



JWP-13HH	РЕЙСМУСОВЫЙ СТАНОК
RUS ✓ Инструкция по эксплуатации	



JPW Tool Group Hong Kong Limited

98 Granville Road, Tsimshatsui East, Kowloon, Hong Kong, PRC

Made in PRC / Сделано в КНР

10000846M 2022-09

Декларация о соответствии ЕАС

Изделие: Рейсмусовый станок

JWP-13HH

Артикул: 10000846M

Торговая марка: JET

Изготовитель:

Компания JPW Tool Group Hong Kong Limited,
98 Гранвиль-роуд, Цимшацуи Ист, Коулун, Гонконг, Китай

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»

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали, купив новый станок компании JET. Данная инструкция по эксплуатации была подготовлена для владельцев и операторов рейсмусового станка JET JWP-13NN с целью обеспечения безопасности во время установки, эксплуатации и технического обслуживания. Прочитайте и усвойте информацию, содержащуюся в данной инструкции по эксплуатации и сопроводительных документах. Для обеспечения максимального срока службы, эффективности и безопасности при эксплуатации данной пилы, тщательно изучите настоящую инструкцию и следуйте ей неотступно.

Настоящая инструкция предназначена для всех, кто эксплуатирует этот станок. Она должна быть всегда доступна для пользователя, чтобы все операции на станке можно было выполнять с максимальной эффективностью и безопасностью. Выполнять техническое обслуживание или эксплуатировать станок разрешается только после того, как вы изучите и усвоите информацию, содержащуюся в данной инструкции. Чертежи, иллюстрации, фотографии и технические характеристики в данной инструкции относятся к станку на момент печати. При этом следует понимать, что изменения могут быть внесены в станок или в инструкцию в любое время без каких-либо обязательств со стороны компании JET.

СОДЕРЖАНИЕ

1. **Общая безопасность**
2. **Безопасность станка**
3. **Инструкция по заземлению**
4. **Технические характеристики станка**
5. **Узлы станка**
6. **Распаковка и проверка станка**
7. **Сборка станка**
 - 7.1. Крепление рукоятки для регулировки глубины
 - 7.2. Установка вытяжного штуцера и адаптера
 - 7.3. Установка станка на стол или верстак
8. **Настройка станка**
 - 8.1. Выравнивание удлинительных столов
 - 8.2. Подъем и опускание режущей головки
 - 8.3. Замена ножей
 - 8.4. Регулировка шкалы толщины
9. **Эксплуатация станка**
 - 9.1. Индикатор глубины строгания
 - 9.2. Подготовка
 - 9.3. Основные операции
 - 9.4. Толщина строгания
 - 9.5. Общие советы и рекомендации
 - 9.6. Избежание задиров
10. **Техническое обслуживание станка**
 - 10.1. Чистка
 - 10.2. Затяжка крепежных элементов
 - 10.3. Смазка шестерен
 - 10.4. Замена щеток
11. **Поиск и устранение неисправностей**
12. **Перечень деталей**
12. **Рейсмусовый станок JWP-13NN – Взрыв-схема**
13. **Рейсмусовый станок JWP-13NN – Перечень деталей**
14. **Рейсмусовый станок JWP-13NN – Схема электроподключений**

1. Общая безопасность

ПРИМЕЧАНИЕ: Надписи **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** и **ВНИМАНИЕ!** указывают на потенциально опасную ситуацию, которая, если ее не предотвратить, МОЖЕТ привести к смерти или серьезным травмам. ПРОЧИТАЙТЕ ДАННУЮ ИНСТРУКЦИЮ перед сборкой и эксплуатацией станка.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ВО ИЗБЕЖАНИЕ серьезных травм, смерти или повреждения станка, прочтите, усвойте и соблюдайте все инструкции по технике безопасности и эксплуатации перед сборкой и эксплуатацией станка. Инструкция не является исчерпывающей. Она не передает и не может передать все возможные проблемы безопасности и эксплуатации, которые могут возникнуть при использовании станка. В данной инструкции рассматриваются многие из основных и конкретных процедур безопасности, необходимых в промышленной среде.

Все федеральные и региональные законы, а также любые нормативные акты, регулирующие требования безопасности при использовании станка, имеют приоритет перед положениями инструкции. Пользователи станка должны соблюдать все эти правила.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Воздействие пыли, образующейся при механическом шлифовании, пилении, строгании, сверлении и других строительных работах, может вызвать серьезные и необратимые респираторные или другие заболевания, включая тяжелые заболевания легких, рак и смерть. Избегайте вдыхания и длительного контакта с пылью. Пыль может содержать химические вещества, которые вызывают рак, врожденные дефекты или другие нарушения репродуктивной системы.

Некоторые примеры этих химических веществ:

- Свинец из красок на его основе.
- Кристаллический кремний из кирпичей, цемента и прочих строительных материалов.
- Мышьяк и хром из химически обработанной древесины.

Всегда эксплуатируйте станок в хорошо проветриваемом помещении и обеспечьте надлежащее удаление пыли. По возможности используйте систему сбора пыли вместе с системой фильтрации воздуха. Всегда используйте правильно подобранные средства защиты органов дыхания и мойте водой с мылом участки тела, подвергающиеся воздействию пыли.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ВСЕГДА используйте средства защиты глаз. Во время работы на любом станке в глаза могут попасть обрезки, что может вызвать серьезное и необратимое повреждение глаз. Повседневные очки НЕ ЯВЛЯЮТСЯ защитными очками. ВСЕГДА надевайте защитные очки (соответствующие стандарту ANSI Z87.1) при работе с электроинструментом.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ВСЕГДА используйте средства защиты органов слуха. Обычная вата не является приемлемым защитным средством. Средства защиты органов слуха должны соответствовать стандартам ANSI S3.19.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ВСЕГДА носите респираторную маску, чтобы предотвратить вдыхание опасной пыли или взвешенных в воздухе частиц.

ВСЕГДА поддерживайте чистоту, хорошее освещение и порядок на рабочем месте. ЗАПРЕЩАЕТСЯ работать на полу, скользком от мусора, жира и воска.

ВНИМАНИЕ! ВСЕГДА отключайте станок от электрической розетки при регулировке, замене деталей или выполнении любого технического обслуживания. ИЗБЕГАЙТЕ СЛУЧАЙНОГО ПУСКА СТАНКА. Убедитесь, что выключатель питания находится в положении «ВЫКЛ.» («OFF»), прежде чем подключать шнур питания к электрической розетке.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ИЗБЕГАЙТЕ опасной рабочей среды. ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать станок во влажной среде и не подвергать его воздействию дождя или влаги.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ЗАКРЫВАЙТЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ на замок, вынув ключи выключателей, отключив станки от электрических розеток.

ВНИМАНИЕ! НЕ используйте станок вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов. НЕ ПЕРЕГРУЖАЙТЕ станок и не используйте его не по назначению. Работа будет выполнена более безопасно и качественно при осуществлении только тех операций, для которых станок предназначен.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ЗАПРЕЩАЕТСЯ вставать на станок. Если он опрокинется или вы случайно коснетесь какой-либо движущейся части, это может привести к серьезным травмам. НЕ складировать что-либо рядом или вокруг станка.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! НЕ работайте на станке, находясь под воздействием алкоголя, наркотиков или медицинских препаратов.

ВСЕГДА проверяйте наличие поврежденных деталей перед использованием любого станка. Внимательно проверьте все защитные ограждения, чтобы убедиться, что они работают правильно, не повреждены и выполняют свои функции.

Проверяйте соосность, заедание или поломку всех движущихся частей. При получении повреждений, ограждение или иная деталь должна быть качественно отремонтирована или заменена.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Заземляйте все станки. Если какой-либо станок оснащен трехконтактной вилкой, ее необходимо подключить к трехконтактной электрической розетке. Третий контакт используется для заземления оборудования и защиты от случайного поражения электрическим током. НЕ удаляйте третий контакт.

ВНИМАНИЕ! Дети и посетители не должны находиться рядом со станком. Посторонним ЗАПРЕЩАЕТСЯ находиться в непосредственной

близости к рабочей зоне, особенно во время работы станка.

СОДЕРЖИТЕ защитные ограждения на месте и в рабочем состоянии.

ВНИМАНИЕ! Твердо стойте на ногах. НЕ нагибайтесь и не тянитесь над станком. Носите обувь с маслостойкой резиновой подошвой. Не допускайте попадания на пол мусора, жира и воска.

ОБСЛУЖИВАЙТЕ станок надлежащим образом. ВСЕГДА СОДЕРЖИТЕ станок в чистоте и в хорошем рабочем состоянии.

Пользуйтесь остро заточенным и чистым инструментом.

Никогда не оставляйте без внимания работающий станок. Устанавливайте выключатель питания в положение ВЫКЛ. (OFF). НЕ отходите от станка, пока он не остановится полностью.

УБИРАЙТЕ ВСЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ из рабочей зоны перед включением станка.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! БУДЬТЕ ВНИМАТЕЛЬНЫ, следите за своими действиями и руководствуйтесь здравым смыслом при работе на станке. ЗАПРЕЩАЕТСЯ работать на станке в состоянии усталости, под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарств. Любая невнимательность при работе с электроинструментом может привести к серьезным травмам.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО рекомендованные принадлежности. Использование неподходящих или неисправных принадлежностей может привести к серьезным травмам оператора и повреждению станка. В случае сомнений, НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ их.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ удлинителей не рекомендуется для оборудования на 230 В. Постарайтесь так организовать размещение вашего оборудования и схему проводки, чтобы исключить необходимость в удлинителе. Если удлинитель необходим, обратитесь к таблице в разделе «Инструкции по заземлению», чтобы определить минимальное сечение удлинителя. Удлинитель также должен иметь заземляющий провод и заземляющий контакт вилки.

ВНИМАНИЕ! Носите при работе подходящую одежду, НЕ надевайте свободную одежду, перчатки, галстуки или украшения. Эти предметы могут попасть в станок во время работы и втянуть оператора в движущиеся части. Если волосы длинные, необходимо забирать их под головной убор, чтобы они не касались движущихся частей.

СОХРАНИТЕ инструкцию, регулярно обращайтесь к ней и используйте ее для обучения других операторов станка.

2. Безопасность станка

1. Несоблюдение или игнорирование обычных мер безопасности может привести к серьезным травмам. Несчастные случаи часто возникают из-за небрежности или невнимательности. Советуйтесь с руководителем, инструктором или другими квалифицированными специалистами, знакомыми со станком и особенностями работы на нем.
2. Каждый рабочий участок индивидуален. Всегда ставьте безопасность превыше всего, насколько это применимо к вашему рабочему участку. Относитесь к станку с бережностью и осторожностью. Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам и повреждению станка.
3. Избегайте поражения электрическим током. Соблюдайте все электротехнические нормы и правила техники безопасности, включая национальные правила эксплуатации электротехнического оборудования и Правила техники безопасности и охраны труда. Все электрические соединения должны выполняться только квалифицированным персоналом.
4. **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** ДЛЯ СНИЖЕНИЯ риска поражения электрическим током НЕ используйте станок на открытом воздухе. НЕ подвергайте его воздействию дождя. Храните его в сухом помещении.
5. ПРЕКРАТИТЕ эксплуатацию станка, если в какой-либо момент у вас возникнут трудности при выполнении какой-либо операции. Немедленно обратитесь к своему руководителю, инструктору или в сервисный центр.
6. Таблички по технике безопасности на станке предупреждают и указывают, как защитить себя или посетителей от травм. Состояние этих табличек ДОЛЖНО поддерживаться таким образом, чтобы они были удобочитаемыми. ЗАМЕНИТЕ таблички, которые не читаются.
7. НЕ оставляйте станок включенным в электрическую розетку. Отключайте станок от розетки, когда он не используется, а также перед выполнением работ по техническому обслуживанию или чисткой.
8. **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** НЕ прикасайтесь к вилке или станку мокрыми руками.
9. ИСПОЛЬЗУЙТЕ только принадлежности, описанные в инструкции и рекомендованные компанией JET.
10. НЕ тяните станок за шнур питания. НИКОГДА не допускайте контакта шнура питания с острыми краями, горячими поверхностями, маслом или жиром.
11. ВСЕГДА переводите выключатель питания в положение «ВЫКЛ.» («OFF») перед отключением станка. ЗАПРЕЩАЕТСЯ отключать станок, потянув за шнур питания. ВСЕГДА отключайте станок от сети питания, потянув за вилку, а не за шнур.
12. Немедленно ЗАМЕНИТЕ шнур питания, в случае его повреждения. НЕ используйте поврежденный шнур или вилку.
13. НЕ используйте станок как игрушку. НЕ пользуйтесь станком в присутствии детей.
14. Перед использованием УБЕДИТЕСЬ, что станок надежно и прочно установлен. Если положение станка нестабильно и шатко, устраните проблему, используя прокладки или блоки перед работой.
15. Станок предназначен ТОЛЬКО для обработки древесины.
16. **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** ЗАПРЕЩАЕТСЯ располагать пальцы рук возле подающих / приемных роликов или строгального вала.
17. Длинные заготовки ВСЕГДА должны поддерживаться каким-либо приспособлением.
18. ЗАПРЕЩАЕТСЯ работать на станке с изношенными или поврежденными ножами.

19. Перед использованием УБЕДИТЕСЬ, что станок правильно отрегулирован.
20. НЕ пытайтесь снимать слишком много древесины за один проход.
21. Перед строганием ПРОВЕРЬТЕ всю заготовку, убедившись, что в древесине нет посторонних предметов, сучков или сучков, которые могут расшататься и выпасть во время работы.
22. **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** НЕ ПЫТАЙТЕСЬ устранять заедание заготовки до тех пор, пока не будет отключено питание, и все движущиеся части не остановятся полностью.
23. УБЕДИТЕСЬ, что на стороне подачи и разгрузки станка имеется достаточно рабочего пространства.
24. НЕ пытайтесь строгать заготовку длиной менее 178 мм или толщиной менее 4,76 мм.

3. Инструкция по заземлению

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Во время работы станок ДОЛЖЕН БЫТЬ ЗАЗЕМЛЕН, чтобы защитить оператора от поражения электрическим током. В случае неисправности заземление обеспечивает путь наименьшего сопротивления для электрического тока во избежание риска поражения электрическим током. Вилка ДОЛЖНА быть вставлена в соответствующую розетку, которая правильно установлена и заземлена в соответствии со ВСЕМИ местными нормами и правилами.

Если вилка входит в комплект поставки станка, НЕ модифицируйте ее. Если она не подходит к вашей электрической розетке, попросите квалифицированного электрика установить правильные разъемы, соответствующие всем местным и государственным нормам и правилам.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! НЕПРАВИЛЬНОЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ заземляющего оборудования может привести к поражению электрическим током. Желто-зеленый провод является проводом заземления оборудования. НЕ подключайте заземляющий провод оборудования к клемме под напряжением, если требуется ремонт или замена электрического шнура или вилки.

Проконсультируйтесь с квалифицированным электриком или обслуживающим персоналом, если вы не полностью понимаете инструкции по заземлению или не уверены, что станок правильно заземлен.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Если станок не заземлен должным образом или если электрическая схема не соответствует местным и государственным нормам и правилам, это может привести к поражению электрическим током или возгоранию оборудования.

УБЕДИТЕСЬ, что станок отключен от источника питания перед началом выполнения любых работ с электрооборудованием.

УБЕДИТЕСЬ, что автоматический выключатель не превышает номинальных характеристик вилки и розетки.

Двигатель станка представляет собой однофазный электродвигатель 230 В, 50 Гц. Никогда не подключайте зеленый провод или провод заземления к клемме под напряжением. Станок с вилкой на 230В следует подключать только к розетке, имеющей такую же конфигурацию, что и вилка.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Чтобы снизить риск возгорания или поражения электрическим током, используйте удлинитель соответствующего сечения. При использовании удлинителя убедитесь, что он достаточно мощный, чтобы выдерживать ток, потребляемый станком. Чем меньше величина калибра, тем больше диаметр шнура удлинителя. Если вы сомневаетесь в правильности размера удлинителя, используйте более короткий и толстый шнур. Использование удлинителя с низкими несущими параметрами может привести к потере напряжения и перегреву.

ВНИМАНИЕ! Используйте только 3-проводные удлинители с 3-контактными заземляющими вилками и 3-полюсными розетками, которые подходят для вилки станка. Убедитесь, что удлинитель имеет правильный размер и находится в хорошем состоянии. Всегда немедленно заменяйте изношенный или поврежденный удлинительный шнур или перед использованием его отремонтируйте у квалифицированного специалиста. Защищайте удлинители от острых предметов, чрезмерного нагрева, а также от сырости.

4. Технические характеристики станка

Скорость подачи	7,9 или 4,9 м/мин
Частота вращения строгального вала	10 000 об/мин
Диаметр строгального вала	50,8 мм
Максимальные размеры заготовки	152 мм x 330 мм
Максимально допустимая глубина строгания (до 152 мм)	3,0 мм
Максимально допустимая глубина строгания (до 330 мм)	1,6 мм
Минимальная длина заготовки	178 мм
Минимальная толщина заготовки	3,2 мм
Количество режущих пластин строгального вала	26 (2х-сторонние)
Потребляемая мощность двигателя	230 В, 50 Гц, S2=30min, 1,7 кВт
Вес с упаковкой	35 кг
Габариты упаковки	Д 640 x Ш 410 x В 520 мм
Габариты станка	Д 560 x Ш 875 (со столами) x В 500 мм
Внешний диаметр вытяжного штуцера	64 или 100 мм

5. Узлы станка



6. Распаковка и проверка станка

Перед распаковкой проверьте транспортную упаковку и станок на предмет повреждений. Осторожно извлеките упаковочные материалы, детали и станок из упаковки. Всегда проверяйте и удаляйте защитные транспортные материалы с двигателей и движущихся частей. Выложите все детали на чистую рабочую поверхность.

Удалите защитные материалы и покрытия со всех деталей и рейсмусового станка. Защитные покрытия можно удалить, распылив на них состав WD-40 и протерев мягкой тканью. Возможно, потребуются проделать это несколько раз, прежде чем все защитные покрытия будут полностью удалены.

После очистки нанесите восковую пасту хорошего качества на все неокрашенные поверхности, включая столы подачи, разгрузки и центральный стол. Не забудьте отполировать восковое покрытие перед сборкой.

Сравните предметы с данными упаковочного листа и убедитесь, что все предметы на месте. По возможности сохраните транспортную упаковку на случай гарантийного обслуживания, если таковое понадобится.

Если какие-либо детали отсутствуют, не пытайтесь подключить шнур питания к розетке и запустить станок. Станок следует включать только после того, как все детали будут учтены и правильно установлены. По поводу недостающих деталей обращайтесь в компанию JET.

ПРИМЕЧАНИЕ: Некоторые детали могли быть установлены на заводе. Пожалуйста, проверьте перед тем, как связаться с поставщиком. По поводу недостающих деталей обращайтесь в компанию JET.



1. Вытяжной штуцер – 1 шт.
2. Ключ шестигранный 4 мм x 100 – 1 шт.
3. Ключ Torx – 1 шт.
4. Ручка подъема/опускания – 1 шт.
5. Болт M5*P0.8*20 – 1 шт.
6. Ручка вытяжного штуцера – 2 шт.

7. Сборка станка

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЕН ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.

7.1. Крепление рукоятки для регулировки глубины

Присоедините рукоятку подъема/опускания к оси, расположенной в верхней части станка, и закрепите ее винтом 1 с внутренним шестигранником. Затяните винт с помощью прилагаемого шестигранного ключа. См. рис. 1.



Рис. 1

7.2. Установка вытяжного штуцера и адаптера

1. Находясь лицом к задней части станка, установите вытяжной штуцер на узел строгального вала, закрутив 2 ручки крепления вытяжного штуцера. См. рис. 2.



Рис. 2

2. Чтобы свести к минимуму скопление опилок на заготовке, подсоедините к вытяжному штуцеру 63 мм или 100 мм вытяжной шланг.
3. Вытяжной штуцер должен быть полностью закрыт, иначе стружка начнет вылетать из передней части станка.
4. Вытяжной штуцер можно открыть, чтобы стружка могла отводиться из задней части станка, когда вытяжная система не используется. См. рис. 3а-б.



Рис. 3б



Рис. 3а

7.3. Установка станка на стол или верстак

Во время работы в случае возникновения вероятности опрокидывания, смещения или вибрации станка, его следует прикрепить к опорной поверхности, например, верстаку или столу. Для надежной установки станка предусмотрены четыре отверстия (2 показаны рисунке А). Поверхность, на которую вы устанавливаете станок, должна быть идеально ровной. См. рис. 4.



Рис. 4

8. Настройка станка

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ПЕРЕД НАСТРОЙКОЙ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЕН ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.

8.1. Выравнивание удлинительных столов

Столы подачи и разгрузки должны быть на одном уровне со столом рейсмусового станка. Проверка и регулировка:

Положите линейку (не показана) на стол станка (С) так, чтобы один конец линейки располагался над столом подачи (В). См. рис. 5

Убедитесь, что стол подачи выровнен со столом станка. Если необходима регулировка, поднимите стол, ослабьте контргайки (D) и отрегулируйте винты с шестигранной головкой (E) с каждой стороны стола, пока стол подачи не окажется на одном уровне со столом станка. Это откорректирует положение внешней кромки стола.

Еще раз проверьте уровень и при необходимости повторите регулировку. Повторите этот процесс для выравнивания стола разгрузки.



Рис. 5

8.2. Подъем и опускание режущей головки

Узел головки состоит из строгального вала, ножей, подающих роликов, ограждения строгального вала и двигателя. Подъем и опускание узла головки контролируют глубину строгания на рейсмусовом станке.

Настройка:

1. Чтобы поднять узел головки (А), поверните регулировочную рукоятку (В) по часовой стрелке. См. рис. 6.
2. Чтобы опустить узел головки (А), поверните регулировочную рукоятку (В) против часовой стрелки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Один оборот рукоятки перемещает головку вверх или вниз примерно на 1,6 мм. Вы можете убедиться в этом по шкале (С) на передней правой стороне станка.



Рис. 6

ПРИМЕЧАНИЕ: Индикатор толщины повторяющегося строгания (D), расположенный в правом нижнем углу строгального станка, обеспечивает простой способ установки конечной толщины обрабатываемой детали. Поверните индикатор до желаемой конечной толщины. Используйте эту функцию при строгании по толщине нескольких заготовок, чтобы обеспечить одинаковую толщину всех заготовок. См. страницу 16 для получения дополнительной информации. Не пытайтесь опустить узел режущей головки ниже заданного уровня, так как это может привести к повреждению.

8.3. Регулировка / замена режущих пластин сегментного строгального вала

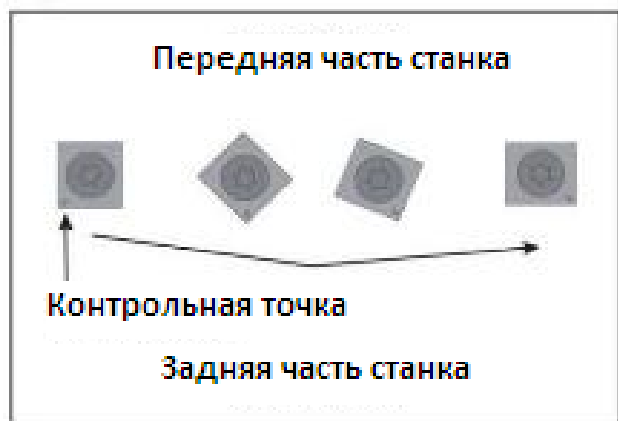
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед настройкой убедитесь, что станок **ОТКЛЮЧЕН** от источника питания.

предупреждение!

*** Будьте **ОЧЕНЬ ОСТОРОЖНЫ** при обращении с режущими пластинами, поскольку они **ОЧЕНЬ ОСТРЫЕ** и могут нанести серьезную травму !!! ***

Строгальный вал диаметром 330,2 мм оснащен 26 многогранными режущими пластинами. Каждую режущую пластину можно поворачивать так, чтобы можно было использовать любую из четырех режущих кромок. Поэтому, если одна режущая кромка изнашивается или скалывается, просто поверните пластину на 90°, чтобы начать использовать новую режущую кромку.

Кроме того, каждая пластина имеет выгравированную контрольную точку в одном из углов. По мере того как пластина поворачивается, расположение контрольной точки может быть использовано в качестве индикатора, указывающего на то, какие из режущих кромок уже использовались, а какие являются новыми. При возвращении контрольной точки обратно в исходное положение, пластина должна быть заменена.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! НИКОГДА НЕ ХВАТАЙТЕ СТРОГАЛЬНЫЙ ВАЛ РУКОЙ, ТАК КАК ЭТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СЕРЬЕЗНОЙ ТРАВМЕ!

Поворот или замена твердосплавных режущих пластин:

1. Встаньте лицом к задней части станка. Снимите вытяжной штуцер. Обратитесь к разделу «Установка вытяжного штуцера» в разделе «Сборка» для получения информации о его снятии.
2. Используйте рукоятку подъема/опускания, чтобы опустить узел головки на 25 мм по шкале.
3. Вставьте прилагаемый шестигранный ключ в отверстие, расположенное на боковой стороне станка рядом с индикатором повторяющегося строгания. Поверните строгальный вал в положение, где будет видна кромка режущей пластины. См. рис. 7. (Возможно, вам придется поднять или опустить строгальный вал, чтобы вставить в него шестигранный ключ).
4. Удерживая шестигранный ключ, чтобы предотвратить вращение строгального вала, снимите винт режущей пластины с помощью прилагаемого Т-образного ключа Torx, что позволит снять пластину.
5. Тщательно очистите всю пыль и грязь с режущей пластины и гнезда строгального вала. Замените или поверните режущую пластину так, чтобы новая режущая кромка была направлена наружу. Если возможно, используйте средство для удаления отложений, чтобы убедиться, что все остатки

древесины удалены со строгального вала, режущих пластин и винтов, прежде чем пытаться повернуть или заменить пластины. Также можно использовать сжатый воздух. При использовании сжатого воздуха обязательно надевайте защитные очки.

6. Перед установкой каждого винта слегка покройте резьбу винта легким машинным маслом и вытрите все остатки. Установите режущую пластину и затяните винт с усилием 48-50 lb-ft (65-68 Nm).



Рис. 7

ПРИМЕЧАНИЕ: Надлежащая чистка режущих пластин и строгального вала имеет решающее значение для достижения гладкой поверхности заготовки. Грязь или пыль, попавшая между пластиной и строгальным валом, слегка приподнимут пластину, что будет способствовать появлению следов на заготовке при последующем строгании.

8.4. Регулировка шкалы толщины

Шкала толщины, расположенная справа на станке, показывает толщину готовой заготовки. Чтобы убедиться, что шкала установлена правильно, пропустите кусок отходов через станок и измерьте получившуюся толщину. Если шкала не верна, ослабьте два винта с круглой головкой (А), удерживающие индикатор шкалы (В), и сместите индикатор толщины на правильное значение. Не забудьте повторно затянуть два винта после завершения регулировки. См. рис. 8.



Рис. 8

9. Эксплуатация станка

ПРИМЕЧАНИЕ: Раздел был разработан, чтобы дать инструкции по выполнению основных операций на этом станке. Однако он никоим образом не охватывает каждую операцию, выполняемую на рейсмусовом станке. Настоятельно рекомендуется читать соответствующую литературу, отраслевые журналы или пройти обучение, чтобы максимально раскрыть потенциал станка и минимизировать возможные риски.

ПРИМЕЧАНИЕ: Этот станок предназначен ТОЛЬКО для обработки ДРЕВЕСИНЫ.

9.1. Индикатор глубины строгания

Индикатор глубины строгания, расположенный на передней части станка, представляет собой удобный способ быстро определить, сколько материала снимается за один проход.

1. При **ВЫКЛЮЧЕННОМ** станке вставьте заготовку прямо под шкалу глубины строгания (А). См. рис. 9
2. Поворачивайте рукоятку подъема/опускания до тех пор, пока кнопка (В) не коснется заготовки. Когда вы вращаете рукоятку подъема/опускания, стрелка на шкале глубины строгания будет двигаться, показывая, сколько материала будет удалено за этот проход.

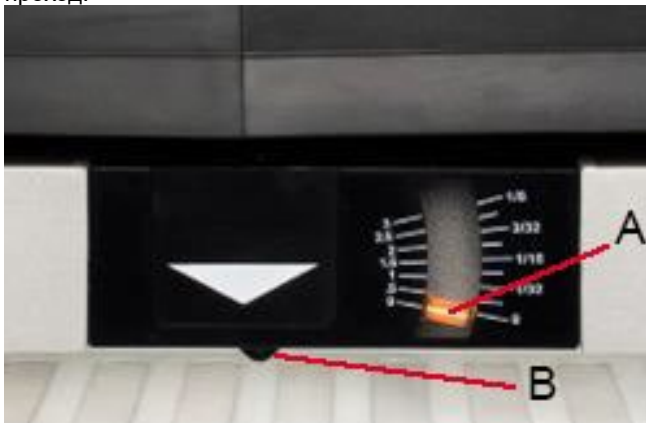


Рис. 9

Настройка функции повторяющегося строгания
Предварительная настройка **ПОВТОРЯЮЩЕГОСЯ СТРОГАНИЯ**, расположенная с правой стороны станка, обеспечивает простой способ предварительной установки конечной толщины заготовки. Индикатор можно настроить на разную толщину. Поверните индикатор до желаемой конечной толщины. Используйте эту функцию при строгании по толщине нескольких заготовок, чтобы обеспечить одинаковую толщину всех заготовок. См. рис. 10.



Рис. 10

ПРИМЕЧАНИЕ: При опускании режущей головки убедитесь, что для параметра **ПОВТОРЯЮЩЕЕСЯ СТРОГАНИЕ** задано минимальное значение толщины. Несоблюдение этого требования может привести к чрезмерному давлению режущей головки на механизм и вызвать повреждение регулировочного стержня и верхней рамы.

СКОРОСТЬ ПОДАЧИ

ВНИМАНИЕ! ЗАДЕЙСТВУЙТЕ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ СКОРОСТИ ПОДАЧИ ТОЛЬКО ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ СТАНКА.

Переключите переключатель скорости подачи (А) на медленную подачу (4,9 м / мин) для чистовой обработки или быструю подачу (7,9 м / мин) для получения желаемой толщины. См. рис. 11.

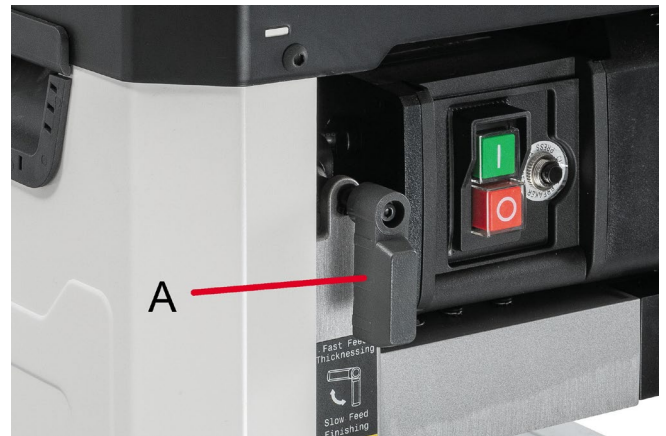


Рис. 11

9.2. Подготовка

Для первой попытки строгания рекомендуется использовать обрезки древесины. Кроме того, перед каждым использованием станка возьмите за привычку проверять, нет ли ослабленных креплений, деталей или болтов. Включите станок и дайте ему развить полные обороты. Обращайте особое внимание на чрезмерно громкие шумы, которые может издавать станок при работе, или на любую чрезмерную вибрацию. Если это произойдет, немедленно выключите станок, снова проверив крепежные детали. При необходимости еще раз пройдите разделы «СБОРКА» и «НАСТРОЙКА».

9.3. Основные операции

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Во избежание серьезных травм **НИКОГДА** не стойте прямо напротив передней или задней части станка. Если из станка будет выброшен какой-либо предмет, он полетит в этом направлении.

1. Встаньте с левой или с правой стороны от станка.
2. Установите переключатель в положение «ВКЛ.».
3. Положите заготовку на стол подачи, взявшись за края доски посередине длины.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для более длинных заготовок обязательно используйте дополнительные опоры или стойки.

4. Слегка подтолкните доску, чтобы начать подачу, и позвольте роликам подачи протянуть доску через рейсмусовый станок. Как только подающие ролики начнут протягивать заготовку, отпустите доску и позвольте роликам выполнять свою работу. НЕ толкайте заготовку и не тяните за нее, если ролики вошли в зацепление.
5. Переместитесь в сторону задней части станка и примите строганную заготовку, взявшись за края доски, как и при ее подаче.

6. Обычно для получения гладкой поверхности требуется несколько проходов разной глубины, поэтому повторяйте этот процесс столько раз, сколько необходимо. Помните, чем меньше вы снимете за один проход, тем ровнее будет поверхность. Обработайте строганную поверхность шлифованием, если это необходимо.

9.4. Толщина строгания

Строгание позволяет придать заготовке желаемую толщину, в то же время создавая гладкую и ровную поверхность. Толщина строгания зависит от типа древесины, ширины заготовки и состояния пиломатериалов (т.е. сухости, структуры волокон, прямолинейности и т.д.). Перед окончательным строганием всегда выполняйте пробное строгание на куске древесных отходов.

9.5. Общие советы и рекомендации

1. Качество строгания всегда лучше, когда хотя бы одна сторона заготовки имеет плоскую поверхность. Если обе стороны заготовки неровные, пропустите одну сторону доски через станок, пока вся поверхность не станет плоской.
2. ВСЕГДА строгайте обе стороны заготовки до желаемой толщины.
3. ЗАПРЕЩАЕТСЯ строгать заготовки толщиной менее 3,2 мм, шириной менее 19 мм и короче 178 мм.
4. Не рекомендуется постоянно использовать рейсмусовый станок на максимальной глубине строгания (1,6 мм) и на полной ширине (330 мм) заготовки, так как это сократит срок службы двигателя.
5. Легкие проходы при строгании создают более гладкую поверхность, чем проходы на большую глубину.
6. Если гладкая поверхность не получается, см. «Поиск и устранение неисправностей».

9.6. Избежание задиrow

Если доска не поддерживается должным образом, на поверхности могут возникнуть задиры, сколы или углубления, особенно на концах заготовки. При строгании заготовок длиной более 1,2 метра необходимо проявлять большую осторожность, так как дополнительная длина заготовки приводит к увеличению неподдерживаемого веса на конце заготовки. Этот неподдерживаемый вес будет мешать удержанию заготовки в горизонтальном положении. Обязательно используйте опоры или подставки при строгании длинных заготовок, чтобы избежать этой проблемы. Поскольку задиры возникают на конце заготовок, рекомендуется начинать с заготовки, которая немного длиннее, чем вам нужно, чтобы при необходимости можно было просто отрезать концы. Также см. «Поиск и устранение неисправностей» для получения дополнительной информации.

10. Техническое обслуживание станка

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЕН ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ, ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ПРОЦЕДУР ОБСЛУЖИВАНИЯ

Рейсмусовый станок прослужит вам в течение длительного периода времени при условии, что вы позаботитесь о выполнении следующих операций по техническому обслуживанию.

10.1. Чистка

Скопление опилок и прочего мусора может привести к сбоям в работе станка. Периодическая чистка и обработка поверхностей воском необходимы для безупречного строгания. Любые движущиеся части

следует регулярно очищать пропиточным маслом и смазывать легким слоем машинного масла средней плотности.

ВНИМАНИЕ! Отключив станок от электросети, продуйте двигатель воздухом низкого давления, чтобы удалить пыль или грязь. Давление воздуха выше 50 PSI (3,5 кгс/см²) не следует использовать, так как воздух под высоким давлением может повредить изоляцию. При использовании сжатого воздуха оператор всегда должен носить респиратор и защитные очки. Не допускайте скопления стружки и пыли под станком. Содержите рабочее место в чистоте и в безопасном порядке.

Чистые подающие ролики необходимы для достижения оптимальных результатов. Проверяйте подающие ролики после каждого использования на предмет скопления смолы или иных отложений и обязательно очищайте их негорючим средством для удаления смолы, которое не вредит прорезиненным поверхностям.

Периодически очищайте и полируйте воском столы. Это поможет предотвратить неправильную подачу заготовки.

10.2. Затяжка крепежных элементов

Периодически проверяйте все зажимы, гайки, болты и винты на затяжку и общее состояние. Остановите станок и еще раз проверьте затяжку винтов и режущих пластин строгального вала примерно через 50 часов работы. Периодически проводите повторные проверки.

10.3. Замена щеток

Срок службы щетки зависит от нагрузки на двигатель. Щетки следует проверять каждые 10-15 часов работы. Для осмотра или замены:

Снимите держатели щеток, один из которых показан как (А). Другой расположен в том же положении на задней стороне двигателя. Держатель щетки можно снять с помощью шлицевой отвертки. См. рис. 12



Рис. 12



Рис. 13

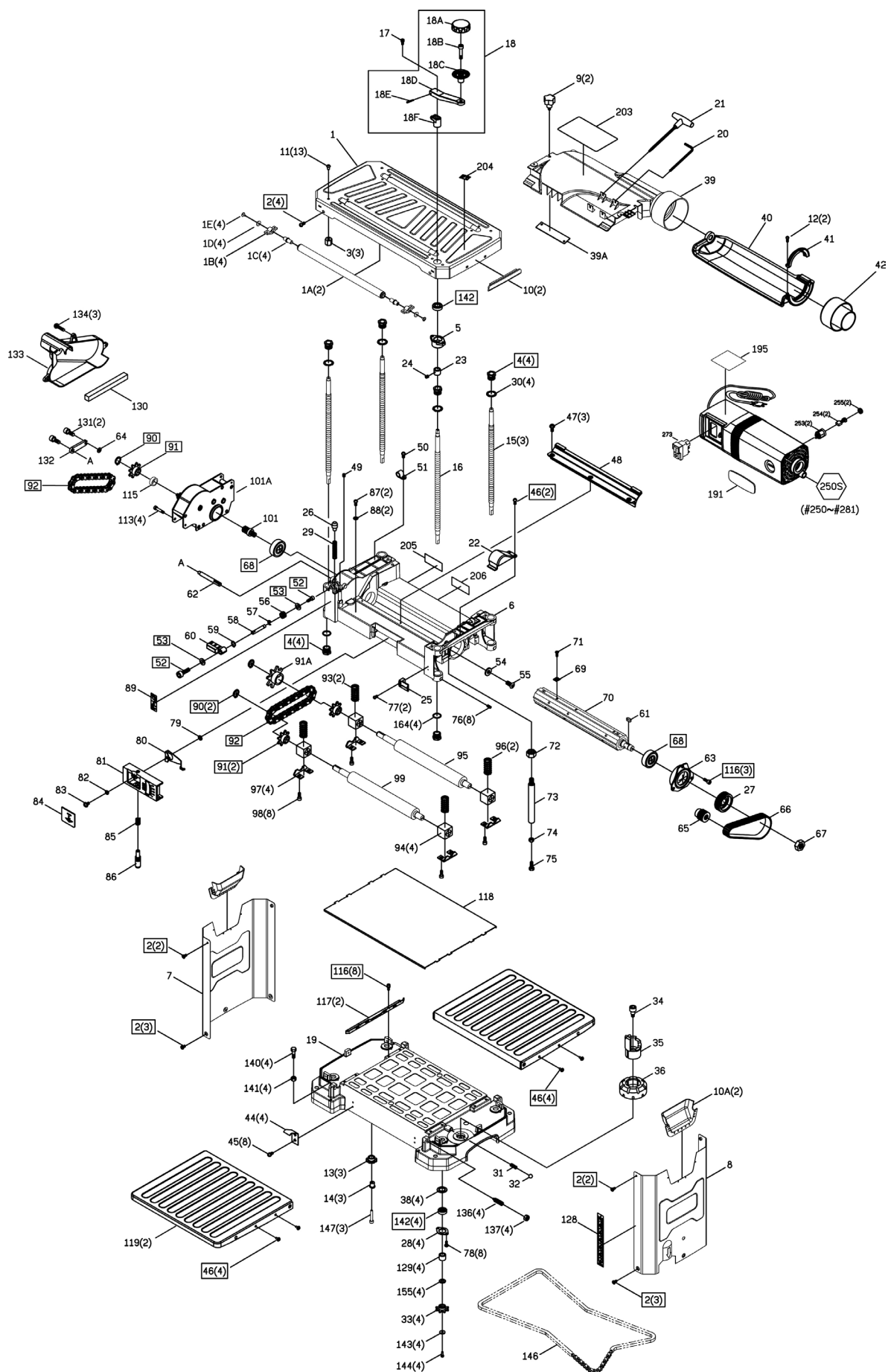
1. После снятия щетки осмотрите угольную часть (В), пружину (С) и провод (D). См. Рис. 13
2. Если угольная часть любой из щеток изношена до 4,76 мм или меньше, необходимо заменить обе щетки. Также необходимо заменить обе щетки, если пружина или провод подгорели или повредились.

11. Поиск и устранение неисправностей

Двигатель и работа станка

ПРОБЛЕМА	ВЕРОЯТНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
Толчки в заготовку (вмятины на конце заготовки)	Изношенные режущие пластины. Столы подачи и разгрузки не выровнены. Отложения на роликах.	Замените или поверните пластины. Отрегулируйте столы. Подайте кусок отходов до и после заготовки. Почистите ролики.
Вывранные древесные волокна.	Слишком низко или высоко установлен строгальный вал. Подача против древесных волокон. Изношенные ножи.	Снизьте или увеличьте глубину резания. Подавайте заготовку с другого конца. Замените или переверните ножи. Попробуйте подать заготовку слегка под углом. СЛЕГКА смочите заготовку.
Неровное/грубое волокно.	Высокое содержание влаги. Изношенные режущие пластины. Слишком велика глубина строгания.	Просушите заготовки перед обработкой. Замените или поверните пластины. Уменьшите глубину строгания.
Толщина заготовки не соответствует показаниям шкалы глубины.	Неверная установка шкалы.	Отрегулируйте шкалу.
Станок не запускается.	Не подключен к розетке. Разомкнут контур питания. Не вставлен ключ выключателя	Проверьте источник питания. Замените предохранитель, выполните сброс выключателя или позовите электрика. Вставьте ключ выключателя.
Станок выключается при работе.	Сработала защита от перегрузки. Перегрузка контура питания.	Снизьте нагрузку. Подключитесь к выделенной сети питания, свободной от прочего оборудования, или к сети питания, способной выдерживать существующую нагрузку.
Неравномерная подача.	Снимается слишком много материала. Изношенные режущие пластины. Отложения на столах. Отложения на роликах.	Уменьшите глубину строгания. Замените или поверните пластины. Почистите и отполируйте столы. Почистите ролики составом, не воздействующим на резину.

12. Рейсмусовый станок JWP-13НН – Взрыв-схема



13. Рейсмусовый станок JWP-13НН – Перечень деталей

№	Артикул	Наименование	Размер	Кол-во
-	JWP13НН-01S	Верхняя крышка в сборе (№1Е, №3, №5, №10~11, №142 и №204)		1
1	JWP13НН-01	Верхняя крышка		1
1А	JWP13НН-01А	Труба ролика		2
1В	JWP13НН-01В	Опора		4
1С	JWP13НН-01С	Ролик		4
1D	JWP13НН-01D	Специальная шайба		4
1Е	JWP13НН-01Е	Винт	M4 x 8	4
2	JWP13НН-02	Болт	M6 x 8	14
3	JWP13НН-03	Подшипник		3
4	JWP13НН-04	Гайка подъема		8
5	JWP13НН-05	Подшипник		1
6	JWP13НН-06	Верхняя рама		1
7	JWP13НН-07	Левая панель		1
8	JWP13НН-08	Правая панель		1
9	JWP13НН-09	Ручка		2
10	JWP13НН-10	Рычаг рукоятки		2
10	JWP13НН-10А	Рычаг рукоятки		2
11	JWP13НН-11	Болт	M6 x 10	13
12	JWP13НН-12	Винт	M3 x 16	2
13	JWP13НН-13	Паразитное колесо		3
14	JWP13НН-14	Ось паразитного колеса		3
15	JWP13НН-15	Шпиндель		3
16	JWP13НН-16	Шпиндель регулировки высоты		1
17	JWP13НН-17	Болт	M5 x 20	1
18	JWP13НН-18	Ручка в сборе		1
19	JWP13НН-19	Основание		1
20	JWP13НН-20	Шестигранный ключ	4 мм	1
21	JWP13НН-21	Ключ Torx		1
22	JWP13НН-22	Ограждение ремня		1
23	JWP13НН-23	Распорное кольцо		1
24	JWP13НН-24	Винт	M5 x 5	1
25	JWP13НН-25	Индикатор глубины		1
26	JWP13НН-26	Плунжер		1
27	JWP13НН-27	Шкив строгального вала		1
28	JWP13НН-28	Пластина		4
29	JWP13НН-29	Пружина		1
1D	JWP13НН-30	Специальная шайба		4
31	JWP13НН-31	Пружина		1
32	JWP13НН-32	Стальной шарик		1
33	JWP13НН-33	Звездочка		4
34	JWP13НН-34	Винт		1
35	JWP13НН-35	Ступенчатая опора		1
36	JWP13НН-36	Основание опоры		1
38	JWP13НН-38	Специальная шайба		4
-	JWP13НН-39S	Пылеулавливающий колпак в сборе (№9, №12, №39~42 и №203)		1
39	JWP13НН-39	Пылеулавливающий колпак		1
39А	JWP13НН-39А	Отражающая пластина		1
40	JWP13НН-40	Дверца колпака		1
41	JWP13НН-41	Разъемное кольцо		1
42	JWP13НН-42	Адаптер		1
44	JWP13НН-44	Пружина		4
45	JWP13НН-45	Винт	M5 x 10	8
46	JWP13НН-46	Винт	M4 x 10	10

47	JWP13HH-47	Винт	M5 x 8	3
48	JWP13HH-48	Пластина лотка для сбора пыли		1
49	JWP13HH-49	Установочный винт	M5 x 8	1
50	JWP13HH-50	Винт	M5 x 8	1
51	JWP13HH-51	Кабельный зажим		2
52	JWP13HH-52	Болт	M4 x 10	2
53	JWP13HH-53	Плоская шайба		2
54	JWP13HH-54	Плоская шайба		1
55	JWP13HH-55	Болт	M8 x 20	1
56	JWP13HH-56	Промежуточная шестерня		1
57	JWP13HH-57	Стопорное кольцо		1
58	JWP13HH-58	Вал шестерни		1
59	JWP13HH-59	Стопорное кольцо		1
60	JWP13HH-60	Рычаг переключения скорости		1
61	JWP13HH-61	Шпонка		1
62	JWP13HH-62	Шпиндель		1
63	JWP13HH-63	Фиксатор подшипника		1
64	JWP13HH-64	Плоская шайба		1
65	JWP13HH-65	Шкив двигателя		1
66	JWP13HH-66	Ремень		1
67	JWP13HH-67	Гайка		1
68	JWP13HH-68	Шарикоподшипник		2
69	JWP13HH-69	Твердосплавная пластина	HSS	26
-	JWP13HH-70S	Строгальный вал в сборе (№27, №61, №63, №65, №67~68 и №101)		1
70	JWP13HH-70	Строгальный вал		1
71	JWP13HH-71	Винт	M5 x 15,6	26
72	JWP13HH-72	Гайка	M8	1
73	JWP13HH-73	Ступенчатый стержень		1
74	JWP13HH-74	Гайка	M5	1
75	JWP13HH-75	Винт	M5 x 25	1
76	JWP13HH-76	Винт	M5 x 6	8
77	JWP13HH-77	Винт	M3 x 20	2
78	JWP13HH-78	Болт	M5 x 12	8
79	JWP13HH-79	Гайка	M4	1
80	JWP13HH-80	Указатель		1
-	JWP13HH-81S	Индикатор глубины строгания в сборе (№79~86)		1
81	JWP13HH-81	Корпус		1
82	JWP13HH-82	Втулка		1
83	JWP13HH-83	Винт	M4 x 10	1
84	JWP13HH-84	Крышка		1
85	JWP13HH-85	Пружина	8.5x19x0.8	1
86	JWP13HH-86	Подъемный стержень		1
87	JWP13HH-87	Винт	M5 x 8	2
88	JWP13HH-88	Стопорная шайба		2
89	JWP13HH-89	Табличка-указатель скорости		1
90	JWP13HH-90	Стопорное кольцо		4
91	JWP13HH-91	Звездочка		3
91	JWP13HH-91A	Звездочка		1
92	JWP13HH-92	Цепь		2
93	JWP13HH-93	Пружина - левая		1
94	JWP13HH-94	Подшипниковый узел		4
95	JWP13HH-95	Ролик разгрузки		1
96	JWP13HH-96	Пружина - правая		2
97	JWP13HH-97	Пластина		4
98	JWP13HH-98	Болт	M5 x 10	8
99	JWP13HH-99	Ролик подачи		1
101	JWP13HH-101	Шестерня		1

-	JWP13HH-101A	Коробка передач в сборе (№90, №102~112, №114 и №120~127)		1
128	JWP13HH-128	Шкала		1
129	JWP13HH-129	Распорное кольцо		4
130	JWP13HH-130	Прокладка		1
131	JWP13HH-131	Болт		2
132	JWP13HH-132	Соединительный стержень		1
133	JWP13HH-133	Крышка		1
134	JWP13HH-134	Болт	M5 x 10	3
136	JWP13HH-136	Болт	M10	4
137	JWP13HH-137	Гайка		4
140	JWP13HH-140	Винт	M6 x 25	4
141	JWP13HH-141	Гайка		4
142	JWP13HH-142	Шарикоподшипник		5
143	JWP13HH-143	Плоская шайба		4
144	JWP13HH-144	Болт	M4 x 12	4
146	JWP13HH-146	Цепь		1
147	JWP13HH-147	Болт	M5 x 25	3
155	JWP13HH-155	Плоская шайба		4
164	JWP13HH-164	Плоская шайба		4
195	JWP13HH-195	Этикетка двигателя		1
250S	JWP13HH-250S	Двигатель в сборе (№195 и №250~281)	230В, 50Гц	1
252	JWP13HH-252	Корпус двигателя		1
253	JWP13HH-253	Держатель щетки		2
254	JWP13HH-254	Щетка		2
255	JWP13HH-255	Крышка щетки		2
271	JWP13HH-271	Корпус выключателя		1
272	JWP13HH-272	Гнездо выключателя		1
273	JWP13HH-273	Выключатель	KJD17	1
277	JWP13HH-277	Шнур питания		1
280	JWP13HH-280	Выключатель по перегрузке	10А	1
281	JWP13HH-281	Подводящий провод		1

14. Рейсмусовый станок JWP-13HH – Схема электроподключений

M-10000846M ~ 230В, 50Гц

