



JJ-8CS-M
JJ-8CS HH-M
JJ-8CSL-M
JJ-8L HH-M

Фуговальный станок

Инструкция
по эксплуатации



Импортер в РФ: ООО «ИТА Технолоджи»
105082, Москва, Переведеновский пер., д. 17
www.jettools.ru

Made in PRC / Сделано в КНР

M-JR001 / JR002 / JR059 / JR003 2026-05

Декларация о соответствии ЕАС

Изделие: Фуговальные станки

JJ-8CS-M / JJ-8CS HH-M / JJ-8CSL-M / JJ-8L HH-M

Артикул: JR001 / JR002 / JR059 / JR003

Торговая марка: JET

Изготовитель:

ООО «ИТА Технолоджи»
105082, Москва, Переведеновский пер., д. 17

Декларация о соответствии требованиям технического регламента Евразийского экономического союза (технического регламента Таможенного союза)

ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»

ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»

ТР ЕАЭС 037/2016 «Об ограничении применения опасных веществ в изделиях электротехники и радиоэлектроники»

Инструкция по эксплуатации

Уважаемый клиент,

Большое спасибо за доверие, которое вы проявили к нам, купив Ваш новый станок Jet. Данное руководство подготовлено для владельцев и операторов фуговальных станков **JET JJ-8CS-M / JJ-8CS HH-M / JJ-8CSL-M / JJ-8L HH-M** в целях обеспечения безопасности при монтаже, эксплуатации и техническом обслуживании. Пожалуйста, прочтите и поймите информацию, содержащуюся в данном руководстве по эксплуатации и сопроводительных документах. Чтобы обеспечить максимальный срок службы и эффективность вашей машины, а также ее безопасное использование, внимательно прочтите данное руководство и строго следуйте инструкциям.

...Содержание

1. Декларация о соответствии

2. Гарантия

3. Безопасность

3.1 Разрешенное использование

3.2. Общие указания по технике безопасности

3.3 Остающиеся опасности

4. Технические характеристики машины

4.1 Технические данные

4.2 Уровень шума

4.3 Пылепроизводительность

4.4 Комплект поставки

5. Транспортировка и запуск

5.1 Транспортировка и установка

5.2 Сборка

5.3 Подключение к электросети

5.4 Подключение пылеудаления

5.5 Начало работы

6. Работа на станке

7. Установка и настройка

7.1 Замена ножей (Только для прямых ножей)

7.2 Замена и поворот режущих пластин (только для Хеликал)

7.3 Регулировка упора

7.4 Регулировка принимающего (разгрузочного) стола

7.5 Регулировка подающего (загрузочного) стола

8. Обслуживание

9. Устранение неполадок

10. Защита окружающей среды

11. Доступные аксессуары

12. “безопасная эксплуатация” (приложение А)

1. Декларация о соответствии

Под свою личную ответственность мы настоящим заявляем, что данный продукт соответствует требованиям нормативных актов.

2. Гарантия

Данная гарантия не распространяется на любые дефекты, которые прямо или косвенно вызваны неправильным использованием, небрежностью, повреждениями в результате несчастных случаев, ремонта или ненадлежащего технического обслуживания или чистки, а также обычным износом.

Более подробную информацию о гарантии (например, о гарантийном сроке) можно найти в Общих положениях и условиях, которые являются неотъемлемой частью контракта.

Право вносить изменения в продукт и аксессуары в любое время.

3. Безопасность

3.1 Разрешенное использование

Этот станок предназначен для строгания древесины и материалов, полученных из древесины.

Обработка других материалов запрещена и может выполняться в особых случаях только после консультации с производителем.

При наклоненном вперед ограждении фуганка должны соблюдаться следующие условия:

Заготовка должна надежно удерживаться и направляться.

Обрабатываемая деталь должна находиться выше ограждения.

Разрешены только операции по соединению швов.

Правильное использование также подразумевает соблюдение инструкций по эксплуатации и техническому обслуживанию, приведенных в данном руководстве.

Станком должны управлять только лица, знакомые с его эксплуатацией, техническим

обслуживанием и ремонтом, а также с опасностями, связанными с ним.

Необходимо соблюдать требования минимального срока эксплуатации

Станок должен использоваться только в технически исправном состоянии

При работе с ним необходимо установить все предохранительные механизмы и крышки.

В дополнение к требованиям безопасности, содержащимся в данном руководстве по эксплуатации, и действующим в вашей стране нормативным актам, вы должны соблюдать общепризнанные технические правила, касающиеся эксплуатации деревообрабатывающих станков.

Любое другое использование требует разрешения.

В случае несанкционированного использования машины производитель снимает с себя всякую ответственность, и она возлагается исключительно на оператора.

3.2 Общие указания по технике безопасности

Деревообрабатывающие станки могут быть опасны при неправильном использовании. Поэтому необходимо соблюдать соответствующие общие технические правила, а также следующие указания.



Прежде чем приступить к сборке или эксплуатации, прочтите и уясните все содержание руководства по эксплуатации.



Храните данное руководство по эксплуатации рядом с машиной в защищенном от грязи и влаги месте и передайте его новому владельцу, если вы расстанетесь с инструментом.

Запрещается вносить какие-либо изменения в работу машины.

Ежедневно проверяйте работоспособность и наличие защитных приспособлений перед запуском машины.

В этом случае не пытайтесь работать с машиной, защитите ее, отсоединив шнур питания.

Перед началом работы с машиной снимите галстуки, кольца, часы и другие украшения и закатайте рукава выше локтей.

Снимите всю свободную одежду и уберите длинные волосы.

Надевайте защитную обувь; никогда не надевайте обувь для отдыха или сандалии.

Всегда надевайте разрешенную рабочую одежду:

- защитные очки

- средства защиты ушей

- средства защиты от пыли



Не надевайте перчатки при работе с этой машиной.



Устанавливайте станок таким образом, чтобы было достаточно места для безопасной работы и манипулирования заготовками.

Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

Станок предназначен для работы в закрытых помещениях и должен быть надежно закреплен болтами на твердой и ровной поверхности стола или на подставке для шкафа, входящей в комплект поставки.

Следите за тем, чтобы шнур питания не мешал работе и не заставлял людей спотыкаться.

Следите за тем, чтобы на полу вокруг машины не было посторонних предметов, масла и смазки.

Будьте бдительны!

Уделяйте работе особое внимание.

Руководствуйтесь здравым смыслом. Не пользуйтесь станком, если вы устали.

Примите эргономичное положение тела.

Всегда сохраняйте равновесие.

Не пользуйтесь станком под воздействием наркотиков, алкоголя или каких-либо медикаментов. Помните, что прием лекарств может изменить ваше поведение.



Никогда не дотрагивайтесь до машины, когда она работает и до полной остановки.



Держите детей и посетителей на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

Никогда не оставляйте работающий станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок.

Не используйте электроинструмент вблизи горючих жидкостей или газов.

Соблюдайте правила пожаротушения и оповещения о пожаре, например, режим работы и место установки огнетушителя.

Не используйте станок на свалке и не подвергайте его воздействию дождя.

Перед обработкой удалите все гвозди и другие посторонние предметы из заготовки.

Работайте только хорошо заточенными инструментами.

Используйте только заготовку, которая надежно закреплена на столе станка.

Перед запуском станка всегда закрывайте крышку зажимного патрона.

Необходимо соблюдать требования, касающиеся максимального или минимального размера обрабатываемой детали.

Не удаляйте стружку и детали заготовки, пока станок не остановится.

Не стойте на машине.

Подключение и ремонтные работы по электроустановке могут выполняться только квалифицированным электриком.



Немедленно замените поврежденный или изношенный шнур питания.

Все регулировки и техническое обслуживание машины выполняйте, отключив ее от источника питания.



3.3 Остающиеся опасности

При использовании станка в соответствии с правилами могут сохраняться некоторые опасности

Прикосновение к режущему блоку в зоне обработки может привести к травме. Для эффективной защиты защитный кожух режущего блока всегда должен быть адаптирован к обрабатываемой детали.

Опасность отдачи. Обрабатываемая деталь попадает во вращающийся режущий блок и отбрасывается назад к оператору.

Выброшенные детали могут привести к травмам.

Опилки и шум могут представлять опасность для здоровья.

Обязательно надевайте средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки и средства защиты ушей. Используйте подходящую систему удаления пыли.

Неправильное использование электросети или поврежденный шнур питания могут привести к травмам, вызванным поражением электрическим током.

4. Технические характеристики машины

4.1 Технические данные

Модель :JJ-8CS-M (JR001)

Максимальная ширина соединения 203 мм

Размер стола 1530x230 мм

Высота стола 840 мм

Размер упора 850x104 мм

Угол наклона упора +45°/90°/-45°

Глубина пропила макс. 3 мм

Количество ножей 3

Диаметр режущей головки 61 мм

Число оборотов холостого хода 4400 об/мин

Число срезов в минуту 13200

Длина режущего ножа 205 мм

Ширина режущего ножа 19 мм

Толщина режущего ножа 3,0 мм

Вес 142 кг

Сеть 230 В ~ 1 / N /PE 50 Гц

Входная мощность 2100 Вт S1

Выходная мощность 1500 Вт S1

Номинальный ток 9,0 А

Удлинитель (H07RN-F): 3x1,5 мм²

Установочный предохранитель защиты 16А

Модель : JJ-8CS HH-M (JR002)

Максимальная ширина соединения 203 мм

Размер стола 1530x230 мм

Высота стола 840 мм

Размер упора 850x104 мм

Угол наклона упора +45°/90°/-45°

Глубина пропила макс. 3 мм

Количество ножей: 36 твердосплавных пластин

Диаметр режущей головки: 61 мм

Число оборотов холостого хода: 4400 об/мин

Вес: 142 кг

Сеть: 230 В ~ 1 / N/PE, 50 Гц

Входная мощность 2100 Вт S1, выходная мощность 1500 Вт S1

Номинальный ток 9,0 А

Удлинитель (H07RN-F): 3x1,5 мм²

Установочный предохранитель на 16 А

Модель : JJ-8CSL-M (JR059)

Максимальная ширина соединения 203 мм

Размер стола 1785x230 мм

Высота стола 850 мм

Размер упора 1010x120 мм

Угол наклона упора +45°/90°/-45°

Глубина пропила макс. 3 мм

Количество ножей 4

Диаметр режущей головки 72 мм

Скорость холостого хода 5360 об/мин

Количество срезов в минуту 21200

Длина режущего ножа 205 мм

Ширина режущего ножа 19 мм

Толщина режущего ножа 3,0 мм

Вес 187 кг

Сеть 230 В ~ 1 /N/PE, 50 Гц

Входная мощность 2100 Вт S1,

выходная мощность 1500 Вт S1

Номинальный ток 9,0 А

Удлинитель (H07RN-F): 3x1,5 мм²

Установочный предохранитель защиты 16А

Модель : JJ-8L HH-M (JR003)

Максимальная ширина соединения 203 мм

Размер стола 1785x230 мм

Высота стола 850 мм

Размер упора 1010x120 мм

Угол наклона упора +45°/90°/-45°

Глубина пропила макс. 3 мм

Количество ножей: 36 твердосплавных пластин

Диаметр режущей головки: 74,4 мм

Число оборотов холостого хода: 5360 об/мин

Вес: 187 кг

Сеть: 230 В ~ 1 / N/PE, 50 Гц

Входная мощность 2100 Вт S1,

выходная мощность 1500 Вт S1

Номинальный ток 9,0 А

Удлинитель (H07RN-F): 3x1,5 мм2

Установочный предохранитель на 16 А

4.2 Уровень шума

Определяется в соответствии с EN 1807:1999 (допуск при проверке 4 дБ)

Заготовка из сосны:

Ш=100 мм, Д=1000 мм, влажность 8,5%

Уровень акустической мощности (согласно EN 3746):

Холостой ход 90,0 дБ(А)

Рабочий уровень 97,5 дБ(А)

Уровень акустического давления (EN 11202):

Холостой ход 82,9 дБ(А)

Рабочий уровень 89,7 дБ(А)

Указанные значения являются уровнями выбросов и не обязательно должны рассматриваться как уровни безопасной эксплуатации. Несмотря на то, что существует взаимосвязь между уровнями выбросов и эмиссии, они не являются основанием для определения необходимости принятия дополнительных мер безопасности.

Условия на рабочем месте, которые могут влиять на уровень имитации шума, включают продолжительность резонанса, пространственные особенности, другие источники шума и т.д. Например, количество машин и выполняемых работ. Допустимые уровни шума на рабочем месте могут варьироваться в зависимости от страны.

Эта информация предназначена для того, чтобы позволить пользователю лучше оценить связанные с ней опасности и риски.

4.3 Пылепроизводительность

Фуганок был проверен по пылепроизводительности

При скорости воздуха 20 м/с диаметр отверстия для сбора пыли составляет 100 мм:

Давление разрежения 600 Па

Объемный расход 1000 м3/ч

Машина соответствует действующему пределу запыленности рабочего места, составляющему 2 мг/м3.

4.4 Комплект поставки

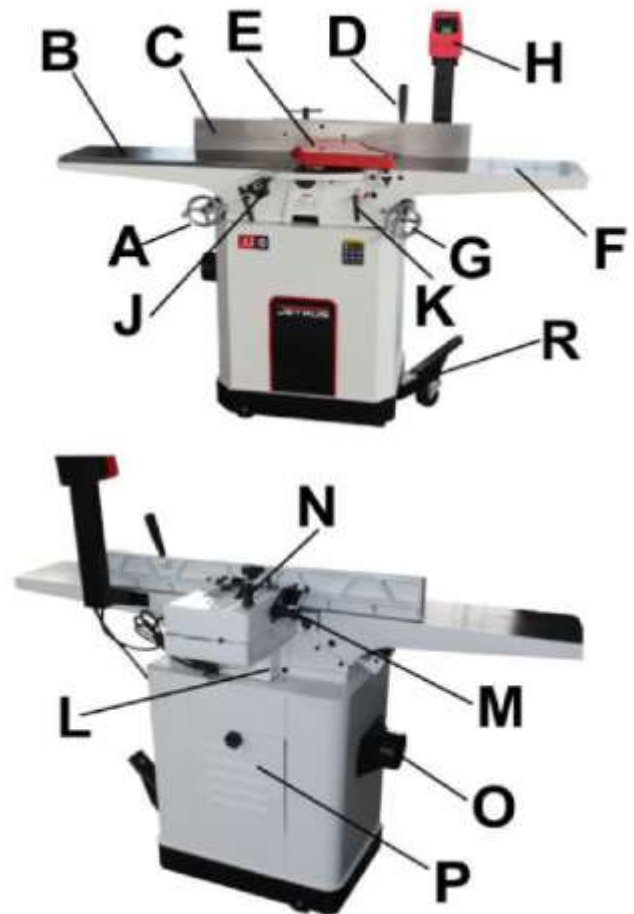


Рис. 1

- A.....Маховик для разгрузочного стола
- B..... Разгрузочный стол
- C.....Упор
- D.....Ручка регулировки упора
- E.....Защитный кожух режущей головки
- F.....Подающий стол
- G.....Маховик для подающего стола

- H..... Магнитный переключатель
- J.....Ограничитель глубины
- K..... Ручка блокировки стола
- L..... Предохранитель ремня безопасности
- M..... Ручка блокировки наклона упора
- N..... Ручка блокировки перемещения упора
- O Шланг для подсоединения пыли
- PКрышка доступа
- R-.....- Педаль в сборе
- Фуганок в сборе
- Упор в сборе.
- Крышка ремня
- Ремень
- Защитный кожух режущего блока и пылеуловитель на стойке станка диаметром 100 мм для установки ножа

- Монтажный комплект
- Руководство по эксплуатации
- Список запасных частей

5. Транспортировка и запуск

5.1 Транспортировка и установка

Для транспортировки используйте вилочный погрузчик или ручную тележку. Следите за тем, чтобы машина не опрокинулась и не упала во время транспортировки.

Машина предназначена для работы в закрытых помещениях и должна быть устойчиво установлена на твердом и ровном грунте.

При необходимости машину можно закрепить болтами.

По соображениям упаковки машина собрана не полностью.

5.2 Сборка

Если при распаковке вы заметили какие-либо повреждения при транспортировке, немедленно сообщите об этом поставщику. Не используйте машину!

Утилизируйте упаковку экологически чистым способом.

Очистите все поверхности, защищенные от ржавчины, мягким растворителем.

Установите машину на подставку так, чтобы шкивы были с одной стороны, и закрепите тремя болтами с шестигранной головкой (H, M10x16) и стопорными шайбами, которые входят в комплект поставки, завинчивая снизу (см. рис. 2)

Существуют альтернативные способы крепления основания подставки:

1. С помощью прилагаемых регулируемых ножек.
2. Прикрутив основание к полу с помощью двух выступов в нижней части подставки.

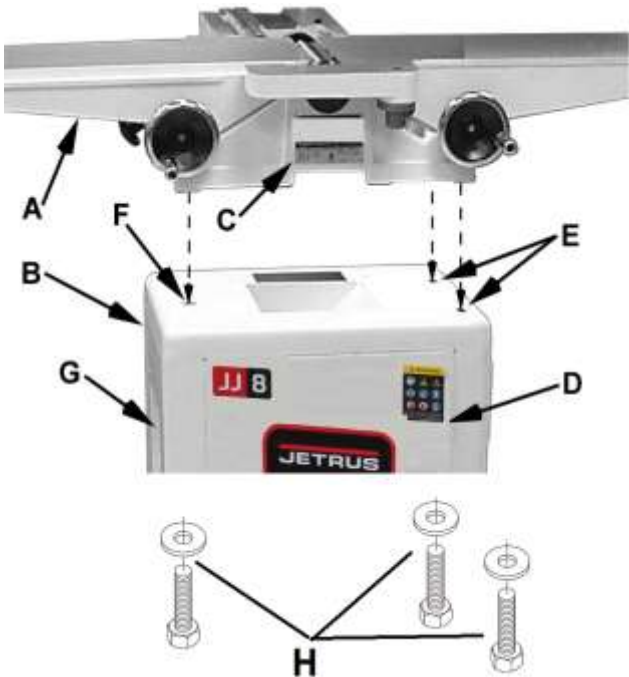


Рис. 2

Установка станины на подставку

- см. рис.2:
1. Установите станину в сборе (A) на подставку (B). Убедитесь, что идентификационная табличка (C) на кровати обращена в том же направлении, что и этикетка JETRUS (D) на подставке.
 2. Совместите два отверстия в верхней части подставки (E) с отверстиями в станине в сборе, если смотреть через дверцу для доступа в задней части подставки.
 3. Прикрепите подставку к станине в сборе с помощью двух стопорных болтов M10x16 и стопорных шайб (H, рис. 2). В данный момент затягивайте только вручную.
 4. Совместите третье отверстие в подставке (F) с отверстием в станине в сборе, если смотреть через пылесборник (G).
 5. Вставьте третий стопорный болт M10x16 и стопорную шайбу в пыльник (G), чтобы закрепить кровать на подставке.
 6. Затяните все три стопорных болта H (рис. 2) гаечным ключом диаметром 14 мм.

Установите приводной ремень.

См. рис.3, Рис.4, рис.5:

1. Приложите линейку к шкивам, чтобы проверить их соосность.

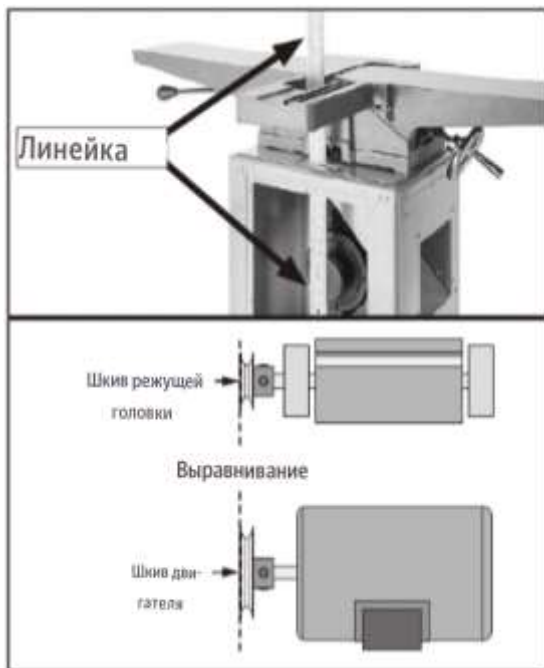


Рис. 3

2. Наденьте клиновой ремень (А) на шкив режущей головки (В) и пропустите его через открывающую подставку.
3. Потяните клиновой ремень вниз и наденьте на шкив двигателя (С).

Примечание: Если ремень трудно намотать на шкив, ослабьте крепежные винты двигателя.

4. Убедитесь, что шкив двигателя и шкив режущей головки выровнены по вертикали, а клиновой ремень не соприкасается со сторонами отверстия в основании. Если шкивы не выровнены, снимите ремень и отрегулируйте положение шкива двигателя на валу двигателя, а затем снова закрепите ремень.

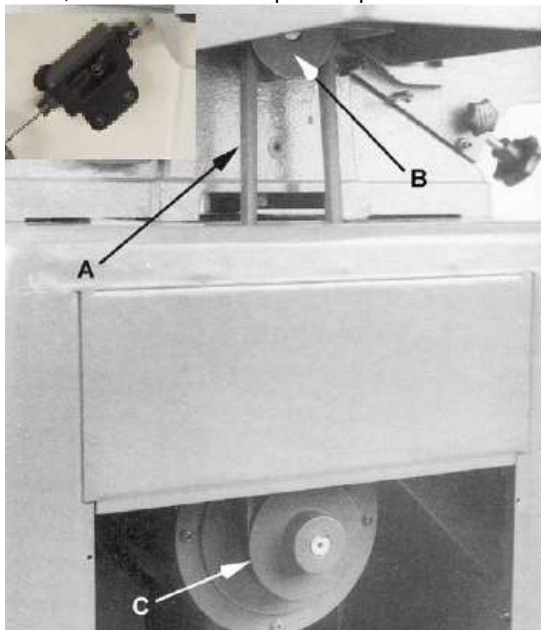


Рис. 4

5. Клиновой ремень натянут должным образом, когда давление пальца на ремень на полпути между двумя

шкивами вызывает прогиб на 6 мм (1/4 дюйма) (рис. 5). Если ремень слишком ослаблен, ослабьте четыре болта крепления двигателя, надавите на двигатель, чтобы натянуть ремень, и затяните крепежные болты.
6. Новый ремень может слегка растягиваться, пока не порвется. Через два часа работы проверьте натяжение ремня еще раз. При необходимости отрегулируйте натяжение.

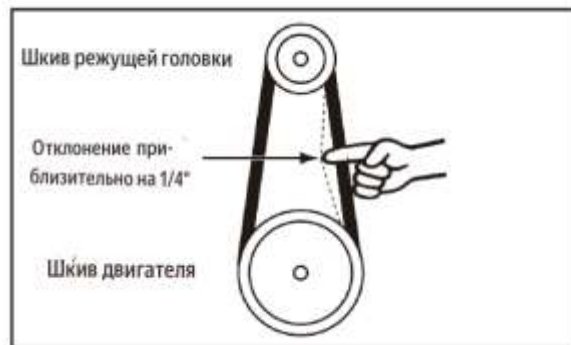


Рис. 5

Установка упора на

см. рис.6:

1. Достаньте из коробки фиксатор (Е), плоскую шайбу (F) и контргайку (G).
2. Положите упор в сборе (А) на стол (В). Убедитесь, что планка для ключа (D) на станине совпадает с каналом (С) в консоле упора.
3. Поместите плоскую шайбу (F) в отверстие (H)*; вставьте ручку замка (Е) в консоль упора и в консоль стола.
4. Навинтите контргайку (G) на фиксирующую рукоятку (Е). Убедитесь, что язычок на гайке направлен вверх и входит в паз в консоле стола.

*Примечание: Для операций шпунтования используйте отверстие (J).

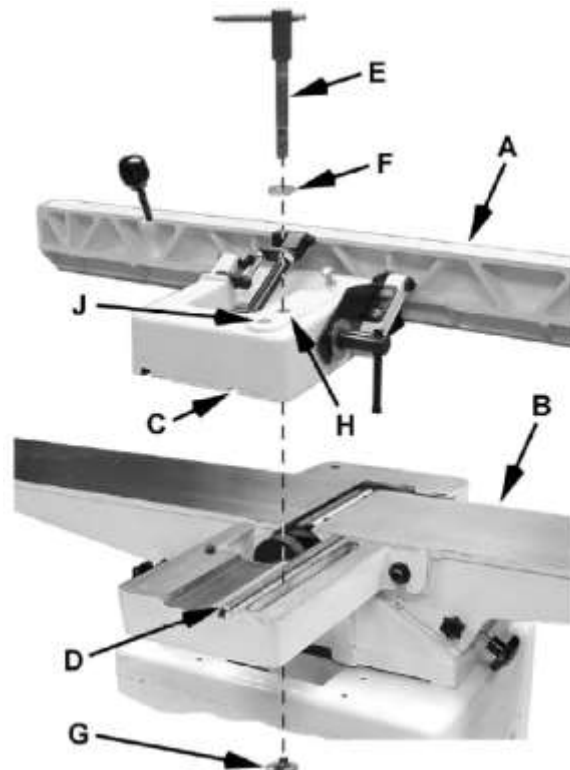


Рис. 6

Установка защитного кожуха ремня безопасности

Установите крышку ремня безопасности (А, рис. 7) с помощью 4 винтов и 4 шайб (В, рис. 7).

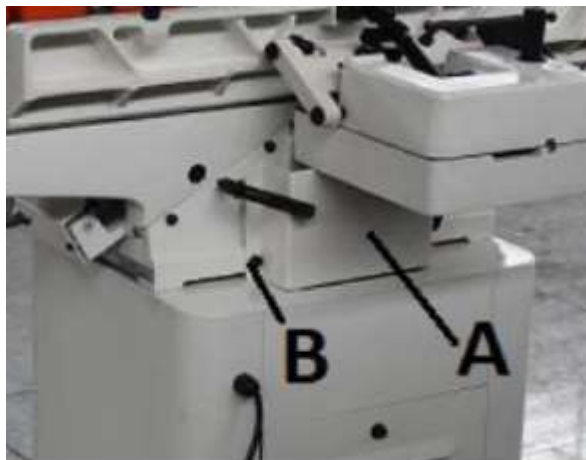


Рис. 7

Установка крышки доступа

Установите дверцу доступа, поместив нижнюю часть панели в подставку для доступа и закрепив ее поворотной защелкой (рис. 8).

Если необходимо отрегулировать защелку дверцы доступа или основание двигателя:

1. Снимите дверцу доступа с подставки.
2. Ослабьте ручку (А, рис.8). Поверните защелку на четверть оборота по часовой стрелке, чтобы затянуть, и против часовой стрелки, чтобы ослабить.
3. Установите дверцу на место.
4. Затяните ручку (А, рис. 8).

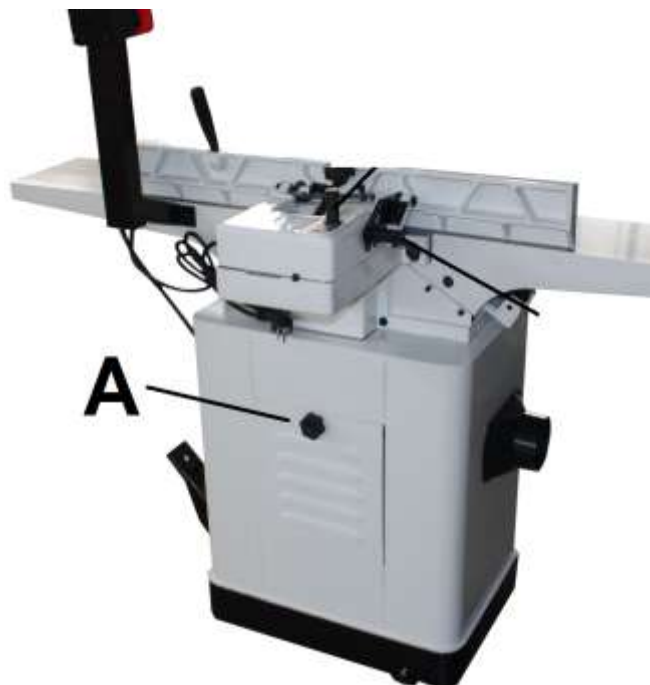


Рис. 8

Установка пылесборника

Прикрепите пылесборник (рис. 9) к подставке с помощью четырех винтов и четырех плоских шайб через предварительно проделанные отверстия в подставке. (А, рис. 9).

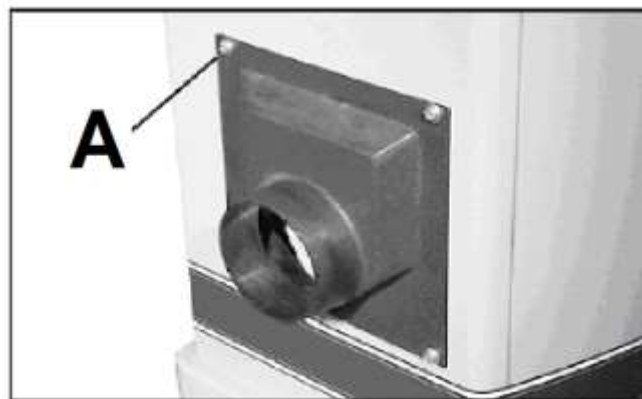


Рис. 9

Установка защитного кожуха режущей головки

Защитный кожух режущей головки оснащен пружинным механизмом натяжения, который необходимо правильно натянуть при установке защитного кожуха режущей головки на станок.

Для установки защитного кожуха режущей головки:

1. Вставьте небольшой шестигранный ключ или аналогичный предмет в штифт механизма натяжения защитного кожуха (рис. 10-1).

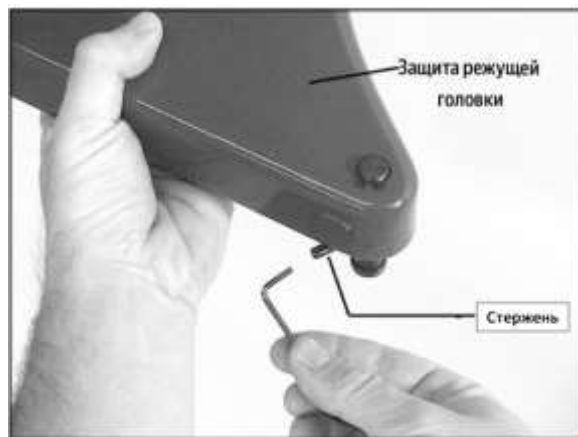


Рис. 10-1

2. Поверните шестигранный ключ и штифт по часовой стрелке, как показано на рис. 10-2, и удерживайте их на месте.



Рис. 10-2

3. Опустите стержень защитного приспособления в отверстие на выступе фуговального станка. см. рис. 10-3. Защитное приспособление должно быть опущено в отверстие настолько, чтобы паз в
4. стержень экрана соединится с стержнем фиксирующей ручки (рис. 10-3).
5. После того как экран будет вставлен в отверстие, отпустите его левой рукой - экран повернется в сторону упора. Полностью затяните фиксирующую ручку (рис. 10-3), продолжая удерживать шестигранный ключ и штифт правой рукой.

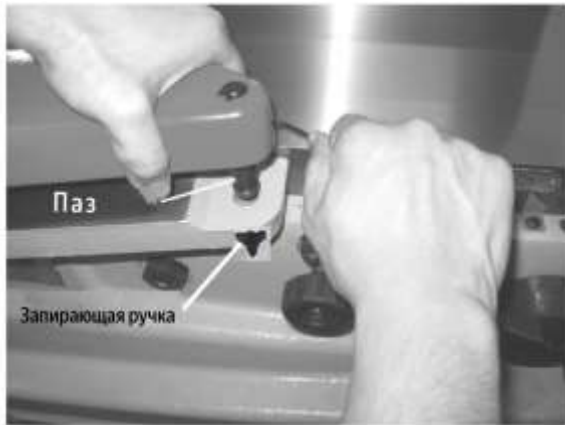


Рис. 10-3

6. Когда защитный кожух будет закреплен, выньте шестигранный ключ из штифта. Слегка ослабьте фиксирующую ручку (рис. 10-3), чтобы штифт защелкнулся на выступе.

Снова затяните фиксирующую ручку (рис. 10-3)

Установка рычага / уровня наклона упора

См. на рис. 11::

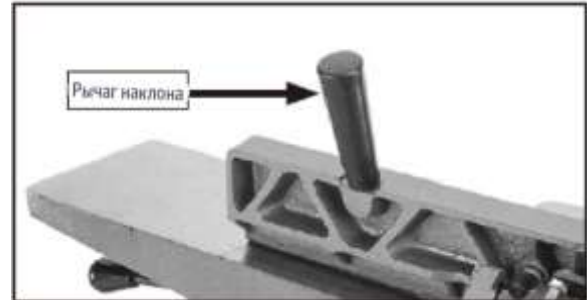


Рис.11

5.3 Подключение к сети

Подключение к сети, а также любые используемые удлинители и вилки должны соответствовать информации, указанной на номерном знаке устройства.

Подключение к сети должно быть оснащено предохранителем от перенапряжения напряжением 12 А.

Используйте только удлинители с маркировкой H07RN-F с проводами диаметром 1,5 мм² и более. Шнуры питания и вилки не должны иметь дефектов.

Подключение и ремонт электрооборудования могут выполняться только квалифицированными электриками.

ВНИМАНИЕ:

- Перед запуском машины сначала проверьте, свободно ли вращается режущий блок и установлены ли все предохранительные устройства.

- Если направление вращения выбрано неправильно, необходимо вставить фазообразователь внутри штепсельной вилки CEE Euro и повернуть его на 180°. (Смотрите стрелку поворота на машине, чтобы узнать, как правильно поворачивать)

5.4 Подключение пылесборника

Перед началом работы машину необходимо подключить к пылесборнику. Всасывание должно включаться автоматически при включении фуганок.

Скорость потока во всасывающем отверстии должна составлять 20 м/сек.

Гибкие шланги должны быть негорючими и подключаться к системе заземления машины.

5.5 Запуск машины

Вы можете запустить машину, нажав зеленую кнопку включения. Красная кнопка на главном выключателе останавливает машину.

В случае перегрузки машины сработает система отключения двигателя от перегрузки.

Примерно через 10 минут охлаждения машину можно будет запустить снова.

6. Работа машины

Правильное рабочее положение:

Расположитесь со смещением по отношению к подающему столу (рис. 12).

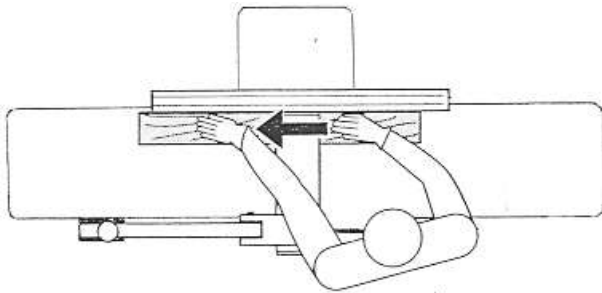


Рис. 12

Работа с заготовкой:

Подавайте заготовку прямо через подающий стол, держа пальцы близко друг к другу и направляя заготовку ладонями.

Никогда не засовывайте руки под крышку режущего блока.

Всегда держите их подальше от режущего блока

Не натягивайте заготовку на незащищенный режущий блок.

Всегда обрабатывайте заготовку по всей длине.

Отрегулируйте глубину резания с помощью маховика.

Установите два маховика регулировки стола на соответствующие шпиндели (E, F, см. рис. 13). При выполнении операций строгания подающий стол (левый, обращенный к станку) устанавливается на одном уровне с ножами в наивысшей точке их вращения. Как показано на рис. 13, это достигается путем размещения прямой кромки на подающем столе и регулировки высоты подающего стола до тех пор, пока лезвия не будут касаться прямой кромки при вращении блока вручную.

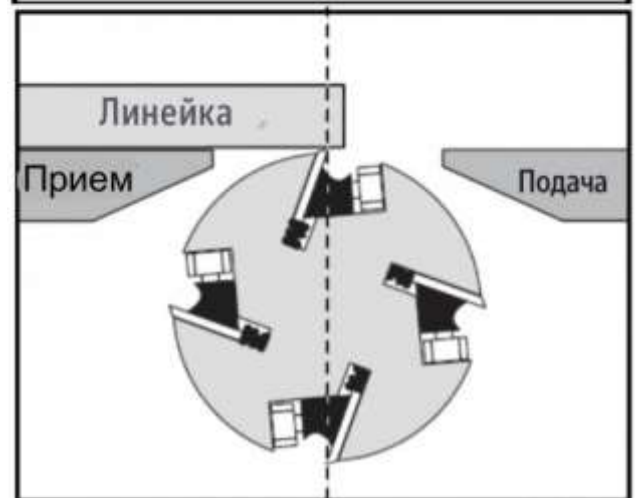
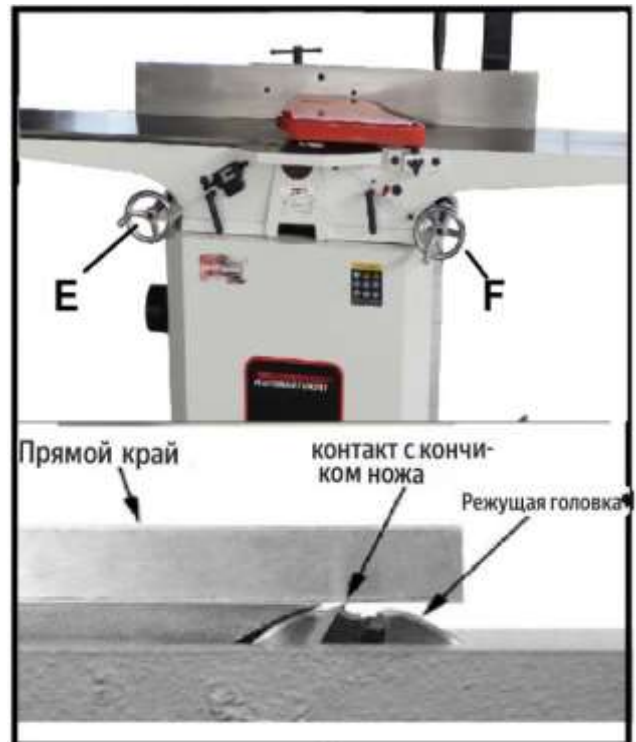


Рис. 13

Поддерживайте длинные заготовки с помощью роликовых подставок или удлинителя стола.

Срез со скосом

Чтобы срезать скос, зафиксируйте ограждение под нужным углом и пропустите материал через него, плотно прижимая заготовку к ограждению и столу (рис. 14). Не делайте надрезы глубже 3 мм (1/8 дюйма) за один проход. Для достижения желаемого результата может потребоваться несколько проходов.



Рис. 14

Расположение рук

⚠WARNING **Никогда не проводите руками непосредственно по режущей головке.**

В начале реза левая рука плотно прижимает заготовку к подающему столу и упору, в то время как правая рука плавным, равномерным движением подталкивает заготовку к режущей головке (рис. 15). После завершения резки новая поверхность плотно прилегает к подающему столу. Левая рука перемещается на подающую сторону и нажимает на эту часть заготовки, одновременно поддерживая ровный контакт с ограждением. Правая рука подает заготовку вперед, и прежде чем правая рука достигнет режущей головки, ее следует переместить на рабочий стол для подачи.



Рис. 15

Строгание пласти

⚠WARNING **При обработке заготовки всегда используйте прижимной или толкающий блок.**

Строгание пласти, или фугование лицевой стороны заготовки, показана на рис.16. Отрегулируйте глубину резания на подающем столе. Рекомендуется выполнять надрезы толщиной примерно 1,6 мм (1/16 дюйма) за раз, так как это позволяет лучше контролировать обрабатываемый материал. Затем можно выполнить дополнительные проходы, чтобы достичь желаемой глубины.



Рис. 16

Фугование торца

Фугование торца (рис. 17-1) является наиболее распространенной операцией для фуганка. Установите упор под прямым углом к столу. Глубина пропила должна быть минимальной, необходимой для получения ровной кромки. Не делайте надрезы глубиной более 3 мм (1/8") за один проход. Во время подачи плотно прижимайте заготовку к упору базовой стороной.



Рис. 17-1

Шпунтовка

Шпунтовка - это канавка, вырезанная вдоль края доски. См. рис. 17-1. Ширина и толщина древесины, подлежащей шпунтовке, зависит от ширины и длины шпунта. Однако никогда не выполняйте шпунтовку на куске дерева длиной менее 300 мм (12 дюймов).

При выполнении шпунтовки удаляется часть кромки заготовки, поэтому она соединяется с противоположной кромкой такого же размера на другой заготовке (см. пример на рис.17-2 ниже). Это классический метод соединения двух заготовок, который прост, но прочен.

Этот фуганок можно использовать для выполнения высококачественных фальцевых распилов, но в некоторых ситуациях - будь то из-за слишком большого/малого размера заготовки или ширины/глубины фальцовки — выполнение фальцевых распилов на этом фуганке будет небезопасным или неподходящим. В этих случаях вам необходимо использовать другой инструмент или метод нарезания резьбы, который будет более безопасной альтернативой.

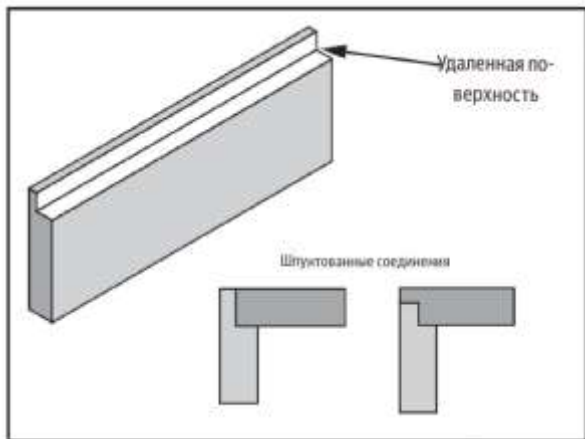


Рис. 17-2

В качестве альтернативы можно выполнить распил с помощью настольной пилы, фрезерного станка или даже ручной пилы. Как и при любом другом типе резки, всегда в первую очередь заботьтесь о своей безопасности и применяйте здравый смысл! Как правило, при резке шпунта фуганком сначала необходимо снять защитный кожух режущей головки, чтобы заготовка могла скользить по выступу шпунта во время резания. Однако можно выполнять фальцевую нарезку заготовок толщиной до 25,4 мм (1 дюйм), не снимая защитного кожуха режущей головки. Для этого необходимо выполнить фальцевую нарезку заготовки с торца (аналогично соединению кромок).

Примечание: Ножи должны выступать за пределы режущей головки на 0,8 мм (1/32 дюйма).



Для выполнения шпунтовки необходимо снять защитный кожух. Соблюдайте крайнюю осторожность и не прикасайтесь руками к режущей головке. Всегда устанавливайте защитный кожух на место сразу после завершения операции шпунтовки.

По возможности используйте толкатели для нарезания шпунта. Толщина шпунта составляет 12,7 мм (1/2 дюйма).

1. Отключите фуганок от источника питания.
2. Установите ограничитель для желаемой ширины шпунта.
3. Проверьте ширину шпунта, измерив расстояние от конца ножа в режущей головке до ограждения.

4. Снова подключите питание. Проще и безопаснее сделать серию неглубоких надрезов. Опустите подающий стол на 0,80 мм (1/32 дюйма) и делайте последовательные надрезы, пока не получите желаемую глубину фальца. См. рис. 17-3.



Fig. 17-3

Перемещение упора

Упор можно перемещать вперед или назад по всей ширине стола (B, рис. 18). Он также наклоняется вперед на 45 градусов и имеет фиксатор на 90 градусов.

Для перемещения упора вперед или назад

При фуговании торца, упор следует периодически перемещать в разные положения, чтобы распределить износ ножей режущей головки.

1. Ослабьте фиксирующую рукоятку (A, рис. 18).
2. Установите упор (B, рис. 18) в нужное положение и затяните фиксирующую ручку.

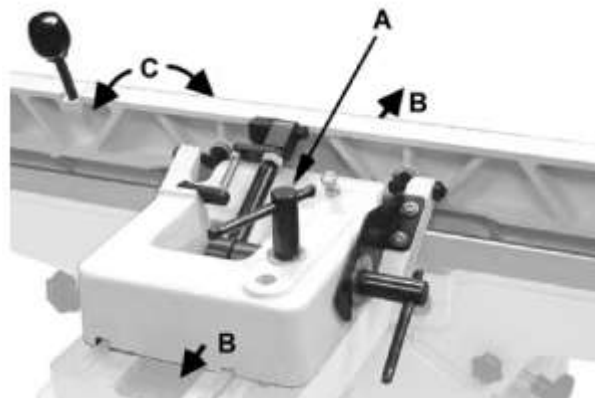


Рис. 18

Чтобы наклонить упор вперед

Упор можно наклонить вперед на любой угол, вплоть до 45 градусов.

1. Ослабьте фиксирующую ручку (C, рисунок 19).
2. Переместите рычаг вперед (A, рисунок 19) на желаемый угол, уменьшив его до 45 градусов. Или вы можете поместить эталонную деталь на стол напротив упора и регулировать ее до тех пор, пока угол наклона упора не будет соответствовать скосу вашей калибровочной детали.

3. Затяните фиксирующую ручку (С, рис. 19).

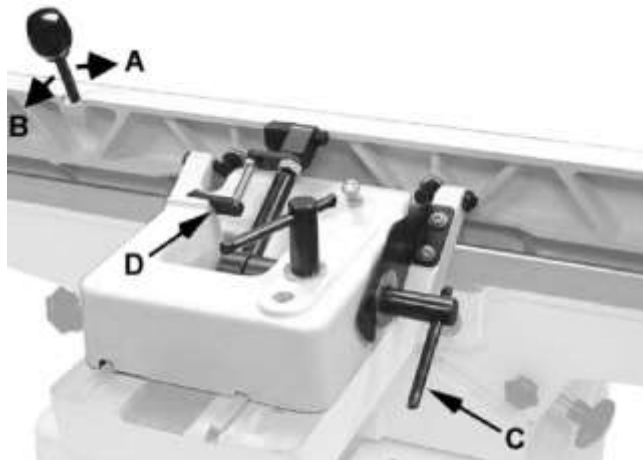


Рис. 19

Для откидывания упора назад

1. Упор может быть откинут назад на угол до 45° (то есть общий угол наклона составляет 135° от поверхности стола).
2. Ослабьте фиксирующую ручку (С, рис. 19).
3. Откиньте стопорный блок на 90° (D, рис. 19) в сторону.
4. Переместите рычаг (В, рис. 19) обратно на желаемый угол до 135 градусов. Или вы можете поместить эталонную деталь со скосом на стол и прижать к упору, регулируя угол наклона до тех пор, пока угол наклона не совпадет со скосом вашей калибровочной детали.
5. Затяните фиксирующую ручку (С, рис. 19).

Важно: Когда операция по наклону будет завершена и упор будет установлен на 90°, не забудьте вернуть стопорный блок на 90° (D, рис. 19) в исходное

положение.

Указания по эксплуатации:

Всегда используйте острые режущие ножи!

Перед началом работы фуганок необходимо надежно зафиксировать.

Проверьте заготовку на наличие посторонних предметов (гвоздей, шурупов) и незакрепленных сучков.

Подавайте заготовку более толстым концом вперед, полый стороной вниз.

По возможности выровняйте заготовку по волокнам (рис. 20).



Рис. 20

При выполнении нескольких проходов строгания вы получаете более качественную поверхность с меньшим удалением стружки.

Выключите станок, если сразу после этого не требуется выполнять дальнейшее строгание. Накройте режущий блок защитным кожухом.

Соединять и строгать короткие заготовки можно только с помощью специально изготовленных прижимов и шаблонов.

При разрешенном использовании станка соблюдайте приложение А

“Безопасная эксплуатация“

(на последних страницах данного руководства по эксплуатации).

A1: Стругание при толщине заготовки менее 75 мм

A2: Соединение кромок

A3: Стругание узких заготовок

A4: Стругание коротких заготовок с помощью толкателя древесины.

7. Установка и настройка

Общее примечание:

Работы по настройке и регулировке можно выполнять только после того, как машина будет защищена от случайного включения.

Выньте вилку из розетки!

7.1 Замена ножей режущего блока (только с прямой режущей головкой)

Ножи можно менять только после выдергивания вилки из розетки!

Снимите защитный кожух лезвия, ослабив винт фиксатора (A, рис. 21А) и приподняв защитный кожух лезвия. **Осторожно: лезвия острые! Будьте очень осторожны, когда прикасаетесь руками к лезвию!**



Рис. 21А

Опасность травмирования при порезах режущими ножами. При замене режущих ножей надевайте подходящие перчатки.

Передвиньте крышку режущего блока вперед, а упор - назад.

Выверните до упора четыре болта с квадратными отверстиями на фиксаторе режущего ножа (надевайте перчатки!).

Сначала извлеките режущий нож, а затем фиксатор режущего ножа из режущего блока.

Очистите все поверхности режущего блока и фиксатора режущего ножа подходящим растворителем (не используйте чистящие средства, которые могут вызвать коррозию легких металлических деталей).

Используйте только подходящие режущие ножи, соответствующие техническим условиям и EN 847-1. Неподходящие, неправильно установленные, тупые, с трещинами или изогнутые режущие ножи могут разболтаться или значительно увеличить риск отдачи.

Всегда заменяйте все три режущих ножа одновременно.

Фиксаторы режущих ножей сбалансированы друг с другом и, таким образом, могут быть установлены произвольно.

Затачивать можно только режущие ножи с маркировкой "HSS" или "HS"!

При повторной заточке удалите одинаковое количество материала со всех трех режущих ножей, в противном случае ошибка балансировки может привести к повреждению подшипников.

Режущие ножи можно затачивать только с минимальной шириной 15 мм.

Радиус ножей не должен превышать радиус корпуса режущего блока более чем на 1,1 мм.

Используйте только оригинальные запасные части Jet.

Вставьте фиксатор режущего ножа в паз режущего блока. Отверните четыре болта с квадратными головками так, чтобы режущий нож легко вошел внутрь.

Вставьте острый режущий нож и отрегулируйте положение с помощью фиксатора режущего ножа таким образом, чтобы ни один из них не выступал за край режущего блока.

На режущей головке с прямым ножом дальнейшая точная регулировка будет осуществляться путем регулировки ножей в режущей головке. Действуйте следующим образом.

Точная регулировка ножа

К станку прилагается алюминиевый регулятор настройки ножа, показанный на рис. 21В.

Установите указатель настройки ножа в задней части принимающего стола (со стороны опоры ограждения) и расположите его над режущей головкой (D), как показано на рис.21В. Установите измерительный прибор так, чтобы правая отметка совпадала с краем принимающего стола, как показано на рис. 21В.



Рис. 21В (Только с прямой режущей головкой)

Поверните режущую головку по часовой стрелке. Если подающий стол и ножи установлены правильно, нож соприкоснется с датчиком и будет перемещать его до тех пор, пока левая метка не совпадет с краем подающего стола, как показано на рис.21С.

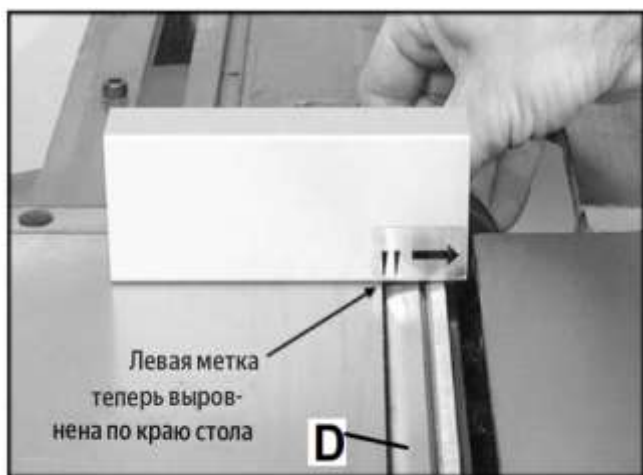


Рис. 21С (Только с прямой режущей головкой)

Установите измерительный прибор перед загрузочным столом и повторите процедуру.

Этот тест следует провести на остальных ножах, используя прилагаемый измерительный прибор.

Если какой-либо нож расположен слишком высоко или слишком низко на одном из своих концов для правильного перемещения датчика, как описано выше, необходимо отрегулировать высоту и/или параллельность расположения этого ножа в режущей головке. Действуйте следующим образом.

Отрегулируйте винты домкрата (С, рис. 22) с помощью 3-миллиметрового ключа alan (U, рис. 22).

С помощью открытого ключа диаметром 10 мм слегка ослабьте четыре фиксирующих винта (F, рис.22), повернув их в фиксирующую планку (G, рис.22) по часовой стрелке, если смотреть со стороны таблицы подачи (F, рис.1).

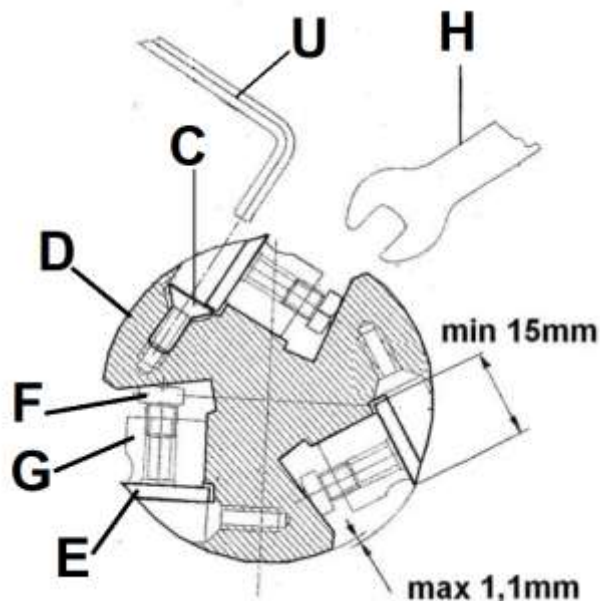


Рис. 22 (Только с прямой режущей головкой)

Отрегулируйте высоту лезвия (Е, рис. 22), повернув винты-домкраты (С, рис. 22), на которые опираются лезвия, с помощью шестигранного ключа диаметром 3 мм (U, рис. 22). Чтобы опустить лезвие, поверните винт по часовой стрелке. Чтобы поднять лезвие, поверните винт против часовой стрелки.

Используя край доски, опустите нож (Е, рис. 22) вниз так, чтобы он оказался на одном уровне с винтами-домкратами (С, рис. 22). Затяните винты крепления (F, рис. 22) ровно настолько, чтобы нож оставался на месте в режущей головке. Не затягивайте их полностью.

Еще раз проверьте высоту ножа (Е, рис. 22) с помощью датчика, расположенного спереди и сзади загрузочного стола (В, рис.1). При необходимости отрегулируйте винт (винты) домкрата (С, рис. 22).

Повторите этот процесс для каждого из остальных ножей по очереди. Не затягивайте винты крепления (F, рис. 22) до упора, затяните их ровно настолько, чтобы нож оставался на месте.

После того, как все три ножа будут правильно установлены в режущей головке и плотно прилегать друг к другу, продолжайте затягивать винты крепления (F, рис. 22). Винты крепления следует затягивать постепенно, чтобы предотвратить деформацию режущей головки или прогиб ножей. Начините затягивать винты крепления еще немного на одном ноже. Начните с центрального винта и продвигайтесь к концам. Пока не затягивайте полностью.

Процесс затягивания следует повторить еще как минимум два раза, каждый раз поочередно затягивая винты крепления (F, рис. 22) на всех трех ножах. На третий раз все винты крепления должны быть плотно затянуты.

После завершения всех регулировок ножа перед началом работы следует установить на станок защитные устройства (E, рис. 1) и блокировку в сборе (C, рис. 1).

внимание:

Режущие пластины очень острые; соблюдайте осторожность при работе с ними или рядом с ними. Отключите питание.

Режущие пластины модели JJ-8L HH-M четырехгранные. Когда режущая головка затупится, просто извлеките ее, поверните на 90°, чтобы выровнять кромку, и установите на место.

В комплект поставки входят две отвертки с закругленными концами. Вставьте одну отвертку в винт, фиксирующий режущую головку, а другой ослабьте и выверните винт для вставки ножа. Смотрите Рис. 23. Рекомендуется вращать все режущие пластины одновременно, чтобы обеспечить равномерное резание. Однако, если на одной или нескольких режущих пластинах образуется зазубрина, вращайте только те режущие пластины, которые пострадали.

На каждой режущей пластине нанесена гравированная контрольная метка, позволяющая отслеживать количество оборотов.

ВАЖНО: при снятии или вращении режущих пластин очищайте от опилок винт, пластину и платформу режущей головки. Скопление пыли между этими элементами может нарушить правильную посадку режущей пластины и повлиять на качество резки.

Перед установкой каждого винта слегка смажьте резьбу машинным маслом и сотрите излишки.

Перед началом работы с рубанком надежно затяните каждый винт, на котором закреплены режущие пластины!

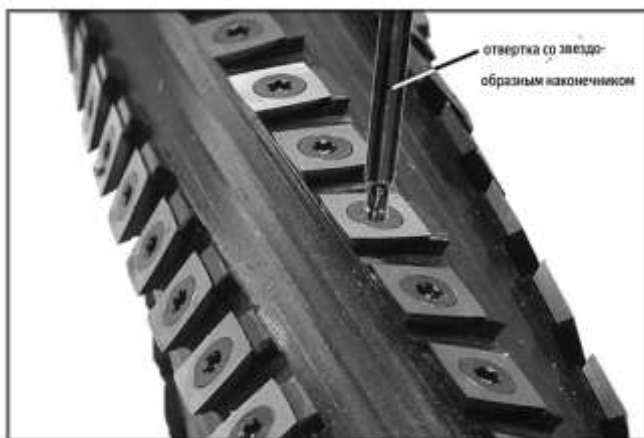


Рис. 23

(Только спиральная режущая головка / **Helical**)

ВНИМАНИЕ:

Убедитесь, что все винты ножевых вставок надежно затянуты. Незакрепленные режущие пластины могут вылететь с высокой скоростью из вращающейся режущей головки, что может привести к травмам.

7.3 Регулировка упора

Периодически проверяйте точность наклона упора на 90° и 45° назад (135°) с помощью устройства для измерения угла, такого как регулируемый угольник или транспортир.

Регулировка упора на 90°

см. рис. 24:

Упор на 90° регулируется стопорным болтом (E) и стопорной пластиной (C).

1. Установите загрузочный стол примерно на ту же высоту, что и разгрузочный стол.
2. Переместите упор, отпустив фиксирующую ручку (D) и надавив на упор до тех пор, пока он не перекроет столы (B).
3. Затяните фиксирующую ручку (D).
4. Установите упор под углом 90°, отпустив фиксирующую ручку (J), потянув за ручку упора (A) и затянув фиксирующую ручку (J).

Примечание: Стопорный болт (E) должен упираться в стопорную пластину (C).

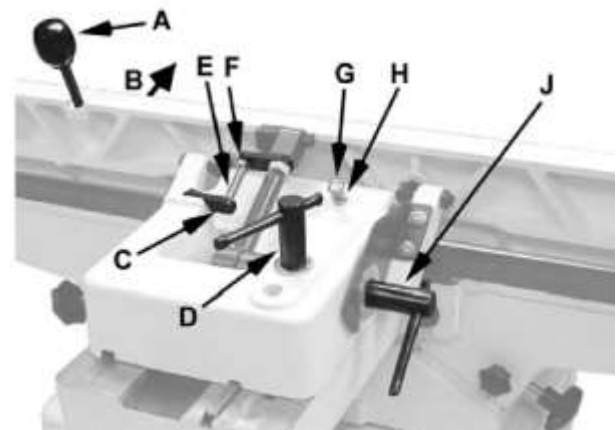


Рис. 24

5. Установите прибор для измерения угла наклона на столе напротив ограждения, чтобы подтвердить установку на 90° (A, рис. 25).
6. Если ограждение не перпендикулярно столу, отпустите фиксирующую ручку (J), ослабьте шестигранную гайку (F) и поверните стопорный болт (E) до тех пор, пока ограждение не станет перпендикулярным столу.
7. Затяните контргайку (F), чтобы зафиксировать положение. Затяните фиксирующую ручку (J).

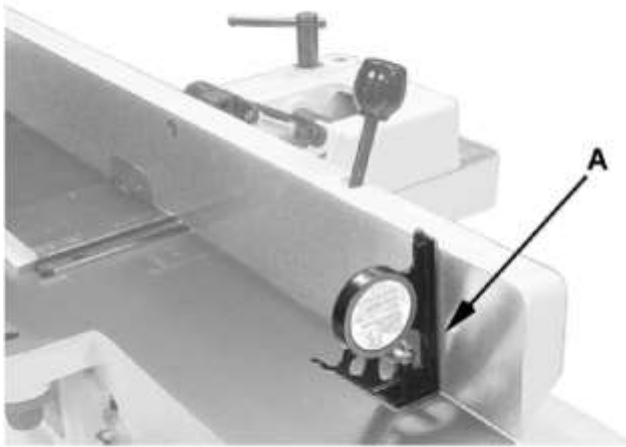


Рис. 25

Регулировка обратного упора под углом 45°

см. рис. 26:
Обратный упор под углом 45° (ограждение расположено в стороне от оператора) регулируется стопорным болтом (E).

45° Fence Backward Stop Adjustment

Referring to Fig 26:
The 45° fence backward stop (fence positioned away from the operator) is controlled by the stop bolt (E).

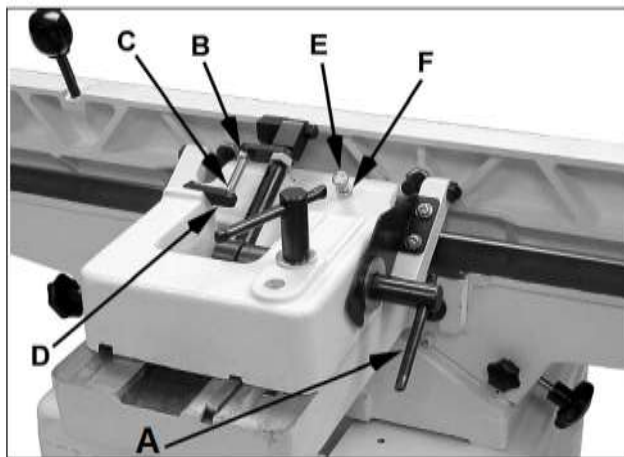


Рис. 26

1. Ослабьте фиксатор (A). Отодвиньте стопорную пластину (D) в сторону и установите упор под углом 135°. Убедитесь, что упор плотно прилегает к стопорному болту. (E).
2. Затяните фиксатор (A).
3. Установите прибор для измерения угла наклона на столе напротив упора, чтобы подтвердить установку на 135° (A. рис. 27).
4. Для регулировки ослабьте контргайку (F), поверните стопорный болт (E) до получения угла 135°.
5. Затяните контргайку (F).

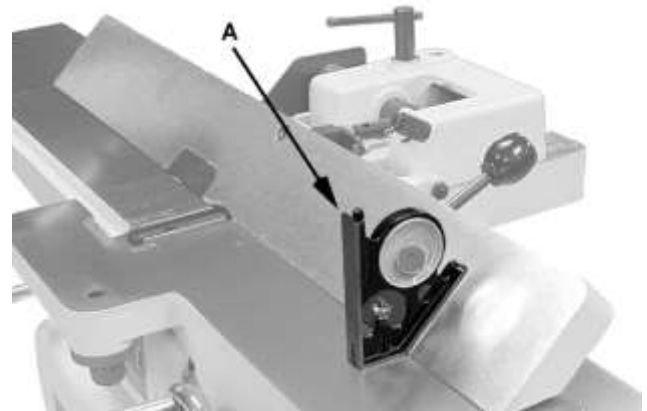


Рис. 27

7.4 Регулировка принимающего стола

При получении фуганка ножи были предварительно настроены на заводе-изготовителе. Однако перед вводом станка в эксплуатацию следует проверить высоту и параллельность расположения ножей по отношению к принимающему столу и произвести все необходимые регулировки.

Отрегулируйте высоту принимающего стола следующим образом:

1. Отключите фуганок от источника питания.
2. Аккуратно пронумеруйте маркером каждое лезвие, чтобы их было легче различать.
3. Положите линейку на принимающий стол и проведите ею над режущей головкой (рис. 28).



Рис. 28

4. Вращайте *режущую головку*, используя приводной ремень или шкив, до тех пор, пока *нож номер один* не окажется в самой высокой точке. Острие ножа должно едва касаться линейки.
Если вершина ножа номер один просто соприкасается с линейкой, регулировка подающего стола не требуется. Перейдите к разделу *Настройка ножей с режущей головкой*.

Если вершина ножа номер один находится ниже линейки (имеется зазор) или выталкивает линейку вверх, выполните следующие действия:

5. Ослабьте оба боковых винта крепления (А, В, рис. 29)

6. Поднимите или опустите *принимающий стол* до тех пор, пока *прямая кромка* не коснется кончика ножа, как показано на рис. 28. Слегка поверните режущую головку с помощью приводного ремня или шкива, чтобы убедиться, что кончик ножа едва касается *прямой кромки*.

После завершения регулировки:

7. Зафиксируйте *принимающий стол* в этом положении, затянув фиксирующие *стопорные винты* (А,В, рис. 29). Регулировка разгрузочного столика завершена.



Рис.. 29

Регулировка принимающего стола производится только для одного ножа (здесь произвольно выбран первый номер лезвия). После установки принимающего стола на нужную высоту не меняйте его, за исключением специальных операций или замены ножей.

После завершения этой регулировки необходимо перейти к разделу *Настройки ножей режущей головки*, чтобы убедиться, что все три ножа находятся на правильной высоте и параллельны принимающему столу.

7.5 Регулировка подающего стола

Ограничитель глубины подающего стола (А, рис. 31) ограничивает глубину пропила (устанавливается регулировкой маховика подающего стола) до максимальной глубины 3 мм (1/8 дюйма). При обычных операциях глубина резания никогда не должна превышать 3 мм (1/8 дюйма), за исключением операций шпунтования.

Чтобы отрегулировать высоту подающего стола, ослабьте фиксатор подающего стола (В, рис. 30) и контргайку (D, рис. 31), отрегулируйте маховики подающего стола, затем затяните фиксатор (В, рис. 30) и контргайку (D, рис. 31), чтобы зафиксировать установку.



Рис. 30

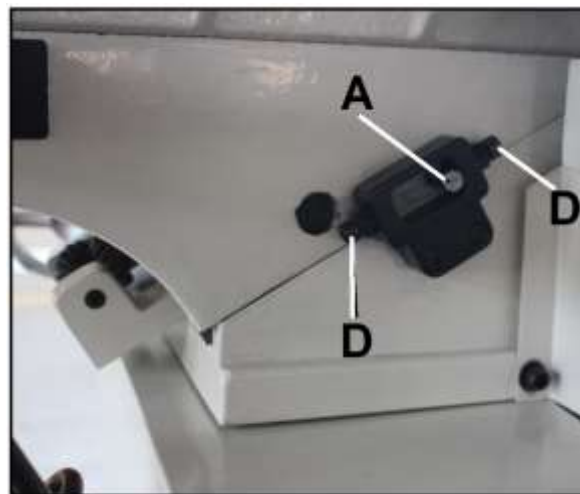


Рис. 31

Шкала глубины пропила

Глубину пропила можно определить непосредственно по шкале глубины, расположенной на передней панели рубанка. (D, см. рис. 31).

Примечание: Шкала глубины (D, рис. 31) может быть откалибрована или "обнулена", если она неверна.

8. Обслуживание

Общие указания:

Прежде чем приступать к каким-либо работам по техническому обслуживанию или проверке, прочтите эти указания.

Выполняйте работы по техническому обслуживанию, очистке и ремонту только при выключенном двигателе и полной остановке машины. **Выньте вилку из розетки!**

Регулярно проводите чистку машины

Ежедневно проверяйте правильность работы системы пылеудаления.

Неисправные предохранительные устройства должны быть немедленно заменены.

9. Устранение неполадок

Выполняйте работы по техническому обслуживанию, очистке и ремонту только при выключенном двигателе и полной остановке машины. Выньте вилку из розетки.

Все защитные устройства должны быть подключены сразу же после завершения работ по очистке, ремонту и техническому обслуживанию.

Ремонт и техническое обслуживание электрической системы может выполнять только квалифицированный электрик.

Двигатель не запускается

*Нет электричества -

проверьте сеть и предохранитель.

*Неисправен выключатель, двигатель или шнур -

обратитесь к электрику.

Машина сильно вибрирует

*Установите на ровный пол или

отрегулируйте подставку для равномерной опоры.

*ножи разного размера -

все ножи должны быть одинаковой ширины.

*поврежденный нож -

немедленно замените набор ножей

Режущие поверхности плохие

* тупые ножи -

заточите ножи

*Режущие ножи забиты стружкой -

удалите стружку.

*Слишком большой срез -

сделайте несколько проходов.

*ножи режут по

плоскости заготовки в противоположном направлении.

*заготовка неоднородна

*Слишком высокое содержание влаги

Ступенька

*Не хватает опоры для длинных досок -

используйте удлинительный ролик.

* ножи затупились -

заточите их.

* ножи установлены слишком высоко -

установите подающий стол еще выше.

Стол трудно отрегулировать

*Недостаточно смазки -

смажьте ласточкин хвост и винты

Низкая мощность обработки

* проскальзывание ремня двигателя -

затяните или замените ремень.

* Скопление смолы на столах -

очистите и отполируйте поверхности столов.

10. Защита окружающей среды

Берегите окружающую среду.

В вашем приборе содержатся ценные материалы, которые можно утилизировать. Пожалуйста, сдайте его в специализированное учреждение.



Этот символ указывает на отдельный сбор платы за электрическое и электронное оборудование, который требуется в соответствии с Директивой WEEE (Директива 2012/19/EC) и действует только на территории Европейского союза.

11. Доступные аксессуары

Различные аксессуары указаны в прайс-листе JET.

Дополнительные аксессуары – на веб-сайте JET <https://www.jettools.ru> / or in the catalogue.

Приложение А

А1



12. Безопасная эксплуатация

Смотрите приложение А (на последних страницах данного руководства по эксплуатации)

А1: Стругание при толщине заготовки менее 75 мм

А2: Соединение кромок

А3: Стругание узких заготовок

А4: Стругание коротких заготовок с помощью толкателя древесины.

А2



A3



A4

