

# СТРОГАЛЬНЫЙ/ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК JET JPM-13CST

## Инструкция по эксплуатации

BMX Тул Груп АГ (WMH Tool Group AG)  
Банштрассе 24, CH-8603 Шверценбах  
сделано в Тайване

Уважаемый клиент, благодарим Вас за доверие, которое Вы нам оказали, совершив покупку нашего нового станка марки JET. Эта инструкция создавалась для владельца и лица, обслуживающего данный строгальный станок JPM-13CST, с целью более надежной его эксплуатации, обслуживания и ухода. Пожалуйста, ознакомьтесь с информацией, содержащейся в данной инструкции, и документами приложения полностью, в особенности это касается указаний по технике безопасности, прежде чем Вы начнете сборку станка, его эксплуатацию или техобслуживание. Чтобы обеспечить максимальный срок службы и добиться максимальной производительности станка, необходимо тщательно следовать пунктам данной инструкции.

**По всем вопросам гарантии, технического и сервисного обслуживания и консультаций по работе станка действует горячая телефонная линия в Москве: (095) 198-84-42 [service@jettools.ru](mailto:service@jettools.ru) [www.jettools.ru](http://www.jettools.ru)**

Станок JPM-13CST имеет сертификат соответствия № РОСС СН.АЮ77.В03373, срок действия с 17.11.2004 по 26.03.2006, выданный органом по сертификации «Интертест», адрес: 115114, г. Москва, ул. Кожевническая, д. 16, стр. 4

**Фрезерная опция в JPM-13CST - это очень популярная дополнительная функция. Но, тем не менее, мы настоятельно рекомендуем Вам перед покупкой этого станка еще раз убедиться в том, что эта функция удовлетворяет Вашим требованиям. Уникальной для такого маленького станка является возможность фрезерования профилей на изогнутых заготовках (например, дверных арках). В Вашем распоряжении также большое количество профильных ножей и различных принадлежностей. Мы можем также произвести профильные ножи шириной 1", 2", 3", 4", согласно Вашим потребностям. (1" дюйм = 25,4 мм)**

### 1. Заявление о соответствии

Мы заявляем со всей ответственностью, что данное изделие соответствует приведенным на стр. 2 предписаниям\*. В конструкции были учтены следующие нормы \*\*.

### 2. Оказание гарантийных услуг группой JET

Компания JET стремится к тому, чтобы ее продукты отвечали высоким требованиям клиентов по качеству и стойкости. JET гарантирует первому владельцу, что каждый продукт не имеет дефектов материалов и дефектов обработки, а именно:

2 ГОДА ГАРАНТИИ JET НА ВСЕ ПРОДУКТЫ, ЕСЛИ НЕ ПРЕДПИСАНО НИЧЕГО ДРУГОГО.

Эта гарантия не распространяется на те дефекты, которые вызваны прямыми или косвенными нарушениями, невнимательностью, случайными повреждениями, неквалифицированным ремонтом, недостаточным техническим обслуживанием, а также естественным износом.

Гарантия JET начинается с даты продажи первому покупателю.

JET возвращает отремонтированный продукт или производит его замену бесплатно.

Jet оставляет за собой право на изменение деталей и принадлежностей, если это будет признано целесообразным.

### 3. Безопасность

#### 3.1. Использование изделия в соответствии с правилами.

Данный строгальный станок предназначен исключительно для строгания изделий из древесины и ее заменителей. Обработка других материалов недопустима или может производиться в исключительных случаях после обсуждения этого вопроса с изготовителем станков.

Использование станка по назначению включает в себя также соблюдение указанных заказчиком эксплуатационных требований и требований по техобслуживанию. Станок должен обслуживаться исключительно лицами, которые ознакомлены с правилами эксплуатации и техобслуживания и имеют представление об опасностях. Необходимо соблюдать минимально допустимый возраст сотрудников при работе со станком.

Помимо содержащихся в инструкции по эксплуатации указаний по технике

безопасности и специальных норм, существующих в Вашей стране, необходимо соблюдать общепризнанные профессиональные правила при работе с деревообрабатывающими станками. Любое использование изделия, выходящее за рамки вышеобозначенных правил, является не соответствующим им и вытекающие в результате такого использования повреждения не попадают в зону ответственности производителя. Риск в этом случае будет нести только пользователь станка.

#### 3.2. Общие правила техники безопасности

Деревообрабатывающее оборудование может при непрофессиональном его использовании представлять собой определенную опасность. Поэтому для их надежной эксплуатации необходимо соблюдать соответствующие правила техники безопасности и нижеследующие указания.

Перед началом монтажных работ или эксплуатации станка прочтите полностью и освоите инструкцию по эксплуатации. Берегите инструкцию по эксплуатации от загрязнения и влажности и храните ее поблизости от станка и передавайте ее следующему владельцу.

В станок нельзя вносить изменения, навешивать на него дополнительные устройства и перестраивать его.

Ежедневно перед включением станка проверяйте его безупречную работу и наличие требуемых защитных приспособлений.

Об установленных дефектах станка или его защитных систем необходимо доложить и устранить их с помощью лиц, которым это было поручено. В такой ситуации не следует включать станок. Обезопасьте его от случайного включения, вытащив штепсель из розетки.

Чтобы длинные волосы не мешали во время работы, оденьте шапочку или сетку для волос. Следует носить узкую одежду и снять перед работой все украшения, кольца и наручные часы.

Следует использовать защитную обувь. Ни в коем случае не носите обувь для отдыха или сандалии.

Следует использовать требуемые по инструкции личные средства защиты.

При работе со станком **не надевать перчатки**.

При работе со станком использовать защитные очки.

Установить станок таким образом, чтобы

оставить достаточно свободного места для его обслуживания и для ведения материала. Позаботьтесь о достаточном освещении рабочего места.

Обратите внимание на то, чтобы станок был устойчив против опрокидывания и крепко привинчен на прочной и ровной поверхности стола.

Обратите внимание на то, чтобы электрический провод не служил помехой рабочему процессу.

Рабочее место должно быть свободно от ненужных заготовок и т.д.

Никогда не пытайтесь схватить за какую-либо деталь работающего станка.

Будьте внимательны и сконцентрированы. Будьте разумны.

Никогда не приступайте к работе, находясь под влиянием алкоголя или таблеток.

Обратите внимание на то, что медикаменты могут влиять на Ваше поведение.

Старайтесь держать вне опасной зоны лиц, не участвующих в процессе работы станка, в особенности детей.

Работающий станок никогда не оставляйте без присмотра. Перед тем, как оставить свое рабочее место, отключите станок.

Не включайте станок в непосредственной близости от горячих жидкостей или газов.

Изучите возможности подачи сигнала пожарной тревоги и тушения пожара, например, место расположения и обслуживание огнетушителей.

Не включайте станок при повышенной влажности или под дождем.

Перед обработкой заготовки удалить из нее сучки и другие инородные тела.

Всегда работайте хорошо заточенным инструментом.

Заготовка должна располагаться на столе безопасно.

Никогда не работайте с открытыми крышками сверлильных патронов.

Необходимо выдерживать минимальные и максимальные размеры заготовок.

Стружку и части заготовки удалять только при отключенном станке.

Не вставать ногами на станок.

Работы с электрооборудованием должны проводить только лица с допуском.

Поврежденный кабель подлежит немедленной замене.

Работы по переоснащению, установке и мойке станка проводить только на отключенном станке и при вытаскивании штепселя.

Работы по переоснащению, установке и мойке станка проводить только на отключенном станке и при вытаскивании штепселя.

#### 3.3. Остаточные риски

Даже и при должном обращении со станком

возникают описанные ниже риски.

Опасность повреждения ротационным сверлом.

Опасность от отлетающих заготовок и частей заготовки.

Опасность от шума и пыли.

Необходимо иметь индивидуальные средства защиты, как например, средства защиты глаз, слуха и защиты от пыли. Устанавливать подходящую вытяжку.

Опасность поражения электрическим током в случае неправильной установки кабельных соединений.

#### 4. Спецификация на станок

##### 4.1. Технические данные

|  |               |
|--|---------------|
| Ширина рубанка                               | макс. 330 мм  |
| макс. проход по высоте                       | 5 – 155 мм    |
| макс. снятие стружки                         | макс. 3 мм    |
| Количество ножей                             | 3             |
| Диаметр вала строгального станка             | 68 мм         |
| Скорость вращения на холостых оборотах $n_0$ | 4800 об/мин   |
| Число резцов в минуту                        | 13500         |
| Длина ножа строгального станка               | 332 мм        |
| Ширина ножа                                  | 16 мм         |
| Толщина ножа                                 | 3 мм          |
| Скорость подачи                              | 6 или 3 м/мин |
| Масса станка                                 | 90 кг         |

–подключение к сети 400 В~ 3/N/PE 50 Гц  
–выходная мощность 1,5 кВт (S1 100%)  
S1=непрерывный режим работы с постоянной нагрузкой

- рабочий ток 7 А

-соединительный провод (H07RN-F) 3x1,5 мм<sup>2</sup>  
–защита предохранителем заводская 16 А

##### 4.2. Звуковая эмиссия

Данные приведены в соответствие с EN 1807:1999

(Фактор погрешности измерения 4 дБ)

Заготовка из ели:

ширина = 100 мм, длина =1000 мм, влажность 8,5 %

Уровень звука (в соответствие с EN 3746) :

на холостом ходу 96,8 дБ (А)

во время обработки 100,6 дБ (А)

Уровень звука (в соответствие с EN 11202):

Рабочее место 1:

на холостом ходу 86,1 дБ (А)

во время обработки 85,1 дБ (А)

Рабочее место 2:

на холостом ходу 85,8 дБ (А)

во время обработки 85,7 дБ (А)

Указанные значения – это уровень эмиссии и они не являются в силу необходимости уровнем для безопасной работы.

Хотя существует связь между уровнем эмиссии и проникновением, нельзя с достоверностью утверждать, что требуются принимать дополнительные меры.

Факторы, влияющие на имеющийся актуальный уровень проникновения на рабочем месте, включают в себя экспозицию, характеристики помещения, другие источники шума, и прочее, а именно: количество станков и другие процессы обработки, проходящие в непосредственной близости. Кроме того, допустимый порог проникновения может отличаться в зависимости от страны. Несмотря на это, данная информация служит для того, чтобы дать возможность пользователю станка лучше оценить самому опасности и риски.

##### 4.3. Пылевая эмиссия

Строгальный станок JPM-13CS был оценен с точки зрения пылевой эмиссии.

Скорость воздуха 20 м/сек в вытяжном патрубке

диаметра 100 мм :

Нижнее давление 1100 Па

Объемный поток 565 м<sup>3</sup>/ч

Действующая в настоящее время предельная величина воздуха, равная 2 мг/м<sup>3</sup>, обеспечивается на рабочем месте в течение продолжительного времени.

##### 4.4. Комплектность поставки

Строгальный станок

Вытяжной патрубок 100 мм

Втягивание роликовое удлинение

Рычаг

Ножевой установочный шаблон

Принадлежности для монтажа

Инструкция по эксплуатации

Перечень запчастей

##### 5. Транспортировка и эксплуатация

###### 5.1. Транспортировка и установка

Для транспортировки используйте имеющийся в продаже автопогрузчик или тележку с грузоподъемным устройством.

Закрепите станок так, чтобы он не опрокинулся во время транспортировки.

Установка станка должны проходить в закрытых помещениях, вполне достаточно условий столярной мастерской.

Поверхность, куда устанавливается станок, должна быть достаточно ровной и способной выдерживать нагрузки. При необходимости станок может быть закреплен на поверхности.

Из соображений упаковки и по техническим причинам станок монтируется не комплектно.

###### 5.2. Монтаж

Если после распаковки станка Вы обнаружите повреждение, полученное в результате транспортировки, Вы должны срочно поставить об этом в известность продавца и не начинать эксплуатацию станка!

Утилизируйте упаковку в соответствии с экологическими нормами.

Удалите антикоррозионную смазку мягким растворителем.

Смонтируйте ролики удлинения стола на стороне втягивание строгального станка.

Выровняйте ролики вместе с поверхностью стола, прежде чем Вы затянете болты.

###### 5.3. Электрические соединения

Подключение к сети клиентом, а также используемые им удлинители должны соответствовать инструкции. Используйте только соединительный провод с обозначением H07RN-F.

Заводская защита предохранителем должна составлять при этом 16 А.

Напряжение в сети и частота должны совпадать с данными на фирменных табличках станка.

Подключение и ремонт электрооборудования должен проводиться специалистами с допуском.

###### 5.4. Подключение вытяжки

Станок должен перед включением быть подсоединен к вытяжке таким образом, чтобы

при включении строгального станка вытяжка автоматически включалась одновременно со станком.

Минимальная скорость струи воздуха в вытяжном патрубке должна составлять 20 м/сек. Вытяжные шланги должны соответствовать параметру „трудно возгораемый“ и должны быть вовлечены в систему заземления вытяжного устройства.

##### 5.5. Включение станка

Включение станка происходит с помощью зеленой кнопки на главном выключателе. Красная кнопка служит для отключения станка.

##### 6. Эксплуатация станка

###### Правильная позиция при работе со станком:

Чтобы ввести заготовку в станок, встаньте сбоку от подводящего отверстия.

###### Обращение с заготовкой:

Установите строгальный станок на нужную Вам ширину заготовки.

Заготовку проталкивать медленно и прямо.

Заготовку затягивается автоматически.

Заготовку вести через строгальный станок прямо.

Чтобы вытащить заготовку из станка, встаньте сборку от отводящего отверстия.

Длинные заготовки крепить роликовыми стойками.

###### УКАЗАНИЯ :

Работать только острыми ножами строгального станка.

Заготовки вести толстым концом вперед, полой стороной вниз.

Максимальный размер стружки 2,5 мм. Если заготовка застревает, опустить станок примерно на 1 мм (1/2 оборота кривошипа).

По возможности строгать заготовку вдоль волокна.

Качество поверхности получается лучше, если за много проходов снято как можно меньше материала.

Отключить станок, если в ближайшее время не предвидится работа.

Заготовки короче 250 мм не обрабатываются.

Одновременно можно шлифовать не более 2 заготовок. Подводить к двум наружным сторонам.

##### 7. Замена ножей строгального станка

Замена ножей строгального станка должна производиться при вытаскивании штепселя.

Строгальные ножи острые. Для замены ножей строгального станка следует одевать специальные перчатки.

Снять колпак для приема стружки.

Закрутить шесть четырехгранных болта прижимной планки ножей строгального станка (использовать перчатки !)

Сначала снять ножи строгального станка, затем прижимную планку с ножевого вала.

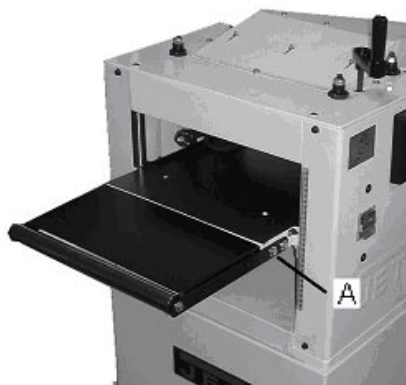
Поверхности ножевого вала и прижимные планки ножей очистить растворителем смол (не используйте растворители, которые могут повредить узлы из легких металлов).

Используйте только подходящие ножи строгального станка, которые соответствуют EN 847-1 и технической спецификации.

Неподходящие, неправильно установленные, тупые или поврежденные строгальные ножи могут отвинтиться или намного повредить опасность отдачи.

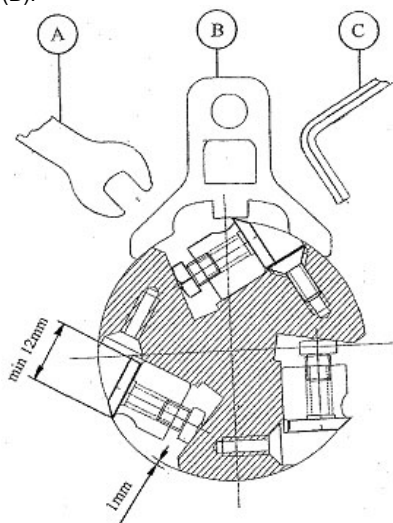
Обратите внимание на то, чтобы все ножи строгального станка всегда были вовремя заменены.

Прижимные планки строгальных ножей сбалансированы относительно друг друга и могут использоваться по-разному.



Только ножи строгального станка с надписью «HSS» или «HS» требуют подшлифовки! При подшлифовке оба ножа шлифуются одинаково, иначе расбалансировка может привести к повреждению подшипников. Ножи строгального станка могут быть подшлифованы только до ширины в 12 мм. Используйте только оригинальные сменные запчасти JET.

Прижимная планка строгальных ножей заводится в ведущий паз ножевого вала. Выкручивать четырехгранные болты до тех пор, пока строгальные ножи не войдут в паз. Установить острый строгальный нож и выровнять его прижимной планкой до тех пор, пока оба не перестанут возвышаться по обеим сторонам ножевого вала. Точная установка ножей строгального вала проводится по ножевому шаблону (B) с помощью установочных болтов и ключа с внутренним шестигранником (C). Нож строгального станка должен высовываться, пока он не коснется установочного шаблона (B).



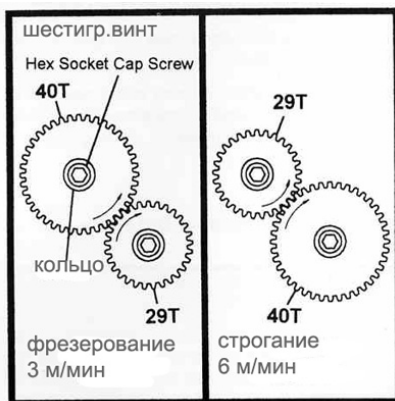
Для закрепления строгального ножа, выкрутить четырехгранные болты с прижимной планки строгальных ножей полностью. Сначала затянуть оба внешних четырехгранных болта, затем оставшиеся. Инструмент для затягивания (а) не растягивать, не ударять инструмент. Установить колпак для приема стружки. Подключить вытяжку.

### 8. Регулировка скорости подачи

Строгальный/калевочный станок имеет две скорости подачи обрабатываемого материала: 3 метра в минуту (футов в минуту) для тщательной обработки поверхности при калевке и 6 метров в минуту для более быстрого строгания.

Для замены шестеренок, отвечающих за скорость подачи:

1. Отключите машину от источника питания. (Выдерните вилку из розетки)
2. Снимите глухую гайку, которая держит кожух коробки передач.
3. Снимите два винта с шестигранными головками под ключ и две шайбы.
4. Снимите шестеренки и установите их в зависимости от операции. См. схему шестеренок.
5. Установите обратно винты и шайбы, которые держат шестеренки.
6. Установите обратно кожух и глухую гайку.



### 9. Установка и наладка функции калевки

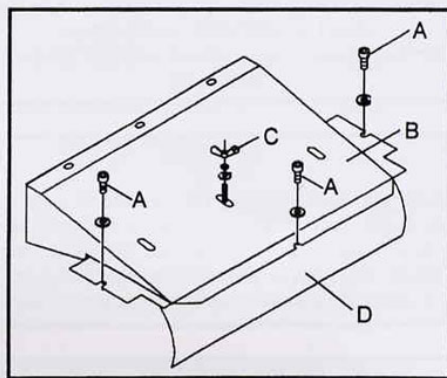
- Установите коробку передач скорости подачи на 3 м в минуту..

### Установка калевочных ножей

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

**Калевочные ножи очень острые! Будьте предельно внимательны, работая в непосредственной близости от них! Никогда не пытайтесь заниматься калевкой без желоба для пыли и системы сбора пыли! Несоблюдение этих правил может привести к серьезным травмам!**

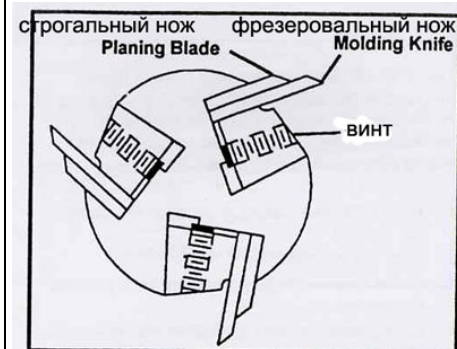
1. Отключите машину от источника питания. (Выдерните вилку из розетки)
2. Удалите винты (A), которыми крепится пылеулавливающий колпак.
3. Удалите пылеулавливающий колпак (B) и желоб для пыли.
4. Ослабьте три крыльчатых гайки (C) и отодвиньте изогнутый дефлектор стружек на подаче (D).
5. Затяните винты, удерживающие дефлектор стружек на месте. Он не используется в операциях калевки.
6. Удалите пластиковый дефлектор стружек на выгрузке.
7. При помощи маркера пометьте единицей, двойкой и тройкой каждую прорезь для ножа на режущей головке для более легкой их идентификации.



### Для резцов размером 51мм и меньше, кроме моделей 709309 и 709310:

- Ослабьте установочные винты на 51мм стопорной пластине резца номер один.
- При помощи латунной чушки и колотушки аккуратно извлеките стопорную пластину из установочных винтов, чтобы ослабить конусообразное крепление стопорной пластины.
- Удалите прокладки.

- Удалите стопорную пластину.
- Примечание:** Для резцов шириной 51мм и калевочных ножей меньшего размера строгальные ножи остаются на месте



- Установите стопорную пластину, но в этот раз не закрепляйте ее. **Примечание:** В зависимости от ширины резца, резцы шириной 25мм и меньше требуют установки прокладки рядом с резцом.
- Установите резец на место прокладок. Резца должны быть установлены в правильном направлении, и полностью быть утоплены в резцовую головку.

### Для резцов размеров более 51мм и моделей 709309 и 709310:

- Ослабьте установочные винты на всех стопорных пластинах резца номер один.
  - При помощи латунной чушки и колотушки аккуратно извлеките стопорную пластину из установочных винтов, чтобы ослабить конусообразное крепление стопорной пластины.
  - Аккуратно удалите прокладки, строгальные ножи и стопорные пластины.
  - Установите специальную стопорную пластину, которая входит в набор ножей. Убедитесь, что установочные винты ослаблены, чтобы можно было регулировать крепление. Не затягивайте их в этот раз.
  - Установите резец. Резцы должны быть установлены в правильном направлении, и полностью быть утоплены в резцовую головку.
8. Установите ограничитель калевочного ножа при помощи винта с шестигранной головкой под ключ и затяните на месте. Направляющую можно прикрепить с любой стороны.



9. Отрегулируйте конец направляющей так, чтобы он касался края резца.
10. Затяните винт с шестигранной головкой под ключ, который держит направляющую опору, будьте осторожны, чтобы не сдвинуть ее во время процесса выравнивания.
11. Затяните установочные винты стопорной пластины, которые держат резец на месте. Затяните установочные винты на пол-оборота с каждой стороны, чтобы равномерно поднять

стопорную пластину, пока она не зафиксирована.

12. Поверните режущую головку на вторую вкладку ножа.
13. Повторите описанные шаги для вставки ножей два и три, убедившись, что они правильно расположены относительно выравнивающей направляющей.
14. Удалите направляющую.
15. Проверьте, чтобы все установочные винты в режущей головке были затянуты.
16. Поставьте обратно пылеулавливающий колпак и желоб для пыли.
17. Запустите машину на пять минут. Затяните зажимные винты режущей головки. Проверьте через каждые 2 часа работы.

#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

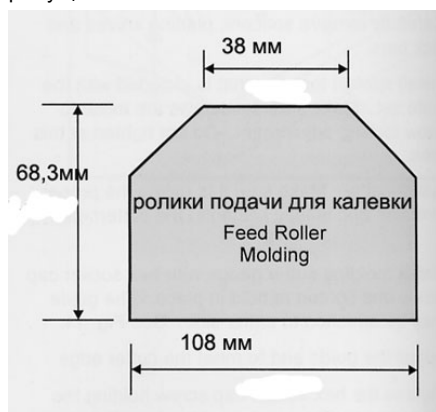
**Никогда не включайте машину при открытом или незакрепленном колпаке пылеуловителя!**  
**Все винты стопорной планки резцов должны быть туго затянуты перед включением машины! Нарушение этих правил может привести к выталкиванию лезвия и/или резца, которое может повредить машину, резец, а также представляет опасность для оператора!**

#### Установка роликов подачи для калевки

Ролики подачи и разгрузки для большинства калевочных операций должны быть опущены. Степень требуемой регулировки будет варьироваться в зависимости от размера и типа резца.

Когда используются резцы по ширине больше, чем 51мм, ролики подачи должны быть установлены на 8мм ниже режущей головки. Для того чтобы установить ролики подачи для калевки:

1. Следуя методу установки роликов подачи для строгания (ранее описанному в данном руководстве), поместите еще один деревянный блок на 8мм ниже, чем блок режущей головки.



2. Отрегулируйте ролики подачи и разгрузки таким же образом, как регулировали ролики для строгания, используя этот новый блок.
3. Пометьте этот блок «ролики подачи – калевка».
4. Сохраните этот блок на будущее.

#### ОСТОРОЖНО

**Никогда не опускайте ролики подачи и разгрузки более чем на 8 мм ниже режущей головки. Поскольку это дает серьезную**

#### нагрузку на коробку передач и систему роликов.

Когда используете калевочные ножи шире 51мм, первый прогон или срез снимет примерно две трети слоя. Контрольные пробы на бракованных материалах помогут определить количество прогонов, требуемых для завершения среза. **Никогда не пытайтесь завершить срез меньше чем за два прогона маленькими ножами (менее 51мм) и меньше чем за три прогона большими ножами (более 51мм).** Обычно, чем больше прогонов, тем лучше поверхность.

Ввиду большого разнообразия доступных резцов, невозможно описать все возможные настройки. Очень важно проводить контрольные срезы на бракованном материале, прежде чем пробовать это на чистовом материале.

Машина разработана и предназначена для использования комплектов из трех подобранных ножей. Многие компании могут предлагать комплекты ножей, которые включают только один нож и два противовеса. Это приводит к сильной вибрации и может повредить машине.

**Компания JET не рекомендует использовать ножи, которые выпускаются под другой торговой маркой. Использование ножей, за исключением тех, которые продаются и распространяются «JET Equipment and Tools» может нанести ущерб машине и подвергнуть вас опасности.**

#### Изготовление и установка настольной доски

#### ОСТОРОЖНО

**Вы должны использовать доску для покрытия стола строгального/калевочного станка во время калевки. Это защитит стол от ударов ножей, и позволит ножам врезаться в направляющие доски, чтобы получить чистые срезы при калевке.**

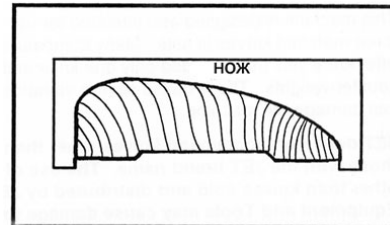
1. **Отключите машину от источника питания. (Выдерните вилку из розетки)**
2. Отрежьте кусок древесностружечной плиты толщиной 19мм, шириной 327мм и длиной 793мм. **Примечание:** Доска будет на 305мм длиннее стола, что приведет к нависанию (по 152мм спереди и сзади). Это увеличит рабочую поверхность для более длинных кусков древесины.
3. Отметьте и просверлите четыре отверстия диаметром 6,3 мм на настольной доске так, чтобы они совпадали с просверленными отверстиями на строгально-калевочном столе.
4. Сделайте зенковку четырех просверленных отверстий на верхней части, чтобы установить винты с потайной головкой.
5. Прикрепите настольную доску к столу при помощи четырех установочных винтов с плоской головкой размером 4,8мм x 38мм, четырех шайб размером 4,8мм x 19мм и четырех шестигранных гаек размером 4,8мм.

#### Изготовление направляющих рельсов

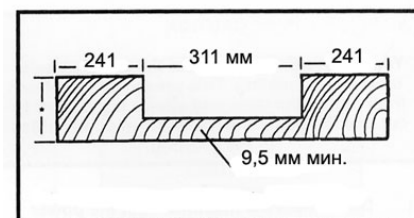
Направляющие рельсы используются во время процесса калевки для выравнивания рабочих материалов по отношению к калевочным ножам. Используя правильно отрегулированные направляющие рельсы, вы обеспечиваете прогон рабочих материалов

через калевочные ножи в одном и том же положении при множественных прогонах.

Направляющие рельсы должны быть той же длины, что и стол (794мм) и 51мм шириной, они должны быть изготовлены из гладкой, твердой древесины, такой как дуб, клен, ольха и т.п., так чтобы они не повреждались резами при соприкосновении с ними. Некоторые профили калевки требуют, чтобы ножи врезались в направляющие рельсы, чтобы очистить наружный край для завершения среза.



Направляющие должны быть срезаны на 6,3мм ниже максимальной толщины конечного рабочего профиля. Независимо от толщины ваших направляющих рельсов, они должны иметь прорезы для роликов подачи и разгрузки, а также для гасящих отдачу штифтов.



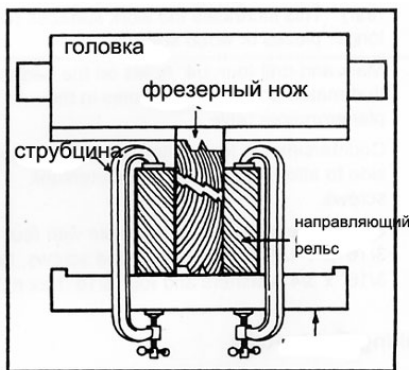
Компания JET предлагает комплекты направляющих рельсов класса де люкс с метизами. Для получения подробных деталей обращайтесь к вашему дистрибьютору.

#### Расположение и крепление направляющих рельсов

1. **Отключите машину от источника питания. (Выдерните вилку из розетки)**

Чтобы облегчить правильное расположение направляющих рельсов, предлагается удалить пылеулавливающий колпак и пылевой желоб, чтобы четко видеть калевочные ножи и расположение рельсов. Также может облегчить задачу проведение параллельных линий на настольной доске, чтобы обеспечить правильное выравнивание направляющих рельсов от стороны подачи к разгрузке.

2. Калевочный нож должен быть правильно установлен в режущей головке. См. «Установка калевочных ножей».
3. Опустите стол.
4. Аккуратно поверните режущую головку так, чтобы один резак оказался в самой нижней точке режущей дуги.
5. Вставьте первый направляющий рельс и расположите внутренний край направляющего рельса на наружном крае обрабатываемого материала. **Примечание:** Для многих моделей это будет наружный край ножа.
6. Зафиксируйте направляющий рельс на настольной доске при помощи зажимов с двух сторон. (Это также можно сделать, прибив его маленькими отделочными гвоздями. Не забудьте, что перед тем, как прибить рельс, его надо правильно выровнять. Будьте осторожны с длиной гвоздей, чтобы не прибить настольную доску к столу.)



7. Разместите второй направляющий рельс на столе. Расположение этого рельса зависит от ширины доски, а также требует ли доска очистки наружного края. Еще раз просмотрите секцию калевки, чтобы подогнать направляющие. Когда используются ножи, которые требуют зачистки наружного края, обрабатываемая деталь касается направляющих рельсов, только когда древесина поступает в режущую головку. После того, как обрабатываемая деталь проходит режущую головку, ролик разгрузки удерживает эту деталь в нужном положении.

8. Зафиксируйте или прибейте гвоздями второй направляющий рельс.

9. Поставьте обратно пылеулавливающий колпак, пылевой желоб и прикрепите их.

10. Подсоедините систему сбора пыли.

11. Убедитесь, что все регулирующие инструменты и деревянные детали убраны с машины.

**Вы сэкономите деньги, время и избавитесь от чувства разочарования, если сначала поэкспериментируете с бракованными деталями, прежде чем попытаться провести калевку на дорогих материалах.**

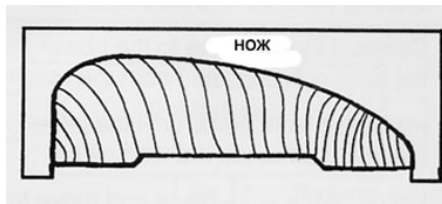
#### Процедура калевки

#### ОСТОРОЖНО

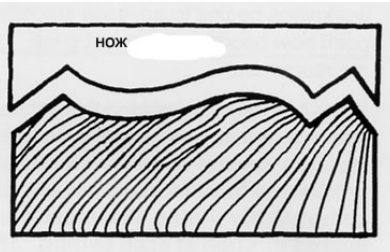
**Никогда не занимайтесь калевкой без пылеуловителя! Калевка без пылеуловителя может привести к засору в машине, что может ее повредить!**

Для профессиональной калевки вначале требуется обстругать материал. Всегда для получения более гладкой поверхности используйте небольшие срезы. Подгонка дерева до калевки является обязательной. Всегда подгоняйте обрабатываемые детали на 1,6мм от конечной толщины перед тем, как подвергать деталь калевке.

Для профилей, которые требуют зачистки наружного края, обрабатываемая деталь должна быть на 3,2мм больше, чем окончательная ширина, с допусками по 1,6мм с каждой стороны реза.



Для профилей, которые режут только край обрабатываемой детали, обрабатываемая деталь должна быть того же размера, что и окончательная ширина.



Помимо этого перед калевкой необходимо учитывать твердость древесины, содержание влаги, степень деформации, направлении волокон.

#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**Никогда не пытайтесь провести калевку деталей, которые короче, чем 355мм, или тоньше 12,7мм!**

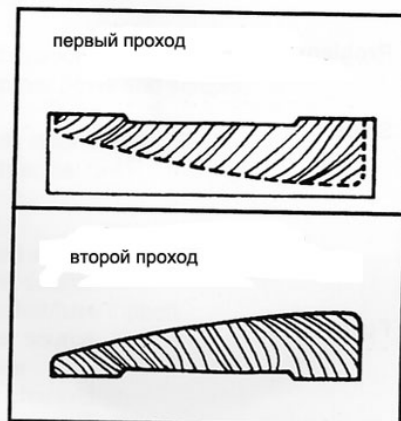
**Несоблюдение этого условия может привести к повреждению машины и/или нанести серьезные травмы оператору!**

#### Установка высоты стола для первого прогона

1. Не подключайте машину к источнику питания до соответствующих указаний.
2. Опустите стол, чтобы можно было вложить обрабатываемую деталь.
3. Глядя в переднее отверстие машины, поднимите стол, пока обрабатываемая деталь не коснется подающего ролика.
4. Запишите высоту стола в соответствии с показателями на шкале с любой стороны стола.
5. Опустите стол и выньте обрабатываемую деталь.
6. Поднимите стол обратно до зафиксированной отметки.
7. Поднимите стол на один полный оборот выше зафиксированной величины, чтобы получить адекватного давления ролика подачи. Полученная величина теперь является начальной точкой для данной конкретной работы.
8. Подключите машину к источнику питания, запустите пылеуловитель, запустите машину.
9. Вставьте обрабатываемую деталь, пока ролик подачи не начнет ее продвигать.
10. Отпустите обрабатываемую деталь и перейдите к другому краю машины.
11. Достаньте обрабатываемую деталь из машины со стороны разгрузки. **Примечание:** Исходя из нашего опыта, при первом прогоне при использовании некоторых резцов, материал может подаваться рывками. Если это случилось, поднимите стол во время разреза, до положения, когда обрабатываемая деталь станет опять продвигаться гладко. Теперь это точка становится исходной для вашего первого прогона.
12. Теперь прогоните весь материал для калевки через машину. **Примечание:** Если вы проводите калевку несколько досок одного профиля, и вам необходимо делать несколько прогонов, чтобы закончить профиль, вы должны прогнать все доски при каждой настройке. Это обеспечит получение желаемой формы для всего материала. Это особенно важно, когда соединяется стык в стык профильная доска, для венцов и плинтусов.

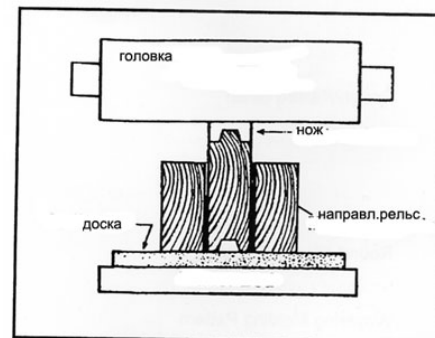
#### Рельефная калевка

Рельефная калевка используется для лучшего соединения неровных поверхностей. При меньшем контакте древесины калевкой более легко получаются неправильные поверхности. Сначала формируется рельефный разрез на обрабатываемой детали, а затем обрабатываемая деталь проходит калевку для получения окончательной формы.



#### Калевка шпунтов и гребней

Калевка шпунтов и гребней проводится так же, как и другие типы калевки. Не забывайте, что направляющий рельс должен быть выше, чтобы правильно поддерживать обрабатываемую деталь. Краевые направляющие должны быть установлены на 19мм ниже самой нижней точки хода резца. Обрезка вначале шпунтов позволит иметь адекватную опору при последующей прорезке гребней.



#### Смазка

#### Отключите машину от источника питания. (Выдерните вилку из розетки)

- Покрывайте юстировочные винты легкой автомобильной смазкой для подшипников раз в месяц.
- Наносите тонкий слой легкой автомобильной смазки на цепной привод и шестеренки раз в месяц
- Смазывайте четыре стойки раз в месяц машинной смазкой 10W для станков.

#### Обслуживание

#### Отключите машину от источника питания. (Выдерните вилку из розетки)

- Держите гасящие отдачу упоры в чистоте, следите за их четкой работой, чтобы не допустить травм из-за отдачи.
- Смазывайте стол мебельным воском или автомобильным воском для более гладкой подачи обрабатываемых деталей. Не используйте смазку, которая воздействует на обрабатываемые детали, влияет на их загрязнение или защитное покрытие.

- В случае повреждения сразу же заменяйте ролики подачи, лезвия и режущие ножи. Наточивайте ножи и резцы, если они затупились.

## 10. Техобслуживание и осмотр

### Общие указания

Работы по техобслуживанию, очистке и установке должны проводиться только с выключенным приводом и отключенным питанием!

Регулярно чистите станок.

Ежедневно проверяйте нормальную работу вытяжки.

Поврежденные ножи строгального станка меняйте незамедлительно.

Перед каждым включением проверяйте подвижность возвратного захвата (должен возвращаться самостоятельно).

## 11. Помощь при повреждениях

Работы по введению в эксплуатацию, очистке и ремонту проводятся только при отключенном приводе и отключенном питании. Затем все защитные устройства сразу же устанавливаются.

Подключение и ремонт электрооборудования проводится только лицами с допуском.

### **Двигатель не заводится.**

- \* Нет тока - проверить предохранитель.
- \* Двигатель, выключатель или кабель поврежден – связаться со специалистами с допуском.
- \* Среагировала защита от перегрузки – охладить и опять включить.

### **Сильные вибрации станка**

- \* Станок стоит неровно – установить равновесие.
- \* Строгальные ножи различные по ширине – ширина ножей должна быть одинакова.
- \* Поврежденные ножи строгального станка – немедленно подлежат замене.

### **Обработанная поверхность выглядит плохо**

- \* Нож строгального станка тупой – установить острые ножи.
- \* Ножи забиты стружкой – удалить стружку.
- \* Слишком много стружки – строгать в несколько проходов.
- \* Работа была проведена против волокна – обработать заготовку, начиная с другой стороны.
- \* Заготовка неомогенна.
- \* Влажность заготовки слишком велика.

### **Степени строгания**

- \* Недостаточно хорошее ведение заготовки – использовать роликовые стойки.
- \* Тупые ножи строгального станка – установить острые строгальные ножи.

### **Заготовка неровная**

- \* Ножи строгального станка установлены косо – использовать ножевой шаблон.

### **Заготовка зажата**

- \* Слишком много стружки – строгать в несколько проходов.

### **Регулировка стола затруднена**

- \* Недостаточная смазка – смазать шпиндели и ведущие стойки.

### **Подача заготовки мала**

- \* Проскальзывает ремень двигателя –

подтянуть ремень или заменить его.

\* Строгальный станок измазан смолой – очистить и нанести воск для лучшего скольжения.

\* Ролики подачи слишком скользкие – придать легкую шероховатость абразивной бумагой.

## 12. дополнительные принадлежности

### **Арт. № 708366**

Комплект, состоящий из 3 строгальных ножей HSS

### **Арт. № 708495**

Роликовая стойка

### **Арт. № 708370**

Направляющий рельс для фрезерования изогнутых заг

### **Арт. № 708368**

Набор направляющих рельсов для фрезерования (4шт.)

### **Арт. № 708369**

Набор краевых направляющих рельсов для фрезерования (4шт.)

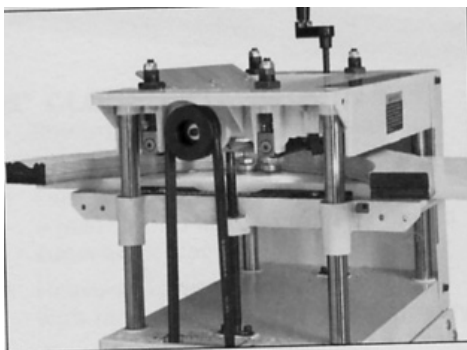
Срок службы станков JET 7 лет. Чтобы обеспечить максимальный срок службы и добиться максимальной производительности пилы, необходимо тщательно следовать пунктам данной инструкции.

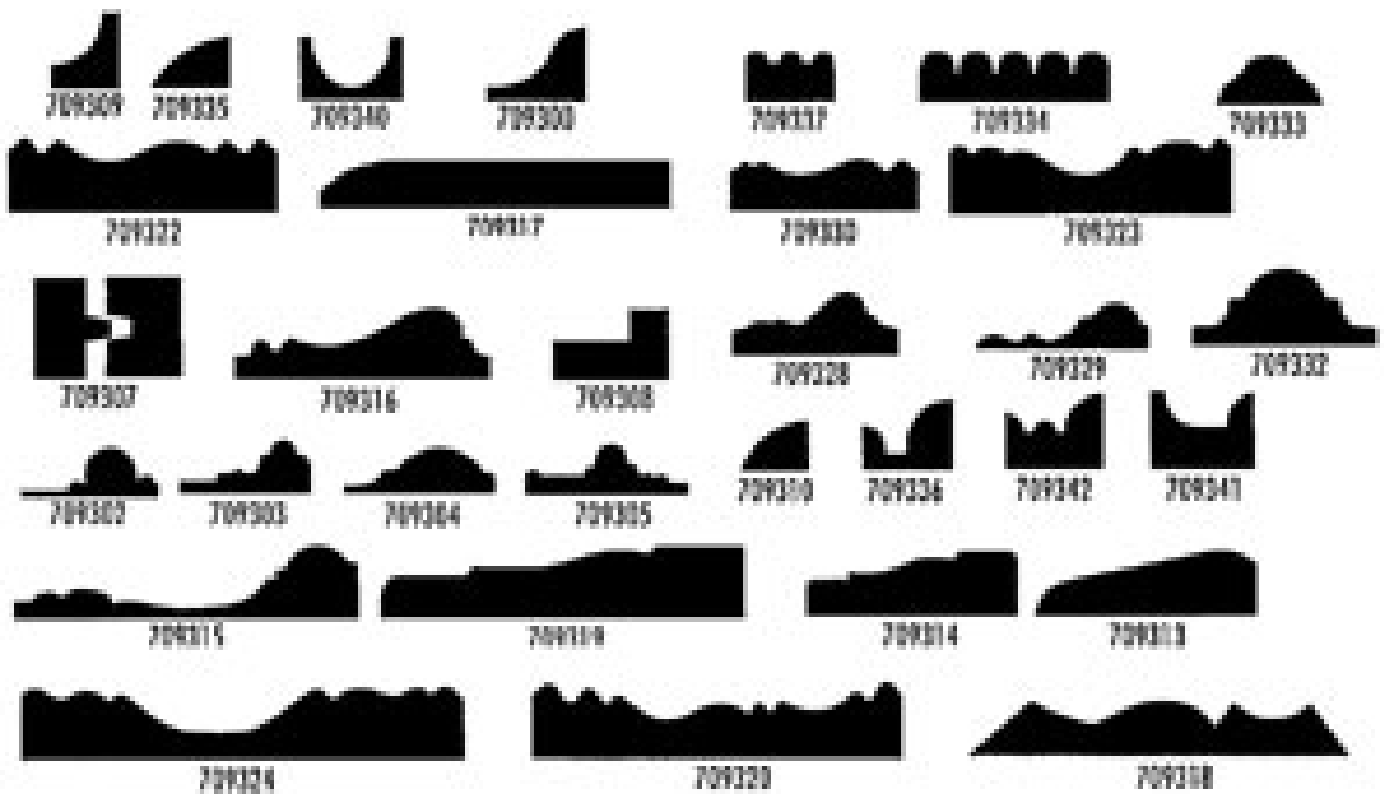
В случае, если у Вас возникают вопросы, позвоните в центральный сервисный центр JET России:

Москва, ул. Алабяна 3.  
Тел. 198-84-42; 198-43-14, 198-17-13  
(магазин Инструменты для профессионалов)

[service@jettools.ru](mailto:service@jettools.ru)

[www.jettools.ru](http://www.jettools.ru)





Мы Вам предлагаем ножи:

| Артикул | ш х в            | (в дюймах=25,4 мм) | Артикул | ш х в       | (в дюймах=25,4 мм)         |
|---------|------------------|--------------------|---------|-------------|----------------------------|
| 709300  | 1x3/4            | S-образная кривая  | 709319  | 3-1/2x1     | Плинтус                    |
| 709302  | 1-1/2x1/2        | Багет              | 709320  | 4-1/8x1-1/8 | Корона                     |
| 709303  | 1-1/2x1/2        | Багет              | 709322  | 2-7/8x1-1/4 | Корона                     |
| 709304  | 1-3/4x1/2        | Багет              | 709323  | 4x1-1/4     | Корона                     |
| 709305  | 1-3/4x1/2        | Багет              | 709324  | 4-1/2x1-1/4 | Корона                     |
| 709307  | 3/4 –1x<br>разл. | Шпунт и паз        | 709328  | 1-5/8x3/4   | рельс                      |
| 709308  | 3/4 x 3/8        | Шпунт/паз/панель   | 709329  | 1-3/4x1/2   | рельс                      |
| 709309  | 3/4 x 3/4        | буточка            | 709330  | 2x3/4       | станина                    |
| 709310  | 3/4x3/4          | четверть круга     | 709332  | 2x3/4       | астрагал                   |
| 709313  | 2-1/4 x 3/4      | плинтус            | 709333  | 1x3/4       | астрагал                   |
| 709314  | 2-1/4x3/4        | Плинтус            | 709334  | 2x1/2       | 5                          |
| 709315  | 3-3/8 x 3/4      | рельс              | 709335  | 5/8 x 5/8   | база                       |
| 709316  | 2-5/8 x 1        | Корона             | 709336  | 7/8 x 3/4   | 1/4" и 1/2" четверть круга |
| 709317  | 3-1/2x1-1/8      | база               | 709337  | 1x1/2       | 3                          |
| 709318  | 3-7/8x1-1/4      | Корона             | 709340  | 1 Radius    | радиус                     |

черный цвет - форма деревянной заготовки !