



**JRJ-8HH-M**  
**JRJ-8HH-T**

**Фуговальный станок**  
**200 мм с валом Helical**

**Инструкция**  
**по эксплуатации**



**Импортер в РФ: ООО «ИТА Технолоджи»**  
105082, Москва, Переведеновский пер., д. 17  
[www.jettools.ru](http://www.jettools.ru)

Made in PRC / Сделано в КНР

M-JR037 / JR038 2026-04

# Инструкция по эксплуатации

Уважаемый клиент,

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

## ...Содержание

### 1. Декларация о соответствии

### 2. Гарантия

### 3. Безопасность

#### 3.1 Разрешенное использование

#### 3.2. Общие указания по технике безопасности

#### 3.3 Остающиеся опасности

### 4. Технические характеристики машины

#### 4.1 Технические данные

#### 4.2 Уровень шума

#### 4.3 Пылепроизводительность

#### 4.4 Комплект поставки

### 5. Транспортировка и запуск

#### 5.1 Транспортировка и установка

#### 5.2 Сборка

#### 5.3 Подключение к электросети

#### 5.4 Подключение пылеудаления

#### 5.5 Начало работы

### 6. Работа на станке

### 7. Установка и настройка

#### 7.1 Замена ножей (Только для прямых ножей)

#### 7.2 Замена и поворот режущих пластин (только для Хеликал)

#### 7.3 Проверка/настройка параллельности /планарности столов

#### 7.4 Регулировка упора

#### 7.5 Регулировка клинового ремня

### 8. Обслуживание

### 9. Устранение неполадок

### 10. Защита окружающей среды

### 11. Доступные аксессуары

## 12. “безопасная эксплуатация” (приложение А)

### 1. Декларация о соответствии

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

### 2. Гарантия

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

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

Право вносить изменения в продукт и аксессуары в любое время.

### 3. Безопасность

#### 3.1 Разрешенное использование

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

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

## При наклонном вперед ограждении фуганка должны соблюдаться следующие условия:

Заготовка должна надежно удерживаться и направляться.

Обрабатываемая деталь должна находиться выше ограждения.

Разрешены только операции по соединению швов.

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

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

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

Необходимо соблюдать требования минимального срока эксплуатации

Станок должен использоваться только в технически исправном состоянии

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

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

Любое другое использование требует разрешения.

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

### 3.2 Общие указания по технике безопасности

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



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



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

Запрещается вносить какие-либо изменения в работу машины.

Ежедневно проверяйте работоспособность и наличие защитных приспособлений перед запуском машины.

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

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

Снимите всю свободную одежду и уберите длинные волосы.

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

Всегда надевайте разрешенную рабочую одежду:

- защитные очки
- средства защиты ушей
- средства защиты от пыли



Не надевайте перчатки при работе с этой машиной.



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

Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

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

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

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

Будьте бдительны!

Уделяйте работе особое внимание.

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

Примите эргономичное положение тела.

Всегда сохраняйте равновесие.

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



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



Держите детей и посетителей на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

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

Не используйте электроинструмент вблизи горючих жидкостей или газов.

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

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

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

Работайте только хорошо заточенными инструментами.

Используйте только заготовку, которая надежно закреплена на столе станка.

Перед запуском станка всегда закрывайте крышку зажимного патрона.

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

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

Не стойте на машине.

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



Немедленно замените поврежденный или изношенный шнур питания.

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



### 3.3 Остающиеся опасности

При использовании станка в соответствии с правилами могут сохраняться некоторые опасности

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

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



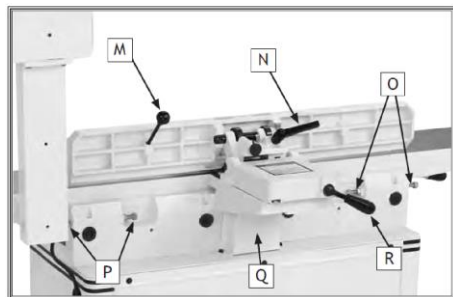


Рис. 1

- A.....Разгрузочный/ принимающий стол
- B.....Упор
- C.....Защитный кожух режущей головки
- D..... Панель управления
- E.....Подающий стол
- F..... Рычаг регулировки подающего стола
- G..... Шкала глубины резания
- H..... Фиксатор подающего стола
- I.....Фиксатор педали подвижной базы
- J .....Фиксатор разгрузочного стола
- K.....Рычаг регулировки разгрузочного стола
- L..... Отверстие для сбора пыли
- M.....Ручка блокировки наклона упора
- N..... Ручка блокировки перемещения упора
- O .....Положительный ограничитель разгрузочного стола
- P .....Положительный ограничитель подающего стола

- Q.....Защита ремня
- R..... Фиксатор упора
- Фуганок в сборе
- Упор фуговальный в сборе.
- Крышка ремня
- Ремень
- Защитный кожух режущей головки
- Пылеуловитель 100 мм
- Кабинет станка
- Руководство по эксплуатации
- Список запасных частей

## 5. Транспортировка и запуск

### 5.1 Транспортировка и установка

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

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

При необходимости машину можно закрепить болтами.

По соображениям упаковки машина собрана не полностью.



#### Предупреждение!

**Фуганок очень тяжелый. Для выполнения следующего шага требуются 4 сильных человека или грузоподъемное оборудование, чтобы поднять фуганок.**

### 5.2 Сборка

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

Утилизируйте упаковку экологически чистым способом.

Очистите все поверхности, защищенные от ржавчины, мягким растворителем.

**Чтобы прикрепить колесо, выполните следующие действия:**

1. Аккуратно положите подставку на бок, чтобы у вас был доступ к нижней стороне.
2. С помощью болта с шестигранной головкой M8 x50 и плоской шайбы диаметром 8 мм прикрутите колесо в сборе к стойке, как показано на рис. 2.



Рис. 2

3. Используйте два болта с шестигранной головкой M10 x 55, плоские шайбы диаметром 10 мм и гайки с шестигранной головкой M10 для дополнительного крепления колеса в сборе к стойке, как показано на рис. 3.
4. Переверните подставку правой стороной вверх и снимите заднюю крышку.



Рис. 3

5. Установите фуганок на подставку и выровняйте монтажные отверстия.
6. Закрепите фуганок на подставке с помощью прилагаемых восьми саморезов M8 x 25 и стопорных шайб диаметром 8 мм, как показано на рис. 4.



Рис. 4

7. Ослабьте болты крепления двигателя, показанные на рис. 5.

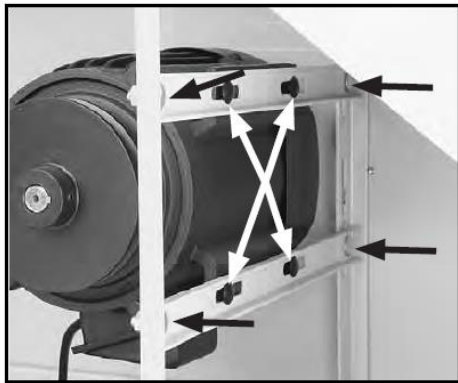


Рис. 5

8. Наденьте клиновой ремень на шкив двигателя, затем намотайте его на шкив режущей головки, как показано на рис. 6.  
9. Проверьте соосность шкивов, чтобы убедиться, что клиновой ремень направлен вертикально вверх и вниз.  
-если шкивы выровнены, перейдите к шагу 13.  
-Если шкивы не выровнены, выполните шаги 10-12.  
10. Снимите клиновой ремень и ослабьте болты крепления двигателя.  
11. При необходимости переместите двигатель горизонтально, чтобы выровнять шкивы, и затяните болты крепления двигателя.

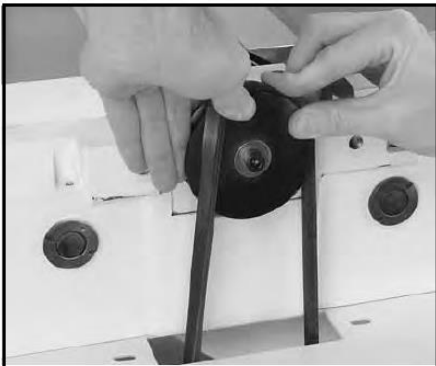


Рис. 6

12. Установите клиновой ремень на шкивы.  
Клиновой ремень натянут надлежащим образом, если надавить пальцем на ремень на полпути между двумя шкивами, что приведет к прогибу на 6 мм (1/4 дюйма) (рис. 7). Если ремень слишком ослаблен, ослабьте четыре болта крепления двигателя, надавите на двигатель, чтобы натянуть V-образный ремень, и затяните крепежные болты. Новый ремень может слегка растягиваться, пока не порвется. Через два часа работы проверьте натяжение ремня еще раз. При необходимости отрегулируйте натяжение.

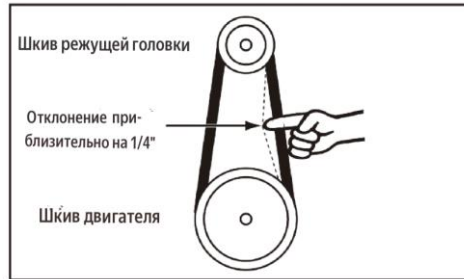


Рис. 7

13. Потяните двигатель вниз одной рукой, чтобы сохранить натяжение клинового ремня, а другой рукой затяните болты крепления двигателя.  
Примечание: НЕ используйте механические устройства для опускания двигателя дальше, чем это возможно вручную, иначе вы перетянете клиновой ремень, что приведет к сокращению срока службы подшипников двигателя или режущей головки.



Рис. 8

14. С помощью двух фланцевых болтов М6 x 10, шестигранных гаек М6 и плоских шайб диаметром 6 мм установите защитный кожух ремня, как показано на рис. 8.

15. Установите на место крышку на задней панели стойки фуганок.

**Предупреждение! Перед началом работы с фуганком необходимо установить защитный кожух ремня, в противном случае движущийся клиновой ремень будет подвержен опасности зацепления за заднюю часть фуганка.**

16. С помощью двух саморезов М6 x 20 прикрепите удлинительный стол к передней части фуганок, как показано на рис. 9, но не затягивайте саморезы до конца.

17. С помощью линейки установите удлинительный стол заподлицо с подающим столом, затем затяните два винта с головками, чтобы закрепить удлинительный столик на месте.

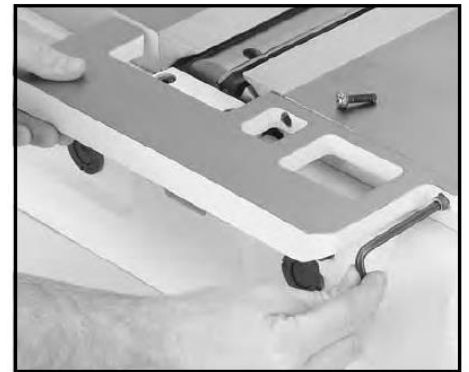


Рис. 9

**Обратите внимание: Во время вращения принимающий стол ДОЛЖЕН находиться на одном уровне с ножами в их самой высокой точке, иначе заготовка не сможет безопасно проходить через фуганок. Высота принимающего стола установлена на заводе, но мы рекомендуем вам проверить ее, чтобы убедиться, что она не изменилась во время транспортировки.**

18. Положите линейку на принимающий стол так, чтобы она проходила над режущей головкой.

19. Осторожно поверните шкив режущей головки и обратите внимание, соприкасается ли нож с линейкой, когда нож находится в самой высокой точке вращения (верхняя мертвая точка или ВМТ), как показано на рис. 10.

- При правильной установке принимающего стола нож едва касается линейки. если подающий стол установлен правильно, переходите к следующему шагу.

-Если нож приподнимает линейку или не касается ее, необходимо отрегулировать принимающий стол. Выполните процедуру, описанную в разделе Настройка высоты принимающего стола, затем перейдите к следующему шагу в этом разделе.

-Если один нож находится на одном уровне с принимающим столом, а другие ножи - нет, то необходимо отрегулировать высоту ножа. См. раздел Регулировка / замена ножей.

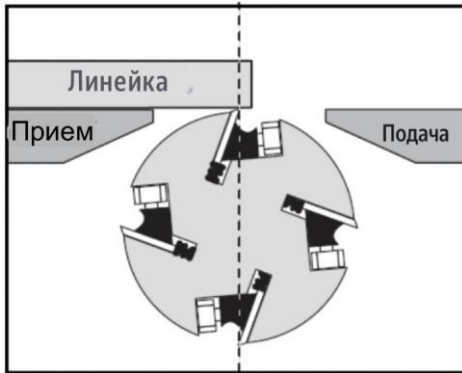


Рис. 10

20. С помощью прилагаемых двух саморезов М10 х 30 и двух плоских шайб диаметром 10 мм прикрепите направляющую к задней части фуганка, как показано на рис. 11.

21. Установите фиксирующую ручку на каретку.

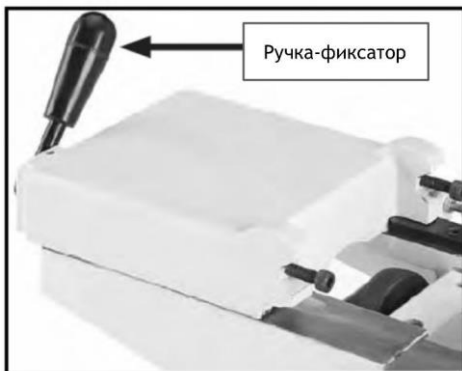


Рис. 11

22. Прикрепите ограждение к каретке двумя винтами с головками М8 х 30, как показано на рис. 12.



Рис. 12

23. Установите рычаг наклона в ограждение (рис. 13).

24. Вставьте стержень защитного устройства режущей головки в отверстие в передней части подающего стола, убедившись, что плоская часть вала обращена к установочному винту.

25. Затяните установочный винт на валу (см. рис. 14), чтобы закрепить защитный кожух режущей головки на месте.

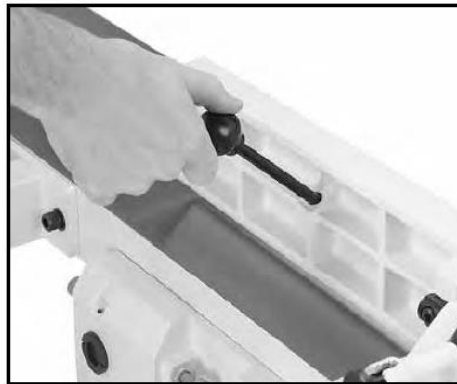


Рис. 13

**Предупреждение: Защитный кожух режущей головки является важнейшим элементом безопасности данного станка - перед использованием фуганок необходимо установить и убедиться в том, что он работает должным образом! Несоблюдение этого требования значительно увеличивает вероятность получения серьезной травмы при работе с фуганком.**



Рис. 14

26. Проверьте правильность работы защитного устройства режущей головки, оттянув его назад и отпустив. При этом защитное устройство должно быстро вернуться на режущую головку.  
-Если при выполнении этой проверки защитный кожух не возвращается на

режущую головку, снимите его и повторите шаги 24-26. Не продолжайте сборку, пока защитный кожух режущей головки не заработает должным образом.

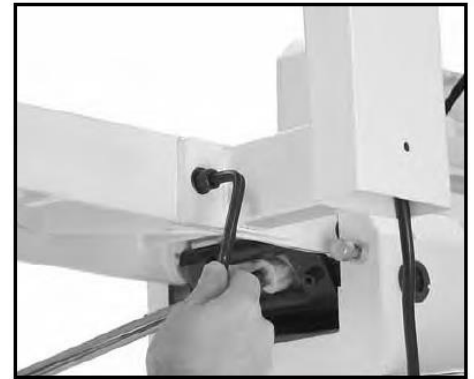


Рис. 15

27. С помощью двух саморезов М10 х 25, стопорных шайб диаметром 10 мм и плоских шайб диаметром 10 мм прикрепите pedalный выключатель к задней части фуганка, как показано на рис. 15.

28. С помощью четырех винтов с крестообразной головкой М5 х 16 и плоских шайб диаметром 5 мм установите пылезащитный патрубок на стойку соединителя, как показано на рис. 16.



Рис. 16

**Приспособление для установки ножа (только для фуганок с прямым лезвием JРJ-8-М)**

Соберите приспособление для установки ножа, как показано на рис. 17



Рис. 17

### 5.3 Подключение к электросети

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

Подключение к сети должно быть оснащено предохранителем от перенапряжения на 16 А.

Используйте только удлинители с маркировкой H07RN-F, с проводами диаметром 1,5 мм<sup>2</sup> или более. Шнуры питания и вилки не должны иметь дефектов.

Подключение и ремонт электрооборудования могут выполняться только квалифицированными электриками.

#### ВНИМАНИЕ:

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

- Если направление вращения выбрано неверно, необходимо вставить фазопреобразователь внутри штепсельной вилки CEE Euro и повернуть его на 180°. (Для правильного поворота смотрите стрелку поворота на устройстве).

### 5.4 Подключение пылеудаления

Перед началом работы машина должна быть подключена к пылесборнику. Всасывание должно включаться автоматически при включении фуганок.

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

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

**Рекомендуемая вытяжная система:**  
**900 куб.м/ч**

Не путайте эту рекомендацию с номинальной мощностью пылесборника. Чтобы определить CFM на выходе для сбора пыли, необходимо учитывать множество переменных, включая номинальную CFM пылесборника, длину шланга между пылесборником и машиной, количество ответвлений или Y-образных точек и количество других открытых трубопроводов по всей системе. Описание этого расчета выходит за рамки данного руководства. Если вы не уверены в своей системе, проконсультируйтесь со специалистом или приобретите хорошую книгу с инструкциями по сборке пыли.

### 5.5 Начало работы

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

В случае перегрузки машины сработает система отключения двигателя от перегрузки.

Примерно через 10 минут охлаждения машину можно будет запустить снова.

## 6. Работа на станке

### Правильное рабочее положение:

Расположитесь со смещением по отношению к подающему столу (рис. 18).

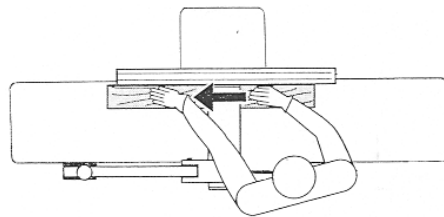


Рис. 18

### Работа с заготовкой:

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

Никогда не засовывайте руки под крышку режущего блока.

Всегда держите их подальше от режущего блока.

Не натягивайте заготовку обратно на незащищенный режущий блок.

Всегда обрабатывайте заготовку плоскостями по всей длине.

### Срез со скосом

Чтобы срезать скос, зафиксируйте ограждение под нужным углом и пропустите материал через него, плотно прижимая заготовку к ограждению и столу (рис. 19). Не делайте надрезы глубже 3 мм (1/8 дюйма) за один проход. Для достижения желаемого результата может потребоваться несколько проходов.



Рис. 19

### Расположение рук

**⚠ WARNING** Никогда не проводите руками непосредственно над режущей головкой.

В начале реза левая рука плотно прижимает заготовку к подающему столу и упору, в то время как правая рука плавным, равномерным движением подталкивает заготовку к режущей головке (рис. 20). После завершения резки новая поверхность плотно прилегает к разгрузочному столу. Левая рука перемещается на принимающую сторону и нажимает на эту часть заготовки, одновременно поддерживая ровный контакт с упором. Правая рука подает заготовку вперед, и прежде чем правая рука достигнет режущей головки, ее следует переместить в рабочее положение на принимающем столе.



Рис. 20

## Строгание пласти



При обработке заготовки всегда используйте прижимной или толкающий блок.

Строгание пласти, или фугование лицевой стороны заготовки, показана на рис.21. Отрегулируйте глубину резания на подающем столе. Рекомендуется выполнять надрезы толщиной примерно 1,6 мм (1/16 дюйма) за раз, так как это позволяет лучше контролировать обрабатываемый материал. Затем можно выполнить дополнительные проходы, чтобы достичь желаемой глубины.

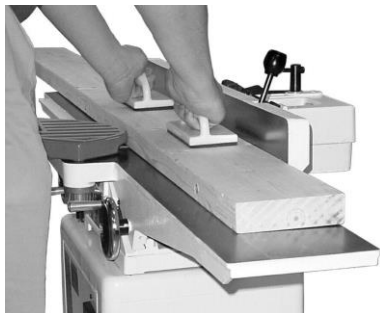


Рис. 21

## Фугование торца

Фугование торца (рис. 22) является наиболее распространенной операцией для фуганка. Установите упор под прямым углом к столу. Глубина пропила должна быть минимальной, необходимой для получения ровной кромки. Не делайте надрезы глубиной более 3 мм (1/8") за один проход. Во время подачи плотно прижимайте заготовку к упору базовой стороной.



Рис. 22

## Шпунтовка

Шпунтовка - это канавка, вырезанная вдоль края доски. См. рис. 23. Ширина и толщина древесины, подлежащей шпунтовке, зависит от ширины и длины шпунта. Однако никогда не выполняйте шпунтовку на куске дерева длиной менее 300 мм (12 дюймов).

При выполнении шпунтовки удаляется часть кромки заготовки, поэтому она соединяется с противоположной кромкой такого же размера на другой заготовке (см. пример на рис.23 ниже). Это классический метод соединения двух заготовок, который прост, но прочен.

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

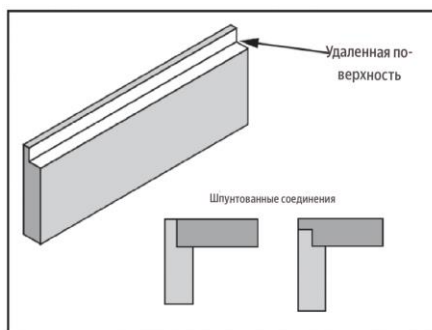


Рис. 23

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

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



Для выполнения шпунтовки необходимо снять защитный кожух.

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

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

1. Отключите фуганок от источника питания.
2. Установите ограничитель для желаемой ширины шпунта.
3. Проверьте ширину шпунта, измерив расстояние от конца ножа в режущей головке до ограждения.
4. Снова подключите питание. Проще и безопаснее сделать серию неглубоких надрезов. Опускайте подающий стол на 0,80 мм (1/32 дюйма) и делайте последовательные надрезы, пока не получите желаемую глубину фальца. См. рис. 24.

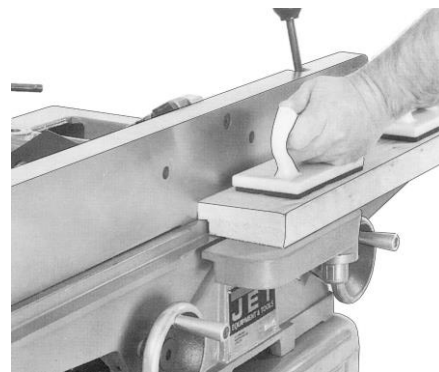


Рис. 24

## Перемещение стола:

Чтобы переместить подающий стол, ослабьте фиксатор стола (C, D, рис. 25), переместите стол с помощью рычага (A,B, рис. 25). Затем затяните фиксатор стола (C,D). Подающий стол будет перемещаться только в пределах заданного диапазона положительных упоров.

Чтобы настроить положительные упоры подающего стола, обратитесь к настройке высоты подающего стола. Принимающий стол предварительно настроен с положительными ограничителями, поэтому диапазон перемещения не допускается (если он случайно не будет заблокирован, он не сдвинется с места). Чтобы настроить положительные ограничители для принимающего стола, обратитесь к настройке высоты принимающего стола.

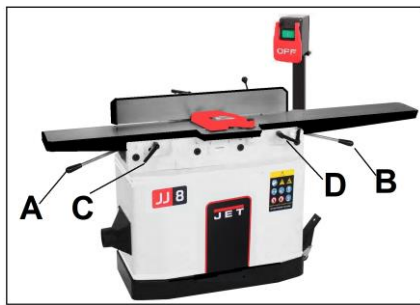


Рис 25

**Перемещение упора:**

У упора есть фиксирующая ручка, которая удерживает его в нужном положении (рис. 26). Чтобы переместить упор, ослабьте фиксирующую ручку и сдвиньте упор, где это необходимо.

**Наклон упора:**

Фиксатор наклона (рис. 26) фиксирует упор в любом доступном положении. Плунжер фиксируется в поворотном кольце, что позволяет легко установить угол наклона упора на 90°. Положительные ограничители останавливают упор под углом 45° внутрь и 45° наружу для обычных срезов под углом 45°. Даже если упор опирается на положительные ограничители, перед резкой необходимо затянуть фиксатор наклона.

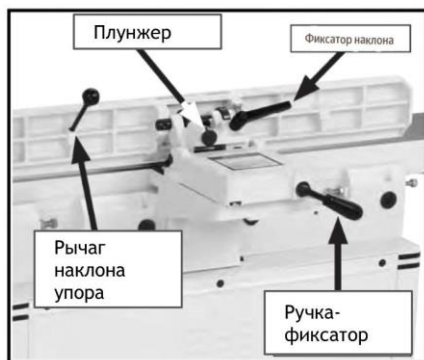


Рис. 26

**Указания по эксплуатации:**

Всегда используйте острые режущие ножи!

Перед использованием станка необходимо надежно зафиксировать упор фуганок.

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

Подавайте заготовку более толстым концом вперед, полый стороной вниз.

По возможности направляйте заготовку по волокнам (рис. 27).

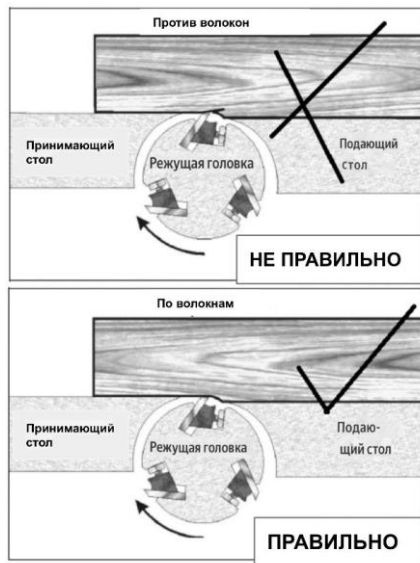


Рис. 27

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

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

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

Для использования станка ознакомьтесь с приложением А

**“Безопасная эксплуатация”**

**(на последних страницах данного руководства по эксплуатации).**

A1: Стругание при толщине заготовки менее 75 мм

A2: Фугование торцов

A3: Стругание узких заготовок

A4: Стругание коротких заготовок с помощью толкателя.

**7. Установка и настройка**

**Общее примечание:**

Работы по установке и регулировке могут выполняться только после того, как машина будет защищена от случайного запуска.

**7.1 Замена ножей (Только для прямых ножей)**

**Чтобы отрегулировать/заменить ножи, выполните следующие действия:**

1. ОТКЛЮЧИТЕ ФУГАНОК ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ!
2. Снимите со стола защитный кожух режущей головки и отодвиньте его назад до упора.

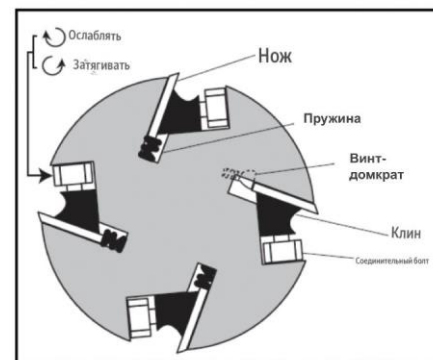


Рис. 28

3. Откройте заднюю крышку, чтобы увидеть блок режущей головки.

4. Поверните блок режущей головки, чтобы получить доступ к одной из ножей режущей головки.



Fig 29

5. Ослабьте болты крепления режущей головки (см. рис. 28 и рис.29), начиная с середины и чередуя их вперед и назад, пока все болты крепления не будут ослаблены, но не выпадут.

### Только для первого раза

Если вы устанавливаете ножи в первый раз, снимите фиксатор и нож с режущей головки. Решите, какой вариант регулировки вы собираетесь использовать между винтами-домкратами и пружинами.

Если вы решите использовать винты-домкраты, снимите пружины с режущей головки (они расположены непосредственно под ножами).

Если вы решите использовать пружины, просто полностью ввинтите винты-домкраты в режущую головку, чтобы они не потерялись. Замените режущую пластину и нож.

6. Снимите и очистите режущие пластины, а также очистите внутреннюю часть прорези режущей головки, чтобы удалить смолу или опилки. Нанесите на ножи и режущие пластины средство для защиты металла, затем установите режущие пластины обратно в режущую головку с новыми ножами.

7. Регулировка высоты ножа:

**Винты-домкраты (Jack Screws):** С помощью шестигранного ключа диаметром 3 мм вставьте винты-домкраты в отверстия для доступа в режущей головке (рис. 30) и поверните винты-домкраты, чтобы поднять или опустить нож. когда нож установлен правильно, он едва будет касаться нижней части прямой кромки или средней площадки зажимного приспособления для установки ножа. Затяните фиксатор достаточно плотно, чтобы нож удерживался на месте. Повторите то же самое с другой стороны режущей головки, затем повторите шаги

5-7 с остальными ножами.

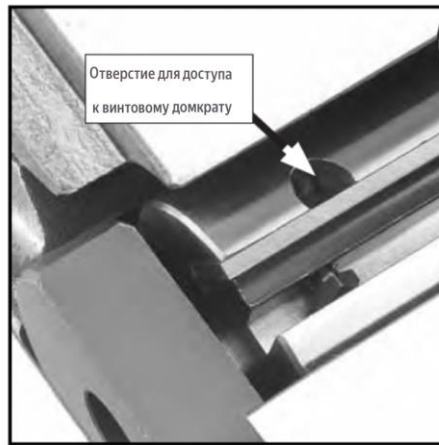


Рис. 30

**Пружины:** Прижмите нож прямой кромкой или средней накладкой зажимного приспособления для установки ножей, прижимая прямую кромку к подающему столу, а ножки зажимного приспособления для установки ножей - к режущей головке. Затяните болты крепления достаточно туго, чтобы нож удерживался на месте. Повторите с другой стороны режущей головки, затем повторите шаги 5-7 с остальными ножами.

8. Поверните режущую головку к первому ножу, с которого вы начинали. слегка затяните все болты крепления, начиная с краев и продвигаясь к середине, поворачивая их влево и вправо (рис. 31). Повторите этот шаг с остальными ножами.

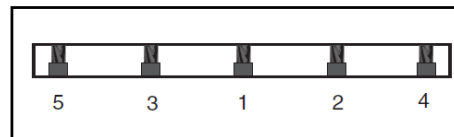


Рис. 31

9. Повторите шаг 8.

10. Повторите шаг 8, но окончательно затяните каждый болт крепления.

11. Если вы использовали приспособление для установки высоты ножей, используйте линейку, чтобы равномерно отрегулировать высоту принимающего стола, установив ножи в верхней мертвой точке (наивысшей точке их вращения). Если для настройки высоты ножа вы использовали линейку, перейдите к следующему шагу.

12. Установите на место защитный кожух режущей головки и закройте заднюю крышку.

## 7.2 Замена и поворот режущих пластин (только для Хеликал)

### ВНИМАНИЕ:

**Режущие пластины очень острые, поэтому будьте осторожны при работе с ними или рядом с ними. Отключите питание.**

Режущие пластины модели JРJ-8 НН-М четырехгранные. Если режущая головка затупилась, просто извлеките ее, поверните на 90°, чтобы выровнять кромку, и установите на место.

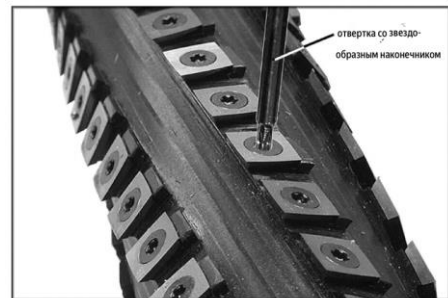
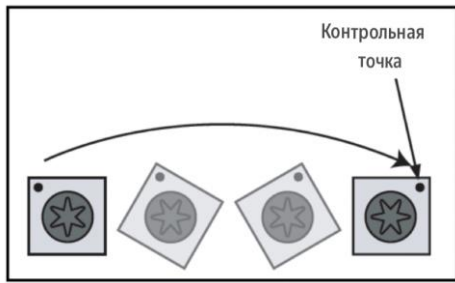
В комплект поставки входят две отвертки с закругленными концами. Вставьте одну отвертку в винт, фиксирующий режущую головку, а другой ослабьте и выверните винт для вставки ножа. Смотрите Рис. 32. Рекомендуется вращать все режущие пластины одновременно, чтобы обеспечить равномерное резание. Однако, если на одной или нескольких режущих пластинах образуется зазубрина, вращайте только те режущие пластины, которые пострадали.

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

**ВАЖНО:** при снятии или вращении режущих пластин счищайте опилочную пыль с винта, пластины и платформы режущей головки. Скопление пыли между этими элементами может нарушить правильную посадку режущей пластины и повлиять на качество резки.

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

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



**Рис. 32**  
*(Только Хеликал)*

**ВНИМАНИЕ:**

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

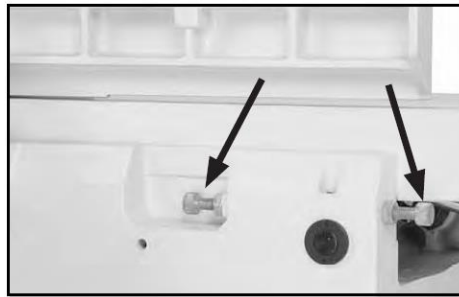
**7.3 Проверка/настройка параллельности /планарности столов**

Если столы не параллельны режущей головке или друг другу, это может привести к ухудшению результатов резки и возникновению отдачи.

**Проверка принимающего стола**

Чтобы проверить параллельность принимающего стола, выполните следующие действия:

1. ОТКЛЮЧИТЕ ФУГАНОК ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ!
2. Снимите защитный кожух и ограждение режущей головки.
3. Ослабьте фиксатор принимающего стола, расположенный спереди машины, и ослабьте стопорные гайки и регулировочные болты, расположенные сзади машины (см. рис. 33).



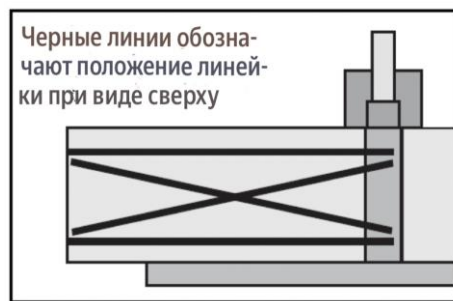
**Рис. 33**

4. Положите линейку на принимающий стол так, чтобы она нависала над режущей головкой, и опускайте принимающий стол до тех пор, пока линейка не коснется корпуса режущей головки, как показано на рис. 34 (при необходимости поверните режущую головку).



**Рис. 34**

5. Установите линейку в положение, показанное на рис. 35. В каждом положении линейка должна касаться режущей головки и лежать ровно на принимающем столе.



**Рис. 35**

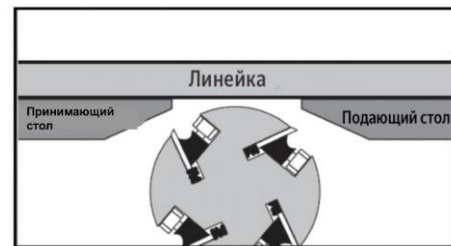
-Если линейка касается режущей головки и лежит ровно поперек принимающего стола в каждом положении, то принимающий стол уже параллелен режущей головке. Проверьте подающий стол, чтобы убедиться, что он параллелен принимаемому столу.  
-Если линейка не касается режущей головки и лежит ровно на подающем столе в любом из положений, то подающий стол не параллелен режущей головке. Исправьте параллельность

принимающего стола, затем исправьте параллельность подающего стола.

**Проверка стола подачи**

Чтобы проверить параллельность стола подачи, выполните следующие действия:

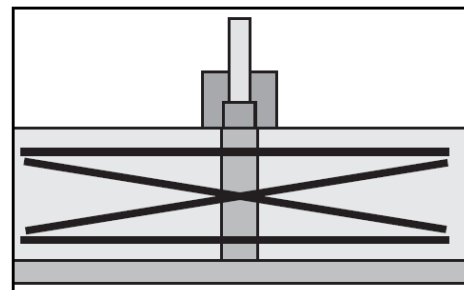
1. Выполните все действия по проверке параллельности принимающего стола, чтобы сначала убедиться, что принимающий стол параллелен режущей головке.
2. Поднимите принимающий стол выше режущей головки.



**Рис. 36**

3. Поместите линейку наполовину поперек стола для подачи и наполовину поверх принимающего стола и отрегулируйте положение стола для подачи в соответствии с положением принимающего стола, как показано на рис. 36.

4. Установите линейку в положение, показанное на рис. 37. В каждом положении линейка должна плотно прилегать как к подающему, так и к принимающему столу.



**Рис. 37**

- Если линейка плотно прилегает как к подающему, так и к принимающему столу, то столы расположены параллельно.  
-Если линейка не прилегает ровно ни к подающему, ни к принимающему столу ни в одном из положений, то необходимо отрегулировать подающий стол параллельно принимающему столу.

**Регулировка параллельности стола**

Для получения безопасных и правильных результатов резки столы должны располагаться параллельно режущей головке. Настройка их параллельности требует точности и терпения и может занять до одного часа. К счастью, это считается постоянной регулировкой, и ее не нужно повторять в течение всего срока службы станка. В связи со сложностью этой задачи мы рекомендуем вам дважды проверить текущее положение стола, чтобы убедиться, что его действительно необходимо отрегулировать перед запуском.

Столы оснащены четырьмя эксцентриковыми втулками под каждым углом, которые позволяют устанавливать столы параллельно друг другу. Эти эксцентриковые втулки фиксируются на месте установочными винтами с закручивающейся головкой (один поверх другого) и регулируются при вращении эксцентриковой втулки.

Правильный порядок регулировки параллельности стола заключается в том, чтобы сначала установить принимающий стол параллельно режущей головке, а затем установить подающий стол параллельно принимающему столу.

При установке принимающего стола все измерения должны производиться с точки зрения корпуса режущей головки, а не ножей, иначе при следующей замене ножей результаты могут быть искажены.

**ВАЖНО: Следующие шаги предназначены для последовательного выполнения тех же действий, что и для проверки принимающего стола. Не продолжайте, пока не выполните эти шаги.**

**Чтобы настроить параллельность стола, выполните следующие действия.**

1. Поместите линейку на принимающий стол так, чтобы она нависала над режущей головкой, и опускайте принимающий стол до тех пор, пока линейка не коснется корпуса режущей головки, как показано на рис. 34 (при необходимости поверните режущую головку).



**Рис. 38**

2. Выверните установочный винт из каждого из четырех эксцентриковых втулки (рис. 38) под разгрузочным столом и ослабьте установочные винты под этими снятыми установочными винтами.

3. Установите линейку в одно из положений, показанных на рис. 35, и отрегулируйте положение стола (для поворота эксцентриковых втулок может потребоваться небольшой молоток и перфоратор или штифтовой гаечный ключ) таким образом, чтобы линейка касалась режущей головки, лежа плашмя на принимающем столе. Повторите этот шаг с каждым из оставшихся положений линейки столько раз, сколько необходимо, пока принимающий стол не будет параллелен режущей головке.

4. Затяните/замените установочные винты в эксцентриковых втулках на принимающем столе.

Повторяйте это шаг с каждым из оставшихся положений линейки столько раз, сколько необходимо, пока принимающий стол не будет параллелен режущей головке.

4. Затяните/замените установочные винты в эксцентриковых втулках на принимающем столе.

5. Выверните установочный винт из каждой из четырех эксцентриковых втулок под принимающим столом и ослабьте установочные винты под этими снятыми установочными винтами.

6. Поместите линейку наполовину поперек стола подачи и наполовину поверх стола разгрузки и отрегулируйте положение стола подачи с помощью стола разгрузки, как показано на рис. 36.

7. Установите линейку в одно из положений, показанных на рис. 37, и отрегулируйте эксцентриковые втулки под подающим столом таким образом, чтобы линейка лежала ровно на обоих столах. Повторите этот шаг с каждым из оставшихся положений линейки столько раз, сколько необходимо, пока подающий стол не станет параллельным принимающему столу.

8. Затяните/замените установочные винты в эксцентриковых втулках на подающем столе.

9. Установите высоту принимающего стола (см. следующий подраздел).

10. Установите ножи.

11. Установите на место защитный кожух режущей головки и ограждение..

### **Установка высоты разгрузочного/принимающего стола**

Высота разгрузочного стола должна быть одинаковой с высотой ножей режущей головки. Если принимающий стол установлен слишком низко, то в нем будет много ступенек. Если принимающий стол установлен слишком высоко, заготовка во время работы будет ударяться о край принимающего стола, что увеличивает вероятность отдачи. Для правильной установки принимающего стола требуется специальный датчик высоты. Поскольку может быть трудно найти щуп диаметром 1,6 мм (1/16 дюйма), вам может потребоваться установить два щупа одинаковой толщины.

**Чтобы задать высоту принимающего стола, выполните следующие действия.**

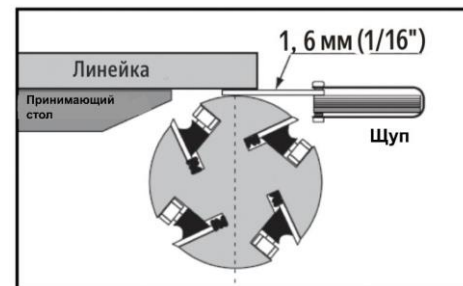
1. ОТКЛЮЧИТЕ ФУГАНОК ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ!

2. Проверьте/отрегулируйте параллельность стола.

3. Снимите защитный кожух и ограждение режущей головки.

4. Ослабьте фиксатор разгрузочного стола, расположенный в передней части машины, и ослабьте стопорные гайки и болты крепления, расположенные в задней части машины (см. рис. 33).

5. Поместите линейку на принимающий стол так, чтобы она находилась над режущей головкой, и опускайте принимающий стол до тех пор, пока линейка не окажется на высоте 1,6 мм (1/16") над корпусом режущей головки, как это определено с помощью щупов (см. рис. 39).



**Рис. 39**

- Затяните фиксатор принимающего стола, расположенный в передней части машины, и затяните стопорные болты и стопорные гайки, расположенные в задней части машины (см. рис. 33).
- Установите высоту ножей на новую высоту принимающего стола.

### Настройка высоты подающего стола

Подающий стол фуганка оснащен ограничительными винтами, которые при правильной установке позволяют оператору быстро регулировать подающий стол между чистовой /окончательной резкой и формообразующей / тяжелой резкой. Для большинства операций мы рекомендуем установить минимальную глубину резания равной 0,8 мм (1/32 дюйма), а максимальную - 3 мм (1/8 дюйма). Не допускайте среза более 3 мм (1/8 дюйма) за один проход на этом станке, иначе это может привести к серьезным травмам! Каждый стопорный болт (рис. 40) регулирует диапазон перемещения стола сверху или снизу. Стопорная гайка фиксирует положительный стопорный болт в нужном положении, чтобы он не смещался во время работы.

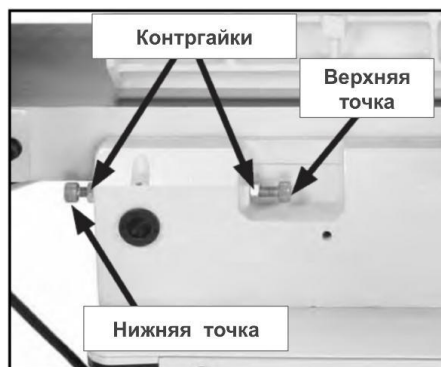


Рис. 40

### Калибровка шкалы глубины

Шкала глубины на подающем столе может быть откалибрована или "обнулена", если она неверна.

### Чтобы откалибровать шкалу глубины, выполните следующие действия:

- ОТКЛЮЧИТЕ ФУГАНК ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ!
- Ослабьте стопорные болты на подающем столе.
- Используйте линейку, чтобы точно отрегулировать подающий стол даже в сочетании с принимающим столом, как показано на рис. 41.



Рис. 41

- С помощью отвертки установите стрелку шкалы в положение "0" (рис. 42 - Шкала глубины установлена в положение "0"), затем установите на место положительные ограничители подающего стола.

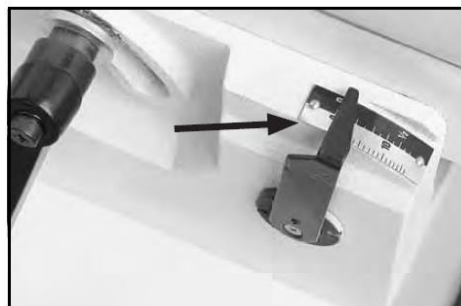


Рис. 42

### 7.4 Настройка ограничителей упора

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

### Чтобы установить ограничитель наклона упора на 45° внутрь, выполните следующие действия:

- Наклоните упор примерно на 45° внутрь (рис. 43), закрепив его на стопорных болтах под углом 45°.
- Ослабьте стопорную гайку на стопорном болте под углом 45° внутрь, показанном на рис. 43 (упор отрегулирован на 45° внутрь).
- Отрегулируйте стопорные болты до тех пор, пока упор не повернется точно на 45° внутрь, опираясь на болты (проверьте угол с помощью транспортира в 45°).
- Снова затяните стопорную гайку, ослабленную на шаге 2.



Рис. 43

### Чтобы установить ограничитель наклона упора на 90°, выполните следующие действия:

- Ослабьте установочный винт в фиксаторе плунжера, показанном на рис. 44 (Элементы управления упором), и ослабьте фиксатор наклона упора.



Рис. 44

- Используя угол 90°, установите упор в положение 90°, как показано на рис. 45 (Регулировка ограничителя на 90°).
- Затяните установочный винт в кольце плунжерного фиксатора.
- Установите индикатор (при необходимости) на 0°, чтобы откалибровать шкалу наклона упора.



Рис. 45

### Чтобы установить ограничитель наклона упора под углом 45° наружу, выполните следующие действия:

- Ослабьте фиксатор наклона упора и установите упор на упорный болт наклона упора под углом 45° наружу.
- Ослабьте контргайку на упорном болте наклона упора под углом 45° наружу (рис. 46).
- Отрегулируйте положение упорного болта под углом 45° наружу до тех пор, пока выступ не окажется ровно на 45° наружу, упираясь в болт, как показано на

рис. 46 (Регулировка выступа под углом 45° наружу).

4. Снова затяните стопорную гайку, ослабленную на шаге 2.

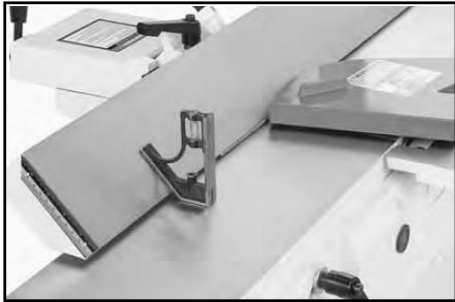


Fig 46

### 7.5 Регулировка клинового ремня

Внимательно осмотрите клиновой ремень, если вы заметили износ, трещины, остекление или любые другие повреждения, замените ремень. Изношенный или поврежденный клиновой ремень не обеспечит оптимальную передачу мощности от двигателя к режущей головке.

Для снятия и замены клинового ремня необходимо просто ослабить болты крепления двигателя, снять ремень со шкивов, надеть новый, затем снова натянуть ремень и затянуть болты крепления двигателя.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Для обеспечения оптимальной передачи мощности от двигателя к ножу клиновой ремень должен быть в хорошем состоянии (без трещин, потертостей и износа), правильно выровнен и натянут**

**Для замены клиновых ремней выполните следующие действия:**

1. ОТСОЕДИНИТЕ ФУГАНОК ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ!
2. Откройте заднюю крышку.
3. Ослабьте болты крепления двигателя, показанные на рис. 47 (болты крепления двигателя (черные стрелки) и болты крепления двигателя – белые стрелки).

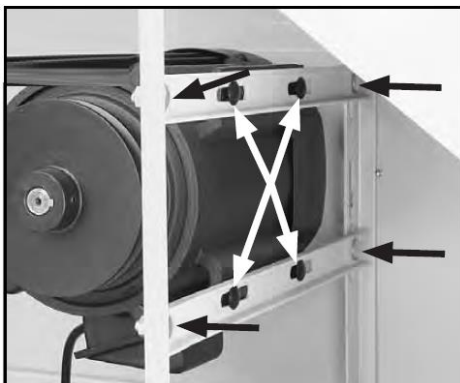


Рис. 47

4. Снимите старый клиновой ремень и наденьте новый ремень, как показано на рис. 48 (Наматывание клинового ремня на шкив режущей головки.).

Проверьте соосность шкивов, чтобы убедиться, что ремень проходит вертикально вверх и вниз.

-если шкивы выровнены, перейдите к шагу 9

-Если шкивы не выровнены, выполните шаги 6-8

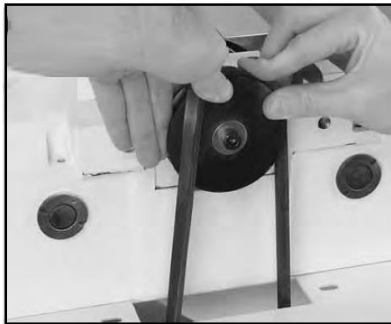


Рис. 48

6. Снимите клиновой ремень и ослабьте болты крепления двигателя.

7. При необходимости переместите двигатель горизонтально, чтобы выровнять шкивы, и затяните болты крепления двигателя.

8. Снова установите клиновой ремень на шкивы.

9. Потяните двигатель вниз одной рукой, чтобы сохранить натяжение клинового ремня, а другой рукой затяните болты крепления двигателя.

Примечание: НЕ используйте механические устройства, чтобы опустить двигатель ниже, чем это возможно вручную, иначе вы перетянете клиновой ремень, что приведет к сокращению срока службы подшипников двигателя или режущей головки.

11. Установите на место защитный кожух ремня.

12. Установите на место крышку на задней панели стойки фуганок.

### Выравнивание шкивов

Выравнивание шкивов является еще одним важным фактором, влияющим на передачу мощности и срок службы ремня. Для достижения оптимальной производительности шкивы должны быть параллельны друг другу и находиться в одной плоскости.

Каждый шкив можно отрегулировать, ослабив болты крепления двигателя, вставив или вынув двигатель и снова затянув крепежные элементы, чтобы зафиксировать шкив двигателя на месте.

**Чтобы выровнять шкивы, выполните следующие действия:**

1. ОТКЛЮЧИТЕ ФУГАНОК ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ!

2. Откройте заднюю крышку и снимите защитный кожух ремня.

3. Визуально проверьте положение двух шкивов, чтобы убедиться, что они выровнены и что клиновые ремни расположены вертикально вверх и вниз (см. рис. 49, Шкивы выровнены).

-если шкивы выровнены, перейдите к шагу 6.

-если шкивы не выровнены, выполните шаги 4-7.

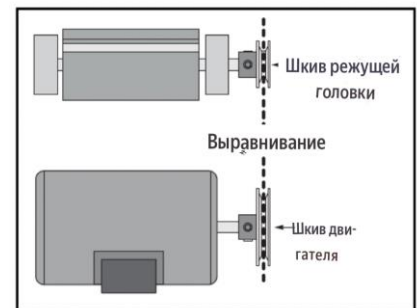


Рис. 49

4. Ослабьте болты крепления двигателя, показанные на рис. 50. (Болты крепления двигателя для регулировки центровки направляющих).

При необходимости переместите двигатель горизонтально, чтобы выровнять шкив двигателя со шкивом режущей головки.

6. Затяните болты крепления двигателя.

7. Закройте заднюю крышку и установите на место защитный кожух ремня безопасности.

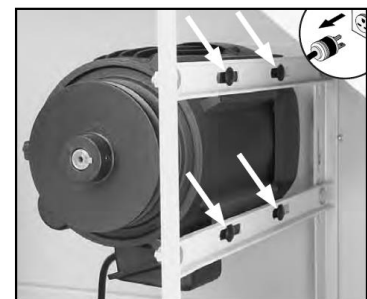


Рис. 50

## 8. Обслуживание

### Общие указания:

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

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

Регулярно проводите чистку машины

Ежедневно проверяйте правильность работы системы пылеудаления.

Неисправные предохранительные устройства должны быть немедленно заменены.

#### Смазка

Поскольку все подшипники герметизированы и постоянно смазываются, просто оставьте их в покое до тех пор, пока не потребуются замена. НЕ смазывайте их.

#### График технического обслуживания:

#### Ежедневный:

Очистите пылесосом всю пыль на машине и вокруг нее. Протрите столы и все другие неокрашенные чугунные изделия средством для защиты металла.

#### Каждый месяц:

При натяжении, повреждении или износе клинового ремня Очистите/пропылесосьте скопление пыли внутри корпуса и вне двигателя

## 9. Устранение неполадок

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

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

Работы по ремонту и техническому обслуживанию электрической системы могут выполняться только квалифицированным электриком.

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	КОРРЕКТИРУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ
Двигатель не заводится.	1. Нажата кнопка "Стоп". 2. В магнитном выключателе сработала защита от тепловой перегрузки. 3. Нет питания. 4. Обрыв цепи в двигателе или неплотные соединения.	"1. Поверните кнопку "Стоп", чтобы она выскочила. 2. Нажмите кнопку "Сброс" на индикаторе тепловой перегрузки, расположенном внутри магнитного выключателя. 3. Проверьте автоматический выключатель. 4. Проверьте все подводные соединения на двигателе на предмет незакрепленных соединений".
Взрываются предохранители или автоматические выключатели.	Короткое замыкание в сетевом шнуре или вилке.	Отремонтируйте или замените шнур или вилку из-за поврежденной изоляции и короткого замыкания проводов.
Двигатель перегревается.	1. Двигатель перегружен. 2. Циркуляция воздуха через двигатель ограничена.	1. Уменьшите скорость подачи заготовки. 2. Очистите двигатель, чтобы обеспечить нормальную циркуляцию воздуха.
Двигатель глохнет или выключается при резке.	1. Двигатель перегружен во время работы. 2. Сработала защита от тепловой перегрузки в магнитном выключателе. 3. Короткое замыкание в двигателе или незакрепленные соединения. 4. Сработал автоматический выключатель.	"1. Уменьшите нагрузку на двигатель, выполняйте более легкие отключения 2. Нажмите кнопку "Сброс" на индикаторе тепловой перегрузки, расположенном внутри магнитного переключателя. 3. Отремонтируйте или замените соединения на двигателе, если клеммы ослаблены или закорочены, или изношена изоляция. 4. Сократите количество машин, работающих по этой схеме."
Лезвие замедляется при резке или издаёт	1. Ослаблен клиновой ремень. 2. Клиновой ремень изношен.	1. Затяните клиновой ремень. 2. Замените клиновой ремень.

скрежещущий звук, особенно при запуске.		
Громкий, повторяющийся шум, исходящий от машины.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Установочные винты или шпонки шкива отсутствуют или ослаблены.</li> <li>2. Вентилятор двигателя ударяется о крышку.</li> <li>3. Поврежден клиновой ремень.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Осмотрите шпонки и установочные винты. При необходимости замените или затяните.</li> <li>2. Отрегулируйте положение крепления крышки вентилятора, затяните вентилятор или снимите крышку вентилятора.</li> <li>3. Замените клиновой ремень.</li> </ol>
Вибрация при работе или резке.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ослабленное или поврежденное лезвие.</li> <li>2. Поврежденный u-образный ремень.</li> <li>3. Изношенные подшипники режущей головки.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Затяните или замените лезвие.</li> <li>2. Замените.</li> <li>3. Проверьте/замените подшипники режущей головки.</li> </ol>

#### Стол :

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	КОРРЕКТИРУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ
Столы тяжело регулируются.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Затянут или частично затянут фиксатор стола.</li> <li>2. Ограничители стола блокируют перемещение.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Полностью ослабьте фиксатор стола</li> <li>2. Ослабьте/сбросьте фиксаторы положения стола.</li> </ol>

#### Строгание :

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	КОРРЕКТИРУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ
Чрезмерная ступенька (углубление в конце доски, которое не совпадает с остальной частью среза).	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Принимающий стол установлен слишком низко.</li> <li>2. Оператор нажимает на направляющий конец заготовки.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Выровняйте принимающий стол с режущей головкой по её верхней точке (стр. 16).</li> <li>2. Уменьшите/устраните давление вниз на этот конец заготовки.</li> </ol>
Заготовка останавливается в середине разреза.	Принимающий стол установлен слишком высоко.	Выровняйте принимающий стол так, чтобы режущий нож находился в верхней мертвой точке
Скалывание.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Сучки или несоответствующее направление волокон в древесине.</li> <li>2. Зазубрины или сколы на лезвиях.</li> <li>3. Слишком быстрая подача заготовки.</li> <li>4. Слишком глубокий разрез.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте заготовку на наличие сучков и волокнистости; используйте только чистую заготовку.</li> <li>2. Поверните один из ножей с зазубринами в сторону; замените ножи.</li> <li>3. Уменьшите скорость подачи.</li> <li>4. Уменьшите глубину резания. (Всегда уменьшайте глубину реза при строгании пласти или работе с твердыми породами дерева.)</li> </ol>
Ворсистые волокна	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Древесина может иметь высокое содержание влаги или влажную поверхность.</li> <li>2. Затупились ножи.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте влажность и дайте высохнуть, если влажность слишком высокая.</li> <li>2. Замените ножи, если требуется</li> </ol>

Длинные линии(борозды) или выступы, проходящие по всей длине доски.	Ножи с зазубринами или сколами.	Поверните один из зазубренных ножей в сторону; замените ножи.
Непредсказуемые следы от реза, волнистая поверхность или царапины пересекают лицевую сторону доски.	1. Слишком быстрая подача заготовки. 2. Неправильная регулировка высоты ножей в режущей головке(для прямых ножей).	1. Уменьшите скорость подачи. 2. Отрегулируйте положение ножей так, чтобы они равномерно располагались в режущей головке(для прямых ножей).
Геометрия доски после строгания получается вогнутой или выпуклой.	1. Доска не поддерживает равномерного давления на подающем и принимающем столах во время строгания. 2. подача доски в начале реза слишком неравномерная. 3. Доска имеет чрезмерный изгиб или скручивание. 4. Недостаточное количество проходов.	1. Равномерно прижимайте доску к принимающему столу, чтобы она равномерно пересекала режущую головку. 2. Сделайте частичные проходы, чтобы удалить слишком высокие места, прежде чем выполнять полный проход. 3. Выровняйте поверхность с одной стороны, чтобы по всей длине была хорошая поверхность. 4. Для получения идеальной пласти или кромки может потребоваться от 3 до 5 проходов, в зависимости от исходного состояния доски и глубины реза.
Неровный срез при шпунтовке.	1. Неравномерная скорость подачи. 2. Слишком глубокая нарезка. 3. Ножи неравномерно установлены друг относительно друга в режущей головке. 4. На ножах имеются зазубрины или сколы.	1. Равномерно и плавно подавайте доску во время строгания. 2. Поднимите подающий стол, чтобы глубина реза была меньше. При шпунтовании никогда не превышайте 1,6 мм (1/16") за проход. 3. Отрегулируйте положение ножей так, чтобы они были равномерно установлены в режущей головке. 4. Поверните один из ножей с зазубринами в сторону; замените ножи.

## 10. Защита окружающей среды

Берегите окружающую среду.

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



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

## 11. Доступные аксессуары

Различные аксессуары указаны в прайс-листе JET.

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

## 12. Безопасная эксплуатация

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

A1: Стругание при толщине заготовки менее 75 мм

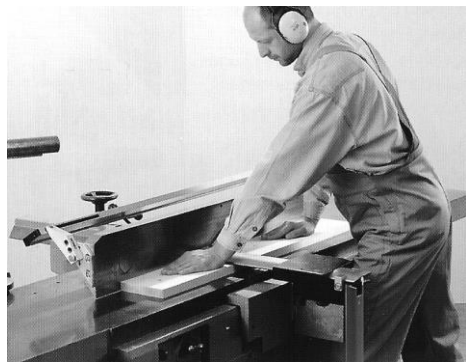
A2: Соединение кромок

A3: Стругание узких заготовок

A4: Стругание коротких заготовок с помощью прессованной древесины.

### Приложение А

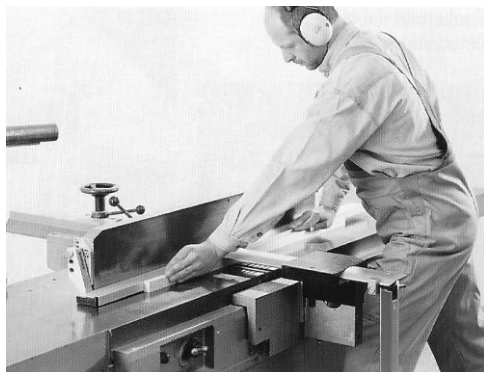
**A1**



**A2**



**A3**



**A4**

