



**JSJ-6**

**Фуговальный станок**

**GB**  
Operating Instructions

**D**  
Gebrauchsanleitung

**F**  
Mode d'emploi

**RUS** ✓  
Инструкция по эксплуатации



Артикул: 10000278M



JPW (Tool) AG  
Ackerstrasse 45,  
CH-8610 Uster  
Switzerland  
[www.jettools.com](http://www.jettools.com)

Импортер в РФ: ООО "ИТА-СПб"  
192236, Санкт-Петербург, Софийская ул. 14  
[www.jettools.ru](http://www.jettools.ru)

Сделано в Китае

2021-09

## **Декларация о соответствии ЕАС**

Изделие: Фуговальный станок

JSJ-6

Артикул: 10000278M

Торговая марка: JET

Изготовитель:

Компания JPW (Tool) AG, ул. Аскерштрассе 45, CH-8610 Устер, Швейцария

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»

## Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив оборудование марки JET. Данная инструкция предназначена для владельцев и операторов **фуговального станка JSJ-6** производства компании **JET** для обеспечения безопасности при установке, эксплуатации и техническом обслуживании. Пожалуйста, прочтите и уясните для себя информацию, содержащуюся в данной инструкции и прилагаемых документах. Для максимально продолжительной эксплуатации и высокой производительности станка советуем тщательно ознакомиться с инструкцией и строго следовать ее предписаниям.

### Содержание

#### 1. Декларация соответствия

#### 2. Техника безопасности

Надлежащее использование  
Общие указания по технике безопасности  
Прочая опасность

#### 3. Описание станка

Технические характеристики  
Уровень шума  
Выделение пыли  
Комплект поставки

#### 4. Транспортировка и запуск

Транспортировка и установка  
Сборка  
Подключение к электросети  
Отвод пыли  
Запуск станка

#### 5. Работа на станке

#### 6. Настройка и регулировка

Замена ножей  
Регулировка защитного ограждения строгального вала  
Регулировка положения упора  
Переустановка ножей  
Замена приводного ремня и ремня вентилятора

#### 7. Контроль и техническое обслуживание

#### 8. Устранение неисправностей

#### 9. Защита окружающей среды

#### 10. Дополнительные принадлежности

#### 11. «Безопасная эксплуатация» (приложение А)

### 1. Декларация соответствия

Со всей ответственностью заявляем, что данный продукт соответствует требованиям, изложенным на странице 2.

### 2. Техника безопасности

#### 2.1 Надлежащее использование

Станок предназначен только для обработки дерева и подобных материалов.

Обработка других материалов не допускается и возможна только в особых случаях после консультации с производителем.

#### Когда упор наклонен вперед, должны быть соблюдены следующие условия:

Заготовка должна позволять безопасную установку, закрепление и подачу.  
Заготовка должна располагаться выше упора.  
Разрешается выполнять только операции фугования.

Надлежащее использование станка подразумевает соблюдение требований инструкции при эксплуатации и обслуживании.

Станок разрешается обслуживать только лицам, которые ознакомлены с принципами работы на нем, техническим обслуживанием, ремонтом и предупреждены о возможных опасностях.

Необходимо соблюдать установленный законом минимальный возраст.

На станке разрешается работать, только если он находится в технически исправном состоянии

При работе на станке должны быть установлены все защитные механизмы и крышки.

Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми государственными предписаниями, необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на деревообрабатывающих станках.

Эксплуатация станка не надлежащим образом запрещена. Каждое отклоняющееся от этих правил использование рассматривается как ненадлежащее применение, и изготовитель не несет ответственности за повреждения, происшедшие в результате этого. Ответственность несет только оператор.

#### 2.2 Общие указания по технике безопасности

При ненадлежащем использовании деревообрабатывающие станки могут представлять опасность. Поэтому должны соблюдаться соответствующие технические правила и следующие рекомендации.



Перед сборкой и работой на станке полностью прочтите и изучите инструкцию по эксплуатации.



Храните данную инструкцию рядом со станком, она должна быть защищена от грязи и влаги. В случае продажи станка, передайте ее следующему владельцу.

Запрещается производить какие-либо изменения в станке.

Ежедневно перед началом работы проверяйте наличие и исправную работу защитных приспособлений.

В случае неисправности не проводите на станке никаких работ, обезопасьте станок посредством отсоединения штекера от сети.

Перед началом работы снимите галстук, кольца, часы, другие украшения и закатайте рукава выше локтей.  
Снимите свободную одежду и спрячьте длинные волосы.

**Работайте в специальной защитной обуви**, не надевайте повседневную или открытую обувь.

Всегда используйте подходящие средства индивидуальной защиты:

- защитные очки
- средства защиты органов слуха

- средства защиты от пыли



Не работайте в перчатках.



Установите станок таким образом, чтобы оставалось достаточно места для работы и манипуляций с заготовкой.

Рабочее место должно быть хорошо освещено.

Станок предназначен для работы в закрытом помещении и должен быть надежно прикручен к прочной и ровной поверхности стола или специального основания.

Убедитесь, что сетевой шнур не мешает работе и не находится на пути передвижения людей. Поддерживайте пол вокруг станка чистым. Не допускайте скопления на нем отходов производства, масла и смазочных материалов.

Будьте бдительны!  
Сосредоточьте все внимание на работе.

Руководствуйтесь здравым смыслом. Прекратите работу, если вы утомлены.

Встаньте в удобное положение. При работе со станком всегда сохраняйте равновесие.

Не работайте на станке, если вы находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или каких-либо медикаментов. Учтите, что прием медикаментов может повлиять на ваше поведение.



Никогда не прикасайтесь к внутренним частям станка во время его работы или в процессе остановки.



Не допускайте в рабочую зону детей и посетителей.

Никогда не оставляйте работающий станок без присмотра. Отключите станок перед тем, как покинуть рабочее место.

Не включайте электрическое оборудование рядом с легковоспламеняющимися жидкостями или газами. Соблюдайте правила пожарной безопасности и оповещения, например, уточните местонахождение огнетушителя и правила его использования.

Не используйте станок во влажной среде и не подвергайте воздействию дождя.

Перед началом обработки удалите из заготовки все гвозди и другие инородные предметы.

Работайте только с хорошо заточенным инструментом.

Обрабатывайте только такие заготовки, которые безопасно располагаются на столе.

Перед запуском станка всегда закрывайте защитное ограждение строгального вала.

Должны быть соблюдены технические требования по максимальному и минимальному размеру заготовки.

Не удаляйте стружку и обрезки заготовки, пока станок полностью не остановится.

Не вставайте на станок.

Монтажные и ремонтные работы электрической части станка могут производиться только квалифицированными электриками.



При повреждении или износе питающего провода его следует немедленно заменить.

Регулировку и техническое обслуживание следует проводить только при отключенном от источника питания станке.



### 2.3 Прочая опасность

Даже при правильной эксплуатации станка сохраняются приведенные ниже опасности.

Опасность получения травм при касании строгального вала. Для эффективной защиты ограждение строгального вала всегда должно быть отрегулировано под размер заготовки.

При работе есть риск отскока заготовки. Заготовка может быть захвачена вращающимся строгальным валом и отброшена к оператору.

Опасность получения травм от отлетевших частей заготовок. Древесная пыль и издаваемый шум могут быть опасны для здоровья. Обязательно используйте средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки и средства защиты органов слуха. Применяйте подходящую вытяжную установку.

Опасность удара током при несоответствующей прокладке кабеля или его повреждении.

Технические характеристики, перечисленные в данном руководстве, приведены в качестве общей информации и не являются обязательными. Компания JET оставляет за собой право в любое время, без предварительного уведомления, вносить изменения в детали, компоненты и дополнительное оборудование, которые они могут счесть необходимыми по любой причине.

## 3. Описание станка

### 3.1 Технические характеристики

Ширина фугования	макс. 153 мм
Размер стола	720 x160 мм
Высота стола	220 мм
Размер упора	580 x 110 мм
Диапазон наклона упора	+45°/90°/-45°
Глубина фугования	макс. 3 мм
Количество ножей	2
Диаметр строгального вала	Ø51 мм
Частота вращения без нагрузки n <sub>0</sub>	10000 об/мин
Число резов в минуту	20000
Длина ножа	158 мм
Ширина ножа	22 мм
Толщина ножа	1,8 мм
Масса	31 кг
Питающая сеть	230 В ~1/N/PE 50 Гц
Входная мощность	1,1 кВт S1
Выходная мощность	0,6 кВт S1
Рабочий ток	5,2 А
Удлинительный кабель (H07RN-F):	3x1,5 мм <sup>2</sup>
Плавкий предохранитель	16 А

### 3.2 Уровень шума

Определен в соответствии с EN 1807:1999 (погрешность проверки 4 дБ)

Заготовка: сосна

Ш=100 мм, Д=1000 мм, влажность 8,5%

Уровень звуковой мощности (по EN 3746):

Холостой ход 90,0 дБ(А)  
В процессе обработки 97,5 дБ(А)

Уровень звукового давления (по EN 11202):

Холостой ход 82,9 дБ(А)  
В процессе обработки 89,7 дБ(А)

Приведенные значения относятся к уровню издаваемого шума и не являются необходимым уровнем для безопасной работы. Несмотря на то, что существует определенная корреляция между издаваемым шумом и его уровнями, это не является основой для подтверждения необходимости использования дополнительных мер защиты.

Условия, которые могут оказывать влияние на уровень издаваемого шума, включают в себя продолжительность воздействия, размещение в пространстве, наличие прочих источников шума и т.д. Например, количество станков и другие выполняемые работы. Для разных стран допустимый уровень шума на рабочем месте может варьироваться.

Данная информация должна дать возможность пользователю станка лучше оценить опасность и возможные риски.

### 3.3 Выделение пыли

Фуговальный станок проверен на предмет выделения пыли.

Станок оснащен встроенной системой аспирации.

При скорости воздушного потока 20 м/с и диаметре вытяжного штуцера 100 мм:

Вакуумметрическое давление 600 Па  
Объемный расход 1000 м<sup>3</sup>/ч

По количеству выделяемой пыли станок соответствует действующим требованиям: не более 2 мг/м<sup>3</sup>.

### 3.4 Комплект поставки

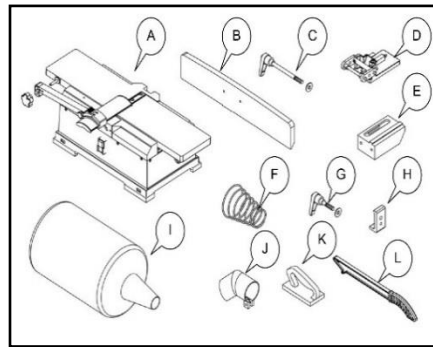


Рис. 1

- A..... Фуговальный станок с защитным ограждением и ручкой  
B..... Упор  
C ..... Рукоятка наклона упора с дистанционным кольцом  
D ..... Кронштейн упора  
E..... Опора  
F..... Пружина  
G ..... Рукоятка перемещения упора с дистанционным кольцом  
H ..... Фиксирующая планка  
I..... Мешок для сбора пыли и опилок  
J..... Вытяжной штуцер  
K..... Прижим  
L..... Толкатель

Фуговальный станок  
Упор  
Защитное ограждение строгального вала  
Мешок для сбора пыли с пружиной  
Прижим и толкатель  
Набор инструментов для сборки

Инструкция по эксплуатации  
Перечень деталей

#### Комплект крепежа:

2 винта с внутренним шестигранником М6Х20  
Шестигранные ключи: 3, 4, 5 и 6 мм

### 4. Транспортировка и запуск

#### 4.1 Транспортировка и установка

Для транспортировки станка используйте вилочный погрузчик или ручную тележку. Убедитесь, что в процессе транспортировки станок не опрокинется и не упадет.

Станок спроектирован для работы в закрытом помещении и должен быть установлен на прочную и ровную поверхность. При необходимости станок можно зафиксировать болтами.

Для удобства транспортировки станок поставляется частично разобранным.

### 4.2 Сборка

Если при распаковке вы обнаружили какие-либо повреждения, возникшие в процессе транспортировки станка, немедленно сообщите о них поставщику. Не запускайте станок в работу!

Утилизируйте упаковку экологически безопасным способом.

Очистите от защитной антикоррозионной смазки все покрытые ею поверхности при помощи мягкого растворителя.

#### Установка опоры упора

- Прикрутите опору к станку с помощью винтов с внутренним шестигранником и стопорных шайб.
- Вставьте в опору фиксирующую планку. Установите ее так, чтобы штифты располагались вплотную к нижней кромке опоры.
- Зафиксируйте планку с помощью рукоятки для перемещения упора с дистанционным кольцом. См. Рис. 2.

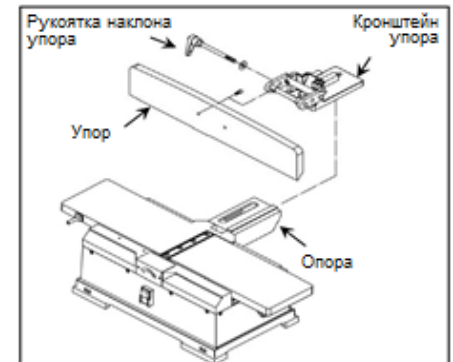


Рис. 2

#### Установка вытяжного штуцера и мешка для сбора пыли

- Наденьте вытяжной штуцер на конец патрубка для выхода пыли. Затяните винт с полукруглой головкой.
- Откройте застежку в нижней части мешка, установите пружину внутри крепежного рукава мешка.
- Наденьте рукав с пружиной на вытяжной штуцер.
- Закройте застежку мешка (см. Рис. 3 и Рис. 4).

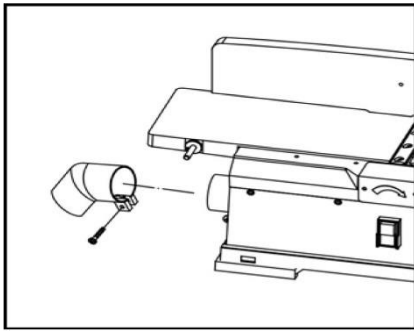


Рис. 3

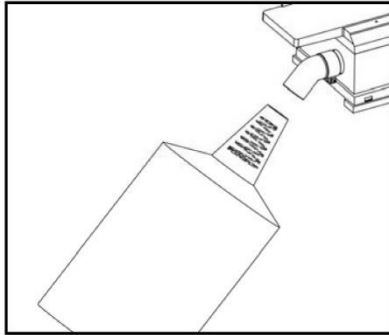


Рис. 4

#### Установка упора и кронштейна упора

- Прикрутите упор к кронштейну с помощью двух винтов с внутренним шестигранником и стопорных шайб.
- Заведите упор с кронштейном на опору с фиксирующей планкой по направляющей типа "ласточкин хвост".
- Продолжайте продвигать упор вперед, чтобы он оказался над столами станка. В этом положении край защитного ограждения строгального вала будет располагаться вплотную к упору, при этом вал будет закрыт по всей его ширине. Зафиксируйте кронштейн с помощью рукоятки для перемещения упора.
- Вставьте рукоятку наклона упора вместе с дистанционным кольцом в отверстие правой крепежной планки кронштейна и закрутите ее в левую крепежную планку.
- Убедитесь, что ограничительная пластина (Рис. 6) находится в пазе блока. Установите упор вплотную к валу и зафиксируйте его положение с помощью рукоятки наклона.
- Положите на стол комбинированный угольник, уперев его в плоскость упора. Упор должен располагаться под углом  $90^\circ$  к поверхности стола. Если это не так, ослабьте ручку наклона упора и шестигранную гайку, и поворачивайте вал с

помощью отвертки, пока угол между упором и столом не будет равен  $90^\circ$ . Зафиксируйте положение упора, затянув шестигранную гайку.

- Проверьте внутренний и внешний упоры-ограничители под углом  $45^\circ$  с помощью углового калибра или угломера. Внутренний упор-ограничитель – это болт с шестигранной головкой, расположенный под валом. Внешний упор-ограничитель расположен в верхней части упора. Если необходима регулировка, ослабьте шестигранную гайку, закрутите/открутите болт, чтобы он занял нужное положение, затем снова закрутите гайку.
- Установите вытяжной штуцер и мешок для сбора пыли. (см. Рис. 3,4,5,6)

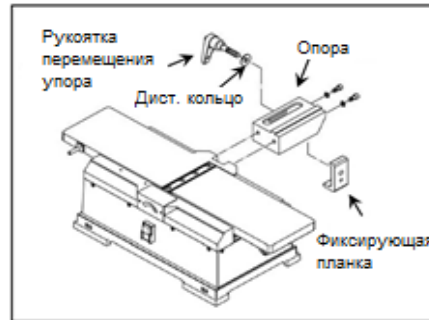


Рис. 5

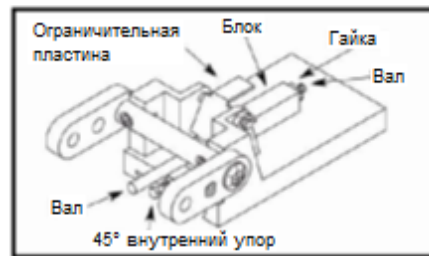


Рис. 6

#### Установка защитного ограждения строгального вала

Установите защитное ограждение строгального вала (В, Рис. 7) с помощью ручки (А, Рис. 7). Расстояние между ограждением и столом не должно превышать 75 мм.

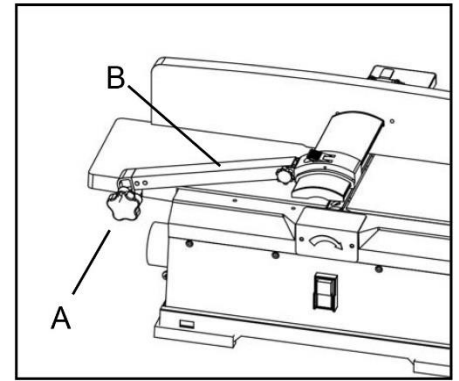


Рис. 7

#### Установка

Полностью собранный станок весит примерно 37 кг. Его необходимо установить в месте с достаточным освещением и подключить к сети с подходящими параметрами. Перед установкой станка убедитесь, что вокруг есть свободное место для полного прохождения заготовки через станок. Места должно быть достаточно для того, чтобы ни оператору, ни другим, находящимся рядом, людям не приходилось стоять на одной линии с заготовкой во время работы станка.

#### 4.3 Подключение к электросети

Подключение к сети, а также применяемые удлинительные провода и штепсельные вилки должны соответствовать предписаниям на табличке станка.

Необходимо использовать плавкие предохранители от скачков напряжения на 16 А.

Применяйте только соединительные кабели с маркировкой H07RN-F с поперечным сечением провода  $1,5 \text{ мм}^2$  или более.

Питающие провода и вилки должны быть без дефектов.

Работы по подключению и ремонту электрооборудования должны производиться квалифицированным электриком.

#### ВНИМАНИЕ:

- Перед запуском станка сначала проверьте, чтобы строгальный вал вращался свободно, а все защитные приспособления были установлены.

#### 4.4 Отвод пыли

Перед началом эксплуатации станок должен быть подключен к системе отвода пыли. Отвод пыли должен производиться автоматически, когда станок включен.

Скорость потока воздуха, проходящего через всасывающее отверстие, должна составлять 20 м/с. Гибкие шланги должны быть изготовлены из негорючего материала и заземлены.

#### 4.5 Запуск станка

Запуск станка осуществляется нажатием на зеленую кнопку («ON»). Отключение станка осуществляется нажатием на красную кнопку («OFF») на главном переключателе.

В случае перегрузки двигателя сработает перегрузочный выключатель.

После приблизительно 10 минут остывания станок можно запустить заново.

#### 5. Работа на станке

**Правильное рабочее положение:** Встаньте сбоку от стола подачи (Рис. 8).

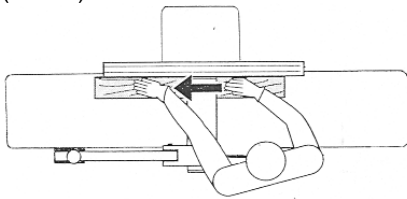


Рис. 8

#### Загрузка и подача заготовки:

Подавайте заготовку прямо поперек стола подачи. Сожмите пальцы вместе и ведите заготовку ладонями.

Запрещается помещать руки под защитное ограждение строгального вала.

Всегда держите руки на безопасном расстоянии от строгального вала.

Не тяните заготовку назад, когда она находится над незакрытым строгальным валом.

Всегда обрабатывайте заготовку по всей ее длине.

#### Регулировка глубины фугования с помощью маховика

Установите маховик регулировки стола подачи на соответствующий вал (F, Рис. 9). Для выполнения операции фугования стол разгрузки (находится слева, если стоять лицом к станку) должен быть установлен вровень с кромкой ножа в его верхнем положении. Как показано на Рис. 9, для этого нужно положить на стол

разгрузки поперечную линейку и регулировать его высоту, пока кромка ножа не коснется линейки при вращении строгального вала рукой.



Рис. 9

При работе с длинными заготовками используйте роликовые опоры или удлинение стола.

#### Фугование плоскости заготовки толщиной до 75 мм:

Положите заготовку вплотную к упору. Отрегулируйте защитное ограждение строгального вала под высоту заготовки. При ведении заготовки пронесите руки над защитным ограждением строгального вала (Рис. 10).

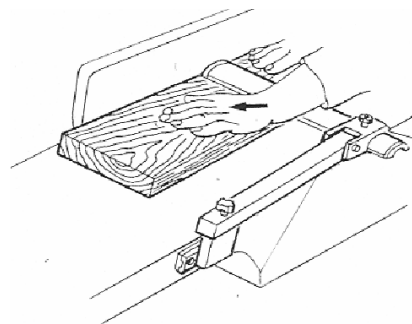


Рис. 10

#### Фугование торца заготовки толщиной более 75 мм:

Положите заготовку вплотную к упору. Отрегулируйте защитное ограждение строгального вала под ширину заготовки (Рис. 11).

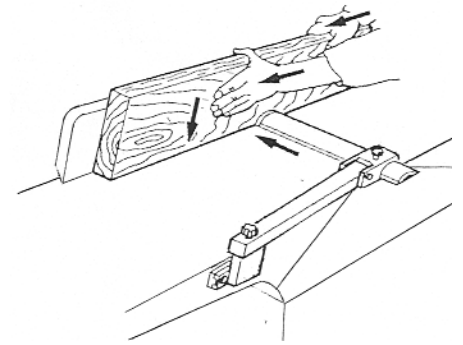


Рис. 11

#### Обработка фаски:

Положите заготовку вплотную к упору. Отрегулируйте защитное ограждение строгального вала под ширину заготовки (Рис. 12).

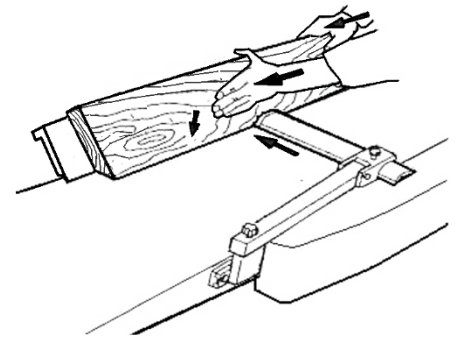


Рис. 12

#### Фугование узких заготовок:

Для безопасной подачи узких заготовок установите вспомогательный упор (Рис. 13).

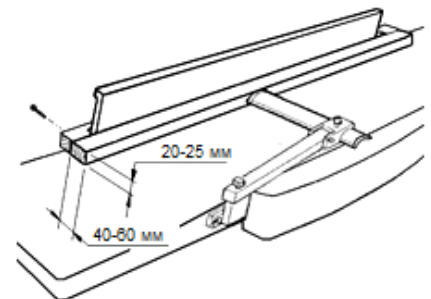


Рис. 13

#### Изменение положения упора

Упор можно расположить для обработки заготовки под углом до 45°. Его можно наклонить как внутрь, так и наружу.

Перед регулировкой положения упора убедитесь, что питание станка выключено.

Для наклона упора выполните следующие шаги:

Ослабьте рукоятку наклона упора. Эта рукоятка подпружинена. Чтобы ослабить ее, необходимо аккуратно вытянуть ее из опоры, отпустить и вращать, пока она не ослабится.

Наклоните упор рукой на нужный угол внутрь или наружу. Если вы настроили станок в соответствии с инструкциями по установке, при наклоне до конца внутрь или наружу упор будет доходить до 45° ограничителей и проверять угол необходимости не будет. Однако, перед началом работы рекомендуется всегда проверять угол наклона упора. Когда упор будет установлен под нужным углом, затяните рукоятку наклона.

Упор можно установить над ножами, чтобы они остались открытыми только на ширину обрабатываемой заготовки.

Сдвиньте упор вперед на желаемое расстояние и затяните рукоятку перемещения упора. Убедитесь, что упор надежно зафиксирован.

### Косой рез и обработка фаски

Упор фуговального станка можно наклонить на 45° внутрь или наружу. Установите упор под желаемым углом и затяните рукоятку наклона упора. Косой рез означает обработку всего торца заготовки под углом. Он может производиться в несколько проходов в зависимости от требуемой глубины фугования. При обработке фаски срезается только кромка торца заготовки. Обычно фаска снимается за один проход при глубине фугования 3 мм.

### Указания по работе:

Всегда используйте острые ножи!

Перед использованием станка упор необходимо надежно зафиксировать.

Проверьте заготовку на предмет инородных предметов (гвоздей, винтов) и выпадающих сучков.

Неоднородную по толщине заготовку следует подавать более толстым концом вперед, вогнутой стороной вниз.

По возможности, обрабатывайте заготовку по направлению волокон древесины (Рис. 14).



Рис. 14

При обработке заготовки в несколько проходов с меньшим количеством удаляемого материала поверхность получается более качественной.

Если после завершения обработки вы не собираетесь продолжать работу на станке, отключите его. Накройте строгальный вал защитным ограждением.

Короткие заготовки можно обрабатывать только с помощью специальных шаблонов и прижимов.

**Для надлежащего использования станка следуйте указаниям, приведенным в приложении А «Безопасная эксплуатация» (на последних страницах данной инструкции)**

A1: Фугование заготовки толщиной менее 75 мм.

A2: Торцевое фугование.

A3: Фугование узкой заготовки.

A4: Фугование короткой заготовки с помощью прижима.

## 6. Настройка и регулировка

### Общие указания:

Работы по регулировке и настройке можно проводить только после того, как станок был защищен от непредусмотренного включения.

**Выдерните вилку из розетки!**

## 6.1 Замена ножей

Менять ножи можно только когда станок отключен от сети!

Существует риск получения травм от ножей. При замене ножей надевайте подходящие перчатки.

Переместите защитное ограждение строгального вала вперед, а упор сдвиньте назад.

Полностью выкрутите четыре болта с квадратной головкой, которые крепят прижимную планку ножа (работайте в перчатках!).

Сначала снимите со строгального вала нож, затем прижимную планку.

Очистите все поверхности строгального вала и планки с помощью подходящего средства (не используйте очистители, которые могут разьесть металлические детали).

Устанавливайте только подходящие ножи, соответствующие техническим характеристикам станка и стандарту EN 847-1. Неподходящие, неправильно установленные, изношенные, поврежденные или изогнутые ножи могут расшататься в процессе работы и значительно увеличить риск отскока заготовки.

Всегда меняйте все три ножа одновременно.

Запорные планки взаимозаменяемы, их можно устанавливать в произвольном порядке.

Перетачивать можно только ножи с маркировкой "HSS" или "HS". При переточке со всех трех ножей следует удалять одинаковое количество материала, в противном случае дисбаланс может привести к повреждению подшипников.

Нож можно перетачивать до тех пор, пока его ширина не достигнет 21 мм.

Предельный радиус выхода ножей за пределы корпуса строгального вала составляет 1,1 мм.

Используйте только оригинальные запасные части производства компании Jet.

Ножи были надлежащим образом отрегулированы на заводе-изготовителе, поэтому они не требуют дополнительной регулировки. Однако, их регулировка могла нарушиться в процессе транспортировки и прочих манипуляций со станком. Для точной обработки кромка ножа в наивысшей точке должна располагаться на уровне стола разгрузки.



Проверка правильности расположения ножей:  
(См. Рис. 15,16).

- Чтобы защитное ограждение не закрывало строгальный вал, заблокируйте его с помощью деревянного бруска длиной примерно 160 мм, установив брусок между ограждением и упором.
- Проверните строгальный вал, чтобы один из ножей оказался в наивысшей точке. **ОСТОРОЖНО:** Ножи очень острые. Ни в коем случае не касайтесь режущей кромки ножа пальцами.
- Положите на стол разгрузки поперечную линейку, чтобы она располагалась над ножами.
- Линейка должна одинаково лежать на столе разгрузки с обеих сторон ножа.
- Проверните строгальный вал рукой. Ножи должны слегка касаться линейки. Если ножи расположены слишком низко или высоко с какой-либо стороны вала, отрегулируйте их высоту с помощью нажимных винтов.

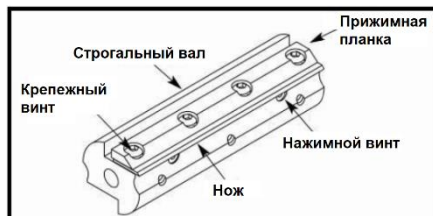


Рис. 15

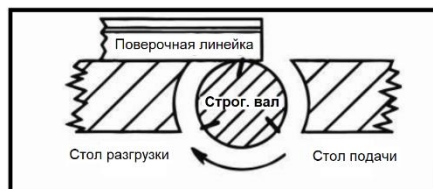


Рис. 16

Установите на место упор и защитное ограждение строгального вала.

**Не допускайте повреждения ножей**  
Фуговальный станок относится к точному деревообрабатывающему оборудованию, поэтому для обработки следует использовать только качественный пиломатериал. Обработка некачественных материалов может привести к ухудшению качества фугования последующих заготовок. Для надлежащей работы станка рекомендуется использовать его вместе с вытяжной установкой, которая подключается через вытяжной штуцер с обратной стороны станка. Подключение вытяжной

установки особенно рекомендуется при выполнении глубоких резов, чтобы станок не забился стружкой и опилками.

- Не обрабатывайте грязные заготовки. Грязь и камни являются абразивом и приводят к износу ножей.
- Удалите из заготовки гвозди и скобы. На данном станке следует обрабатывать только древесину.
- Старайтесь не использовать заготовки с сучками. Сильная свилеватость древесины в районе сучков делает их жесткими, что может привести к их выпадению и заклиниванию станка.
- Не обрабатывайте слишком сильно искривленные заготовки. Для ускорения обработки операторы иногда устанавливают слишком большую глубину резания. Чтобы поверхность получилась ровной по всей длине, производите обработку в несколько проходов.

## 6.2 Регулировка защитного ограждения строгального вала

Защитное ограждение можно установить вплотную к упору и опустить к столу настолько, насколько это возможно для выполнения определенной операции (см. Рис. 17).

Ослабьте ручку (W, Рис. 17), чтобы установить ограждение (D) вплотную к упору (B).

Поворачивайте ручку (X), чтобы поднять или опустить ограждение, уперев его в стол или заготовку.

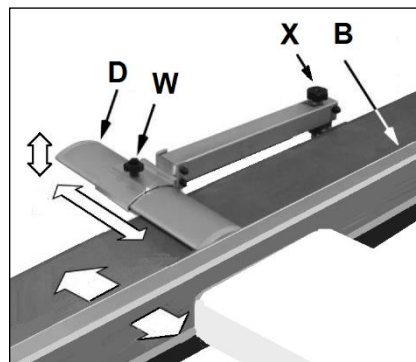


Рис. 17

## 6.3 Регулировка положения упора

### Наклон упора

Упор можно наклонить на любой угол до 45° внутрь или наружу (см. Рис. 18, Рис. 19, Рис. 20).

1. Перед регулировкой упора убедитесь, что станок отключен от сети, а переключатель находится в положении ВЫКЛ. (OFF).

2. Ослабьте рукоятку наклона упора (2, Рис. 18), повернув ее против часовой стрелки. Если необходимо изменить положение рукоятки, вытяните ее, поверните в новое положение и отпустите.
3. Вручную наклоните упор на нужный угол, для измерения угла используйте угломер (не входит в комплект) (A, Рис. 19).

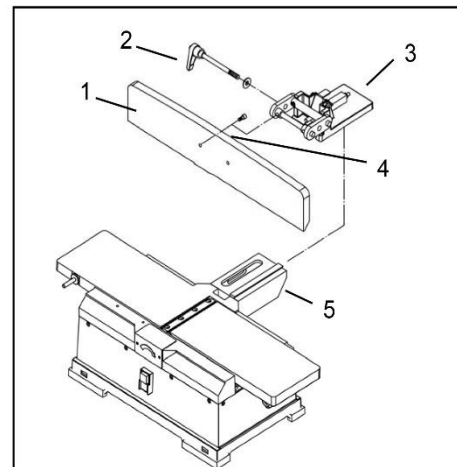


Рис. 18

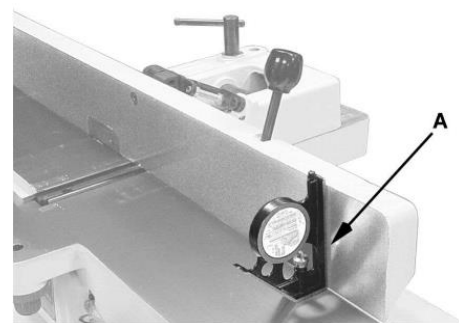


Рис. 19

4. Когда упор будет установлен под нужным углом, затяните рукоятку наклона (2, Рис. 18).

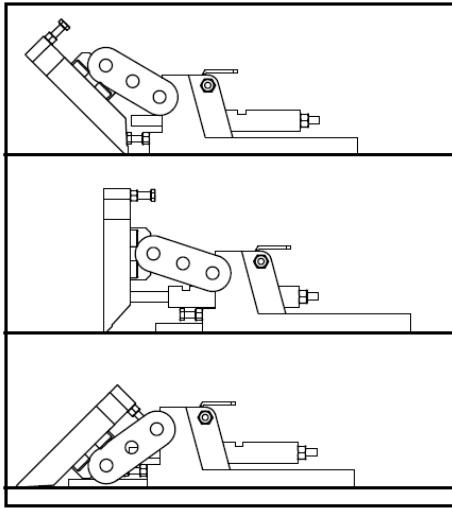


Рис. 20

### Перемещение упора

1. Перед регулировкой упора убедитесь, что станок отключен от сети, а переключатель находится в положении ВЫКЛ. (OFF).
2. Ослабьте рукоятку перемещения упора (1, Рис. 21).
3. Передвиньте упор в нужное положение. Упор можно установить над ножами, чтобы они остались открытыми только на определенную ширину. Убедитесь, что ширина открытого участка ножей соответствует ширине заготовки.
4. Затяните рукоятку перемещения упора, чтобы зафиксировать его положение.

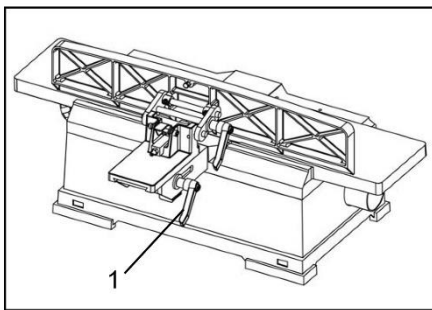


Рис. 21

### 6.4 Переустановка ножей

Отключите станок от источника питания. Зафиксируйте защитное ограждение, чтобы оно не закрывало строгальный вал. Выкрутите четыре винта, крепящие нож и запорную планку, извлеките нож и планку из строгального вала. Очистите запорную планку и строгальный вал от скоплений пыли и смолы, затем сложите вместе новый нож и запорную планку и установите их в

строгальный вал. Закрепите нож с планкой четырьмя винтами, на затягивайте винты до тех пор, пока не проверите положение ножа по высоте. Отрегулируйте нож с помощью поверочной линейки, как описано в разделе "Регулировка ножей". Затяните крепежные винты, снова проверьте регулировку ножей и убедитесь, что ножи располагаются вровень со столом разгрузки. Аналогичным способом замените другие ножи, затем верните защитное ограждение строгального вала в первоначальное положение.

### 6.5 Замена приводного ремня и ремня вентилятора

Отключите станок от источника питания. Положите станок на боковую сторону, чтобы переключатель смотрел вверх. Выкрутите два винта, крепящие крышку ременной передачи, и снимите крышку (она расположена в конце строгального вала). Выкрутите четыре винта, крепящие нижнюю крышку, и снимите крышку. Сначала снимите со шкива строгального вала ремень вентилятора (В, Рис. 22), затем приводной ремень (А, Рис. 22). Для этого ремень надо потянуть на себя, одновременно поворачивая его. Выкрутите четыре крепежных болта монтажной плиты двигателя, снимите ремень со шкива двигателя и установите новый. При этом следите, чтобы ремень полностью сел в канавки обоих шкивов. Установите монтажную плиту двигателя с помощью четырех болтов (затягивать болты следует после того, как они все будут закручены). Замените ремень вентилятора, надев его на шкивы строгального вала и вентилятора. Установите на место крышку ременной передачи и зафиксируйте ее двумя винтами. Установите на место нижнюю крышку и зафиксируйте ее четырьмя винтами.



Рис. 22

## 7. Контроль и техническое обслуживание

### Общие указания:

Перед проверкой станка или проведением любого технического обслуживания сначала прочтите приведенные ниже указания.

Техническое обслуживание, очистку и ремонт станка разрешается выполнять только после отключения двигателя и полной остановки станка. **Выдерните вилку из розетки!**

Регулярно проводите очистку станка.

Ежедневно проверяйте работу вытяжной системы.

Поврежденные защитные приспособления должны быть незамедлительно заменены.

### Очистка:

Для беспрепятственной подачи заготовки поверхности стола и упора должны быть чистыми и гладкими. Чтобы предотвратить появление ржавчины и сделать поверхности более гладкими, наносите на них восковую пасту.

Регулярно очищайте корпус станка с помощью мягкой ветоши. Желательно делать это после каждого использования.

Следите, чтобы вентиляционные отверстия не забивались пылью и грязью.

Если грязь не вычищается из отверстий, используйте мягкую ветошь, смоченную в мыльной воде.

Запрещается использовать растворители, такие как бензин, спирт, водный раствор аммиака и прочие, так как они могут повредить пластиковые детали станка.

### Заточка ножей

Если ножи были повреждены, то их необходимо заменить или переточить. Перетачивать ножи можно неоднократно, пока ширина ножа не достигнет 21 мм.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** во многих мастерских нет возможности переточить ножи надлежащим образом. Запрещается устанавливать неотбалансированные ножи или переточенные до ширины менее 21 мм (Рис. 23).

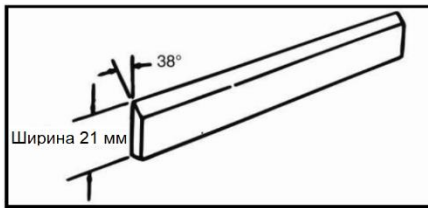


Рис. 23

### Щетки двигателя:

Выключите станок и отсоедините его от источника питания. Срок службы щеток зависит от нагрузки на двигатель. Щетки следует проверять после каждых 100 часов эксплуатации станка.

Если щетки износились, их следует заменить.

– Отключите станок от источника питания, выдерните вилку из розетки.

– Выкрутите колпаки щеток (А, Рис. 24).

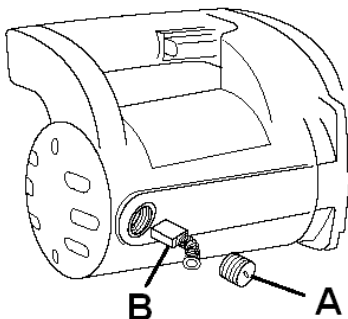
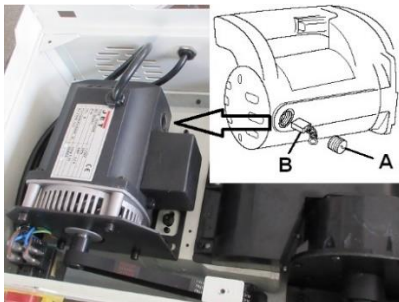


Рис. 24

– Замените щетки (В, Рис. 24). (Артикул: JSJ6-61 требуется 2 шт.)

– Установите на место колпаки.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** щетки меняются только комплектом. Замените щетки и затяните колпаки щеток, установите нижнюю крышку и прикрутите ее с помощью четырех винтов.

### 8. Устранение неисправностей

Техническое обслуживание, очистку и ремонт станка разрешается выполнять только после отключения двигателя и полной остановки станка. Выдерните вилку из розетки.

После завершения очистки, ремонта и технического обслуживания все защитные приспособления следует немедленно установить на свои места.

Ремонт и обслуживание электрической системы можно осуществлять только квалифицированному электрику.

#### Двигатель не запускается

\*Нет тока – проверьте сеть и плавкие предохранители.

\*Неисправный выключатель, двигатель или провод – проконсультируйтесь с электриком.

#### Станок сильно вибрирует

\*Станок установлен на неровной поверхности – отрегулируйте основание станка, чтобы выровнять его положение.

\*Разный размер ножей – все ножи должны быть одной ширины.

\*Повреждение ножа – немедленно замените комплект ножей.

#### Неудовлетворительное качество обработанной поверхности

\*Изношены ножи – заточите ножи.

\*Ножи забились опилками – удалите опилки.

\*Слишком тяжелый рез – выполните обработку в несколько проходов.

\*Обработка против направления волокон древесины – обрабатывайте заготовку в противоположном направлении.

\*Неоднородная структура заготовки.

\*Слишком высокая влажность материала.

### Образование выемок или вмятин

\*Неадекватная поддержка длинных заготовок – используйте роликовую опору или удлинение стола.

\*Изношены ножи – заточите ножи.

\*Ножи находятся слишком высоко – установите стол разгрузки выше.

### Затрудненная регулировка стола

\*Недостаточная смазка – смажьте направляющие и винты

### Недостаточная мощность

\*Проскальзывает ремень двигателя – натяните или замените ремень.

\*Скопление смолы на столах – очистите и натрите поверхности столов воском.

### 9. Защита окружающей среды

Утилизируйте станок безопасным для окружающей среды образом.

Станок изготовлен из материалов, которые могут быть восстановлены или переработаны. По окончании эксплуатации станка, пожалуйста, сдайте его на переработку.



Данный символ обозначает необходимость раздельного сбора электрических и электронных отходов в соответствии с требованиями Директивы ЕС об утилизации электрического и электронного оборудования (Директива 2012/19/ЕС) и действует только на территории Евросоюза.

### 10. Дополнительные принадлежности

Дополнительные принадлежности представлены в каталоге JET или на сайте <https://www.jettools.ru/>.

### 11. Безопасная эксплуатация

См. приложение А (на последних страницах данной инструкции)

A1: Фугование заготовки толщиной менее 75 мм.

A2: Торцевое фугование.

A3: Фугование узкой заготовки.

A4: Фугование короткой заготовки с помощью прижима.

**Приложение А**

**A1**



**A3**



**A2**



**A4**

