числа оборотов, прежде чем начать строгание.

Учитывайте время пробег строгального вала станка при торможении, оно не должно превышать 10 секунд. Следите за тем, чтобы станок устойчиво стоял на твердом и ровном основании.

Станок должен быть установлен так, чтобы было достаточно места для его обслуживания и направления заготовок. Следите за хорошим освещением. Не используйте станок поблизости от горючих жидкостей и газов. Принимайте во внимание возможности сообщения о пожаре и борьбе с огнем, например с помощью расположенных на пожарных щитах огнетушителей.

Не применяйте станок во влажных помещениях и не подвергайте его воздействию дождя.

Постоянно обращайтесь внимание на то, чтобы не образовывалось слишком много пыли – всегда применяйте подходящую вытяжную установку.

Древесная пыль является взрывоопасной и может быть вредной для здоровья.

Ваш станок должен быть заземлен. Если используется шнур или штекер, убедитесь, что каждое гнездо заземления подсоединяется к подходящему заземлению. Следуйте процедуре заземления, прописанной в электротехнических правилах и нормах. Работы на электрическом оборудовании станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

Не перегружайте станок. Он работает намного лучше и дольше, если его мощность используется надлежащим образом.

Никогда не используйте станок, если выключатель не функционирует надлежащим образом.

Следите за тем, чтобы электрическая проводка не мешала рабочему процессу, и чтобы об неё нельзя было споткнуться. Удлинительный кабель необходимо полностью разматывать с барабана. Немедленно заменяйте поврежденный сетевой кабель.

Необходимо постоянно обращать внимание на то, чтобы вентиляционные прорези мотора были всегда открытыми и чистыми.

Переоснащение, регулировку и очистку, производить только после полной остановки станка и отключении эл. питания.

Поврежденные строгальные ножи должны быть немедленно заменены.

## ВНИМАНИЕ опасности

Даже при правильном использовании станка возникают приведенные ниже опасности.

Опасность получения травмы от вращающегося ножа в рабочей зоне. Опасность из-за разрушения строгальных ножей. Опасность ранения отлетевшими частями заготовок.

Опасность от шума и пыли. Обязательно надевайте средства личной защиты (защита глаз, ушей и дыхательных путей). Применяйте вытяжные установки!

Опасность поражения электрическим током при неправильной прокладке электрического кабеля.

## ТРАНСПОРТИРОВКА И ПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

### Транспортировка и установка

Станок разработан для эксплуатации в закрытых помещениях и должен размещаться на твердой и ровной поверхности. Аккуратно распакуйте и достаньте из станка все свободные детали из коробок, проверьте их на наличие повреждений.

Перед тем как производить дальнейшие действия, внимательно прочитайте это руководство, чтобы ознакомиться с правильной сборкой, обслуживанием и мерами предосторожности.

Удалите винты, которыми прикручен станок к поддону. Станок можно зацепить мягкими стропами за два подъемных крюка Рис.1 (входят в комплект поставки) в передней и задней части, чтобы поднять строгальный станок от поддона и переместить его в местоположение, при этом следите чтобы стропа не поломала кнопки на панели управления.

Снимите защитную смазку со стола, роликов основания, подающих роликов, строгального вала и отдельных предметов, упакованных вместе с машиной, включая ручки. Эту смазку можно удалить при помощи мягкой ткани, смоченной в керосине. Не используйте ацетон, бензин, растворитель и другие легко воспламеняющиеся жидкости! Не используйте абразивные материалы, они могут повредить полированную поверхность.

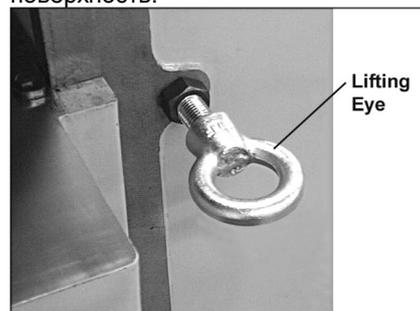


Рис. 1

### Предупреждение:

Вес станка JWP-201 - 615 кг.

Обеспечить достаточную грузоподъемность и надлежащее состояние ваших подъемных устройств. После установки подъемные крюки могут быть удалены.

### Установка

Подняв станок с поддона с помощью грузоподъемного механизма и мягких строп, прикрутите четыре нижние опоры, как показано на Рис.2. Разместив станок, проверьте поверхность стола вдоль и поперек при помощи нивелира. С помощью гаек на нижних опорах отрегулируйте установку станка.

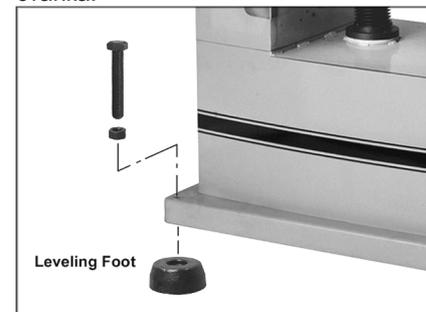


Рис. 2

### Монтаж

Перед проведением монтажно-наладочных работ отключите станок от эл. сети!

### Пылесборный кожух

Пылесборный кожух поставляется в стандартном комплекте станка JWP-201, он предназначен для удаления стружки из станка с помощью вытяжной установки. Кожух прикрепляется к станку при помощи винтов и шайб, как показано на Рис.3.

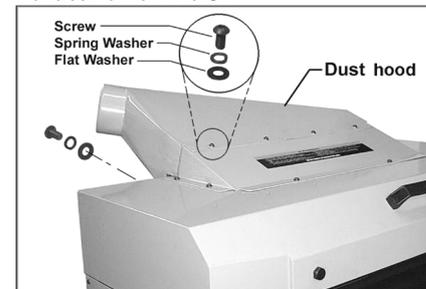


Рис.3

### Подключение к электросети

Подключение к электросети должны быть сделаны компетентным электриком в соответствии со всеми требованиями по электробезопасности. Соединительный кабель от автомата защиты до станка должен быть 4x4мм<sup>2</sup> (желательно медный четырех жильный с сечением каждой жилы не менее 4 квадрата). Автомат защиты 25А. Удостоверьтесь, что напряжение Вашего электропитания соответствует табличке на электромоторе строгального станка.

Станок должен быть должным образом заземлен, чтобы предотвратить поражение электрическим током.

После подключения электропитания включите станок на короткое время и убедитесь что приводные валы вращаются в правильном направлении. Если вращение обратное поменяйте две фазы местами и проверьте ещё раз.

### Пылеудаление

До начала работы, станок должен быть подключен к системе пылеудаления. Скорость потока на всасывании должна быть 20м/сек.

Гибкие шланги должны быть из негорючих материалов, и должны быть подключен к системе заземления станка.

### Начало работы

Вы можете начать работу, нажав зеленую кнопку на пульте управления. Красная кнопка на пульте управления останавливает станок.

В случае крайней необходимости используйте кнопку главного выключателя, чтобы остановить станок. В случае перегрузки двигателя станок отключится автоматически. Примерно через 10 минут после охлаждения двигателя станок может быть запущен вновь.

### Регулировка глубины реза

Глубина резания регулируется по шкале глубины резания.

Для регулировки глубины реза ослабьте ручку блокировки (В, рис 4).

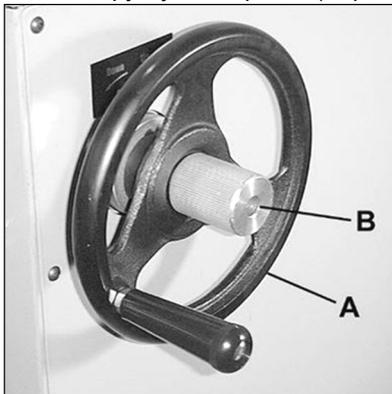


Рис. 4.

Используйте маховик (А, рис.4), чтобы изменить глубину реза.

Один оборот маховика равен 1,6 мм.

Затяните ручку блокировки.

### Регулировка скорости подачи

Для регулировки скорости подачи, поверните рычаг регулировки скорости во время работы станка (рис. 5)

Данный станок имеет две скорости подачи:

6 м/мин или 10 м/мин

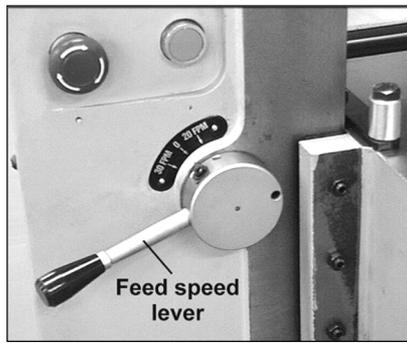


Рис. 5.

### Ролики стола

Станок поставляется с двумя роликами в столе, которые вращаются, когда деталь проходит через станок, таким образом, снижая трение. Невозможно дать точные размеры правильной установки высоты роликов стола, потому что каждый вид древесины ведет себя по-разному. Как правило, когда строгаются грубые материалы, ролики стола необходимо поставить в верхнее положение. Когда строгаются гладкие материалы, то ролики надо установить в нижнем положении. Строгальный станок оборудован эксцентриковым подъемом - опусканием роликов стола при помощи рычага (Рис.6).

Чтобы установить высоту роликов стола, ослабьте стопорную ручку (А) эксцентрика (Рис.6) и поверните рычаг (В) быстрого подъема. Повторно затяните стопорную ручку эксцентрика, чтобы зафиксировать регулирование.

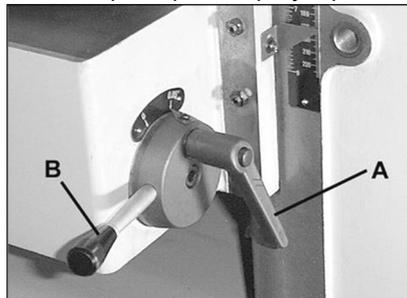


Рис. 6

Ролики стола установлены на заводе для среднего положения строгания, они параллельны по отношению к поверхности стола. Если они нуждаются в регулировке сделайте следующее:

1. Отключите станок от электропитания
2. Ослабьте стопорную ручку (А) эксцентрика (Рис.6) и поверните рычаг (В) быстрого подъема в ноль.
3. Используйте шаблон, чтобы найти расстояние от вершины стола до вершины ролика стола. Ноль шаблон в этом положении.
4. Если установка шаблона больше или меньше чем ноль, регулировочный болт под столом надо освободить от зажима стопорной гайки (С, Рис. 7), который находится выше эксцентрика (D, Рис. 7) около конца ролика, который нуждается в установке. Вращайте винт с головкой

(Е, Рис. 7), пока шаблон не установится в ноль.

5. Повторите процесс для другой стороны ролика стола, и затем повторно проверьте правильную сторону. Важно, что оба конца роликов стола – на одной высоте, чтобы облегчить движение заготовки через станок.

6. Затяните стопорную гайку на каждой стороне и проверьте второй ролик стола,

ВАЖНО: Убедитесь, что высота переднего и заднего роликов одинаковая. Ролики стола всегда должны быть параллельны к его поверхности.

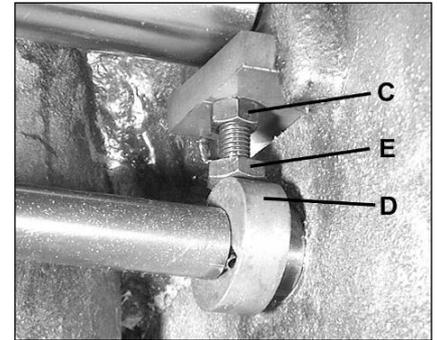


Рис. 7.

### Установка и регулировка ножей

#### Установка строгальных ножей

Для проверки и регулировки ножей строгального вала следуйте следующим указаниям:

Отключите станок от электропитания. Откройте верхнюю крышку. Для проверки и регулировки ножей используйте шаблон (Рис.9) и проверьте все четыре ножа. Ножи должны касаться нижнего края центрального выступа (D, Рис.8) шаблона. Если требуется регулировка одного или более ножей, немного ослабьте прижимную планку ножа (Е, Рис. 8), повернув шесть стопорных винтов (F, Рис. 8) на прижимной планке. Поверните винты так, чтобы только ослабить прижим ножей в посадочном пазу вала, не нарушая установку и положение самих ножей. Сделайте это для всех четырех ножей одновременно.

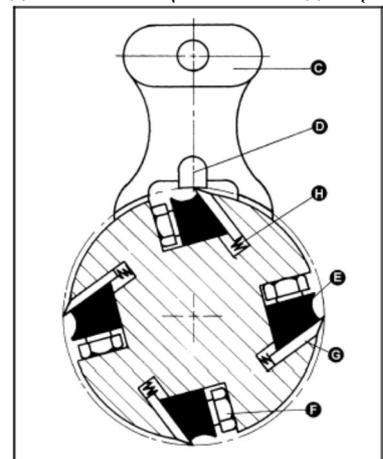


Рис.8

Поместите шаблон на нож (G, Рис. 8). Вращайте регулировочные винты (H, Рис.8) пока нож не коснется центрального выступа (D, Рис. 8) шаблона, приведите в начальное положение прижимную планку, немного закрутив обратно шесть стопорных винтов (F, Рис. 8) в пазу.

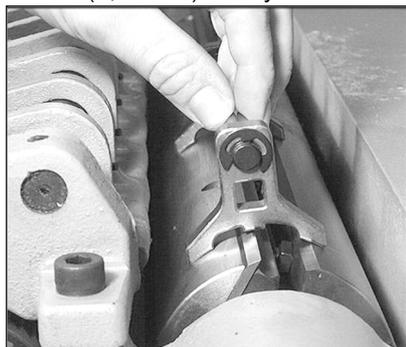


Рис.9

**ПРИМЕЧАНИЕ:** В данный момент только затяните нож в пазу так, чтобы он оставался на месте. Если необходимо отрегулировать еще ножи, то

повторите шаг 4. После того, как все четыре ножа закреплены винтами, поставьте на место и закрутите шесть стопорных винтов (F, Рис.8) против прорези, начиная с винтов по краям, затем центральные винты, пока нож не будет надежно закреплен в строгальном валу. Таким же образом затяните три оставшихся ножа. Важно: Проверьте дважды затяжку всех винтов.

### Замена или переустановка строгальных ножей Helical (для модели JWP-201HN)

Ножи строгального вала заточены с четырёх сторон. Если режущая сторона затупилась, достаточно снять строгальный нож, повернуть его на 90° острой стороной и закрепить.

Для выкручивания крепёжного винта строгального ножа используйте поставляемые со станком отвертки звездочкой (Рис. 9-1). Рекомендуется поворачивать сразу все строгальные ножи на одной спирали, это гарантирует

более качественную обработку поверхности. Однако, в случае, если на отдельных строгальных ножах образовались зазубрины, поверните только повреждённые стороны.

На каждом ноже нанесена контрольная отметка, которая поможет поворачивая нож не путать грани в разные направления.

**ВАЖНО:** перед заменой или поворотом строгальных ножей, очистите крепёжный винт и строгальный вал от пыли. Скопление пыли между элементами вала может помешать правильной установке ножа, что повлияет на качество обрабатываемой поверхности детали.

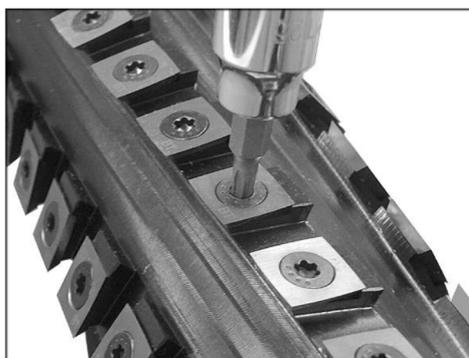


Рис. 9-1

Перед установкой смажьте резьбу каждого крепёжного винта машинным маслом, излишки масла уберите.

Перед началом работы надёжно зафиксируйте каждый крепёжный винт!

**ВНИМАНИЕ:** убедитесь, что все крепёжные винты надёжно зафиксированы. При высокой скорости вращения незафиксированные строгальные ножи могут вылететь и нанести травму.

### Строгальная голова с валами вашего продольно-строгального станка (Рис. 10)

- G Гасящие отдачу элементы
- H Вал подачи заготовки
- I Стружколоматель
- J Строгальный вал
- K Ограничительная пластина
- L Вал выхода заготовки

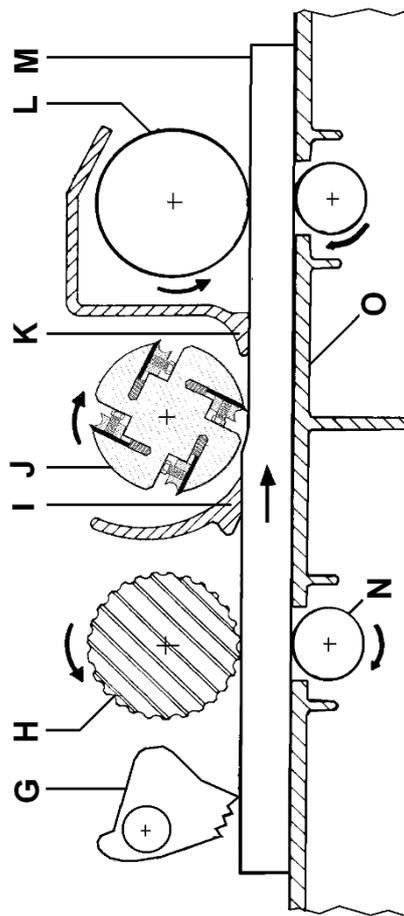


Рис. 10

### Гасящие отдачу элементы защиты

Гасящие отдачу элементы (А, Рис. 23) помогают предотвратить отбрасывание заготовки из станка. Их необходимо периодически проверять, чтобы они были очищены от смолы и клея, а также, чтобы они могли свободно двигаться и правильно работать.

### Вал подачи заготовки

Вал подачи заготовки должен обеспечивать движение детали под строгальный вал станка. Это - рифленный, наборно-секционный вал. Чтобы обеспечить надлежащее движение заготовки, вал подачи должен быть установлен так, чтобы основание его дуги было 1,6 мм ниже дуги строгального вала. Вал подачи имеет пружины для равномерного прижима заготовки к столу с обеих сторон станка.

Регулировка вала подачи

1. Отключите станок от электропитания.
2. Поместите цифровой индикатор под строгальным элементом ножевого вала (Рис.11)

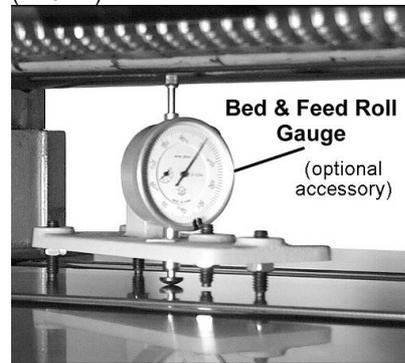


Рис.11

Если цифровой индикатор отсутствует, используйте замерный блок из твердого дерева собственного изготовления. Этот замерный блок можно сделать по следующему размерам, показанным на Рис. 12 , который Вы можете сделать и использовать как шаблон.

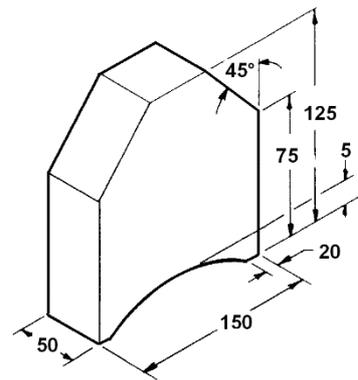


Рис.12

Вы можете повернуть строгальный вал при помощи шкива.

3. Поднимите стол с помощью маховика, пока шаблон не коснется со вставкой ножа в вершине ее кривой. Ноль шаблона в этом положении.

4. Переместите шаблон к одной из сторон вала подачи и с помощью щупа проверьте расположение. Оно должно быть 1,6 мм ниже расположения ножа.

5. Если размер не соответствует 1,6 мм, то ослабьте стопорную гайку (А, Рис.13) и поворачивайте винт регулирования, пока нижняя часть вала подачи коснется вершины измерительного блока. Затем затяните стопорную гайку.

6. Проверьте и отрегулируйте противоположный конец вала подачи таким же образом.

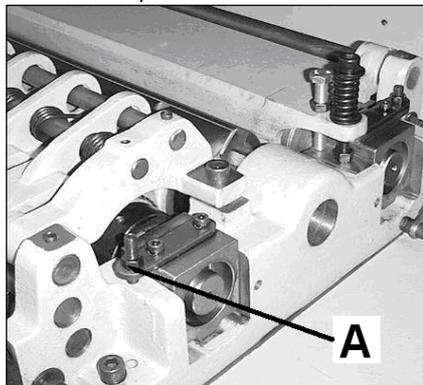


Рис. 13

### Регулировка высоты стружколомателя

Стружколоматель (I, Рис. 14) сделан подпружиненными секционными деталями собранными на одной оси, установленными после вала подачи заготовки. Стружколоматель должен сломать стружку на мелкие части, обеспечить не допустимость обратного выталкивания заготовки, и направить поток стружки из станка. Стружколоматель был на заводе установлен на 0,8 мм ниже элементов ножей вала, и был подпружинен должным образом.

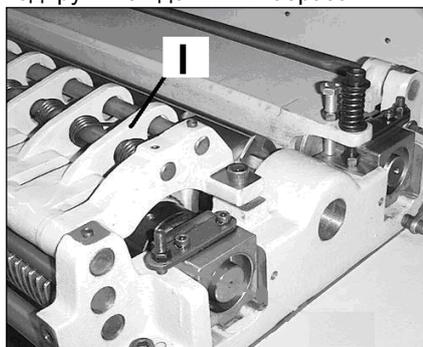


Рис.14

**ВНИМАНИЕ!** Если стружколоматель установить слишком низко, или с чрезмерным давлением пружин то может тормозиться движение заготовки.

### Прижимная защитная планка

Большинство проблем движения детали может происходить из-за неправильной регулировки прижимной защитной планки (К Рис.15). Её функция - это придавливание на одинаковом уровне материала после того, как он проходит под строгальным валом по всей ширине стола. Планка должна устанавливаться на одном уровне с ножевым валом. Если планка будет слишком высоко, то мелкая "стружка" будет попадать на заготовку и

под валы выхода заготовки. Если планка будет слишком низко, то заготовка будет останавливаться так как выходные валы не смогут тянуть деталь. Используйте шаблон, чтобы установить планку равномерно с обеих сторон строгальной головы, размер должен быть 0 - 0.02 мм ниже строгальных элементов ножевого вала.

Рис. 15 показывает винт регулирования высоты (Р) и винт регулирования пружины прижима для защитной планки.

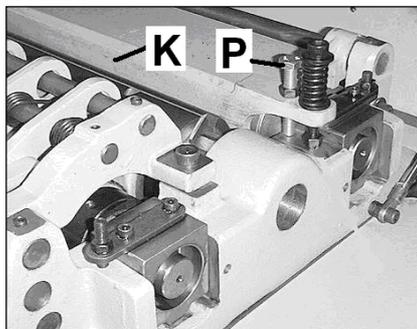


Рис.15

Эта начальная установка - отправная точка, а заключительное регулирование, вероятно, придется сделать во время проверки станка после всех регулировок при пропуске заготовки.

### Вал выхода детали

Вал выхода детали имеет почти гладкую поверхность, цельнометаллический, чтобы избежать порчу законченной поверхности отстроганного материала. Его функция вытянуть деталь из станка после того, как она вышла из под вала подачи заготовки и не остановилась. Правильное свободное регулирование положения вала 0.8 мм ниже строгальных ножей ножевого вала. Используйте шаблон, такой как цифровой индикатор (Рис. 11) или деревянный блок, установка и регулировка вала выхода детали осуществляется так же как вала подачи заготовки.

### Регулировка стола

Стол строгального станка поднимается и понижается винтами, располагается на двух колоннах, и скользит по ползунам с четырех сторон станка. Ползуны препятствуют тому, чтобы стол качался, и регулируются планками с тремя винтами (R) Рис. 16.

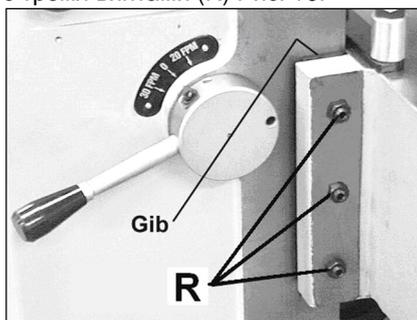


Рис.16

Чтобы выполнить точный подъём стола, он должен быть параллельным со строгальным валом. Недостаточная параллельность приводит к перекосу детали по ширине стола.

Чтобы установить параллельность делают следующее:

1. Поместите шаблон на стол, поднимите стол до контакта со строгальными ножами ножевого вала, сделайте это в каждом конце ножевого вала и сравните измерения.
2. Если стол не параллелен с ножевым валом, поставьте шаблон со стороны, которая должна быть поднята.
3. Ослабьте три винта (S, Рис. 17) снизу стола.

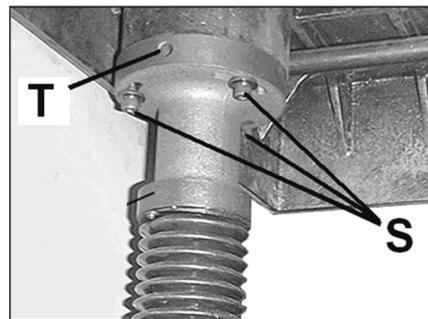


Рис.17

4. Поместите пруток или отвёртку в одно из отверстий (Т, Рис. 17) и поверните колонну чтобы поднять стол, пока шаблон не встанет под ножевой вал надлежащим образом. Такой же эффект может быть достигнут, понижая другую сторону стола.

5. По окончании выставления затяните винты (S, Рис. 17).

Произведите контрольный запуск станка с заготовкой и ещё раз проверьте деталь после выхода из станка. Убедитесь, что качество детали соответствует вашим требованиям.

### ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Внимание: перед проведением работ по техническому обслуживанию отключайте станок от источника электропитания.

Чтобы убедиться, что станок правильно отрегулирован, все болты затянуты, ремни в хорошем состоянии, в электрическом оборудовании не скопилось пыль и стружка, а также не износились и не разболтались электрические соединения, требуется периодическое и систематическое обслуживание.

Накопившиеся опилки и другой мусор могут вызвать сбой в работе станка. Периодическая очистка не только рекомендуется, но и является обязательной для качественной работы строгального станка.

Точно устанавливаемые детали, например, ножи строгального вала, посадочные места, упоры, должны очищаться при помощи ткани или щетки, а также негорючим

растворителем, и освободиться от застрявших инородных тел.

Удаляйте смолу и стружку с валов и стола при помощи мягкой ветоши и растворителя.

Периодически проверяйте цепи на предмет правильного натяжения и соответственно регулируйте их, если это необходимо. Учитывайте, что строгальные ножи, обрезиненные валы привода движения заготовки, плоские, поликлиновые, клиновые и другие ремни, а также цепи, используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся (расходные материалы) и требуют периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия, используемые в конструкции станка, выполняют предохранительные

функции. Замена по гарантии такие детали не подлежат.

Подшипники, используемые в станке, - закрытого типа и не требуют обслуживания.

#### **Смазка коробки передач**

Машинное масло в редукторе необходимо менять по крайней мере один раз в год. Для этого подходит трансмиссионное масло для редукторов.

Чтобы заменить масло в редукторе:

1. Открутите сливную пробку (А, Рис. 18) и крышку заливной горловины (В, Рис. 18). Слейте грязное масло.
2. Затяните сливную пробку (А, Рис. 18).
3. Залейте через отверстие чистое масло на 60-90% (В, Рис. 18).
4. Затяните крышку заливной горловины (В, Рис. 18).

Через смотровое окно (С, Рис. 18) периодически проверяйте уровень масла, при утечке доливайте.

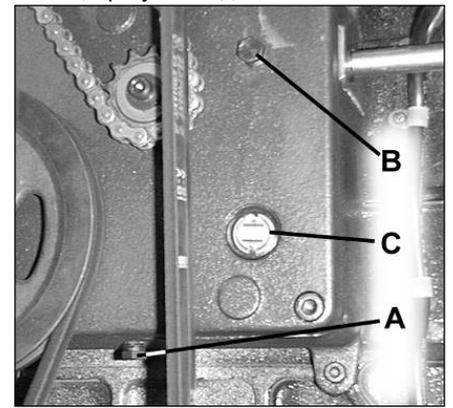


Рис. 18

<b>Неисправность</b>	<b>Причина</b>	<b>Устранение</b>
Неравномерное снятие поверхности по сторонам	Строгальный вал не выровнен по отношению к столу.	Отрегулируйте положение стола.
	Рейсмусовый стол не выставлен относительно строгальной головы.	Отрегулируйте положение стола.
Толщина доски не соответствует указателю на шкале станка	Шкала глубины врезания показывает неправильно.	Отрегулируйте глубину на шкале станка.
Станок не запускается, перезапускается или постоянно разьединяет прерыватель цепи или выбивает предохранители	Нет питания.	Проверьте, подключен ли станок к питанию.
	Автоматическое отключение при перегрузке заливает.	Когда происходит перегрузка станка на участке прерывателя цепи, для перегрузки станку требуется время, чтобы остыть. Дайте станку, как следует остыть, прежде чем попробовать перезапустить его. Если проблема остаётся, проверьте пускатель и эл. защиту двигателя
	Станок регулярно отключается.	Одна из причин отключения станка в результате перегрузки, не связанная с электрикой станка – строгальные элементы сильно врезаются в заготовку. Если сильное врезание режущих элементов не является причиной.
	Плохая проводка	Проверьте правильность и надёжность всех электрических соединений. Все электрические соединения, кроме двигателя, проверены и протестированы на заводе. Поэтому особое внимание необходимо уделить соединениям двигателя, поскольку именно там наибольшая вероятность сбоя. Если проблема продолжается, повторно проверьте заводские соединения.
	Поломка двигателя.	Если вы подозреваете поломку двигателя, то квалифицированный электрик может проверить функционирование двигателя или можно снять двигатель и отдать его в специализированную ремонтную мастерскую для тестирования.
	Неправильное подключение.	Проверьте, правильно ли подсоединены и надёжно ли зафиксированы все электрические соединения. Если необходимо, подкорректируйте.
	Поломка выключателя.	Если вы подозреваете поломку выключателя, то либо попросите квалифицированного электрика проверить функционирование выключателя, либо замените выключатель на новый.