

POWERMATIC®

**Инструкция по эксплуатации и запасные части
Фуговальные станки**

Модели PJ-1285 и PJ-1285 HH



Оглавление

3.0 Предупреждения об опасности	3
4.0 Введение	6
5.0 Технические характеристики	6
6.0 Распаковка	7
6.1 Содержимое транспортировочного контейнера	7
7.0 Сборка	8
7.1 Установка упора заготовки	8
7.2 Консоль переключателя	9
7.3 Вытяжной штуцер	9
8.0 Инструкции по заземлению	9
8.1 Преобразование напряжения	10
9.0 Регулировка	10
9.1 Натяжение приводного ремня	10
9.2 Установка высоты подающего стола	11
9.3 Установка высоты подающего стола (Глубина резания)	12
9.4 Замена и установка ножей (для ножевого вала с прямым расположением ножей)	13
9.5 Замена ножей (для ножевого вала со спиральным расположением ножей)	14
9.6 Регулировка упора	15
9.7 Натяжение защиты ножевого вала	17
10.0 Органы управления	17
11.0 Указания по работе на станке	17
11.1 Положение рук	18
11.2 Торцевое фугование	18
11.3 Фугование плоскости	18
11.4 Изготовление шпунта	19
11.5 Фугование изогнутых поверхностей	19
11.6 Фугование коротких и тонких заготовок	20
11.7 Направление волокон древесины	20
11.8 Срез кромок	20
12.0 Техническое обслуживание	20
12.1 Смазка	21
12.2 Замена ножевого вала	21
12.3 Режущие элементы (Ножевой вал со спиральным расположением ножей)	22
12.4 Правка ножей (Ножевой вал с прямым расположением ножей)	23
13.0 Устранение неисправностей фуговального станка модели 1285	25
13.1 Неисправности в эксплуатации	25
13.2 Механические и электрические неполадки	26
14.0 Дополнительные принадлежности	28
15.0 Запасные детали	28
15.1.1 Stand Assembly – Parts List	29
15.1.2 Stand Assembly – Exploded View	30
15.2.1 Table Assembly – Parts List	30
15.2.2 Table Assembly – Exploded View	32
15.3.1 Motor Pulley Assembly – Parts List	33
15.3.2 Motor Pulley Assembly – Exploded View	33
15.4.1 Cutterhead Guard Assembly – Parts List	34
15.4.2 Cutterhead Guard Assembly – Exploded View	34
15.5.1 Straight Cutterhead Assembly – Parts List	35
15.5.2 Straight Cutterhead Assembly – Exploded View	36
15.6.1 Helical Cutterhead Assembly – Parts List	37
15.6.2 Helical Cutterhead Assembly – Exploded View	38
15.7.1 Fence Assembly – Parts List	39
15.7.2 Fence Assembly – Exploded View	40
16.0 Подключение к электросети фуговального станка модели 1285	41
16.1.1 Схема электроподключения для 3-фазной сети	41



3.0 Предупреждения об опасности

Перед началом сборочных операций или эксплуатации станка полностью прочтите и уясните руководство пользователя.

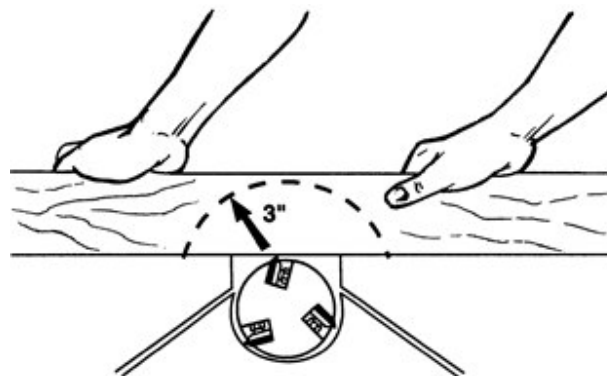
1. Прочтите и уясните предупреждения об опасности, размещенные на станке и в данном руководстве. Несоблюдение данных предупреждений может стать причиной серьезных травм.
2. Замените предупредительные надписи, если они были удалены или стали неразборчивыми.
3. Данный фуговальный станок предназначен для эксплуатации только должным образом обученным и опытным персоналом. Если Вы не знакомы с надлежащей и безопасной эксплуатацией станка, не работайте на нем до приобретения соответствующих знаний и подготовки.
4. Используйте фуговальный станок только в целях, для которых он предназначен. В случае использования станка в иных целях, компания Powermatic отказывается от действительной и подразумеваемой гарантии и снимает с себя ответственность за любые травмы, которые могут быть получены в результате подобной эксплуатации.
5. Всегда используйте соответствующие средства защиты глаз/лица во времена работы на станке. (Повседневные очки имеют только ударопрочные линзы; они не являются защитными очками.)
6. Перед эксплуатацией станка снимите галстук, кольца, наручные часы и другие украшения, а также закатайте рукава выше локтей. Снимите свободную одежду и спрячьте длинные волосы. Рекомендуется использовать обувь с нескользящей подошвой или противоскользящий коврик. Не работайте в перчатках.
7. В течение длительных периодов работы используйте средства защиты органов слуха (беруши или защитные наушники).
8. Некоторые виды пыли, образующейся в результате механической шлифовки, резания, полировки, сверления и других операций, содержат химические вещества, способные вызывать рак, врожденные пороки развития и влиять на репродуктивное здоровье. Некоторые виды подобных химических веществ:
 - Свинец, содержащийся в краске на свинцовой основе.
 - Кристаллический кварц, содержащийся в кирпичах, цементе и других материалах строительной промышленности.
 - Мышьяк и хром, содержащийся в химически обработанной древесине.

Риск, которому Вы подвергаетесь, зависит от того, как часто Вы производите данный вид работ. Для уменьшения влияния данных химических веществ работайте в хорошо проветриваемом помещении, используя соответствующие средства защиты, такие как маски или респираторы, разработанные специально для микроскопических частиц.

9. Не производите работы на станке, если устали или находитесь под действием наркотических препаратов, алкоголя или медикаментов.
10. Перед подключением станка к источнику питания убедитесь, что переключатель находится в положении OFF (ВЫКЛ.).
11. Удостоверьтесь, что станок правильно заземлен.
12. Перед проведением работ по регулировке или техническому обслуживанию станка отключите его от источника питания.
13. Уберите регулировочный инструмент и гаечные ключи. Перед включением станка возьмите за правило проверять, убрал ли со станка регулировочный инструмент и ключи.
14. Во время эксплуатации станка защитные ограждения должны всегда находиться на своих местах. Исключение могут составлять специальные операции, такие как изготовление шпунтов, при осуществлении которых требуется снять защитные ограждения. Если они были сняты для проведения технического обслуживания или производства специальных операций, будьте особенно осторожны. После завершения технического обслуживания или операции немедленно установите ограждения.
15. Проверяйте детали станка на предмет повреждения. Перед дальнейшей эксплуатацией станка защитное ограждение или другую поврежденную деталь следует тщательно проверить на предмет нормальной работы и выполнения предусмотренных функций. Проверьте расположение подвижных частей станка,

отсутствие заедания подвижных частей, повреждений деталей, крепления и другие условия, которые могут повлиять на эксплуатацию станка. Защитное ограждение или другая поврежденная деталь должна быть отремонтирована надлежащим образом или заменена.

16. Обеспечьте достаточное рабочее пространство вокруг станка, а также безбликовое верхнее освещение.
17. Поддерживайте пол вокруг станка чистым. Не допускайте скопления на нем отходов производства, масла и смазочных материалов.
18. Посетителям следует находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны. Не допускайте в рабочую зону детей.
19. Сделайте рабочую зону недоступной для детей с помощью навесных замков, центральных выключателей или путем съема пусковой кнопки.
20. Сосредоточьте все внимание на работе. Отвлечение от работы, разговоры и баловство на рабочем месте расцениваются как небрежное отношение к работе и могут стать причиной серьезных травм.
21. Всегда сохраняйте уравновешенную позу, чтобы не попасть под ленточную пилу или другие подвижные части станка. Не перенапрягайтесь и не прилагайте чрезмерных усилий для выполнения каких-либо операций.
22. Используйте подходящий инструмент при соответствующей скорости и подаче. Не применяйте инструмент или другие приспособления для выполнения непредназначенных для них работ. Правильно выбранный инструмент более эффективен и безопасен.
23. Используйте рекомендуемое дополнительное оборудование; неподходящее оборудование может быть опасным.
24. Внимательно относитесь к проведению технического обслуживания инструмента. Для обеспечения наилучшей эффективности и безопасной работы следите, чтобы ленточные пилы были острыми и чистыми. Соблюдайте инструкции по смазке и замене комплектующих.
25. Перед очисткой станка выключите его. Для удаления опилок, обломков древесины используйте щетку или сжатый воздух; не удаляйте мусор руками.
26. Не вставляйте на станок. В случае опрокидывания станка могут быть нанесены серьезные травмы.
27. Никогда не оставляйте работающий станок без присмотра. Отключите питание и не оставляйте станок до полной остановки ножевого вала.
28. Перед запуском станка уберите из рабочей зоны незакрепленные предметы и ненужные в работе заготовки.
29. **Всегда используйте** прижим или толкатель при фуговании заготовки длиной менее 300 мм, шириной менее 75 мм и толщиной менее 75 мм.
30. При обработке заготовки на фуговальном станке соблюдайте правило трехдюймового радиуса (75 мм). Руки оператора никогда не должны приближаться к ножевому валу на расстояние менее 75 мм. См. Рис. А.
31. Уделите особое внимание размещению фуговального станка в мастерской. Разместите станок таким образом, чтобы потенциальный отскок заготовки пришелся на стену и не представлял опасности для находящихся в рабочей зоне людей.
32. Никогда не давите на заготовку непосредственно над ножевым валом. Это может привести к врезанию ножевого вала как в заготовку, так и в пальцы оператора. Соблюдайте правило 3 дюймов (75 мм). Руки не должны быть расположены близко к торцам заготовки, двигать заготовку необходимо плавно и равномерно.
33. «Отброс» и опасность отскока заготовки могут возникнуть, когда на заготовке есть сучки, отверстия или инородные тела, например, гвозди. Также отскок может произойти при подаче заготовки против волокон структуры древесины. Направление волокон древесины должно совпадать с направлением подачи заготовки.



Руки находятся на расстоянии 3 дюймов от ножевой головки!

Рис. А

34. Умение правильно переставлять руки над опасной зоной ножевого вала – хороший навык. Никогда не проводите руками непосредственно над строгальным ножом. При приближении руки к строгальному ножу, переставьте ее в положение за ножами, двигая рукой по дуге (Рис. В). Всегда крепко держите заготовку.
35. Перед фугованием или строганием каждую заготовку необходимо тщательно осмотреть со всех сторон на предмет ее состояния и направления волокон древесины. ПРИМЕЧАНИЕ: в некоторых случаях может потребоваться обработка против волокон древесины: при свилеватости волокон или наличии наплывов. При обработке древесины с данными пороками следует выбирать меньшую глубину резания и более низкую подачу.

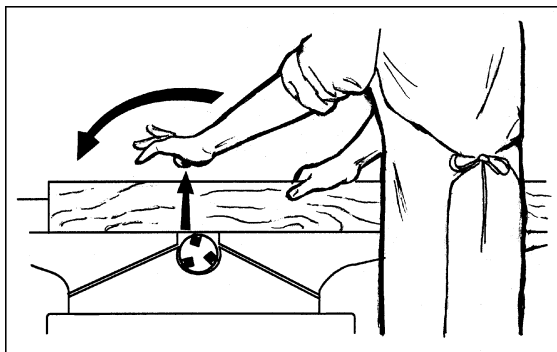
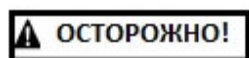
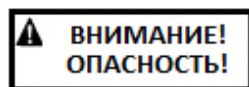


Рис. В

Ознакомьтесь со следующими предупреждениями об опасности, используемыми в данном руководстве:



Если предупреждения об опасности не были приняты во внимание, это может стать причиной незначительных травм и/или возможного повреждения станка.



Если предупреждения об опасности не были приняты во внимание, это может стать причиной серьезных травм или смерти.

- - Сохраните данные инструкции - -

4.0 Введение

Руководство предоставлено компанией Powermatic и включает в себя описание процедур безопасной работы и технического обслуживания для фуговального станка модели PJ-1285 производства компании Powermatic. Руководство содержит инструкции по установке, меры предосторожности, общие указания по работе на станке, инструкции по техническому обслуживанию и схемы расположения узлов станка. При использовании в соответствии с инструкциями, приведенными в руководстве, станок рассчитан на годы безотказной работы.

5.0 Технические характеристики

Модель	PJ-1285
Артикул.....	1791249-RU
Артикул.(с валом helical)	1791308-RUHH
Электродвигатель (P2).....	2,2 кВт, 3 фазы, 400 В, 50 Гц
Максимальная ширина строгания	300 мм
Максимальная глубина строгания	3 мм
Максимальная глубина шпунта/паза	19 мм
Частота вращения ножевого вала (об/мин)	5000
Размер стола (ДхШ)	2130 мм x 300 мм
Высота стола от пола.....	800 мм
Размер упора (ДхШ)	1200 мм x 130 мм
Диапазон наклона упора (град.)	90, 45 вправо, 45 влево
Ограничители (град.).....	+/- 45 и 90
Количество ножей – стандартный ножевой вал	3
Размер ножа – стандартный ножевой вал (ДхШхТ)	300 мм x 30 мм x 3 мм
Количество ножей – в ножевом валу со спиральным расположением ножей Helical.....	42, из них 3 для выборки шпунтов/пазов
Размер ножа – для ножевого вала со спиральным расположением ножей Helical (ДхШхТ)	30 мм x 12 мм x 1,5 мм
Минимальная производительность вытяжной системы (м ³ /мин)	23
Диаметр вытяжного штуцера	100 мм
Вес нетто (кг)	346
Вес в упаковке (кг)	400

Приведенные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. В соответствии с политикой постоянного улучшения качества, компания Powermatic оставляет за собой право на изменение технических характеристик станка в любое время без предварительного уведомления потребителя, не беря на себя никаких обязательств.

6.0 Распаковка

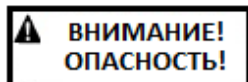
Откройте транспортировочный контейнер и проверьте содержимое на предмет повреждений при транспортировке. О любых повреждениях следует немедленно сообщить поставщику или в транспортную компанию. Сравните содержимое контейнера со следующим списком деталей и убедитесь в их невредимости. О недостающих деталях, если таковые имеются, следует сообщить поставщику. Для проведения сборочных операций, технического обслуживания и безопасной работы на станке внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации.

ПРИМЕЧАНИЕ: гаечные ключи и шаблон для установки ножей находятся внутри стэнда фуговального станка.

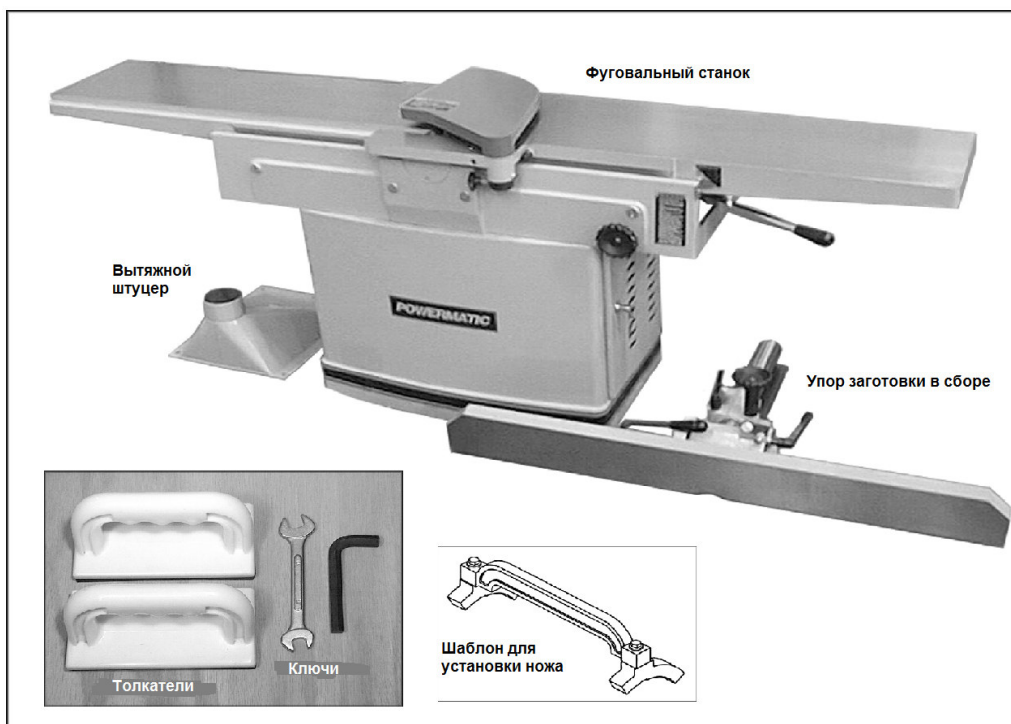
6.1 Содержимое транспортировочного контейнера

- 1 Фуговальный станок
- 1 Упор заготовки в сборе
- 1 Вытяжной штуцер
- 1 Шаблон для установки ножа (только для ножевых валов с прямым расположением ножей)
- 5 Шестигранных ключей, 3 мм, 5 мм, 6 мм, 8 мм, 10 мм
- 3 Комбинированных гаечных ключа, 10-12 мм, 12-14 мм, 17-19 мм
- 2 Толкателя
- 1 Шестигранный ключ на 5 мм (длинный, L-образный, только для ножевых валов со спиральным расположением ножей)
- 3 Шестигранный ключ на 5 мм (Т-образный, только для ножевых валов со спиральным расположением ножей)
- 7 Прижимных планок, гаек, винтов (только для ножевых валов со спиральным расположением ножей)
- 8 Двусторонних стандартных ножей (только для ножевого вала со спиральным расположением ножей)
- 2 Ножа для шпунтов (только для ножевого вала со спиральным расположением ножей)
- 1 Инструкция по эксплуатации

Перед Установкой или эксплуатацией станка полностью прочтите и уясните данную инструкцию!



Несоблюдение данного предписания может стать причиной получения серьезных травм.



7.0 Сборка

Инструменты, необходимые для сборки:

10 мм шестигранный ключ (прилагается)
10-12 мм комбинированный гаечный ключ (прилагается)
Вилочный погрузчик или подъемное устройство со стропами
Крестовая отвертка

1. Снимите крышку и боковые стенки транспортировочного контейнера.
2. Уберите с поддона вытяжной штуцер и упор заготовки. Открутите винты, крепящие станок к поддону.
3. Снимите станок с поддона с помощью строп. Грузоподъемность строп должна составлять не менее 346 кг. Стропы следует провести под основаниями столов, как показано на Рис. 1. Не устанавливайте стропы под столами.
4. Фуговальный станок должен быть установлен на твердом, ровном полу в сухом помещении с достаточным освещением и вентиляцией. Оставьте достаточно места вокруг станка для подачи и разгрузки заготовки, а также для проведения регулярного технического обслуживания. В дальнейшем станок можно закрепить, прикрутив к полу с помощью фиксирующих винтов через отверстия с внутренней стороны станда.
5. Станок оснащен шумоподавляющими губками ножевого отверстия стола. Однако, отражение звука от стен, потолков и другого оборудования в рабочем помещении должно быть сведено к минимуму.
6. Открытые металлические части станка, такие как стол и упор заготовки, на заводе-изготовителе были покрыты защитным слоем смазки, который необходимо удалить с помощью мягкой ветоши, смоченной в растворителе (например, в керосине или уайт-спирите). Не используйте для удаления защитного покрытия ацетон, бензин или разбавитель лака, а также абразивный материал. Не допускайте попадания растворителя на пластмассовые части станка, так как он может их повредить.

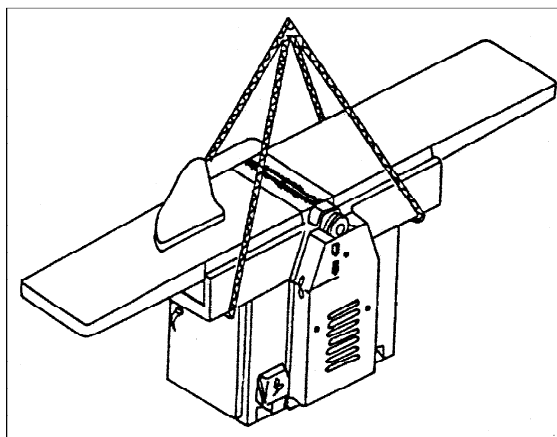


Рис. 1

7.1 Установка упора заготовки

1. Для установки упора на стол воспользуйтесь помощью других сотрудников. Отверстия в упоре следует совместить с отверстиями в основании

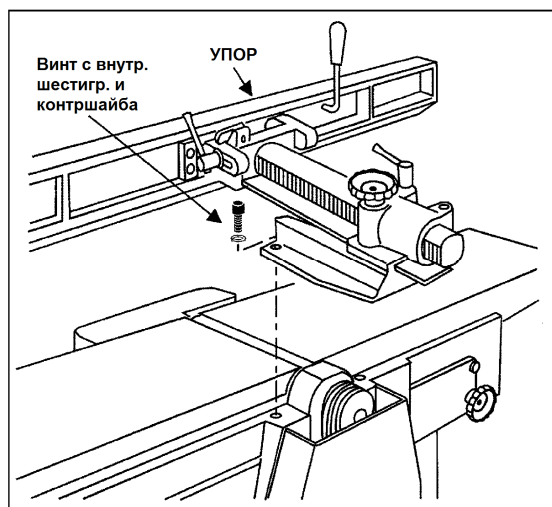


Рис. 2

стола, как показано на Рис. 2

2. Возьмите 2 винта с внутр. шестигранником и 2 контршайбы (см. Рис. 2) и надежно затяните винты с помощью 10 мм шестигранного ключа.

7.2 Консоль переключателя

Консоль (Рис. 3), на которой расположена кнопка включения/выключения, в целях транспортировки установлен в нижнее положение. Консоль необходимо повернуть в верхнее положение, как показано на рисунке. Затяните два винта с помощью 10 мм ключа.



Рис. 3

7.3 Вытяжной штуцер

Перед присоединением вытяжного штуцера убедитесь, что отверстие лотка для сбора пыли закрыто крышкой, как показано на Рис. 4.

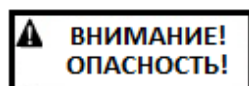
Прикрутите вытяжной штуцер к стенду фуговального станка с помощью семи 1/4"x1/2" винтов с внутр. шестигранником и семи 1/4" контршайб (Рис. 5).

Рекомендуется подключить к пылевывпускному отверстию вытяжную систему с производительностью как минимум 23 м³/мин через шланг диаметром 101,5 мм.



Рис. 4

8.0 Инструкции по заземлению



Подключение к электросети должно производиться квалифицированным электриком с соблюдением всех соответствующих правил. Станок следует должным образом заземлить во избежание поражения электрическим током и получения смертельных травм.

Станок должен быть заземлен. В случае неисправной работы или поломки станка заземление создает линию наименьшего сопротивления для тока, что уменьшает риск поражения электрическим током.

Убедитесь, что напряжение источника питания соответствует техническим характеристикам, приведенным на табличке электродвигателя фуговального станка.

Фуговальный станок модели 1285 может быть оснащен соответствующей штепсельной вилкой или подключаться к электрическому щиту напрямую через кабель. Если станок подключен к электрическому щиту через кабель, убедитесь, что оператор может отключить станок от сети.

В процессе подключения станка через кабель

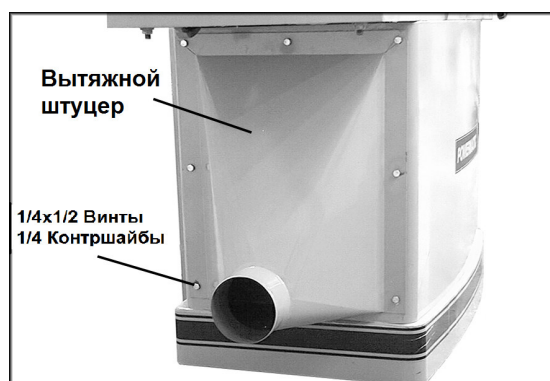


Рис. 5

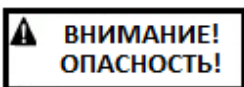
убедитесь, что предохранители сняты и выключатели отключены в той цепи, куда подключается станок.

Повесьте предупредительную табличку на патрон предохранителя или на выключатель во избежание включения во время работ с проводкой станка. При проведении работ с проводкой станка всегда соблюдайте правила блокировки и маркировки оборудования.

8.1 Преобразование напряжения

Электрическая проводка фуговального станка модели 1285 рассчитана на 3-фазную сеть напряжением 400 В.

9.0 Регулировка



Перед регулировкой станка отключите его от источника питания.

9.1 Натяжение приводного ремня

Чтобы проверить натяжение приводного ремня:

1. Открутите три колпачковые гайки и плоские шайбы на крышке шкива с помощью 14 мм гаечного ключа. Снимите крышку, чтобы открыть ремни и шкивы. См. Рис. 9.

ПРИМЕЧАНИЕ: шестигранные гайки и плоские шайбы на шпильках (А, Рис. 9) следует оставить на месте; они не дают крышке шкива изгибаться при затягивании колпачковых гаек.

2. При умеренном надавливании на ремень пальцами посередине между шкивами он должен иметь небольшой прогиб (Рис. 10).
3. Если натяжение ремня необходимо увеличить, ослабьте нижнюю шестигранную гайку (Рис. 11, А) на основании двигателя с помощью 19 мм гаечного ключа.
4. Поворачивайте верхнюю шестигранную гайку (В, Рис. 11) по часовой стрелке до тех пор, пока не будет достигнуто нужное натяжение ремня.
5. Снова затяните нижнюю шестигранную гайку (А, Рис. 11).

ПРИМЕЧАНИЕ: После первых нескольких рабочих операций ремни следует снова проверить, так как они могут незначительно растянуться в процессе приработки.



Рис. 9

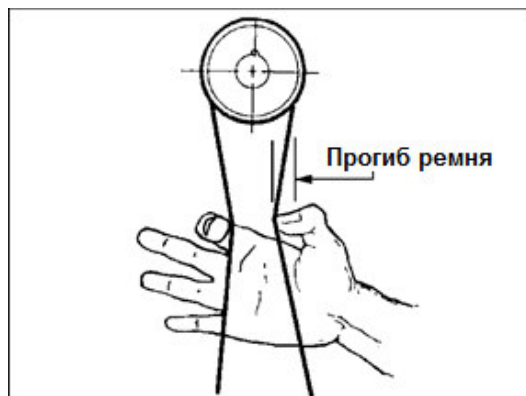


Рис. 10

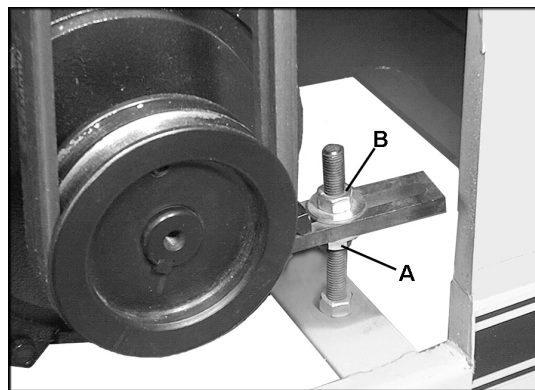


Рис. 11

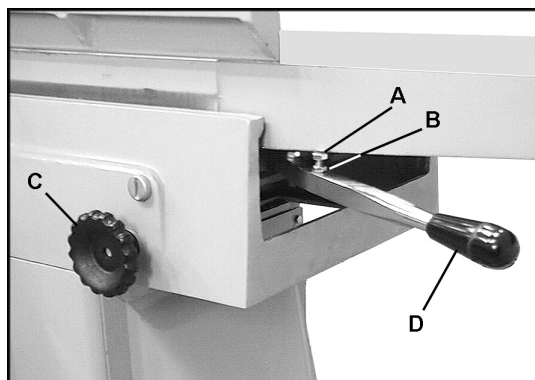


Рис. 12

9.2 Установка высоты разгрузочного стола

Для обеспечения точности при выполнении большинства операций фугования разгрузочный стол должен быть установлен точно на одном уровне с режущей кромкой ножа в самой верхней точке его вращения.

На заводе-изготовителе разгрузочный стол фуговального станка модели 1285 был установлен на необходимую высоту по отношению к ножевому валу. Однако, уровень разгрузочного стола следует проверить, так как в процессе транспортировки настройка могла нарушиться. После переустановки или замены ножей высоту разгрузочного стола также следует проверить.

1. Разгрузочный стол имеет стопорный винт (А, Рис. 12), который при касании края стола, как показано на рисунке, обеспечивает его надлежащую высоту. Ослабьте маховик (С, Рис. 12) и поднимайте регулировочный рычаг (D, Рис. 12) до тех пор, пока стопорный винт (А, Рис. 12) не коснется края стола.
2. Положите на разгрузочный стол поверочную линейку так, чтобы она проходила над ножевым валом (Рис. 13).
3. Слегка покачайте ножевой вал, чтобы режущая кромка ножа коснулась линейки. Если нож касается поверочной линейки, не сдвигая ее, значит, разгрузочный стол установлен на верную высоту. Если нож приподнимает линейку – разгрузочный стол установлен слишком низко. Если нож не касается линейки – разгрузочный стол установлен слишком высоко.
4. Чтобы поднять разгрузочный стол, ослабьте шестигранную гайку (В, Рис. 12) и закручивайте стопорный винт (А, Рис. 12) по часовой стрелке. Чтобы опустить разгрузочный стол, откручивайте стопорный винт (А, Рис. 12) против часовой стрелки.
5. Когда разгрузочный стол будет установлен на одном уровне с ножами, затяните шестигранную гайку (В, Рис. 12) и плотно затяните маховик (С, Рис. 12).

После установки разгрузочного стола на



Рис. 13



Рис. 14



Рис. 15



Рис. 16

! , ! ,
! # .

150-200 ;

. 14,
! .
/ ! "
! , * "
(. 15).
/ ! "
 , # "
(. 16).

! , !
! !

9.3 % '*
(,)

1. .
(3, . 17),

2. ! ! (, . 17), !
" !
& . (, . 17)
!

3. (3, . 17).

! (D, . 17) &
! & ! " !
! ! (,),
! ! !

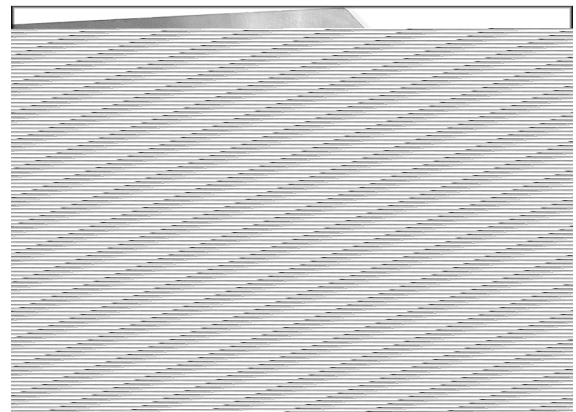
*
 , #

& ! ! & # ,

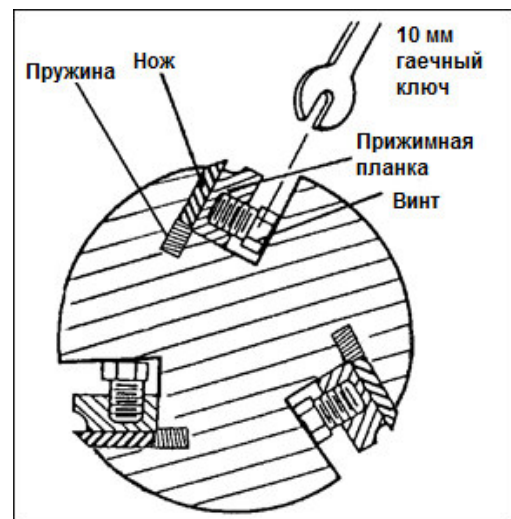
! !
& ! ,)
" (/ , . 17) !

(D, . 17). "

/ & ! ,



. 17



. 18

! , " ! (, . 17) ! &
 . (.
 9.4 - \$ (\$ \$)
 \$ +)
 \$ \$.
 , \$ \$.
 " ! , #
 " ! " !
 " - , &
 5 ! , ! &
 :
 1.)
 2.)
) & ' ! .
 . 19
 3.) " (. 18)
 ! & 10
 !
 !
 4. 3 !
 5.
 & ! , !
 & . !
 ! .) !
 , ! " &
 ! ! !
 ! ! :
 " ,
 ! , .
 6. !
 7. ! ! . 18.
 ,
 ,
 8. "

. 19.

,

,

,

" *

9.

!

!

! , !

. %

10. # ! ,

11. " 3-9 !

(! ! ;

12.

,

" !

& :

13.

! (!

#

). ,

! ;

! .

\$

!

% ,

,

\$

,

\$

* !

9.5 - \$ (

\$)

\$ +)

\$

\$

,

.

% ! ! ,
 ! 39 3
 " ! # . (!
 &
 ! ,
 " . , #
 " ! ,
 / " ! ,
 .
 1.) (3,
 . 20). . 20
 2. \$ (, . 20)
 (, . 20) .
 3. , (D, . 20) & 
 ! , ! "
 & .
 .
 4. 180°
 " * .
 , & (.
 21).
 5. . . 21
 6. (3, . 20).
 \$-53%\$/ :
 . /
 & ,
 ! .
 ,
 , & .
 % ,
 ,
 \$
 ,
 \$
 '* ! .
 9.6 #
 (3, . 22) 45°.
 % !
 90° (, . 22) 45° (, . 22).

.
1.) * & (D, .
22) & (/ , . 22)
\$-/53%\$/ :
#

2. (* & (D, .
22).

.
1.) * & (D, .
22) (F, . 22)

2. & (/ , . 22)
\$-/53%\$/ :
#

3. (* & (D, .
22).

. \$* :

1.) * & (G, .
22) (% , . 22)
&

& ,
2. * & ,
(G, . 22).

. 90°:
1.) * & (D, .
23) ! (, . 23)
(F, . 23).

2. (

3. / ,
" (, . 23)

4. " .

. 45°:
1.) * & (. 22,
D) , . 23
45°
(, . 22).

2. , 45°

3. /
"
(, . 22)
,

4. "
.

9.7 + *

% & ! (. 24)
! ! # * ,
!
! ! ! ,
, ! & &

. 5 ! . 24
& ! , ! &
" :

1.) , . 24,
! !
& ! ;
, ! " .

2. (! .

10.0

./! .
! (. 25). %
!" , & &
! .

11.0 %

)
\$ 1285 . 25

*\$ \$ +
! \$ \$
\$ \$
\$ *\$
\$.
\$/53%\$/ :
! ! *
! ! ,
! ! # !
! ! ,
! ! .

*
\$,
+ ' .

\$! \$.

), ! ! (,

)/ : ! ,

& ! .

11.1

! &

, , , !

. 1

. 26

" . (75
(. . 4). %
! .

11.2 "

* # , !
* . 90° ,
, * !

' . % " 3

. . . 26.

. 27

11.3

) # . 27.

& * . (1,5 ,
, " *
! .

)

!

* \$ 75

\$\$. + # . 27 \$,
 \$) .
 11.4 (,
 6 # . . ,
 28. 6 & ,
 " ! " ,
) , * " .
 300 .
 . ! \$. 28
 *
 . / \$.
 ((\$
 *
 \$.
 " " 19 .
 1.) .
 2. " " .
 3. " " .
 4. .) & .
 0,80 .
 " ,
 ! . . 28. \$-/53%\$/ :
 & !
 .
 11.5 !
 !
 / !
 , !
 & " !
 * . % !
 ;
 , " !
 * !

! . % !
 1 !
 , ! , !
 ! .)
 & . . !
 ' * ,
 « »
 ! , .

12.1 \$

% & !
 ! " ! "
 ! , ! ! -
 !
 -
 ! !
 ! !
 , ! 27 /
 .

12.2 - \$

! "
 ! ! !
 5 !
 & " :
 1.)
 2. !
 " .
 3.) & ! "
 ! , !
 4. .
 5.)
 " !
 " ! , !)
 ! " !
 , . 32.

. 32

\$,
 \$,
 \$ \$ \$
 \$.
 6. !
 ! "
 7.) "

(3, . 33), "
 (, . 33) " (, . 33).
 8.) ! (D, . 33) !"
 " (/ , . 33).
 \$-/53%\$/ : % . 33
 " .
 !
 . 38.
 01+ : / " (G, . 33)
 , Powermatic
 * # # . 33
 " !
 ! ! !
 & 2 .
 9. 5 !
 , ! !"
 " !
 \$-/53%\$/ :
 !
 & !
 ! ! .
 12.3 # * \$ (+
 \$)
 & , !
 ! ,
 * ,
) !
 ! \$ "
 " !
 ! ,
 & !
 & & ,
 , , !
 ! . ! (!
 «(!
)».
 / * !
 ,
 7 ! &
 . % (6400013)
 * # &
 # JET Powermatic.
 &
 & , ,

* ,

, , **, * , ,

, & ! .

!

! " * .

+)

.

\$ \$

, .

12.4 \$ \$ (+)

\$ \$

& , !

! , , ,

* ,

.

) !

! \$

" ! " ! ,

!

+)

.

\$ \$

, .

1.)

2. ! " " , ,

!

& .

3. \$! ! !

!

, . 34.

4. & .

,

&

.

5. , , ,

,

! . (!

!

6. "

« (

!

)».

. 34

/ & !
 & !"
 & . %
 # . / * !
 ,
 .
 . &
 & , # , * ,
 , ** * ,
 , & !
 ! " * !
 ! " * .

+	\$	
	!	' ! & . / , , , , !
	% .	/ , , , - ! , (230 +/- 20); - ! , ! (230 +/- 20). % & - . % & ! - & ! -
		) ! , ! # ! .. ! .
	% .	/ " : ' & * # , ,

+	\$	
	%	, : ! ! ! , , , ! - , , , " , / .
	% ! ./! .	/ " ' : & * # , ! ' , ./! . .

14.0 .

3 !

www.jettools.ru

15.0 -

(! ! & # .

15.1.1 Stand Assembly – Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1.....	PJ1285-101	Stand		1
2.....	TS-0680041	Flat Washer	3/8"	4
3.....	TS-0720091	Lock Washer	3/8"	4
4.....	TS-0060051	Hex Cap Screw	3/8"-16x1"	4
5.....	6292491	Cover, Dust Chute		1
6.....	TS-081C022	Machine Screw, Pan Head, Phillips	#10-24x3/8"	5
7.....	6292493E	Motor Assembly, Motor With Pulley.....	3HP, 3PH	1
8.....	6292494A	Plate, Switch		1
9.....	PJ1285-109E	Contactor	3PH, 400V	1
10.....	PJ1285-110C	Clamp	MG20A	3
15.....	PJ1696-211	Switch		1
16.....	PJ1285-116	Hood, Dust		1
17.....	TS-0720071	Lock Washer	1/4"	9
18.....	TS-0050011	Hex Cap Screw	1/4"-20x1/2"	7
19.....	6292507	Cover, Pulley		1
20.....	6292508	Bolt		3
22.....	TS-0561031	Hex Nut	3/8"-16	6
23.....	TS-059303	Cap Nut	3/8"-16	3
24.....	6292510	Door, Access		1
25.....	6292511	Handle Assembly		1
26.....	PJ1285-126	Washer	3/8"x3/4 OD	1
27.....	PJ1696-210	Switch Arm		1
28.....	TS-1533052	Machine Screw, Pan Head, Phillips	M5x16	2
29.....	PJ1285-129E	Switch Cord	H05VV-F x 4C x 0.75mm ..	1
30.....	PJ1285-130E	Motor Cord	H07RN-F x 4C x 1.5mm	1
31.....	PJ1285-131E	Power Cord	H07RN-F x 4C x 1.5mm	1
32.....	3312341	Powermatic Logo		1
34.....	PJ1285-110A	Clamp	PGB16	1
36.....	PJ1285-110B	Clamp	MG25A	1

15.1.2 Stand Assembly – Exploded View

15.2.1 Table Assembly – Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1.....	6292525.....	Base.....		1
2.....	6292526.....	Bar, Table Raising Link.....		2
3.....	6292527.....	Bracket.....		2
4.....	TS-0680041.....	Lock Washer.....	3/8"	8
5.....	TS-0209051.....	Socket Head Cap Screw.....	3/8"-16x1"	4
6.....	6292530.....	Bushing.....		8
7.....	6292531.....	Support.....		8
8.....	6292532.....	Bushing.....		8
9.....	6292533.....	Axis, Pivot.....		4
10.....	6292534.....	Screw.....		2
11.....	TS-0680061.....	Flat Washer.....	1/2"	2
12.....	6292536.....	Handwheel.....		2
13.....	6292537.....	Handle.....		2
14.....	TS-0209061.....	Socket Head Cap Screw.....	3/8"-16x1-1/4"	4
15.....	TS-1490041.....	Hex Cap Screw.....	M8x25	2
16.....	TS-1540061.....	Hex Nut.....	M8	4
17.....	6292540.....	Knob.....		2
18.....	6292541.....	Axis, Pivot.....		8
19.....	TS-0208071.....	Socket Head Cap Screw.....	5/16"-18x1-1/4"	8
20.....	6292543.....	Bar, Table Raising Link.....		2
21.....	6292544.....	Axis, Pivot.....		4
22.....	6292545.....	Screw.....		8
23.....	TS-0561031.....	Hex Nut.....	3/8"-16	24
24.....	6292547.....	Tube.....		2
25.....	6292548.....	Spring.....		4
26.....	PJ1696-509.....	Spring Holding Bolt.....		4
27.....	6292550.....	Straight Cutterhead Assembly.....		1
	PJ1285-600.....	Helical Cutterhead Assembly.....		1
28.....	TS-1491041.....	Hex Cap Screw.....	M10x30	2
29.....	6292551.....	Infeed Table.....		1
30.....	6292552.....	Lip, Table.....		1
31.....	TS-1505061.....	Socket Head Cap Screw.....	M10x40	8
32.....	6292554.....	Deflector, Dust.....		1
33.....	TS-081C062.....	Machine Screw, Pan Head, Phillips.....	#10-24x1"	5
34.....	TS-0680011.....	Flat Washer.....	3/16"	5
35.....	TS-0560071.....	Hex Nut.....	#10-24	5
36.....	6292558A.....	Outfeed Table.....		1
37.....	6292559.....	Lip, Table.....		1
38.....	6292560.....	Guard Assembly.....		1
39.....	TS-2361101.....	Lock Washer.....	M10	2
40.....	PJ1285-240.....	Pointer.....		1
41.....	PJ1285-241.....	Scale.....		1
42.....	TS-0680011.....	Flat Washer.....	3/16"	1
43.....	TS-081C022.....	Machine Screw, Pan Head, Phillips.....	#10-24x3/8"	1
44.....	TS-0680041.....	Flat Washer.....	3/8"	24
45.....	TS-0271051.....	Socket Set Screw.....	3/8"-16x1/2"	4
46.....	TS-0271031.....	Socket Set Screw.....	3/8"-16x3/8"	4
47.....	TS-0561011.....	Hex Nut.....	1/4"-20	6
48.....	6285917.....	Push Block.....		2
49.....	PJ1285-249.....	Set Screw.....	M8x35	2
50.....	PJ1285-250.....	Dust Deflector.....		1
51.....	PJ1285-251.....	Steel Plate.....		1
52.....	TS-1502051.....	Socket Head Cap Screw.....	M5x20	2

15.3.1 Motor Pulley Assembly – Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1.....	6292512E	Motor.....	3HP 3PH	1
2.....	6292513E	Pulley	50HZ	1
3.....	TS-1525011	Socket Screw	M10x10	1
4.....	6292515.....	Bracket, Motor		1
5.....	TS-0680041	Flat Washer	3/8"	3
6.....	TS-0720091	Lock Washer	3/8"	6
7.....	TS-0060081	Hex Cap Screw	3/8"-16x1-3/4"	3
8.....	TS-0561031	Hex Nut.....	3/8"-16.....	3
9.....	6292520.....	Plate.....		1
10.....	6292521.....	Rod		1
11.....	TS-2360121	Flat Washer	M12	2
12.....	TS-1540081	Hex Nut.....	M12	8
13.....	TS-1525021	Socket Set Screw	M10x12	1
14.....	6295357E	Belt.....	50HZ 3PH.....	2
15.....	PJ1285-315	Key.....	8mmx 7mm x 55mm	1

15.3.2 Motor Pulley Assembly – Exploded View

15.4.1 Cutterhead Guard Assembly – Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1.....	6292581.....	Ledge, Rabbet.....		1
2.....	6292582.....	Guard.....		1
3.....	6292583.....	Shaft.....		1
4.....	6292584.....	Spring.....		1
5.....	6292585.....	Collar, Shaft.....		1
6.....	TS-0271071.....	Socket Set Screw.....	3/8"-16x3/4"	1
7.....	TS-0267071.....	Socket Set Screw.....	1/4"-20x3/4"	2
8.....	TS-0561011.....	Hex Nut.....	1/4"-20	2
9.....	6292589.....	Knob.....		1
10.....	TS-0720091.....	Lock Washer.....	3/8"	2
11.....	TS-0209031.....	Socket Head Cap Screw.....	3/8"-16x3/4"	2
12.....	TS-0680041.....	Flat Washer.....	3/8"	2
13.....	60B-272.....	Warning Label.....		1

15.4.2 Cutterhead Guard Assembly – Exploded View

15.5.1 Straight Cutterhead Assembly – Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
.....	6292550.....	Cutterhead Assembly (Items 1 thru 19).....		
1.....	6292561.....	Cutterhead		1
2.....	PJ1696-002	Left Bearing Housing		1
3.....	BB-6204ZZ	Bearing	6204ZZ	2
4.....	PJ1696-005	Right Bearing Housing		1
5.....	BB-6206ZZ	Bearing	6206ZZ	2
6.....	6292566.....	Bearing Washer.....		1
7.....	6292568.....	Hex Cap Screw (LH Threads)	M8x20	1
8.....	TS-1503051.....	Socket Head Cap Screw.....	M6x20	6
9.....	6292572.....	Pulley		1
10.....	6292573.....	Key.....	8mmx8mmx60mm	1
11.....	6292574.....	Pulley Washer		1
12.....	TS-2361101.....	Lock Washer	M10	1
13.....	6292576.....	Hex Cap Screw (LH Threads)	M10x25	1
14.....	6292577.....	Spring		6
15.....	6292535.....	Knife (set of 3)		1
16.....	6292579.....	Gib, Knife(set of 3).....		1
17.....	6292580.....	Gib Screw.....		18
18.....	PJ1696-004	Left Bearing Cap Plate.....		1
19.....	PJ1696-006	Right Bearing Cap Plate		1
.....	PJ1285-KSGA	Knife Setting Gauge Assembly (Items 20 thru 23)		1
20.....	PJ1285-520	Handle.....		1
21.....	PJ1285-521	Setting Gauge		2
22.....	TS-1482051.....	Hex Cap Screw	M6x25	2
23.....	TS-2361061.....	Lock Washer	M6	2

15.5.2 Straight Cutterhead Assembly – Exploded View

15.6.1 Helical Cutterhead Assembly – Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
.....	PJ1285-600	Cutterhead Assembly (Items 1 thru 22).....		
1.....	PJ1285-601	Cutterhead		1
2.....	PJ1696-002	Left Bearing Housing		1
3.....	BB-6204ZZ	Ball Bearing	6204ZZ	2
4.....	6292566	Bearing Washer.....		1
6.....	TS-1490031	Hex Cap Screw	M8x20	1
7.....	PJ1696-004	Left Bearing Cap Plate.....		1
8.....	TS-1503051	Socket Head Cap Screw.....	M6x1.0Px20L.....	6
9.....	PJ1696-005	Right Bearing Housing		1
10.....	BB-6206ZZ	Bearing.....	6206ZZ	2
11.....	PJ1696-006	Right Bearing Cap Plate		1
12.....	6292573	Key.....	8mm x 8mm x 60mm	1
13.....	6292572	Cutterhead Sheave.....		1
14.....	6292574	Pulley Washer		1
15.....	TS-2361101	Lock Washer	M10	1
16.....	TS-1491021	Hex Cap Screw	M10x20	1
17.....	PJ1696-010	Gib		42
18.....	PJ1696-011	Carbide Insert Knife-Rabbit (Sold in pkg of 2)		3
19.....	6400013	Carbide Insert Knife (Sold in pkg of 10).....		39
20.....	PJ1696-012	Gib Nut.....		42
21.....	PJ1696-013	Gib Screw.....		42
22.....	PJ1696-015	Gib Pin	Ø2x 8	84

15.6.2 Helical Cutterhead Assembly – Exploded View

15.7.1 Fence Assembly – Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1.....	6292592.....	Support, Fence.....		1
2.....	6292593.....	Bracket.....		1
3.....	6292594.....	Column, Gear.....		1
4.....	6292595.....	Guard.....		1
5.....	TS-1503031.....	Socket Head Cap Screw.....	M6x12	2
6.....	TS-1550071.....	Flat Washer.....	M10	4
7.....	TS-2361101.....	Lock Washer.....	M10	4
8.....	TS-1491041.....	Hex Head Bolt.....	M10x30	2
9.....	TS-1505041.....	Socket Head Cap Screw.....	M10x30	2
10.....	6292601.....	Shaft,Gear.....		1
11.....	6292602.....	Handwheel.....		1
12.....	6292603.....	Lock Handle.....		1
13.....	6295358.....	Collar.....		1
14.....	6292604.....	Bolt.....		1
15.....	TS-0720111.....	Lock Washer.....	1/2"	2
16.....	6295886.....	Socket Head Cap Screw.....	1/2"-12NCx1-1/4"	2
17.....	6292605.....	Bracket, Fence.....		1
18.....	6292606.....	Support.....		1
19.....	6292607.....	Pin.....		6
20.....	TS-1523061.....	Socket Set Screw.....	M6x20	2
21.....	TS-1540061.....	Hex Nut.....	M8	4
22.....	TS-1490031.....	Hex Cap Screw.....	M8x20	2
23.....	6292611.....	Bracket, Left.....		1
24.....	6292612.....	Bracket, Right.....		1
25.....	6292613.....	Shaft.....		1
26.....	TS-2360121.....	Flat Washer.....	M12	2
27.....	6292615.....	Lock Handle.....		1
28.....	TS-2331121.....	Cap Nut.....	M12	1
29.....	6292823.....	Spring Pin.....	Ø5x20	1
30.....	6295359.....	Clamp,Rear.....		2
31.....	6295360.....	Fence.....		1
32.....	TS-1540081.....	Hex Nut.....	M12	1
33.....	6295362.....	Rod.....		1
34.....	6292540.....	Knob.....		1
35.....	6295364.....	Block.....		1
36.....	6295365.....	Bushing.....		1
37.....	TS-2361081.....	Lock Washer.....	M8	1
38.....	TS-1490061.....	Hex Cap Screw.....	M8x35	1
39.....	PJ1285-739.....	Cover.....		1
40.....	PJ1696-105.....	Block.....		1
41.....	TS-1501051.....	Socket Head Cap Screw.....	M4x16	1
42.....	TS-1523041.....	Socket Set Screw.....	M6x12	1
43.....	TS-1540071.....	Hex Nut.....	M10	1
44.....	TS-1550061.....	Flat Washer.....	M8	1
45.....	TS-1490061.....	Hex Cap Screw.....	M8x35	2
46.....	TS-1505021.....	Socket Head Cap Screw.....	M10x20	4

15.7.2 Fence Assembly – Exploded View

16.0 ') \$ PJ-1285
16.1.1 !\$ ' 3-)

