



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Фуговального станка

МОДЕЛЬ JIB WJ-8X76, JIB WJ-8X76 HL



ОГЛАВЛЕНИЕ

| | |
|--|----|
| 1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА | 2 |
| 2. УКАЗАНИЯ ОБЩИХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ..... | 3 |
| 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА | 6 |
| 5. ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ СТАНКА..... | 7 |
| 6. УСТАНОВКА СТАНКА | 10 |
| 7. СБОРКА СТАНКА..... | 13 |
| 8. РАБОТА НА СТАНКЕ..... | 23 |
| 9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ..... | 30 |
| 10. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ | 49 |
| 11. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ФУГОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB WJ-8X76, JIB WJ-8X76 HL | 50 |
| 12. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ ФУГОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB WJ-8X76, JIB WJ-8X76 HL | 53 |

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок - один год

Условия гарантии

Гарантийный срок 1 год исчисляется с даты продажи. Датой продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения гарантийного талона.

Настоящая гарантия Поставщика дает право Покупателю на бесплатный ремонт изделия в случае обнаружения дефектов, связанных с материалами и сборкой.

Гарантийный, а так же не гарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.

В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: фирменного гарантийного талона с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а так же при наличии документов, удостоверяющих покупку (кассовый или товарный чек, накладная).

Гарантия не распространяется на:

- Сменные принадлежности (аксессуары) и оснастку к оборудованию, например: сверла, буры; сверлильные, токарные и фрезерные патроны всех типов, кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей/ аксессуаров);
- Устройства механической защиты станка (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;
- Быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом, например: угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса и прочее. Замена их является платной услугой;
- Оборудование со стертым полностью или частично заводским номером;
- Шнуры питания. В случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.

Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- При использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;
- При внешних механических повреждениях оборудования;
- При возникновении недостатков вследствие несоблюдения правил хранения и транспортировки, обстоятельств
- непреодолимой силы, а также неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды и др.;
- При возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации или внесении конструктивных изменений,
- При возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения оборудования к электросети;
- При попадании в оборудование посторонних предметов, например, песка, камней, насекомых;
- При возникновении недостатков и поломок вследствие несвоевременности проведения планового технического и
- профилактического обслуживания, включая чистку и смазку оборудования в соответствии с

предписаниями инструкции по эксплуатации

- В случае самостоятельного внесения конструктивных изменений.

Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.

Обязанность следить за техническим состоянием, проводить настройку, регулировку, наладку и плановое техническое обслуживание возлагается на покупателя.

Настройка, регулировка, наладка, техническое и профилактическое обслуживание оборудования (например: чистка, промывка, смазка, замена технических жидкостей) не является гарантийной услугой.

По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования. Оборудование снимается с гарантии в случае нарушения правил эксплуатации, указанных в инструкции по эксплуатации.

2. УКАЗАНИЯ ОБЩИХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

УКАЗАНИЯ ОБЩИХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Перед подключением станка к источнику электропитания (розетке, разъёму и т.д.) следует проверить соответствие питающего напряжения указанному на табличке с паспортными данными станка. Напряжение, превышающее указанное на станке, может привести к тяжёлой травме потребителя, а также повреждению станка. При возникновении сомнений не подключайте станок к сети. Питающее напряжение ниже указанного на станке может вывести из строя двигатель.

1. Изучение станка

Необходимо тщательно изучить Руководство по эксплуатации и ознакомиться с предостерегающими надписями на станке. Изучить их назначение и указанные ограничения, а также потенциальные факторы опасности.

2. Заземление станка

Станок оснащён одобренным трёхжильным кабелем и трёхполюсной вилкой с заземляющим контактом для подсоединения к розеткам с заземляющим контактом. Зелёный проводник кабеля является заземляющим.

3. Защитные устройства

Защитные устройства должны быть работоспособными и надлежащим образом отрегулированными.

4. Хранение инструмента для регулировки

Следует взять в привычку проверку отсутствия гаечных ключей для регулировки на станке перед его включением.

5. Поддержание чистоты рабочей зоны

Загрязнённые полы и рабочие поверхности приводят к аварийным ситуациям. Необходимо следить за чистотой пола и отсутствием проскальзывания из-за замасливания и накопления опилок.

6. Отсутствие опасного рабочего окружения

Не допускается использование станка в захламлённом, сыром или подверженном атмосферным осадкам помещении. Рабочее место должно быть просторным и светлым.

7. Запрещено присутствие детей в рабочей зоне

Все посетители должны быть на безопасном удалении от рабочей зоны.

8. Установите защиту станков от детей

Требуется обеспечить защиту станков замками, главными выключателями или вынимать ключи для включения.

9. Работа на надлежащей частоте вращения

Эффективная и безопасная работа на станке обеспечивается при работе на надлежащей частоте вращения.

10. Использование станка по назначению

Запрещается выполнять на станке или на его оснастке непредназначенные для них операции.

11. Использование соответствующей одежды

Не допускается ношение свободной одежды, перчаток, галстуков или ювелирных изделий (колец, наручных часов) из-за опасности их захвата движущимися частями. Рекомендуется нескользящая обувь. Следует использовать головные уборы для уборки под них длинных волос. Длинные рукава рекомендуется закатывать выше локтя.

12. Использование защитных очков

Следует использовать защитные очки (ANSI Z87.1). Повседневные очки снабжены только ударопрочными линзами, но не являются защитными очками. Также следует использовать защиту лица и респиратор при резании с большим количеством опилок.

13. Не допускается тянуться над станком

Следует постоянно сохранять равновесие и опору.

14. Техническое обслуживание

Для обеспечения высоких и безопасных эксплуатационных характеристик инструмент должен быть заточенным и чистым. Необходимо выполнять указания по смазке и смене приспособлений.

15. Отключение электропитания

Перед проведением технического обслуживания или сменой приспособлений и оснастки электропитание станка должно быть отключено.

16. Предотвращение несанкционированного включения станка

Перед подключением станка к электросети убедиться, что выключатель находится в положении ОТКЛ.

17. Использование рекомендованной оснастки

Ознакомьтесь с перечнем рекомендованной оснастки, приведённом в Руководстве по эксплуатации. Необходимо выполнять указания по применению данной оснастки. Применение ненадлежащей оснастки может стать причиной травмы.

18. Не допускается стоять на станке

При опрокидывании станка можно получить тяжёлую травму. Не допускается складирование материала таким образом, чтобы была необходимость вставать на станок для доступа к ним.

19. Проверка повреждённых деталей

Перед дальнейшей эксплуатацией станка следует тщательно проверить повреждённые защитные устройства и другие детали на их пригодность к надлежащей работе и выполнение ими своего назначения. Следует проверить регулировку движущихся частей, наличие поломки деталей, крепление и прочие условия, которые могут повлиять на эксплуатацию. Повреждённые защитные устройства и другие детали должны быть надлежащим образом отремонтированы или заменены.

20. Не допускается работа станка бесприсмотра

Выключить станок и прежде чем уйти, дождаться полной его остановки.

УКАЗАНИЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

1. Следует использовать средства защиты глаз.
2. Заготовка должна опираться на задний упор или рабочий стол.
3. Сохранять максимальный зазор 1,6 мм (1/16 дюйма) между столом и шлифовальной лентой или шлифовальным диском.
4. Следует надёжно удерживать заготовку, так чтобы она не выбивалась из рук.
5. Во время работы не нажимать на ленту. Излишнее усилие, прилагаемое к ленте, недопустимо. Оно может привести к повреждению ленты или заготовки.

6. В домашних условиях, при наличии детей силовой кабель станка должен извлекаться из розетки, а из выключателя должны выниматься ключи, если шлифовальный станок не используется.
7. Подача заготовки должна осуществляться против направления вращения шлифовального инструмента.

СВЕДЕНИЯ ПО ЭЛЕКТРОПИТАНИЮ, ВКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА

ВНИМАНИЕ!

ВСЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ЭЛЕКТРИКОМ, НЕВЫПОЛНЕНИЕ ДАННОГО ТРЕБОВАНИЯ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОЛУЧЕНИЮ ТЯЖЁЛОЙ ТРАВМЫ. ВСЕ РЕГУЛИРОВКИ ИЛИ РЕМОНТ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ НА СТАНКЕ, ОТСОЕДИНЁННОМ ОТ ИСТОЧНИКА ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ. НЕВЫПОЛНЕНИЕ ДАННОГО ТРЕБОВАНИЯ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТЯЖЁЛОЙ ТРАВМЕ.

ВНИМАНИЕ !

- Фуговальный станок имеет высокоскоростной режущий вал, соприкосновение в котором может привести к серьезным травмам. Соблюдайте правила техники безопасности во время работы, а так же держите пальцы и руки подальше от движущихся частей станка.
- Надевайте толстые, хорошо сидящие рабочие перчатки и держите свободную одежду, рукава, шнуры, украшения и волосы подальше от движущихся частей.
- Наденьте соответствующие средства защиты глаз. Металлические частицы и пыль могут быть выброшены во время процесса шлифования.
- Наденьте соответствующую респираторную защиту. В процессе шлифования образуется пыль, которая может быть опасной для здоровья.
- Часто проверяйте состояние ремня и диска. При появлении разрывов или отверстий немедленно прекратите использование станка и замените поврежденный диск или ремень.



ВНИМАНИЕ!

Чтобы снизить риск получения травм, обязательно прочтите все руководство перед началом работы на станке !

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

| | JIB WJ-8X76 | JIB WJ-8X76 HL |
|--------------------------------------|------------------------------|------------------------|
| Ширина реза | 200 мм | 200 мм |
| Максимальная глубина реза | 3 мм | 3 мм |
| Максимальная длина заготовки | 254 мм | 254 мм |
| Максимальная толщина заготовки | 12 мм | 12 мм |
| Тип режущего вала | Режущий вал с прямыми ножами | Спиральный режущий вал |
| Скорость вращения режущего вала | 4800 об/мин | 4800 об/мин |
| Диаметр режущего вала | 80 | 85 мм |
| Количество ножей | 3 | 40 |
| Размер ножей | 204 x 30 x 3 мм | 14 x 14 x 2 мм |
| Размер параллельного упора (Д x В) | 915 x 127 мм | 915 x 127 мм |
| Наклон параллельного упора | 45° - 135° | 45° - 135° |
| Размер стола (ДxШ) | 1930 x 203 мм | 1930 x 203 мм |
| Размер параллельного упора (ДxВ) | 915 x 127 мм | 915 x 127 мм |
| Номинальное напряжение | 230 В | 230 В |
| Частота тока | 50 Гц | 50 Гц |
| Потребляемая мощность / пусковой ток | 3,3 кВт / 15А | 3,3 кВт / 15А |
| Мощность двигателя | 2,2 кВт | 2,2 кВт |
| Масса нетто / брутто | 230/280 кг | 230/280 кг |

4. Комплект поставки

| Комплект поставки (Рис. 5–6) | Количество, шт |
|---|-----------------------|
| Фуговальный узел (в сборе) | 1 |
| В. Механизм крепления и регулировки параллельного упора | 1 |
| С. Параллельный упор | 1 |
| Д. Защита режущего вала | 1 |
| Е. Ручка наклона параллельного упора | 1 |
| Ф. Инструменты: | |
| - Гаечный ключ 8/10 мм | 1 |
| - Гаечный ключ 12/14 мм | 1 |
| - Шестигранные ключи 2.5, 4, 5, 6, 8 мм | 1 (каждый) |
| Г. Толкатели | 2 |
| Н. Корпус | 1 |
| І. Панель управления (в сборе) | 1 |
| Ј. Педаль (в сборе) | 1 |
| К. Защита | 1 |
| Л. Ремень | 1 |
| М. Порт аспирации опилок | 1 |

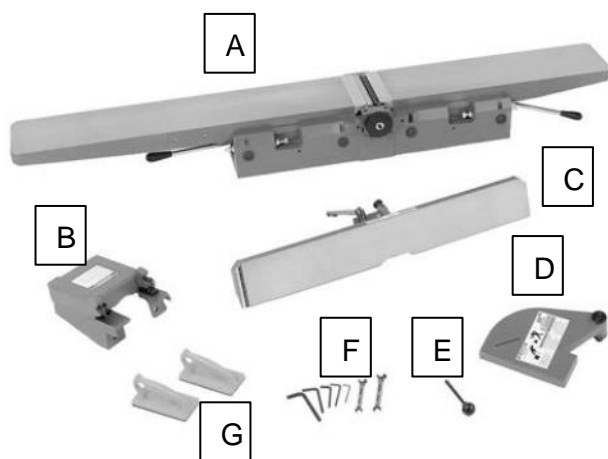


Рис. 5. Содержание коробки № 1

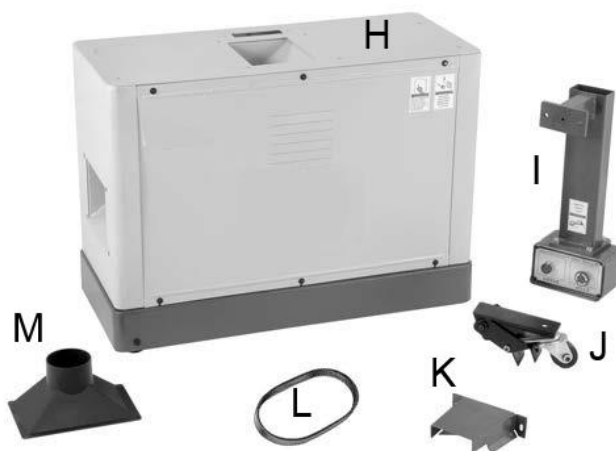
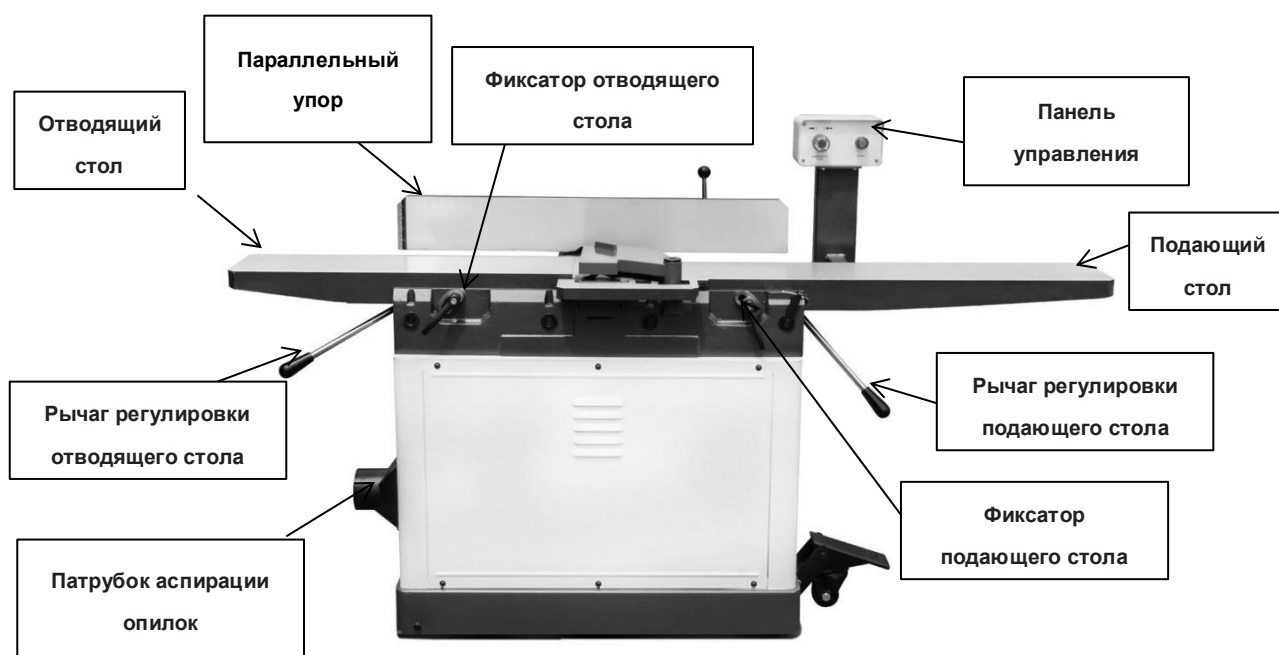
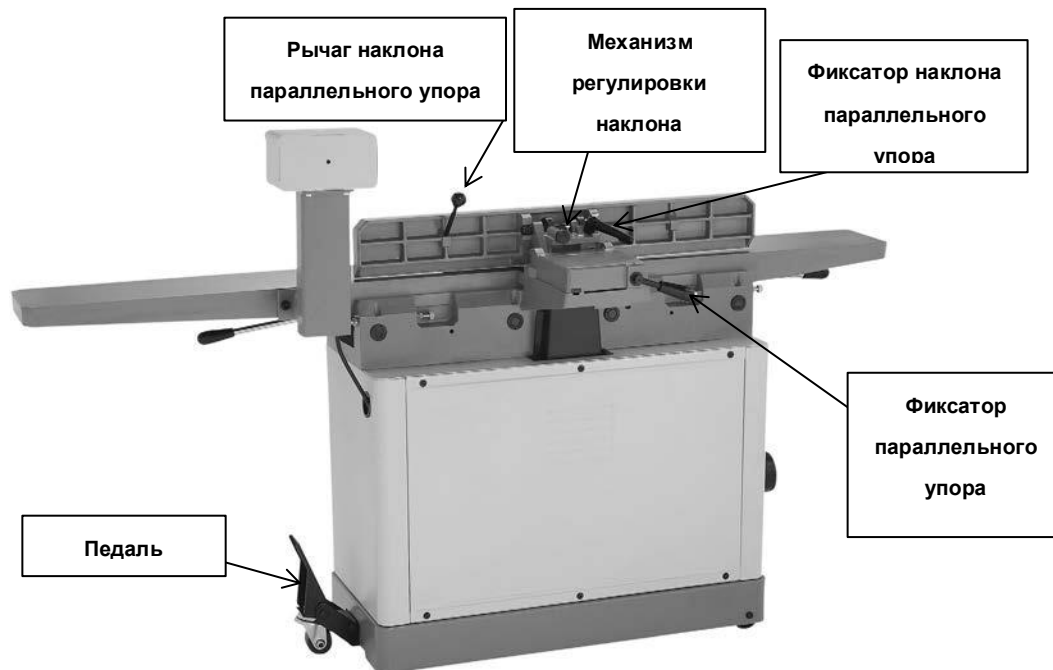


Рис. 6. Содержание коробки № 2

5. ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ СТАНКА





ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- 1) Наденьте средства защиты глаз.
- 2) Всегда держите режущий вал и защитные кожух на месте и в рабочем состоянии. ВСЕГДА проверяйте защитный кожух режущего вала после обрезки кромок.
- 3) Никогда не делайте фуговальных или кромочных надрезов глубиной более 3 мм или строгальных надрезов глубиной более 1,6 мм
- 4) Всегда используйте толкатели при работе на станке
- 5) Никогда не выполняйте фуговальные, строгальные или кромочные надрезы на заготовках длиной менее 255 мм.

Элементы управления и основные компоненты станка.

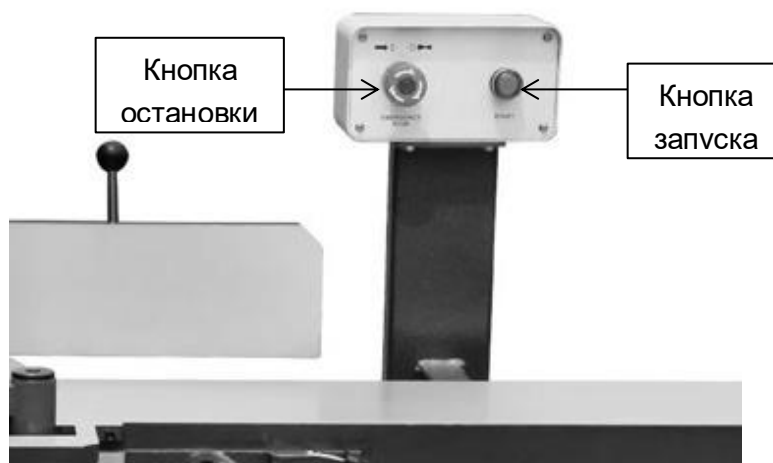


Рис.1 Кнопки запуска и остановки станка

Кнопка ЗАПУСКА: запускает двигатель только в том случае, если кнопка ОСТАНОВКИ находится в выключенном положении.

Кнопка ОСТАНОВКИ: останавливает двигатель при нажатии и отключает кнопку ПУСКА. Включите кнопку "ПУСК", поворачивая кнопку "СТОП" по часовой стрелке до тех пор, пока она не выдвинется

вперед в исходное положение.

Перемещение стола: чтобы переместить подающий стол, ослабьте фиксатор стола (см. рис. 2), установите стол с помощью рычага регулировки стола в заданном диапазоне, затем затяните фиксатор стола. Выходной стол предварительно настроен без разрешенного диапазона перемещения, поэтому, если его случайно разблокировать, он не сдвинется с места.

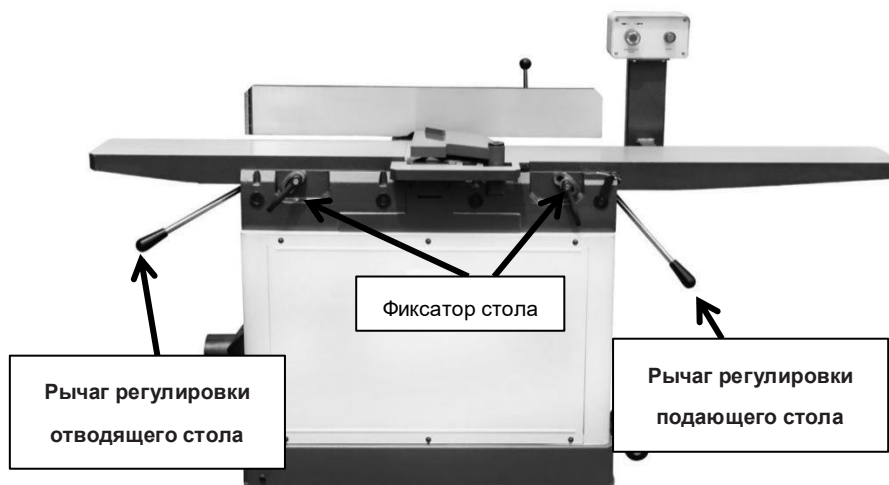


Рис.2 Расположение фиксаторов и рычагов стола.

Перемещение параллельного упора: на параллельном упоре есть замок, который удерживает его в нужном положении (см. Рис. 3). Чтобы переместить параллельный упор, ослабьте замок и сдвиньте упор на необходимое расстояние.

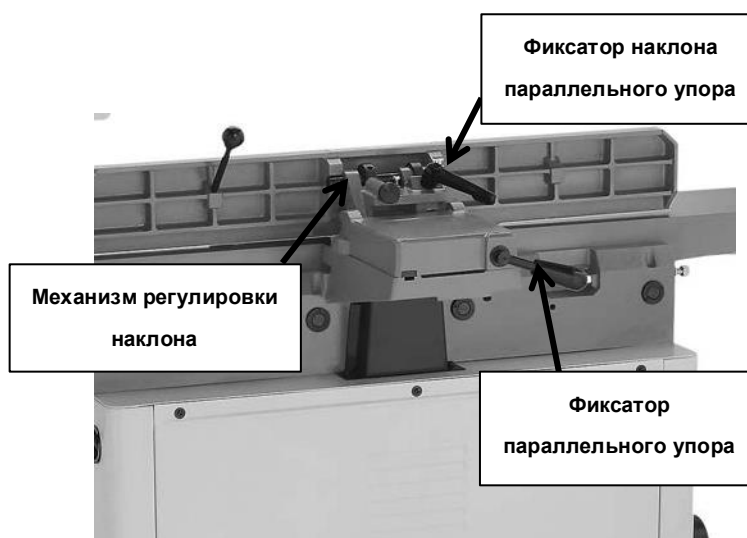


Рис.3 Расположение ручек фиксации параллельного упора.

Наклон параллельного упора: Фиксатор наклона (см. Рис. 3) фиксирует упор в нужном положении. Механизм регулировки наклона параллельного упора позволяет легко установить наклон упора на 90° после его перемещения. Так же механизм позволяет установить упор под углом 45° внутрь и 45° наружу для обычных скосов под углом 45° . Перед началом работы необходимо затянуть фиксатор наклона.

Электрическое питание

Перед установкой станка проверьте наличие и близость необходимого источника электрического питания. Проверьте, чтобы электрическая сеть соответствовала требованиям, предъявляемым для работы на данном станке и безопасности пользователя. Чтобы свести к минимуму риск поражения электрическим током, пожара или повреждения оборудования, монтажные работы и электропроводка должны выполняться электриком или квалифицированным обслуживающим персоналом в соответствии со всеми применимыми нормами и стандартам.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Если станок неправильно заземлен и подключен к источнику питания, может произойти поражение электрическим током, пожар, шок или повреждение оборудования.

Номинальный ток полной нагрузки - это сила тока, потребляемая станком при 100% номинальной выходной мощности. На станках с несколькими двигателями это сила тока, потребляемая самым большим двигателем или суммой всех двигателей и электрических устройств, которые могут работать одновременно.

Для данного станка номинальный ток полной нагрузки при 220 В - 15 Ампер.

Если станок перегружен в течение долгого времени, это может привести к повреждению, перегреву или возгоранию, особенно при подключении к слабой электрической сети. Чтобы снизить риск возникновения этих опасностей, избегайте перегрузки станка во время работы и убедитесь, что станок подключен к электрической сети, соответствующей требованиям мощности станка.

6. УСТАНОВКА СТАНКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Станок представляет большую опасность получения травм для неподготовленных пользователей. Внимательно прочтите и поймите это руководство полностью, чтобы ознакомиться с элементами управления и основными операциями перед началом работы на станке!

Используйте защитные очки в течение всего процесса настройки станка!

Неправильный подъем машины или некоторых ее частей может привести к серьезным травмам. Чтобы снизить этот риск, обратитесь за помощью к другим людям и используйте погрузчик (или другое грузоподъемное оборудование), рассчитанный на вес данного станка.

Держите детей и домашних животных подальше от пластиковых пакетов или упаковочных материалов, поставляемых вместе со станком. После распаковки станка, выбросьте их.

Для установки станка вам понадобится следующее:

| Описание | Количество |
|--|-----------------------|
| Дополнительный помощник | 1 |
| Защитные очки | 1 |
| Очиститель/обезжириватель | По мере необходимости |
| Одноразовые магазинные тряпки | По мере необходимости |
| Грузоподъемное оборудование (грузоподъемностью не менее 360 кг): | |
| — Вилочный погрузчик или подъемник | 1 |
| — Подъемные ремни | 2 |
| Гаечный ключ или гнездо 13 мм | 1 |
| Ключи или гнезда 17 мм | 2 |
| Гаечный ключ или гнездо 10 мм | 1 |
| Линейка 100 мм | 1 |

| | |
|--------------------------------|---|
| Отвертка крестообразная #2 | 1 |
| Отвертка с плоской головкой #2 | 1 |
| Система сбора пыли | 1 |
| Пылевой шланг 4" | 1 |
| Хомуты для шлангов 4" | 2 |

Распаковка станка

Станок тщательно упакован для безопасной транспортировки. При распаковке, извлеките станок и все элементы, поставляемые в комплекте, отделите их от упаковочных материалов и осмотрите их на предмет повреждений при транспортировке.

ВАЖНО: Сохраняйте все упаковочные материалы до тех пор, пока вы не будете полностью удовлетворены работой станка.

Очистка станка перед началом работы

Неокрашенные поверхности станка покрыты сверхпрочным средством для предотвращения коррозии, которое предотвращает коррозию во время транспортировки и хранения, на его удаление уйдет немного времени. Наберитесь терпения и тщательно очистите станок.

Убедитесь, что вы работаете в хорошо проветриваемом помещении, чтобы свести к минимуму воздействие токсичных паров.

Перед началом очистки станка подготовьте следующие:

- Одноразовые тряпки;
- Очиститель/обезжириватель;
- Защитные очки и одноразовые перчатки;
- Пластиковый скребок для краски.

Основные шаги по удалению средства для предотвращения ржавчины:

1. Наденьте защитные очки.
2. Нанесите средство для предотвращения ржавчины обильным количеством чистящего средства / обезжиривателя, затем дайте ему впитаться в течение 5-10 минут.
3. Протрите поверхности. Если ваш очиститель / обезжириватель эффективен, средство для предотвращения ржавчины легко сотрется. Если у вас есть пластиковый скребок для краски, сначала соскребите столько, сколько сможете, а затем вытрите остальное тряпкой.
4. Повторяйте шаги 2-3 по мере необходимости до тех пор, пока они не станут чистыми, затем покройте все неокрашенные поверхности качественным средством для защиты металла от ржавчины.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Бензин и нефтепродукты имеют низкую температуру вспышки и могут взорваться или вызвать пожар, если используются для чистки оборудования. Избегайте использования этих продуктов для чистки оборудования.

ВНИМАНИЕ: многие чистящие растворители токсичны при вдыхании. Работайте только в хорошо проветриваемом помещении.

ПРИМЕЧАНИЕ: Избегайте растворителей на основе хлора, таких как ацетон или средство для очистки тормозных деталей, которые могут повредить окрашенные поверхности.

Размещение станка и весовая нагрузка

Убедитесь, что поверхность, на которую установлен станок, выдержит вес станка, дополнительного оборудования, которое может быть установлено на станке, и самой тяжелой обрабатываемой заготовки, которая будет использоваться. Кроме того, учитывайте вес пользователя и любую динамическую нагрузку, которая может возникнуть при работе на станке.

Распределение пространства

Учитывайте наибольший размер заготовки, которая будет обрабатываться на этом станке, и обеспечьте достаточно свободного места вокруг станка для обработки заготовки пользователем или установки вспомогательного оборудования. При стационарной установке оставьте вокруг станка достаточно места для открытия или снятия дверей/крышек в соответствии с требованиями технического обслуживания, описанными в данном руководстве. Смотрите ниже информацию о требуемом распределении пространства.

ВНИМАНИЕ: Дети или неподготовленные люди могут получить серьезные травмы при работе с этим станком. Устанавливайте только в местах с ограниченным доступом.

Физическая среда

Физическая среда, в которой эксплуатируется машина, важна для безопасной эксплуатации и долговечности компонентов машины. Для достижения наилучших результатов эксплуатируйте эту машину в сухом помещении, свободном от чрезмерной влажности, опасных химических веществ, абразивов, находящихся в воздухе, или экстремальных условий. Экстремальными условиями для данного типа оборудования, как правило, являются те, в которых диапазон температур окружающей среды превышает 5°-40°; диапазон относительной влажности превышает 20%-95% (без конденсации); или окружающая среда подвержена вибрации, ударам или неровностям.

Электромонтажные работы

Установите станок рядом с источником электрического питания. Убедитесь, что все элементы шнура питания зафиксированы, защищены влаги, химических веществ, перегибов и переломов, и других опасностей. Убедитесь, что вокруг станка достаточно места для оперативного отключения источника питания или, при необходимости, применения устройства блокировки.

Освещение

Освещение вокруг станка должно быть достаточным для безопасной работы. Необходимо устранить тени, блики или эффекты стробоскопа, которые могут отвлекать или затруднять работу пользователя.

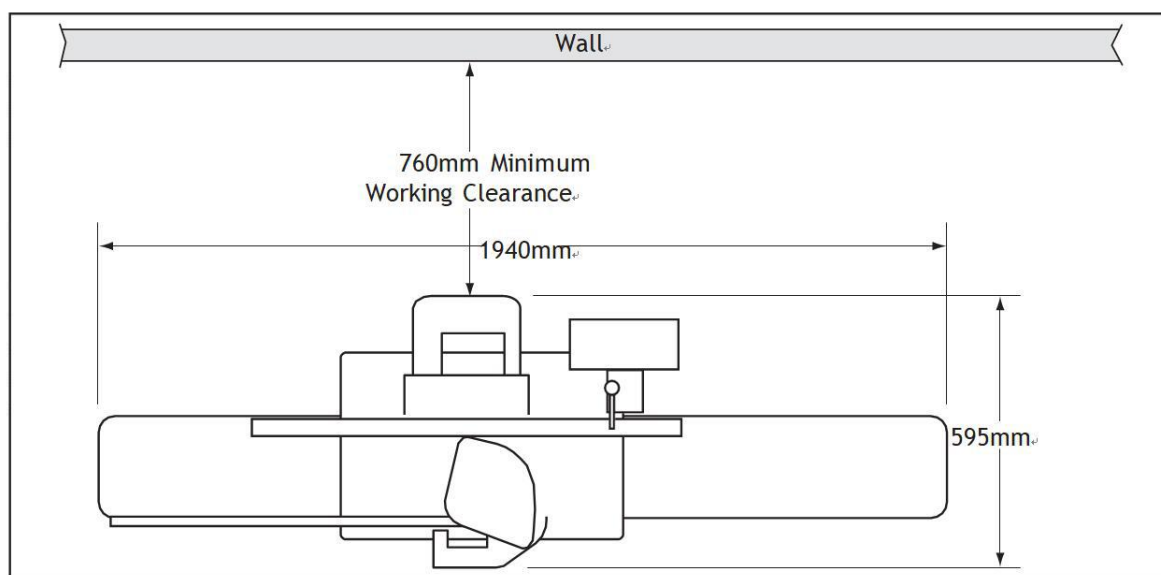


Рисунок 8. Минимальные рабочие зазоры.

7. СБОРКА СТАНКА

Чтобы подготовить фуговальный станок к работе, выполните все шаги процедуры сборки перед тестовым запуском станка.

Чтобы собрать фуговальный станок:

1. С помощью другого человека опрокиньте подставку для транспортировки коробки вверх дном, затем снимите транспортировочную коробку с подставки.
2. Положите кусок картона на пол, переверните подставку так, чтобы верхняя часть подставки оказалась на картоне, затем снимите пластик с подставки.
3. Достаньте внутреннюю часть подставки и извлеките коробку с аксессуарами, клиновой ремень роу и отверстие для сбора пыли.
4. Открутите подставку панели управления изнутри подставки и отложите ее в сторону.
5. Снимите заднюю панель подставки.
6. Достаньте внутреннюю подставку и снимите (2) шестигранные гайки М8-1.25 x 25 и (2) плоские шайбы 8 мм, которые крепят двигатель к верхней части корпуса.
7. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Сохраните два болта крепления, шестигранные гайки и плоские шайбы, чтобы их можно было использовать для установки двигателя на более позднем этапе.
8. Используя картон для защиты подставки и другого человека для удержания двигателя, положите подставку на левую сторону так, чтобы пылеуловитель находился лицевой стороной вниз на полу.
9. Установите двигатель на два кронштейна для крепления двигателя так, чтобы шкив был обращен к задней части подставки, как показано на рисунке 9

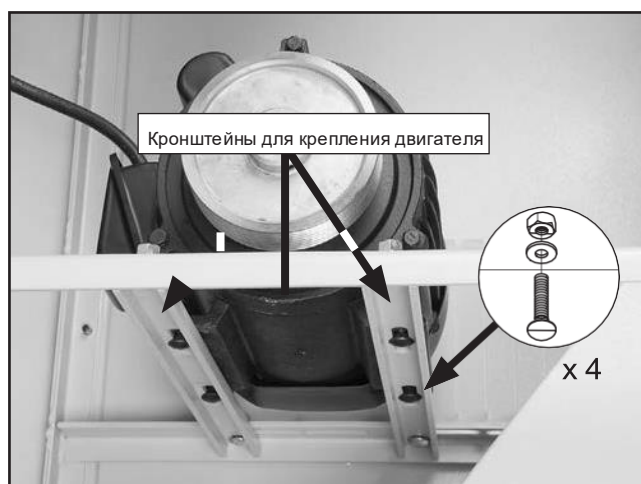


Рис.9 Установка двигателя.

10. Прикрепите двигатель к кронштейнам крепления двигателя с помощью (4) кареточных болтов М8-1.25 x 25, (4) плоских шайб 8 мм и (4) шестигранных гаек М8-1.25 (два комплекта из инвентаря и два комплекта, которые были сняты на шаге 6), как показано на рисунке 9.

Примечание: Выравнивание шкива и установка клинового ремня будут выполнены на последующих этапах.

11. Прикрепите педаль в сборе к правой стороне подставки с помощью (1) болта с шестигранной головкой М8-1,25 x 50, (2) болтов с шестигранной головкой М8-1,25 x 55, (3) плоских шайб 8 мм и (2) шестигранных гаек М8-1,25, как показано на рисунке 10.

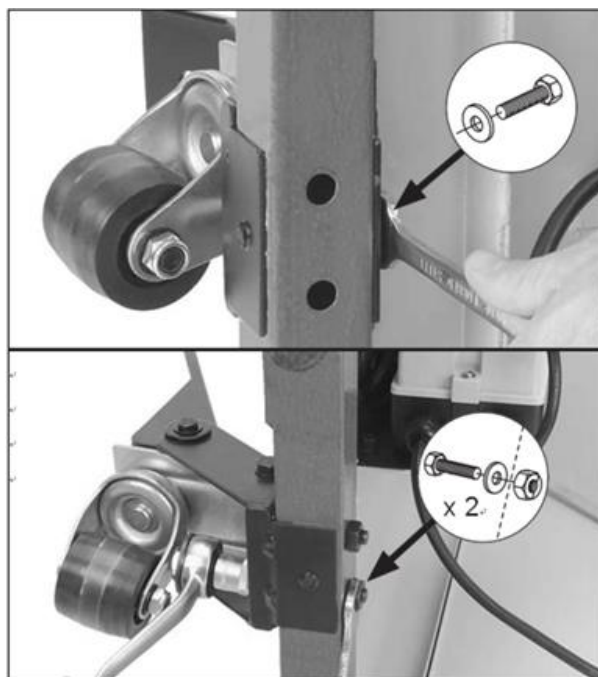


Рис. 10 Установка педали.

12. Изнутри подставки вставьте вилку шнура питания в то же отверстие в подставке, в которое вставлен шнур подставки панели управления.

13. С помощью другого человека поставьте стойку вертикально.

14. Прикрепите патрубок пылеудаления к корпусу с помощью предварительно установленных крестообразных винтов и шайб, как показано на Рис. 11.

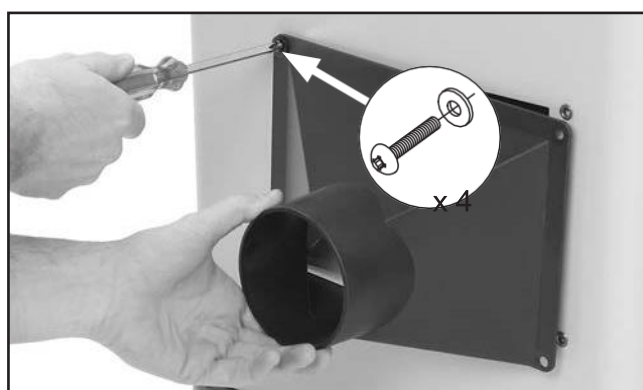


Рис.11 Установка патрубка пылеудаления.

15. Снимите (2) гайки и шайбы из-под транспортировочного ящика, которые удерживают станок в ящике. Оберните подъемные ремни вокруг фуговального узла, как показано на рисунке 12, затем прикрепите их к подъемнику.

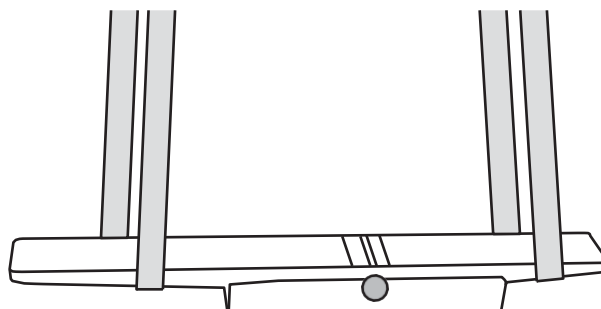


Рис. 12 Использование подъемных ремней для подъема фуговального узла

16. С помощью другого человека для стабилизации нагрузки осторожно поднимите фуговальный узел над подставкой и совместите восемь монтажных отверстий в подставке с отверстиями в нижней части фуговального станка.

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что шкив режущего вала обращен к задней части подставки.

17. Прикрепите фуганок в сборе к подставке с помощью (8) винтов M8-1.25 x 25 и (8) стопорных шайб 8 мм, как показано на рисунке 13

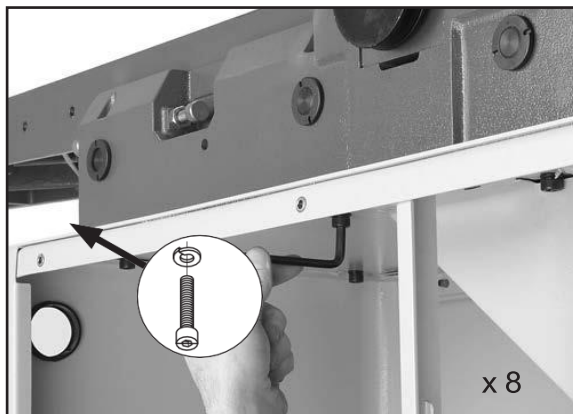


Рис. 13. Крепление фуговального узла к подставке

18. Прикрепите подставку панели управления к задней части подающего стола с помощью (2) винтов с заглушкой M10-1,5 x 25 и (2) стопорных шайб 10 мм, как показано на рисунке 14.

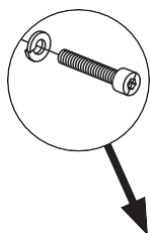


Рис. 14 Установка подставки для панели управления

19. Визуально проверьте соосность режущей головки и шкивов двигателя, как показано на рисунке 15.

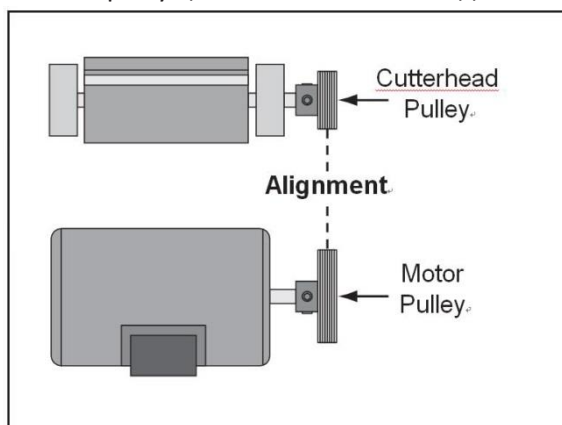


Рис. 15 Выравнивание шкивов

- Если шкивы не выровнены, ослабьте четыре крепежных болта каретки, показанных на рисунке 16, переместите двигатель горизонтально, чтобы выровнять шкивы, затем снова затяните болты каретки.

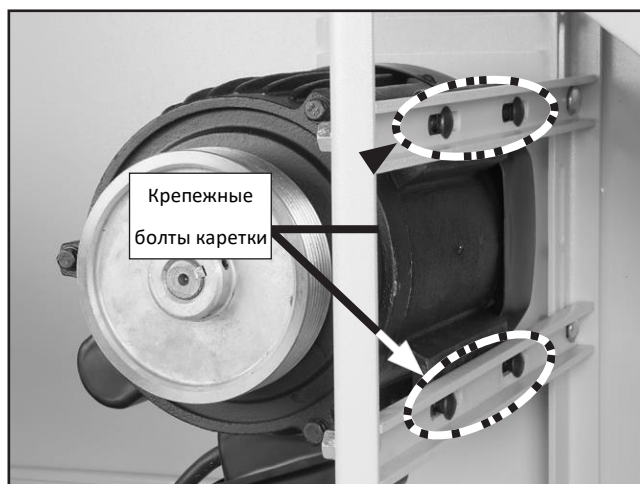


Рис. 16. Органы управления регулировкой двигателя

20. С помощью двух предустановленных винтов с заглушкой и шайб установите каретку ограждения на заднюю часть фуговального узла, как показано на рисунке 17

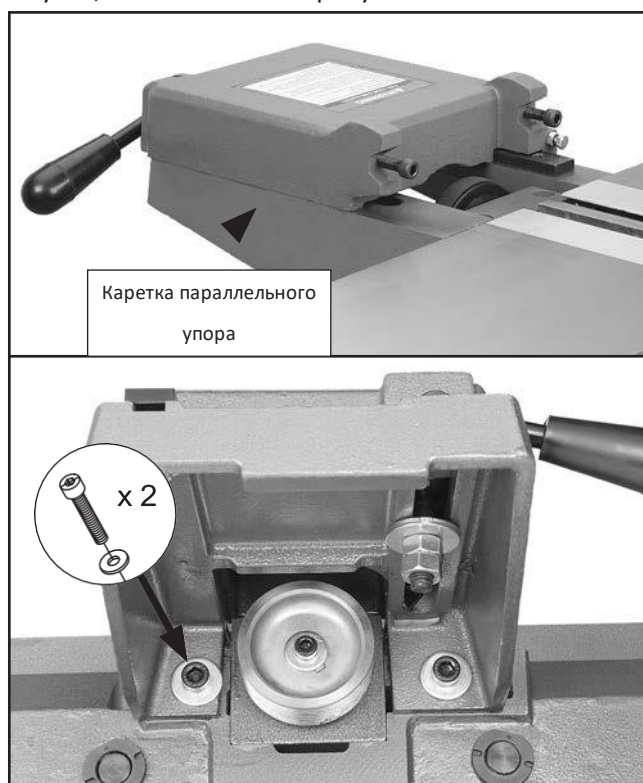


Рис. 17 Установка каретки параллельного упора

21. Оберните клиновой ремень из полиэтилена вокруг режущей головки и шкивов двигателя, как показано на рисунке 18. Убедитесь, что ребра клинового ремня входят в пазы шкива.

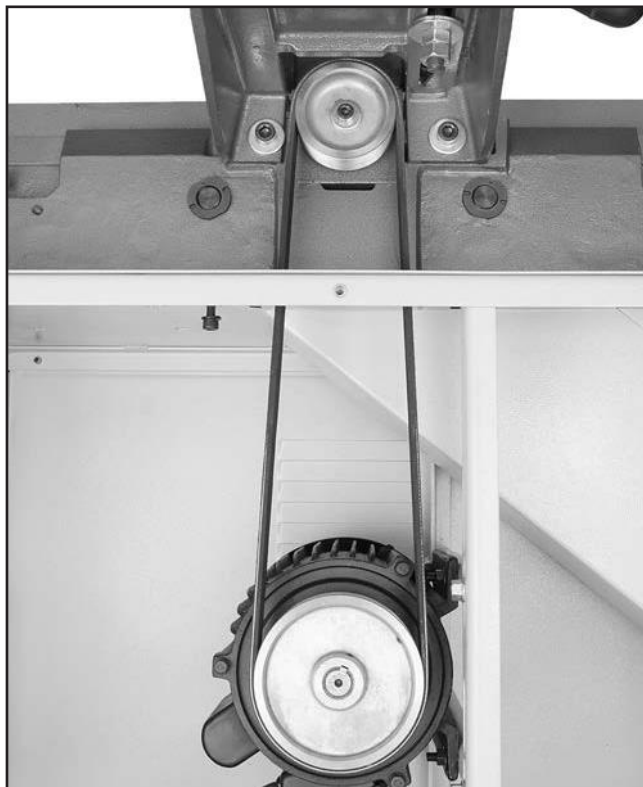


Рис.18 Установка поли-клинового ремня

22. Ослабьте болты каретки, крепящие монтажные кронштейны двигателя (см. рис. 19), дайте двигателю соскользнуть вниз до натяжения клинового ремня, затем снова затяните болты каретки.

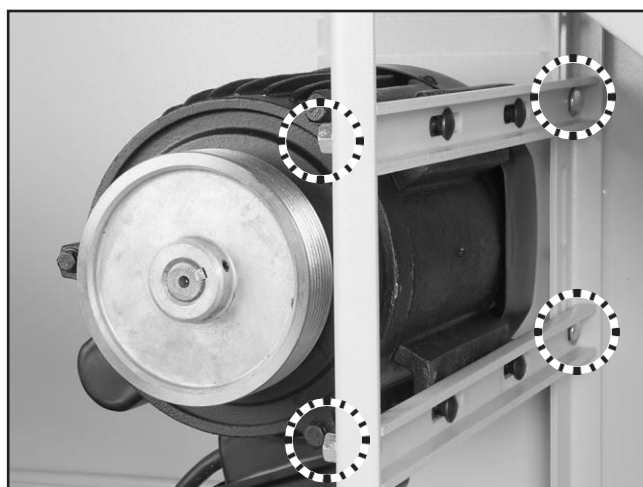


Рис. 19 Болты каретки для крепления двигателя.

Примечание: При правильном натяжении клиновой ремень прогибается примерно на 6 мм при приложении умеренного давления посередине между шкивами, как показано на рисунке 20. При необходимости надавите на двигатель вниз, чтобы добиться надлежащего натяжения клинового ремня.

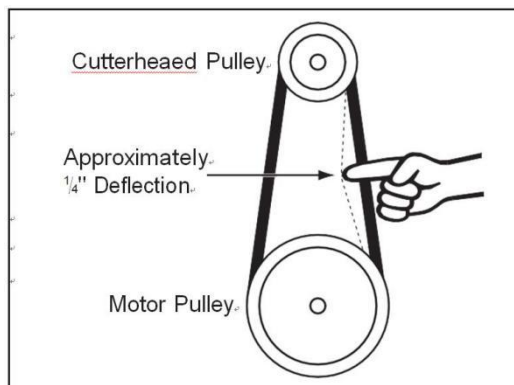


Рис. 20 Прогиб клинового ремня при правильном натяжении.

23. Используйте два предварительно установленных винта с заглушкой на каретке ограждения для установки параллельного упора, как показано на рисунке 21.

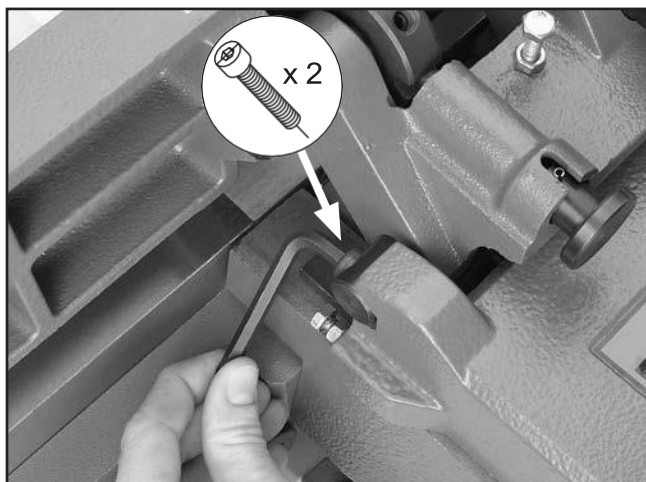


Рис. 21 Установка параллельного упора

24. Установите рычаг наклона параллельного упора, как показано на рисунке 22.

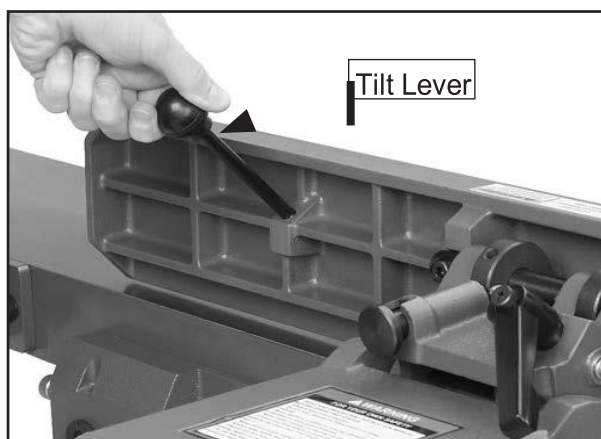


Рис. 22 Установка рычага наклона параллельного упора

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Выводной стол ДОЛЖЕН находиться на одном уровне с режущими ножами, когда они находятся в верхней мертвой точке (их наивысшая точка во время вращения). В противном случае заготовка не сможет должным образом проходить мимо режущего вала, что может привести к опасности отдачи для пользователя.

25. Положите линейку на подающий стол так, чтобы она выступала над режущим валом.
 26. Используйте шкив режущего вала для вращения вала до тех пор, пока один из ножей не окажется в верхней мертвой точке (их наивысшая точка во время вращения), как показано на рисунках 23-24

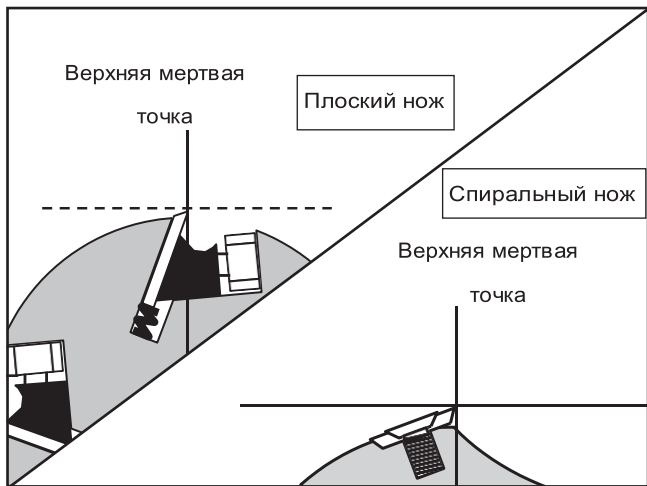


Рисунок 23. Режущий нож в верхней мертвой точке.

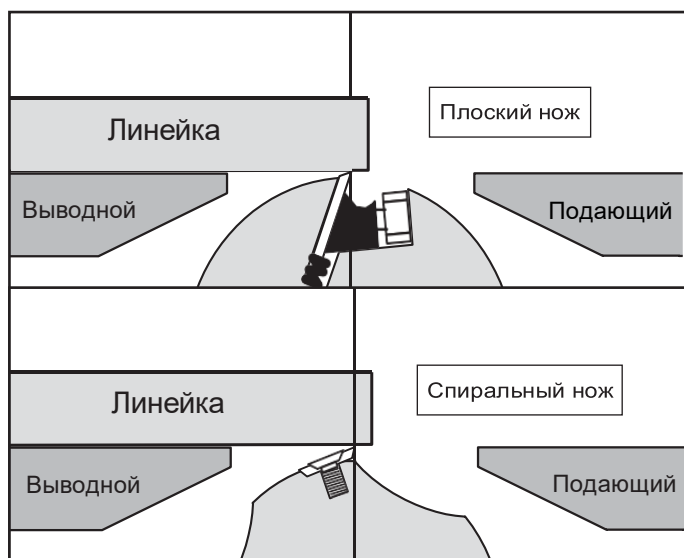


Рис. 24 Используйте линейку для проверки высоты стола подачи.

Когда высота стола подачи установлена правильно, нож или вставка в верхней мертвой точке едва коснутся линейки, как показано на рисунке 24.

- Если нож или вставка поднимают линейку со стола или находятся ниже линейки, необходимо сбросить высоту стола подачи (подробные инструкции см. в разделе Настройка высоты стола подачи).

ОСТОРОЖНО!

Защитный кожух ремня ДОЛЖЕН быть установлен перед началом работы на станке, в противном случае движущийся клиновой ремень будет открыт, что создаст опасность запутывания в движущейся части.

27. Используйте (2) фланцевые болты М6-1 x 10, (2) плоские шайбы 8 мм и (2) шестигранные гайки М6-1 для установки защитного кожуха ремня безопасности под кареткой ограждения, как показано на рисунке 25.

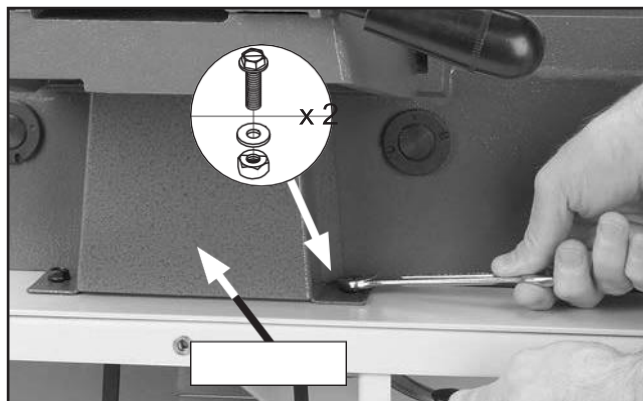


Рис. 25 Установка защитного кожуха ремня.

28. Установите на место заднюю панель.

29. Отодвиньте параллельный упор назад как можно дальше, чтобы освободить место для установки защиты режущего вала.

30. Вставьте защиту режущего вала как показано на рисунке 27, так, чтобы плоский вал был обращен к установочному винту, затем затяните установочный винт.

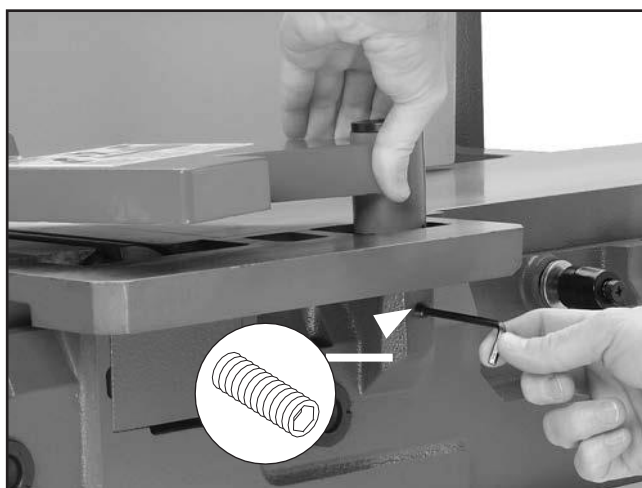


Рис. 27. Установка защиты режущего вала.

31. Проверьте работу предохранителя защиты режущего вала, потянув его назад и отпустив.

Предохранитель должен отскочить назад над режущим валом.

- Если защита скользит плотно прижата к столу, ослабьте установочный винт, слегка приподнимите защитный кожух, чтобы появился зазор, затем снова затяните установочный винт.

- Если защита не защелкивается над режущим валом, установите её на место и убедитесь, чтобы плоская часть вала защитного кожуха была обращена к установочному винту.

ПЫЛЕУДАЛЕНИЕ

ОСТОРОЖНО!

НЕ используйте станок без соответствующей системы пылеудаления. Во время работы станок образует значительное количество древесной пыли. Неиспользование системы сбора пыли может привести к краткосрочным и долгосрочным респираторным заболеваниям.

Рекомендуемый CFM на входе для сбора пыли: 400 CFM Не путайте эту рекомендацию CFM с номинальным значением пылесборника. Чтобы определить CFM в отверстии для сбора пыли, необходимо учитывать следующие переменные: (1) Номинальный CFM пылесборника, (2) тип шланга и его длину между пылесборником и машиной, (3) количество ответвлений или отверстий и (4) количество других открытых линий по всей системе. Объяснение того, как вычислить эти переменные, выходит за рамки данного руководства. Проконсультируйтесь со специалистом или приобретите хорошую книгу "Руководство по сбору пыли".

Для подсоединения шланга для сбора пыли:

1. Наденьте 100-миллиметровый пылезащитный шланг на отверстие для сбора пыли с левой стороны корпуса и закрепите на месте хомутом для шланга.
2. Потяните за шланг, чтобы убедиться, что он не оторвался.

Примечание: Для надлежащего исполнения необходима плотная посадка.

Тестовый запуск станка

После завершения сборки выполните тестовый запуск станка, чтобы убедиться, что он правильно подключена к источнику питания и компоненты безопасности функционируют правильно.

Если вы обнаружите любую проблему во время тестового запуска, немедленно остановите станок, отключите его от питания и устраните проблему, прежде чем снова запускать. Таблица устранения неполадок в разделе "СЕРВИС" данного руководства может помочь.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Использование станка без ознакомления с ее органами управления и соответствующей информацией по технике безопасности может привести к серьезным травмам или смерти. НЕ эксплуатируйте станок и не позволяйте другим управлять им до тех пор, пока информация не будет понята.

НЕ запускайте станок до тех пор, пока не будут выполнены все предыдущие инструкции по настройке. Эксплуатация неправильно настроенного станка может привести к неисправности станка или к серьезным травмам, смерти или повреждению станка/имущества.

Для тестового запуска станка:

1. Нажмите кнопку "СТОП" (см. рис. 28).



Рис. 28 Расположение кнопок "СТОП"/"ПУСК".

2. Подключите станок к источнику питания, вставив вилку шнура питания в соответствующую розетку.
3. Поверните кнопку ОСТАНОВКИ по часовой стрелке до тех пор, пока она не выскочит. Эта кнопка сбрасывает настройки, чтобы машина запустилась.
4. Нажмите кнопку "ПУСК", чтобы включить станок. Правильно работающий станок работает плавно, практически без вибрации или трения.
5. Нажмите кнопку "СТОП", чтобы выключить станок.
6. НЕ сбрасывая кнопку "СТОП", нажмите кнопку "ПУСК". Машина не должна запускаться.
 - Если станок не запускается, значит, функция безопасности кнопки ОСТАНОВКИ работает правильно.
 - Если станок все-таки запустится (при нажатой кнопке "СТОП"), немедленно отключите питание.Функция безопасности кнопки ОСТАНОВКИ работает неправильно. Эта функция безопасности должна работать должным образом, прежде чем приступать к обычным операциям. Обратитесь за помощью в службу технической поддержки.

Рекомендуемые корректировки

Для вашего удобства перечисленные ниже настройки были выполнены на заводе, и для работы станка не требуется никакой дополнительной настройки. Однако из-за множества переменных, связанных с доставкой, мы рекомендуем вам, проверить следующие настройки, чтобы обеспечить наилучшие возможные результаты от станка.

Заводские настройки, которые должны быть проверены:

- Настройки ножа
- Калибровка шкалы глубины
- Точность установки параллельного упора
- Параллельность столов

8. РАБОТА НА СТАНКЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Чтобы снизить риск получения серьезных травм, прочтите данное руководство полностью перед использованием станка.

Использование станка без надлежащей защитной экипировки может привести к повреждению ваших глаз, легких и ушей. При работе на станке всегда надевайте защитные очки, респиратор и средства защиты слуха.

Распущенные волосы, одежда или украшения могут попасть в механизмы и привести к серьезным травмам. Всегда держите эти предметы подальше от движущихся частей, чтобы снизить этот риск.

ВНИМАНИЕ !

Если вы никогда раньше не пользовались этим типом станков, мы **НАСТОЯТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМ** вам прочитать книги, просмотреть отраслевые журналы или пройти формальное обучение перед началом каких-либо работ.

Обзор основных операций на станке

Чтобы выполнить стандартную операцию на фуговальном станке, пользователю необходимо выполнить следующие действия:

1. Осмотрите заготовку, чтобы убедиться, что она безопасна и пригодна для резки.
2. Отрегулируйте параллельный по ширине заготовки и зафиксируйте его на месте.
3. При необходимости отрегулируйте наклон упора.
4. Отрегулируйте высоту подающего стола, чтобы задать глубину реза за проход.
5. Наденьте защитные очки, респиратор и средства защиты ушей.
6. Запустите фуговальный станок.
7. При необходимости используя нажимные блоки (толкатели), плотно прижимайте заготовку к подающему столу и упору подавая её в сторону режущего вала с постоянной и контролируемой скоростью до тех пор, пока заготовка по всей длине не выйдет за пределы режущего вала и подающего стола.
8. Повторяет процесс резки до тех пор, пока не будут достигнуты желаемые результаты.
9. Останавливает станок.

ПРОВЕРКА ЗАГОТОВОК И ТРЕБОВАНИЯ К НИМ

Следуйте этим правилам при работе на станке:

1. Проверяйте надёжность крепления узлов фуговального станка. Смещения узла во время резки может привести к серьезным травмам пользователя или повреждению обрабатываемой заготовки.
2. Стругание поверхности вдоль волокон дерева безопаснее для оператора и обеспечивает лучшую резку. Резка против волокон увеличивает вероятность отдачи и отрыва заготовки. НЕ режьте поперек волокон!

Резка вдоль волокон означает подачу заготовки поперек режущего вала таким образом, чтобы волокно было направлено вниз и назад, если смотреть с переднего края заготовки (см. рис. 29).

Примечание: Если волокно меняет направление вдоль кромки заготовки, уменьшите глубину пропила и сделайте дополнительные проходы.

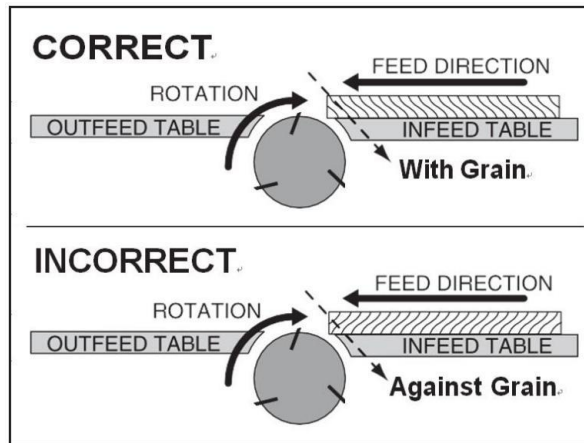


Рис. 29 Правильное направление волокон

3. Обрабатывайте только натуральное древесное волокно. Фуговальный станок предназначен для резки только натуральной древесины. Этот станок не предназначен для резки металла, стекла, камня, плитки, изделий с краской на основе свинца или изделий, содержащих асбест - резка этих материалов фуганком может привести к травмам.

4. Перед началом работы соскребите весь клей с заготовки. Отложения клея на заготовке, твердого или мягкого, склеивают режущий вал и приводят к плохим результатам резки.

5. Удалите посторонние предметы с заготовки. Убедитесь, что заготовка, которую вы обрабатываете на станке, чистая и без грязи, гвоздей, скоб, мелких камней или любых других посторонних предметов, которые могут повредить режущий вал. Эти частицы также могут вызвать искру при попадании на режущий вал и создать опасность пожара.

ПРИМЕЧАНИЕ: Древесина, уложенная на бетонную или грунтовую поверхность, может иметь небольшие кусочки бетона или камня, вдавленные в поверхность.

6. Перед началом работы убедитесь, что заготовка достаточно сухая. Древесина с содержанием влаги более 20% приведет к износу ножей и плохим результатам резки. Избыток влаги также может ускорить появление ржавчины и коррозии.

7. Перед началом работы убедитесь, что размер вашей заготовки превышает минимальные требования, как показано на рисунке 30, иначе заготовка может сломаться или откатиться во время резки.

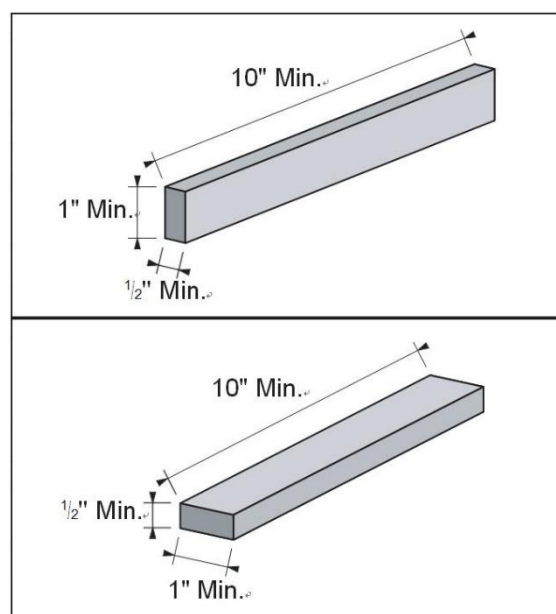
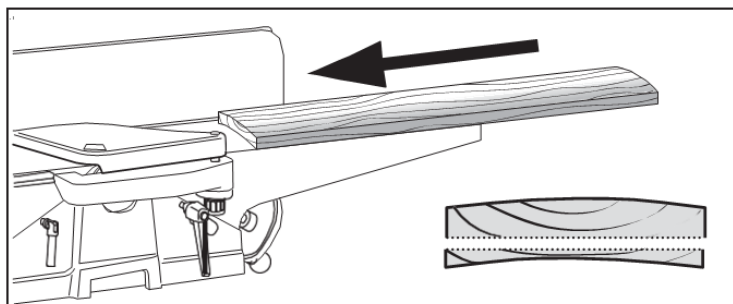


Рис. 30 Минимальные размеры заготовки.

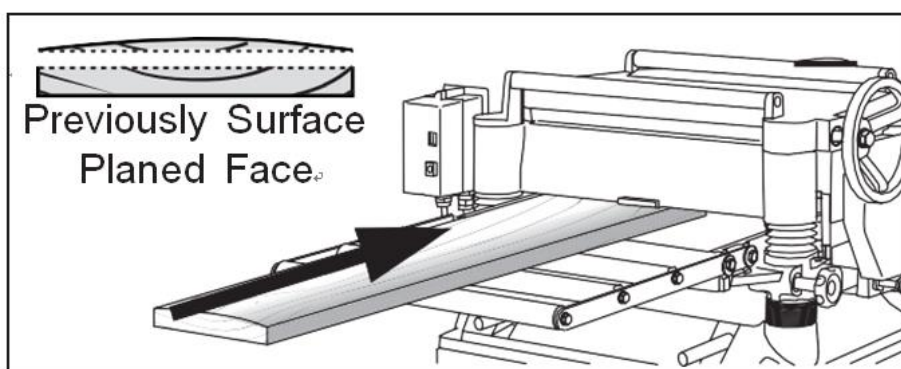
Квадратная заготовка

Изготовление квадратной заготовки включает в себя четыре этапа, выполняемых в приведенном ниже порядке:

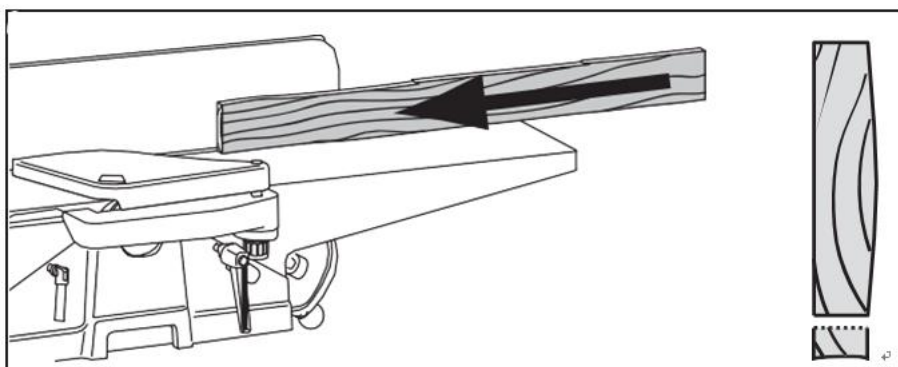
1. Выравнивание плоской поверхности на фуговальном станке.



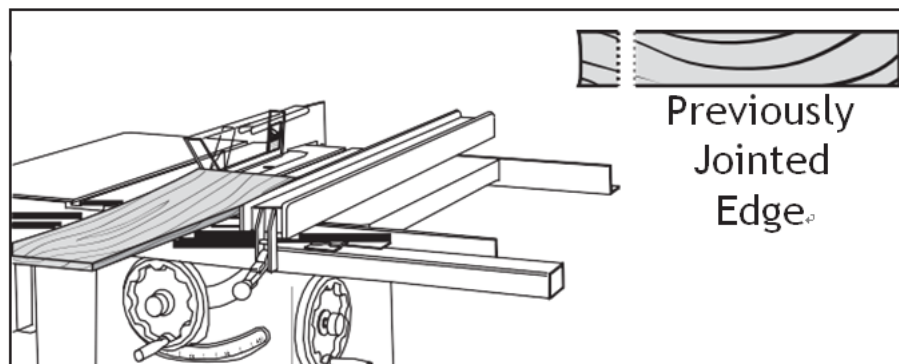
2. Выравнивание плоской поверхности по толщине на рейсмусовом станке. Одна из сторон заготовки должна быть ровной



3. Выравнивание кромок на фуговальном станке.



4. Выравнивание по длине на циркулярной пиле. Один край заготовки прикладываем к упору циркулярной пилы и отрезаем противоположный край.



ВНИМАНИЕ !

Если у вас нет опыта работы на фуговальном станке, установите глубину пропила на 0" и потренируйтесь плавно подавать заготовку вдоль столов. Этот процесс лучше подготовит вас к реальной работе.

СТРОГАНИЕ (ВЫРАВНИВАНИЕ) ПОВЕРХНОСТИ

Цель строгания поверхности (см. рисунки 31-32) на фуговальном станке - сделать одну плоскую грань на заготовке, чтобы подготовить ее к строганию по толщине на рейсмусовом станке.



Рис. 31 Пример строгания поверхности.

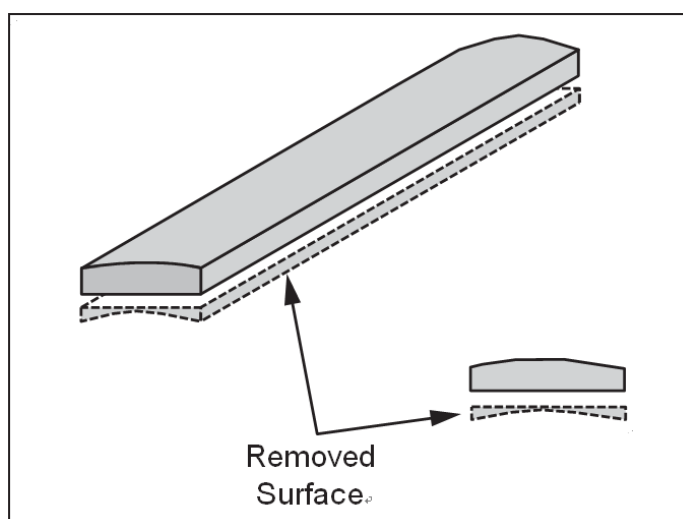


Рис. 32 Иллюстрация результатов строгания поверхности.

Общие этапы работы при строгании плоскости на фуговальном станке:

1. Осмотрите заготовку, чтобы убедиться, что она пригодна для обрабатывания.
2. Устанавливайте высоту подающего стола на желаемую глубину резания для каждого прохода.
ВАЖНО: Чтобы свести к минимуму риск отдачи, при строгании поверхности глубина резания не должна превышать 1,5 мм за один проход.
3. Установите параллельный упор на 90°.
4. Запустите фуговальный станок.

5. Плотно прижмите заготовку к параллельному упору и подающему столу.

ВАЖНО: Чтобы снизить вибрацию заготовки во время резки, вогнутые стороны заготовки должны быть обращены к столу и упору.

6. Плавно подавайте заготовку через режущий вал, плотно прижимая ее к упору и столам в течение всего процесса резки.

ВАЖНО: Держите руки на расстоянии не менее 100 мм от режущей головки в течение всего процесса резки. Вместо того чтобы позволять руке проходить непосредственно над режущим валом, поднимите ее вверх и над режущим валом и безопасно переместите на выходную сторону, чтобы продолжать поддерживать заготовку. Используйте толкатели там, где это возможно, чтобы еще больше снизить риск случайного контакта рук с режущей головкой.

7. Повторяйте шаг 6 до тех пор, пока вся поверхность не станет ровной.

СОВЕТ: При выравнивании заготовки обрежьте противоположную сторону заготовки рубанком вместо фуганка, чтобы убедиться, что обе стороны параллельны.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Неиспользование нажимных блоков при строгании поверхности может привести к соприкосновению ваших рук с вращающимся режущим валом, что может привести к серьезным травмам. ВСЕГДА используйте толкатели при строгании поверхности на фуговальном станке!

ВЫРАВНИВАНИЕ КРОМКИ

Выравнивание кромок (см. рисунки 33-34) позволяет получить ровную и правильную поверхность вдоль боковой поверхности заготовки за счет удаления неровных участков. Это важный этап для выравнивания деформированной заготовки, а также при подготовке заготовки к столярным работам или отделке.



Рис. 33 Пример выравнивания кромки.

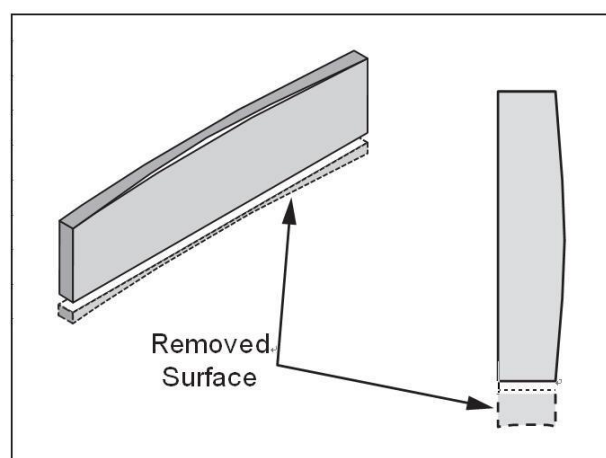


Рис. 34 Результат выравнивания кромок.

Для выравнивания кромок на фуговальном станке:

1. Осмотрите заготовку, чтобы убедиться в её пригодности.
2. Установите высоту подающего стола на желаемую глубину резания для каждого прохода.
ВАЖНО: Чтобы свести к минимуму риск отдачи, не превышайте глубину резания 3 мм за один проход.
3. Установите параллельный упор на 90°.
4. Запустите фуговальный станок.
5. Плотно прижмите заготовку к параллельному упору и подающему столу.

ВАЖНО: Чтобы снизить вибрацию заготовки во время резки, вогнутые стороны заготовки должны быть обращены к столу и упору.

6. Плавно подавайте заготовку через режущий вал, плотно прижимая ее к упору и столам в течение всего процесса резки.

ВАЖНО: Держите руки на расстоянии не менее 100 мм от режущей головки в течение всего процесса резки. Вместо того чтобы позволять руке проходить непосредственно над режущим валом, поднимите ее вверх и над режущим валом и безопасно переместите на выходную сторону, чтобы продолжать поддерживать заготовку. Используйте толкатели там, где это возможно, чтобы еще больше снизить риск случайного контакта рук с режущей головкой.

7. Повторяйте шаг 6 до тех пор, пока вся поверхность не станет ровной.

СОВЕТ: При выравнивании заготовки обрежьте противоположный край заготовки настольной пилой, а не фуганком — в противном случае оба края заготовки не будут параллельны друг другу.

РЕЗКА ПОД УГЛОМ

Скошенные надрезы (см. рисунки 35-36) можно выполнить, установив параллельный упор под нужным углом и плавно подав заготовку вдоль поверхности параллельного упора, прижимая к нему так, чтобы нижний внутренний угол плотно прилегал к столу. Процесс резки обычно требует нескольких проходов/резов для снятия фаски по всей кромке заготовки.



Рис. 35 Установка параллельного упора под 45°

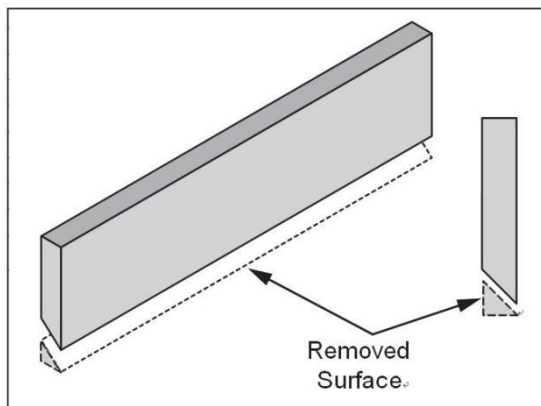


Рис. 36 Результат резки под углом.

Для снятия фаски под углом на фуговальном станке:

1. Осмотрите заготовку, чтобы убедиться в её пригодности.
2. Установите высоту подающего стола на желаемую глубину резания для каждого прохода.
ВАЖНО: Глубина резания при скошенных срезах обычно составляет от 1,5 мм до 3 мм, в зависимости от твердости и ширины заготовки.
3. Установите наклон параллельного упора на желаемый угол среза.
4. Запустите фуговальный станок.
5. Плотнo прижмите заготовку к параллельному упору и подающему столу.

ВАЖНО: Чтобы снизить вибрацию заготовки во время резки, вогнутые стороны заготовки должны быть обращены к столу и упору.

6. Плавнo подавайте заготовку через режущий вал, плотно прижимая ее к упору и столам в течение всего процесса резки.

ВАЖНО: Держите руки на расстоянии не менее 100 мм от режущей головки в течение всего процесса резки. Вместо того чтобы позволять руке проходить непосредственно над режущим валом, поднимите ее вверх и над режущим валом и безопасно переместите на выходную сторону, чтобы продолжать поддерживать заготовку. Используйте толкатели там, где это возможно, чтобы еще больше снизить риск случайного контакта рук с режущей головкой.

7. Повторяйте шаг 6 до тех пор, пока вся поверхность не станет ровной.

СНЯТИЕ ЧАСТИ КРОМКИ

Целью СНЯТИЕ ЧАСТИ КРОМКИ (см. рисунки 37-38) является удаление участка кромки заготовки, как показано ниже. Этот вид реза используется для прочного соединения заготовок в дальнейшем.

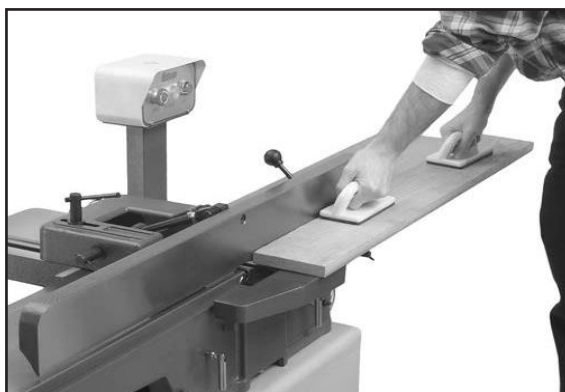


Рис. 37 Пример снятия части кромки

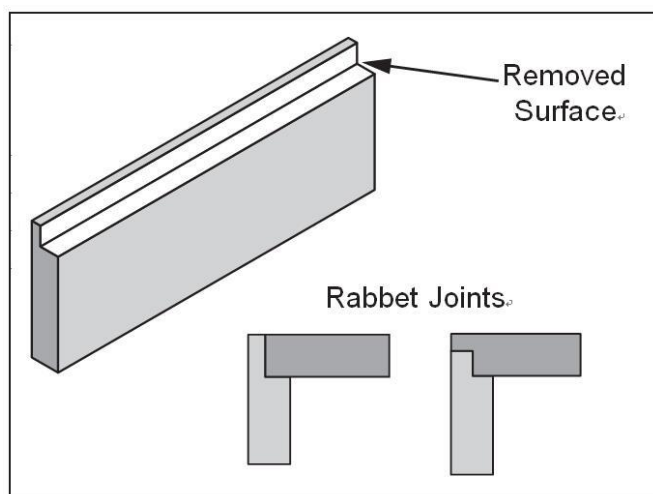


Рисунок 38. Иллюстрация эффектов резки кромок и несколько образцов соединений

Для снятия части кромки на фуговальном станке:

1. Осмотрите заготовку, чтобы убедиться в её пригодности.
2. Установите высоту подающего стола на желаемую глубину резания для каждого прохода
ВАЖНО: По соображениям безопасности глубина резания никогда не должна превышать 3 мм за проход.
3. Снимите кожух защиты режущего вала.
4. Установите параллельный упор в положение 90° и рядом с передней (лицевой) частью фуговального станка, чтобы длина выступающей части режущего вала перед упором соответствовала размеру желаемой кромки.
5. Запустите фуговальный станок.
6. Плотно прижмите заготовку к параллельному упору и подающему столу.
ВАЖНО: Чтобы снизить вибрацию заготовки во время резки, вогнутые стороны заготовки должны быть обращены к столу и упору.
7. Плавно подавайте заготовку через режущий вал, плотно прижимая ее к упору и столам в течение всего процесса резки.
ВАЖНО: Держите руки на расстоянии не менее 100 мм от режущей головки в течение всего процесса резки. Вместо того чтобы позволять руке проходить непосредственно над режущим валом, поднимите ее вверх и над режущим валом и безопасно переместите на выходную сторону, чтобы продолжать поддерживать заготовку. Используйте толкатели там, где это возможно, чтобы еще больше снизить риск случайного контакта рук с режущей головкой.
8. Повторяйте шаг 7 до тех пор, пока вся поверхность не станет ровной.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Когда защитный кожух режущего вала снят, попытка любого другого разреза, помимо реза кромки, непосредственно подвергает пользователя опасности, путем воздействию движущегося режущего вала. ВСЕГДА устанавливайте обратно кожух защиты режущего вала после резки части кромки!

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Чтобы снизить риск поражения электрическим током или случайного запуска, всегда отключайте станок от электрической сети перед регулировкой, техническим обслуживанием или сервисным обслуживанием.

График технического обслуживания станка

Для обеспечения оптимальной производительности вашей машины следуйте этому графику технического обслуживания и обратитесь к любым конкретным инструкциям, приведенным в этом разделе.

Ежедневно

- Пропылесосьте всю пыль на станке и вокруг него.
- Протрите столы и все другие неокрашенные чугунные изделия средством для защиты металла.
- Проверьте/отремонтируйте изношенные или поврежденные провода.
- Проверьте/замените поврежденный режущий вал или ножи.
- Проверьте/затяните ослабленные крепежные болты.
- Проверьте/устраните другие неисправности станка, которые могут привести к его поломке или травмам.

Ежемесячно

- Проверьте натяжение, повреждение или износ клинового ремня.
- Очистите/пропылесосьте скопившуюся пыль внутри корпуса и двигателя.

Очистка и защита станка

- Пропылесосьте излишки древесной стружки и опилок, а оставшуюся пыль вытрите сухой тканью. Если образовалась какая-либо смола, используйте средство для ее удаления, растворяющее смолу.

- Защищайте неокрашенные чугунные поверхности стола, протирая стол после каждого использования
- это гарантирует, что влага от древесной пыли не останется на голых металлических поверхностях.
- Следите за тем, чтобы столы не ржавели при регулярном нанесении средств очистки.

Смазка

Поскольку все подшипники герметичны и постоянно смазываются, просто следите за их состоянием и замените при необходимости. НЕ смазывайте их.

Стол и упор смазывать не следует. Если кажется, что столы заклинило, разберите их и очистите от любых посторонних материалов с направляющих, затем соберите заново.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

| Неисправность | Возможная причина | Метод устранения |
|--|--|---|
| Двигатель не заводится. | 1. Кнопка ОСТАНОВКИ нажата. 2. Сработала защита от тепловой перегрузки в магнитном переключателе. 3. Низкое напряжение. 4. Разомкнутая цепь в двигателе или незакрепленные соединения . | 1. Поверните кнопку ОСТАНОВКИ по часовой стрелке до тех пор, пока она не выскочит. 2. Нажмите кнопку "Сброс" на реле тепловой перегрузки, расположенном внутри магнитного переключателя. 3. Проверьте правильность напряжения в линии электропередачи. 4. Проверьте все подводящие соединения двигателя на наличие незакрепленных или разомкнутых соединений. |
| Перегорают предохранители или автоматические выключатели. | 1. Короткое замыкание в сетевом шнуре или вилке. 2. Неисправен автоматический выключатель. | 1. Отремонтируйте или замените шнур или вилку на предмет повреждения изоляции и короткого замыкания проводов. 2. Замените автоматический выключатель. |
| Перегрев двигателя. | 1. Двигатель перегружен во время работы. 2. Циркуляция воздуха через двигатель ограничена. | 1. Уменьшите нагрузку на двигатель; делайте более легкие надрезы. 2. Очистите двигатель, чтобы обеспечить нормальную циркуляцию воздуха. |
| Двигатель глохнет или отключается во время резки. | 1. Двигатель перегружен во время работы. 2. Сработала защита от тепловой перегрузки в магнитном переключателе. 3. Короткое замыкание на двигателе или в проводке. 4. Сработал автоматический выключатель. | 1. Уменьшите нагрузку на двигатель; делайте более легкие надрезы. 2. Нажмите кнопку "Сброс" на реле тепловой перегрузки, расположенном внутри магнитного переключателя. 3. Отремонтируйте или замените электрические соединения двигателя. 4. Установите правильный автоматический выключатель; уменьшите количество машин, работающих по этой цепи (перегрузка цепи). |
| Режущий вал замедляется при резке или издает скрежещущий звук, особенно при запуске. | 1. Клиновой ремень ослаблен. 2. Клиновой ремень изношен. | 1. Удерживающий клиновой ремень. 2. Замените клиновой ремень. |
| Громкий повторяющийся шум, исходящий от станка. | 1. Установочные винты шкива или ключи отсутствуют или ослаблены. 2. Вентилятор двигателя ударяется о крышку. 3. Поврежден клиновой ремень. | 1. Проверьте ключи и установочные винты. При необходимости замените или затяните. 2. Отрегулируйте положение крепления крышки вентилятора, затяните вентилятор или установите прокладку на крышку вентилятора. 3. Замените клиновой ремень. |
| Вибрация при работе или резке. | 1. Незакрепленный или поврежденный нож. 2. Поврежден клиновой ремень. 3. Изношенные подшипники режущего вала. | 1. Затяните или замените нож. 2. Замените. 3. Проверьте/замените подшипники режущей головки. |

| | | |
|---|--|--|
| Столы трудно настроить. | 1. Блокировка стола включена или частично включена. 2. Стол перестает блокировать движение. | 1. Полностью ослабьте фиксатор стола. 2. Ослабьте/переустановите упоры. |
| Чрезмерный срез (выемка на конце доски, которая неровная по отношению к остальной части среза). | 1. Стол подачи установлен слишком низко. 2. Оператор нажимает вниз на задний конец заготовки. | 1. Выровняйте выводной стол с ножами режущего вала по верхней мертвой точке. 2. Уменьшите/устраните давление вниз на этот конец заготовки. |
| Заготовка останавливается в середине разреза. | 1. Стол подачи установлен слишком высоко. | 1. Выровняйте выводной стол с ножами режущего вала по верхней мертвой точке. |
| Следы сколов на заготовке. | 1. Сучки или противоречивое направление волокон в древесине. 2. Зазубренные или сколотые лезвия/вставки. 3. Подача заготовки слишком быстрая. 4. Слишком глубокий рез. | 1. Осмотрите заготовку на наличие сучков и зернистости; используйте только чистую заготовку. 2. Сдвиньте один из зазубренных ножей вбок; замените ножи. 3. Уменьшите скорость подачи. 4. Сделайте рез меньшей глубины. (Всегда уменьшайте глубину резания при строгании поверхности или работе с твердыми породами дерева.) |
| Нечеткое зерно в заготовке. | 1. Древесина может иметь высокое содержание влаги или поверхностную влажность. 2. Тупые ножи. | 1. Проверьте содержание влаги и дайте высохнуть, если влажность слишком высока. 2. Замените ножи. |
| Длинные линии или гребни, проходящие по всей длине доски | 1. Зазубренные или сколотые ножи. | 1. Сдвиньте один из зазубренных ножей вбок или замените ножи. |
| Неровные следы резца, волнистая поверхность или следы от ударов по поверхности доски. | 1. Подача заготовки слишком быстрая. 2. Ножи не отрегулированы по высоте. | 1. Уменьшите скорость подачи. 2. Отрегулируйте ножи так, чтобы они равномерно располагались в режущем валу. |
| Край доски после соединения становится вогнутым или выпуклым. | 1. Доска не удерживается с равномерным давлением на подающем и выпускном столе во время резки. 2. Доска началась слишком неровно 3. Доска имеет чрезмерный изгиб по всей длине. 4. Недостаточное количество проходов. | 1. Держите доску с равномерным нажимом, когда она перемещается по режущей головке. 2. Сделайте частичные надрезы, чтобы удалить крайние возвышенности, прежде чем делать полный проход. 3. Выровняйте поверхность с одной стороны так, чтобы была хорошая поверхность для установки напротив параллельного упора. 4. Для получения идеальной кромки может потребоваться от 3 до 5 проходов, в зависимости от исходного состояния доски и глубины пропила. |

Обслуживание клинового ремня

Чтобы обеспечить оптимальную передачу мощности от двигателя к режущему валу, клиновой ремень должен быть в хорошем состоянии (без трещин, истирания и износа) и правильно выровнен и натянут.

Необходимые инструменты для обслуживания

Гаечный ключ 12 мм - 1 шт.

Гаечный ключ 13 мм – 1 шт.

Выравнивание шкивов

ОТКЛЮЧИТЕ ФУГОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!

Визуально проверьте соосность режущего вала головки и шкивов двигателя, как показано на рисунке 42

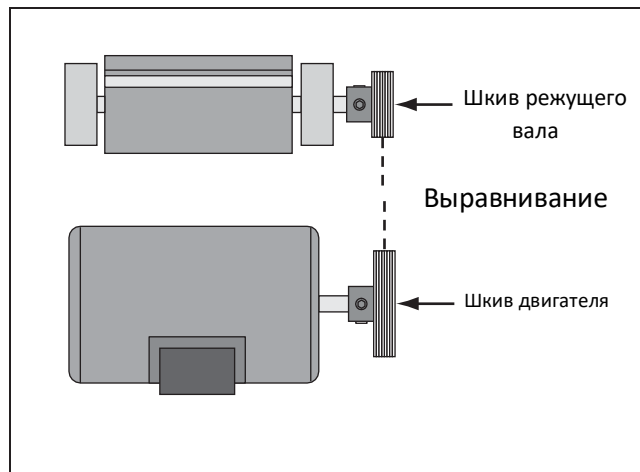


Рис. 42 Выравнивание шкивов

—Если шкивы не выровнены, ослабьте четыре крепежных болта каретки, показанных на рисунке 43, переместите двигатель горизонтально, чтобы выровнять шкивы, затем снова затяните болты каретки.

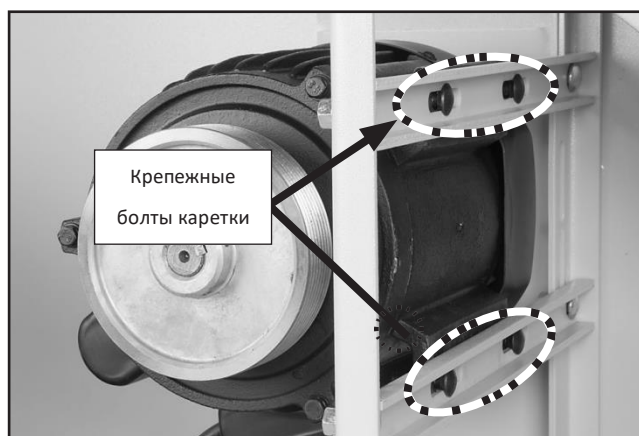


Рис. 43 Регулировка крепления двигателя.

Замена/натяжение клинового ремня

1. **ОТКЛЮЧИТЕ ФУГОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!**

2. Ослабьте болты каретки, крепящие монтажные кронштейны двигателя (см. рис. 44).

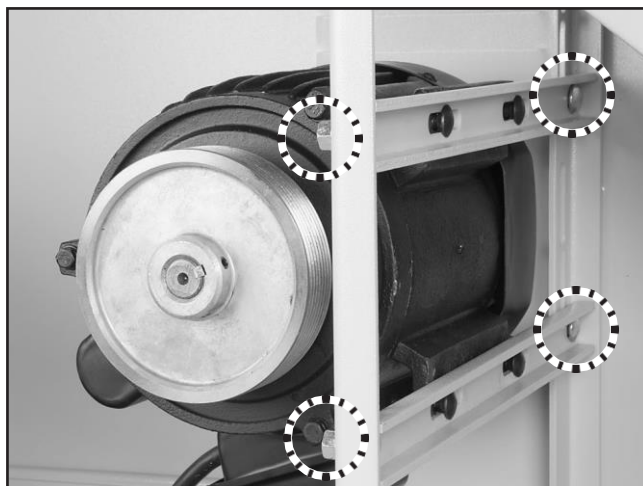


Рис. 44 Болты каретки для крепления двигателя.

3. Попросите помощника приподнять двигатель при замене клинового ремня. Убедитесь, что ребра клинового ремня входят в пазы шкива.

4. Дайте двигателю опуститься до натяжения клинового ремня.

ПРИМЕЧАНИЕ: При правильном натяжении ремень прогибается примерно на 6 мм при приложении умеренного давления посередине между шкивами, как показано на рисунке 45. При необходимости надавите на двигатель вниз, чтобы добиться надлежащего натяжения ремня.

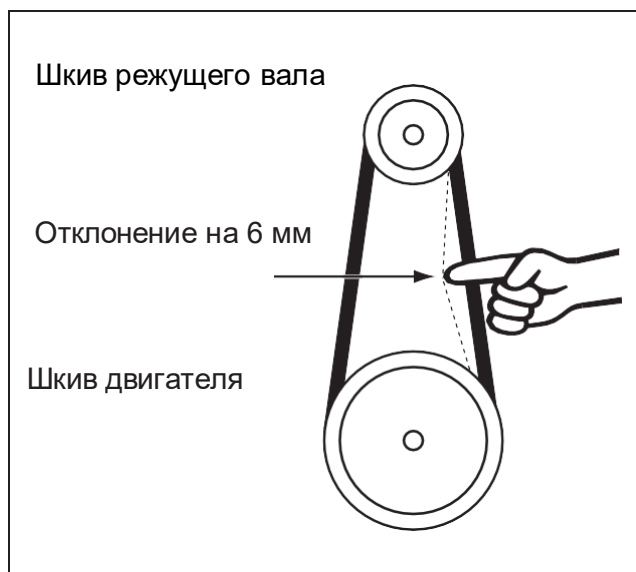


Рис. 45 Прогиб клинового ремня при правильном натяжении.

Проверка ножей [Режущий вал с прямыми ножами]

Проверка высоты ножа

Используйте приспособление для настройки ножей, чтобы убедиться, что все ножи режущего вала установлены на нужную высоту и равномерно выступают с одной стороны режущего вала на другую.

Для проверки расположения ножей в режущей головке:

1. ОТКЛЮЧИТЕ ФУГОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!

2. Снимите защитный кожух режущего вала или заблокируйте его открытие.
 3. Опустите подающий стол до отметки шкалы 12 мм.
 4. Поместите насадку для ножей на режущий вал, прямо поверх ножа.
 5. Внимательно изучите, как насадка соприкасается с режущим валом и ножом. Нож установлен правильно, когда с каждой стороны режущего вала обе ножки крепления плотно прилегают к корпусу вала, а средняя часть просто касается верхнего края ножа.
- Если насадка сидит не так, как описано, то этот нож необходимо переустановить.

ОСТОРОЖНО!

Режущие ножи очень острые и могут легко порезать ваши пальцы или кисти. Надевайте плотные кожаные перчатки и будьте очень осторожны при обращении с режущими ножами, чтобы избежать травм.

Установка ножей [Режущий вал с прямыми ножами]

Правильная установка ножей имеет решающее значение для правильной работы фуговального станка и играет важную роль в поддержании остроты ножей. Если один нож находится выше других, он выполнит большую часть работы и, таким образом, затупится гораздо быстрее.

Зажим для ножей, входящий в комплект станка, предназначен для установки ножей на правильной высоте.

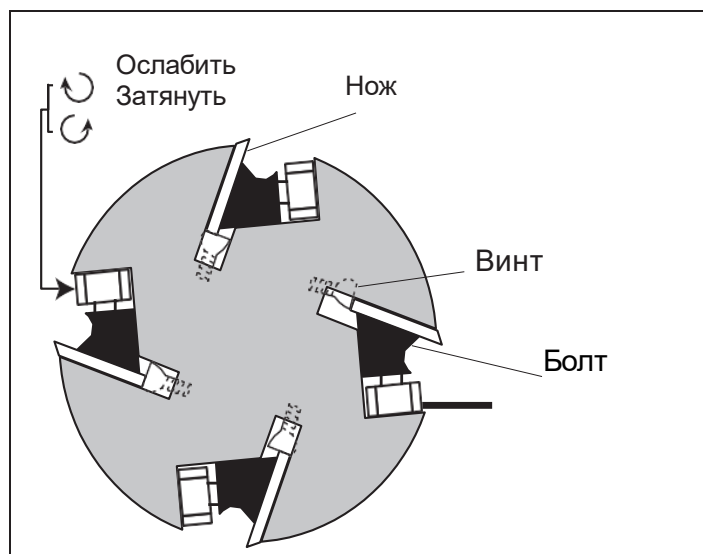


Рис. 46 Профиль режущего вала с установленными ножами

Необходимые инструменты:

Приспособление настройки ножа - 1 шт

Шестигранный ключ 2,5 мм - 1 шт.

Гаечный ключ 10 мм – 1 шт.

Для установки режущих ножей:

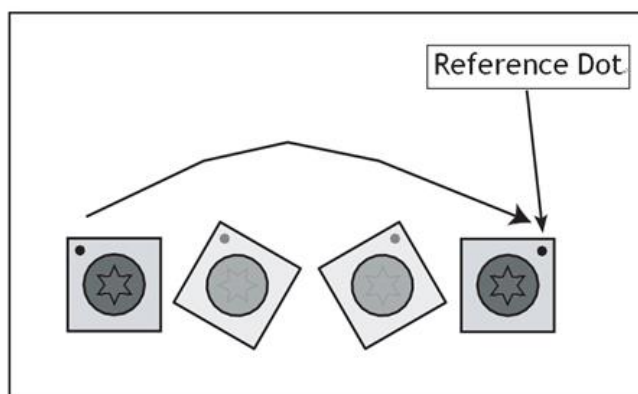
1. ОТКЛЮЧИТЕ ФУГОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!
2. Снимите защитный кожух режущего вала со стола. Опустите оба стола как можно ниже. Это

обеспечивает наибольший доступ к режущему валу.

3. С задней стороны фуганка снимите крышку корпуса, чтобы получить доступ к клиновому ремню.
4. Используйте клиновой ремень для поворота режущего вала и позиционирования ножей.
5. Ослабьте болты крепления режущего вала, начиная с середины и чередуя взад и вперед, пока все болты крепления не ослабнут, но не выпадут.
6. Расположите датчик настройки ножа над ножом. Ослабляйте крепежные болты до тех пор, пока нож полностью не освободится.
7. Получите доступ к винтам домкрата через отверстия в режущей головке. Используя шестигранный ключ, поверните винты домкрата, чтобы поднять или опустить нож. Когда нож установлен правильно, он едва коснется средней площадки датчика. Плотнo затяните болты заглушки, чтобы нож удерживался на месте. Повторите с оставшимися ножами.
8. Поверните режущий вал, чтобы показать первый нож, с которого вы начали. Слегка затяните все выступающие болты, чередуя их с одной стороны на другую и работая от концов к середине. Повторите с оставшимися ножами.
9. Затяните каждый болт таким же попеременным образом, как вы делали на предыдущем шаге.
10. Установите стол для подачи даже с новыми ножами в верхней мертвой точке.

Режущие ножи [Спиральный режущий вал]

Спиральный режущий вал оснащен сменными твердосплавными ножами. Каждый нож можно поворачивать, открывая любую из четырех режущих кромок. Поэтому, если одна из режущих кромок затупилась или повредилась, просто поверните ее на 90 градусов, чтобы открыть новую режущую кромку, как показано ниже. На одном углу каждого ножа/пластины имеется контрольная точка. Когда вставка поворачивается, положение контрольной точки может использоваться в качестве индикатора того, какие кромки используются, а какие являются новыми. Замените вставку, когда контрольная точка будет использована и повернута обратно в исходное положение.



Чтобы повернуть или заменить нож на спиральном режущем валу, следуйте инструкции:

1. ОТКЛЮЧИТЕ ФУГОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!
2. Снимите защитный кожух режущего вала со стола и опустите подающий стол до упора, чтобы обеспечить доступ к режущему валу.
3. Снимите нижнюю панель доступа к корпусу, чтобы открыть блок режущего вала.
4. Поверните блок режущего вала, чтобы обеспечить доступ к ножам, которые необходимо повернуть/заменить.
5. Наденьте плотные кожаные перчатки для защиты пальцев и кистей рук.
6. Удалите все опилки и мусор с ножей, винта Torx и прилегающих участков (см. рисунок).

7. Извлеките винт Torx и нож, затем очистите обе детали и гнездо, из которого они были извлечены, от пыли и мусора.

ПРИМЕЧАНИЕ: Правильная очистка ножей, винта Torx и гнезда для режущего вала имеет решающее значение для получения гладкой поверхности. Грязь или пыль, попавшие между ножами и режущим валом, поднимут нож и оставят следы на обрабатываемой детали при соединении.

СОВЕТ: Для очистки гнезда под режущим валом используйте сжатый воздух низкого давления или вакуумную насадку.

8. Установите нож на место так, чтобы новая режущая кромка была обращена наружу, и убедитесь, что она правильно установлена в гнезде режущего вала.

- Если были использованы все четыре режущие кромки ножа, замените ее на новый.

При установке нового ножа всегда устанавливайте контрольную точку в одном и том же положении, чтобы упростить последовательность вращения.

9. Смажьте резьбу винтов Torx небольшим количеством легкого машинного масла, вытрите излишки и затяните винт до 48-50 дюймов/фунтов. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Если на резьбу нанести слишком много масла, то при установке ножа, его избыток будет пытаться выдавиться из резьбового отверстия и заставит его слегка приподняться, что приведет к его смещению.

Проверка/настройка параллельности столов

Если столы не параллельны друг другу, то могут возникнуть плохие результаты резки и отдача.

Необходимые инструменты:

Линейка - 1 шт.

Гаечный ключ 17 мм – 1 шт.

Шестигранный ключ 8 мм – 1 шт.

Шестигранный ключ 4 мм – 1 шт.

Шестигранный ключ 3 мм – 1 шт.

Для настройки параллельности столов:

1. ОТКЛЮЧИТЕ ФУГОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!
2. Снимите кожух режущего вала, параллельный упор и заднюю панель подставки.
3. Ослабьте фиксатор выводного стола, расположенный в передней части станка, и ослабьте стопорные гайки и болты, расположенные в задней части станка сразу за выводным столом (см. рисунок 47).

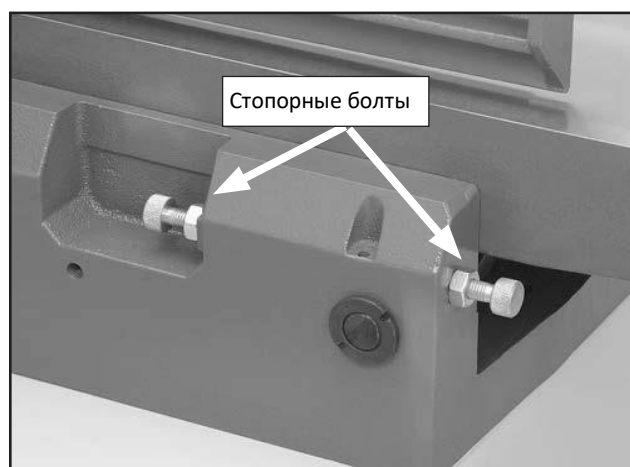


Рис. 47 Стопорные болты выводного стола

4. Поверните шкив двигателя так, чтобы получить доступ к корпусу режущего вала с прямой кромкой между ножами, как показано на рисунке 48.

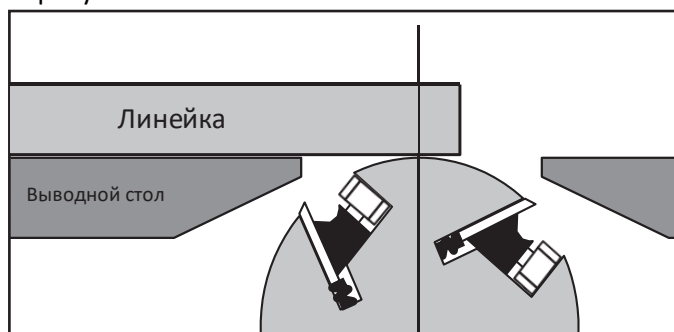


Рисунок 48. Регулировка выводного стола

5. Поместите линейку на подающий стол так, чтобы она нависала над режущим валом, затем опускайте подающий стол до тех пор, пока линейка не коснется корпуса режущего вала.

6. Установите линейку в положение, показанное на рисунке 49. В каждом положении прямой край должен касаться режущего вала и ровно располагаться на подающем столе.

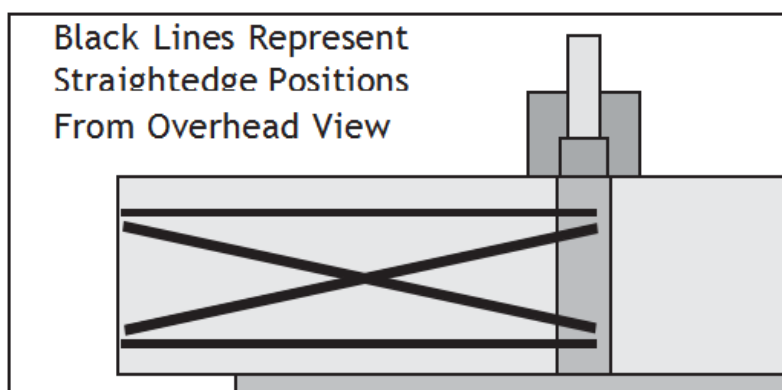


Рис. 49. Положение прямых кромок для проверки того, параллелен ли выводной стол режущему валу.

- Если линейка касается корпуса режущего вала и плотно прилегает к подающему столу в каждом положении, то подающий стол уже параллелен режущей головке. Следуйте инструкциям по настройке стола подачи.

- Если линейка не касается режущего вала и лежит ровно на подающем столе в любом из положений, значит, подающий стол не параллелен режущему валу. Выполните процедуру настройки параллельности стола, затем выполните инструкции по настройке стола подачи.

Проверка стола подачи

1. Выполните необходимые действия по проверке параллельности стола подачи, чтобы сначала убедиться, что стол подачи параллелен режущему валу.

2. Правильно отрегулируйте высоту подающего стола.

3. Поверните режущий вал так, чтобы ножи не мешали друг другу, затем установите прямолинейный подающий и отводящий столы и отрегулируйте подающий стол вровень с отводящим столом, как показано на рисунке 50.

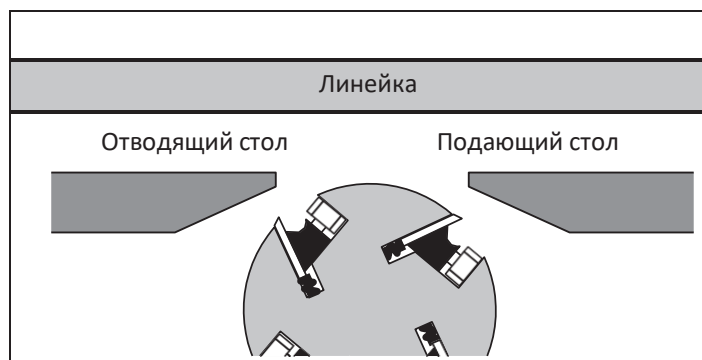


Рисунок 50. Столы подачи и выгрузки установлены равномерно (показана режущая головка в виде ножа).

Для проверки стола подачи:

1. Установите прямую кромку в положение, показанное на рисунке 51. В каждом положении линейка должна плотно прилегать как к выводному, так и к подающему столу.

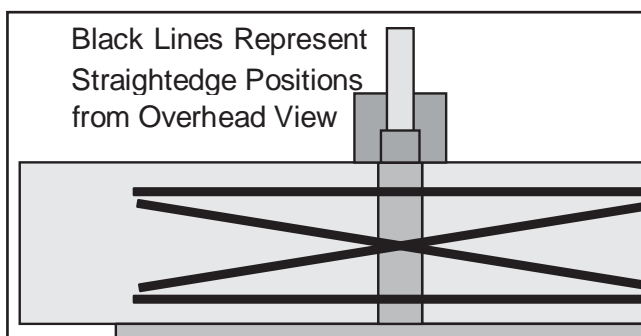


Рис. 51 Положения линейки для проверки параллельности стола подачи/выгрузки.

- Если линейка плотно прилегает как к подающему, так и к выпускному столам, то столы параллельны. Замените кожух режущей головки, ограждение и заднюю панель подставки.
- Если линейка не прилегает ровно ни к подающему, ни к выпускному столам ни в одном из положений, то следуйте инструкциям по настройке параллельности стола.

Настройка параллельности столов

Для обеспечения безопасных и правильных результатов резки столы должны быть параллельны режущей головке. Настройка их на параллельность - задача, требующая 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 машины.

Из-за сложного характера этой задачи мы рекомендуем вам дважды проверить текущие позиции таблицы, чтобы убедиться, что они действительно нуждаются в корректировке перед началом.

Каждый стол имеет четыре эксцентриковые втулки на основании под столом, которые позволяют регулировать стол параллельно. Эти эксцентриковые втулки фиксируются на месте установочными винтами с откидной головкой (один поверх другого) и регулируются при вращении этих установочных винтов.

Правильный порядок регулировки параллельности стола заключается в том, чтобы сначала отрегулировать подающий стол параллельно режущему валу, затем отводящий стол параллельно подающему столу.

При настройке стола подачи все измерения ДОЛЖНЫ производиться с корпуса режущего вала, а не с ножей, иначе результаты могут быть искажены.

ВАЖНО: Приведенные ниже шаги предназначены для выполнения непосредственно после шагов, связанных с проверкой параллельности стола подачи. Не продолжайте, пока не выполните эти действия.

Для настройки параллельности столов:

1. Поместите линейку на подающий стол так, чтобы она нависала над режущей головкой, и опускайте подающий стол до тех пор, пока линейка не коснется корпуса режущей головки, как показано на рисунке 52

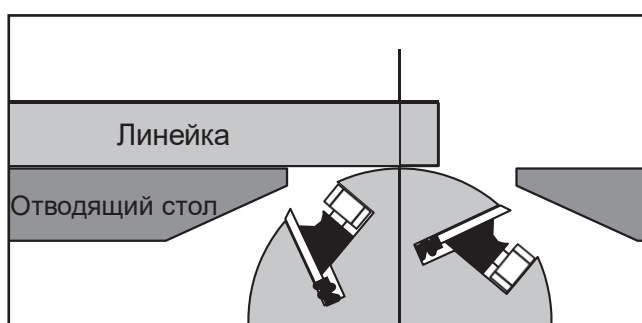


Рис. 52 Регулировка отводящего стола.

2. Выверните верхний установочный винт из каждой из четырех эксцентриковых втулок под разгрузочным столом и ослабьте установочные винты под этими снятыми установочными винтами (см. рис. 53).

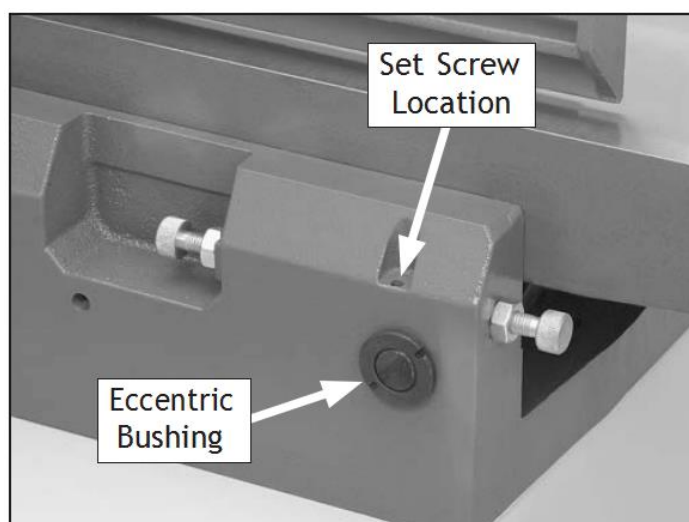


Рис. 53. Расположение эксцентриковой втулки и установочного винта.

3. Установите линейку в одно из положений, показанных на рисунке 54, и отрегулируйте эксцентриковые втулки таким образом, чтобы линейка касалась корпуса режущей головки, лежа плашмя поперек стола подачи (для поворота эксцентриковых втулок может потребоваться штифтовый

гаечный ключ или небольшой молоток с перфоратором).

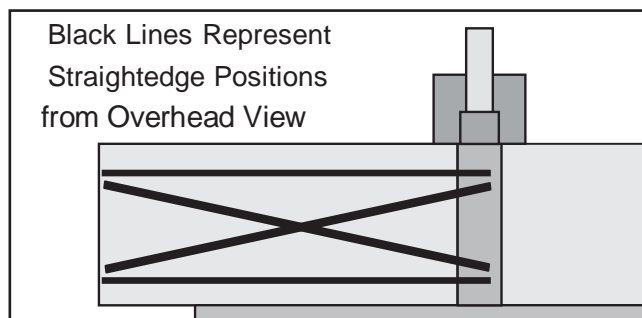


Рис. 54 Положение прямых кромок для проверки того, параллелен ли выводной стол режущему валу.

- Повторите шаг 3 с каждым из оставшихся положений прямой кромки столько раз, сколько необходимо, пока подающий стол не станет параллелен режущему валу.
- Затяните/замените установочные винты в эксцентриковых втулках на подающем столе.
- Выверните установочный винт из каждой из четырех эксцентриковых втулок под подающим столом и ослабьте установочные винты под этими снятыми установочными винтами.
- Поместите линейку наполовину поперек подающего и выпускного столов и отрегулируйте подающий стол ровень с подающим столом, как показано на рисунке 55.

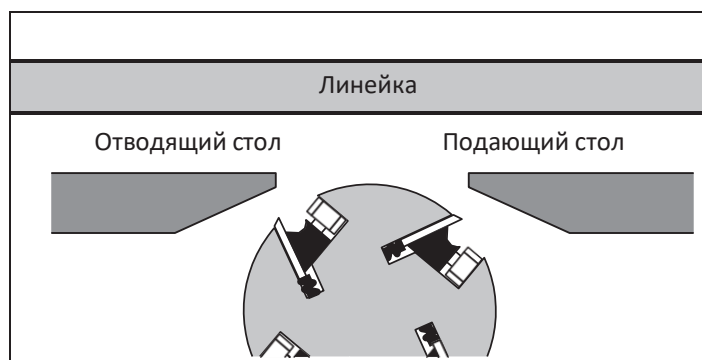


Рис. 55. Отводящий и подающий столы установлены правильно.

- Установите линейку в одно из положений, показанных на рисунке 56, и отрегулируйте эксцентриковые втулки под подающим столом так, чтобы линейка плотно прилегалась к обоим столам.

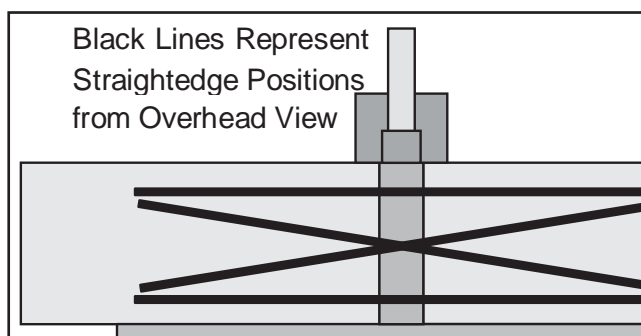


Рис. 56 Положения линейки для проверки параллельности отводящего и подающего столов.

- Повторите шаг 8 с каждым оставшимся положением прямых кромок столько раз, сколько

необходимо, пока подающий стол не станет параллельным выпускному столу.

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

11. Выполните настройку высоты стола для выгрузки.

Настройка высоты отводящего стола

Высота отводящего стола должна быть на одном уровне с верхней кромкой режущего вала. Если стол для подачи установлен слишком низко, то будет отдача. Если отводящий стол установлен слишком высоко, заготовка будет ударяться о край выходного стола во время работы, увеличивая вероятность отдачи.

Необходимые инструменты:

Линейка – 1 шт.

Гаечный ключ 17 мм -1 шт.

Шестигранный ключ 8 мм – 1 шт.

Шестигранный ключ 4 мм – 1 шт.

Шестигранный ключ 3 мм – 1 шт.

Щупа 0,062" – 1 шт.

Для установки высоты отводящий стола:

1. ОТКЛЮЧИТЕ ФУГОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!
2. Снимите кожух защиты режущего вала, упор и заднюю панель корпуса/подставки.
3. Правильно установите высоту ножей
4. Ослабьте фиксатор подающего стола, расположенный в передней части станка, и ослабьте стопорные гайки и болты с положительным упором, расположенные в задней части станка сразу за отводящим столом (см. рисунок 57).

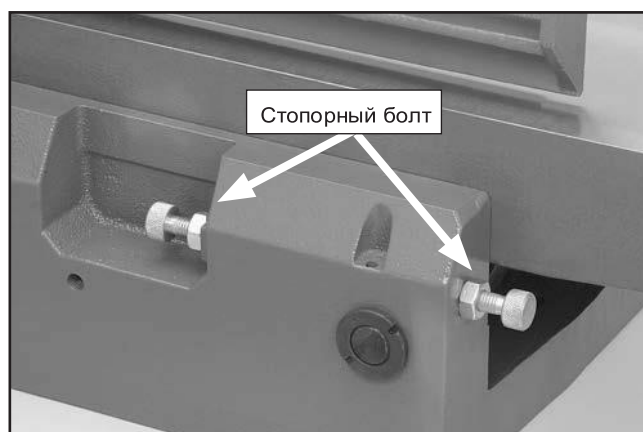


Рисунок 57. Стопорные болты отводящего стола.

1. Положите линейку на подающий стол так, чтобы она выступала над режущим валом.
2. Используйте шкив двигателя для вращения режущего вала до тех пор, пока один из ножей не окажется в верхней мертвой точке (его наивысшая точка во время вращения), как показано на рисунках 58-59.

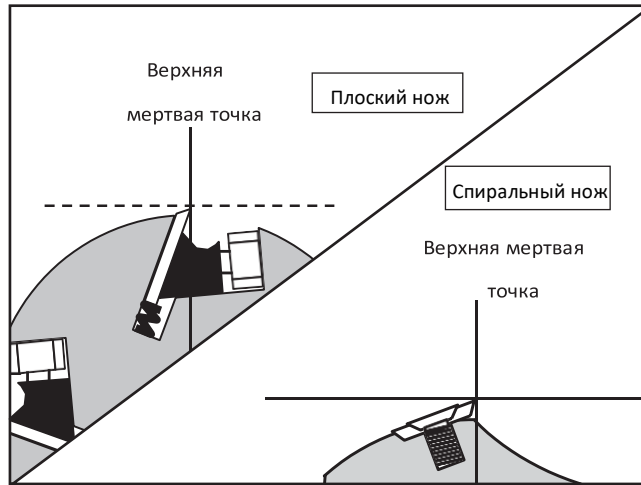


Рис. 58. Нож в верхней мертвой точке.

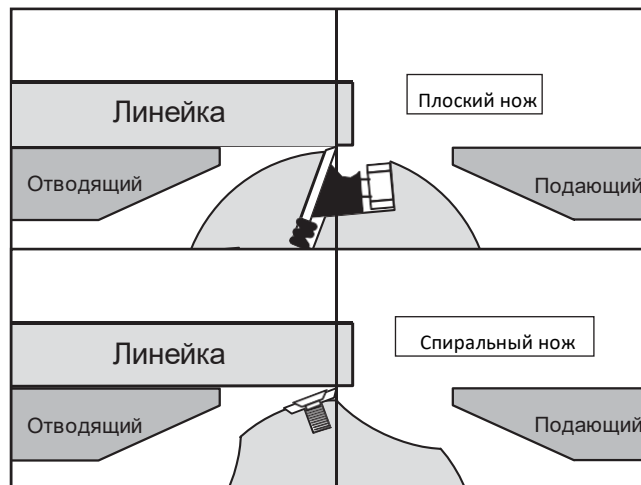


Рис. 59. Используйте линейку для проверки высоты стола подачи.

7. С помощью рычага регулировки стола подачи установите стол подачи таким образом, чтобы нож или вставка едва касались прямой кромки, как показано на рисунке 59.
8. Затяните фиксатор отводящего стола, расположенный в передней части станка, и затяните стопорные болты и стопорные гайки, расположенные в задней части станка (см. рисунок 57), чтобы отводящего стол не перемещался во время работы.
9. Установите на место кожух защиты режущего вала, параллельный упор и заднюю панель корпуса/подставки.

Регулировочные стопорные болты подающего стола

Подающий стол оснащен стопорными болтами, которые при правильной установке позволяют быстро отрегулировать подающий стол для выполнения тяжелых или легких распилов.

Каждый стопорный болт управляет верхним или нижним диапазоном перемещения стола (см. рисунок 60). Стопорные гайки фиксируют стопорные болты в нужном положении, чтобы они не перемещались во время работы.

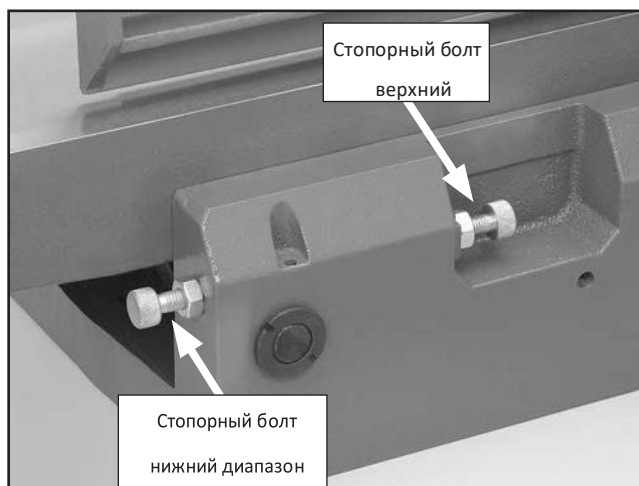


Рис. 60 Стопорные болты для подающего стола.

Калибровка глубины реза

Шкалу глубины можно откалибровать или "обнулить", чтобы убедиться, что глубина резания, показанная на шкале, соответствует фактической глубине резания (за проход).

Необходимые инструменты:

Линейка - 1 шт

Крестообразная отвертка -1 шт.

Для калибровки глубины реза:

1. ОТКЛЮЧИТЕ ФУГОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!
2. Установите высоту отводящего стола, как описано в разделе Настройка высоты отводящего стола.
3. Поместите линейку поперек столов.
4. Регулируйте подающий стол до тех пор, пока он не окажется на одном уровне с отводящим столом, как показано на рисунке 61.

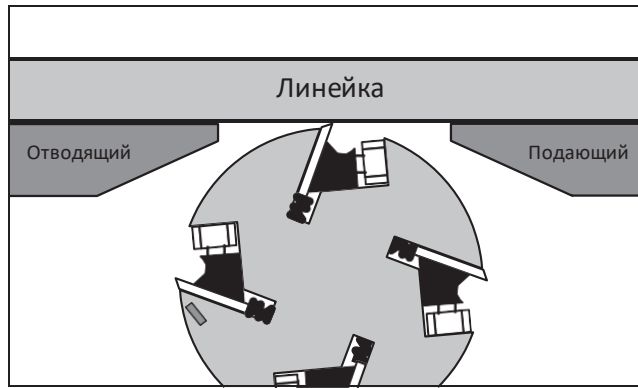


Рис. 61 Подающий стол даже с выпускным столом.

С помощью отвертки точно установите указатель шкалы на "0" (см. рис. 62).

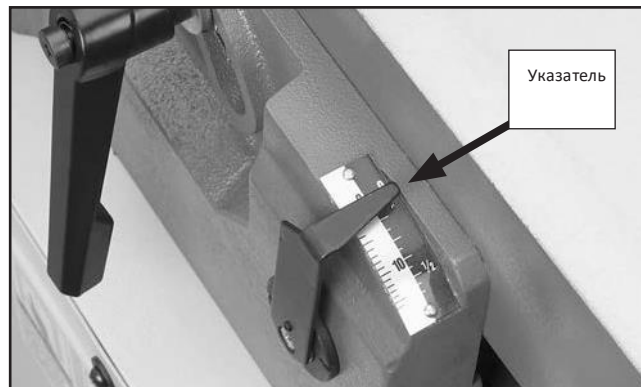


Рис. 62 Указатель шкалы глубины установлен на "0".

Установка ограничителей параллельного упора.

Ограничители фиксации параллельного упора упрощают задачу регулировки упора на 45 внутрь, 90 и 45 наружу (135).

Необходимые инструменты:

Уголок 45° - 1 шт.

Уголок 90° 1 шт.

Скользкий скос – 1 шт.

Гаечный ключ 10 мм – 1 шт.

Шестигранный ключ 4 мм – 1 шт.

Установка параллельного упора на 45°

1. ОТКЛЮЧИТЕ ФУГОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!

2. Наклоните ограждение примерно на 45° внутрь на стопорный болт, как показано на рисунке 63, затем расположите под углом 45° к упору и столу.

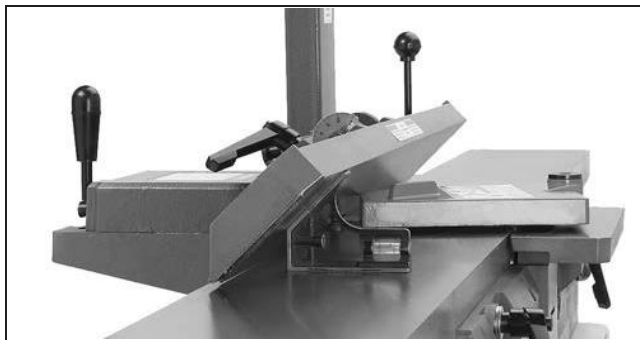


Рис. 63 Параллельный упор отрегулирован на 45 градусов внутрь.

Ослабьте стопорную гайку на стопорном болте, направленном внутрь под углом 45°, показанном на рисунке 64.



Рис. 64 Стопорный болт, направленный внутрь под углом 45°.

1. Регулируйте стопорный болт до тех пор, пока упор не повернется точно на 45° внутрь, опираясь на болт (проверьте угол с помощью уголка 45°), затем снова затяните стопорную гайку, ослабленную на шаге 3.

Установка параллельного упора на 90°

1. ОТКЛЮЧИТЕ ФУГОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!
2. Ослабьте установочный винт в кольце фиксатора, показанном на рисунке 65, и ослабьте фиксатор наклона упора.

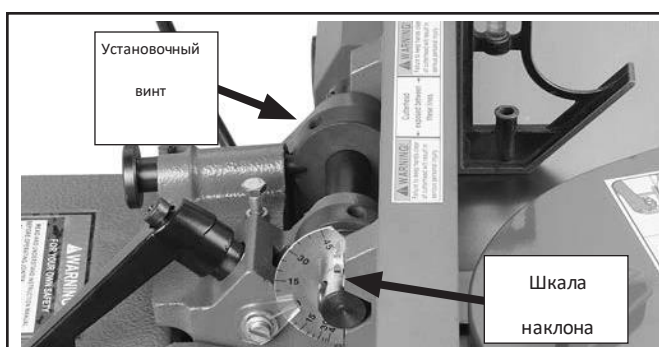


Рис. 65 Регулировка параллельного упора на 90°

1. Используя уголок под углом 90°, установите параллельный упор в положение 90°, как показано на рисунке 65, затем затяните установочный винт в кольце фиксатора.
2. Отрегулируйте индикатор (при необходимости) на 0°, чтобы откалибровать шкалу наклона упора.

Установка параллельного упора 45° наружу

1. ОТКЛЮЧИТЕ ФУГОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!
2. Ослабьте фиксатор наклона параллельного упора и установите упор напротив упорного болта на 45° наружу.
3. Ослабьте стопорную гайку на наружном болте ограждения 45, показанном на рисунке 66.



Рисунок 66. Регулировка параллельного упора 45° наружу.

Регулируйте стопорный болт на 45° наружу до тех пор, пока упор не станет ровно на 45° наружу, опираясь на болт (проверьте угол с помощью скользящего скоса, установленного на 135°), затем снова затяните стопорную гайку, ослабленную на шаге 3

ЭЛЕКТРОПРОВОДКА

ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПОДКЛЮЧЕНИИ СТАНКА К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ

ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ. Работа с проводкой, подключенной к источнику питания, чрезвычайно опасна. Прикосновение к наэлектризованным частям может привести к травмам, включая, но не ограничиваясь ими, сильные ожоги, поражение электрическим током или смерть. Отключите питание от машины перед обслуживанием электрических компонентов!

МОДИФИКАЦИИ. Изменение проводки сверх того, что показано на схеме, может привести к непредсказуемым результатам, включая серьезные травмы или пожар. Это включает в себя установку неутвержденных запчастей вторичного рынка.

ПРОВОДНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ. Все соединения должны быть герметичными, чтобы предотвратить ослабление проводов во время работы машины. Дважды проверьте все провода, отсоединенные или подсоединенные во время любой работы по монтажу, чтобы убедиться в герметичности соединений.

ТРЕБОВАНИЯ К СХЕМЕ. При подключении устройства к источнику питания необходимо соблюдать требования, приведенные в начале данного руководства.

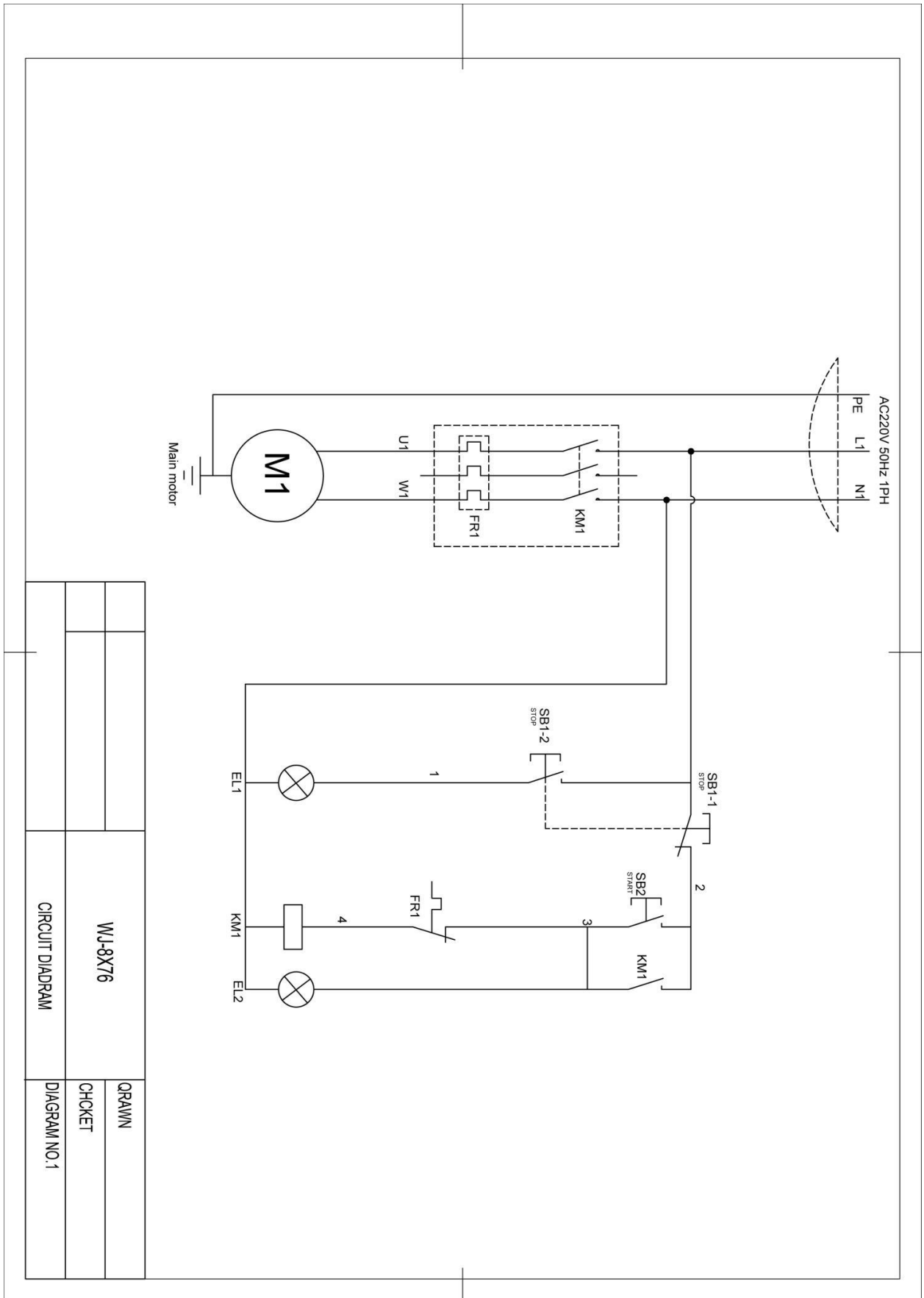
ПОВРЕЖДЕНИЕ ПРОВОДА/КОМПОНЕНТА. Поврежденные провода или компоненты повышают риск серьезных травм, пожара или повреждения машины. Если вы заметили, что какие-либо провода или компоненты повреждены во время выполнения монтажных работ, замените эти провода или компоненты.

ПРОВОДКА ДВИГАТЕЛЯ. Проводка двигателя, показанная на этих схемах, является действующей на момент печати, но может не соответствовать вашей машине. Если вы обнаружите, что это так, воспользуйтесь электрической схемой внутри распределительной коробки двигателя.

КОНДЕНСАТОРЫ/ИНВЕРТОРЫ. Некоторые конденсаторы и силовые инверторы сохраняют электрический заряд в течение 10 минут после отключения от источника питания. Чтобы снизить риск поражения электрическим током, подождите по крайней мере столько же, прежде чем приступить к работе с конденсаторами.

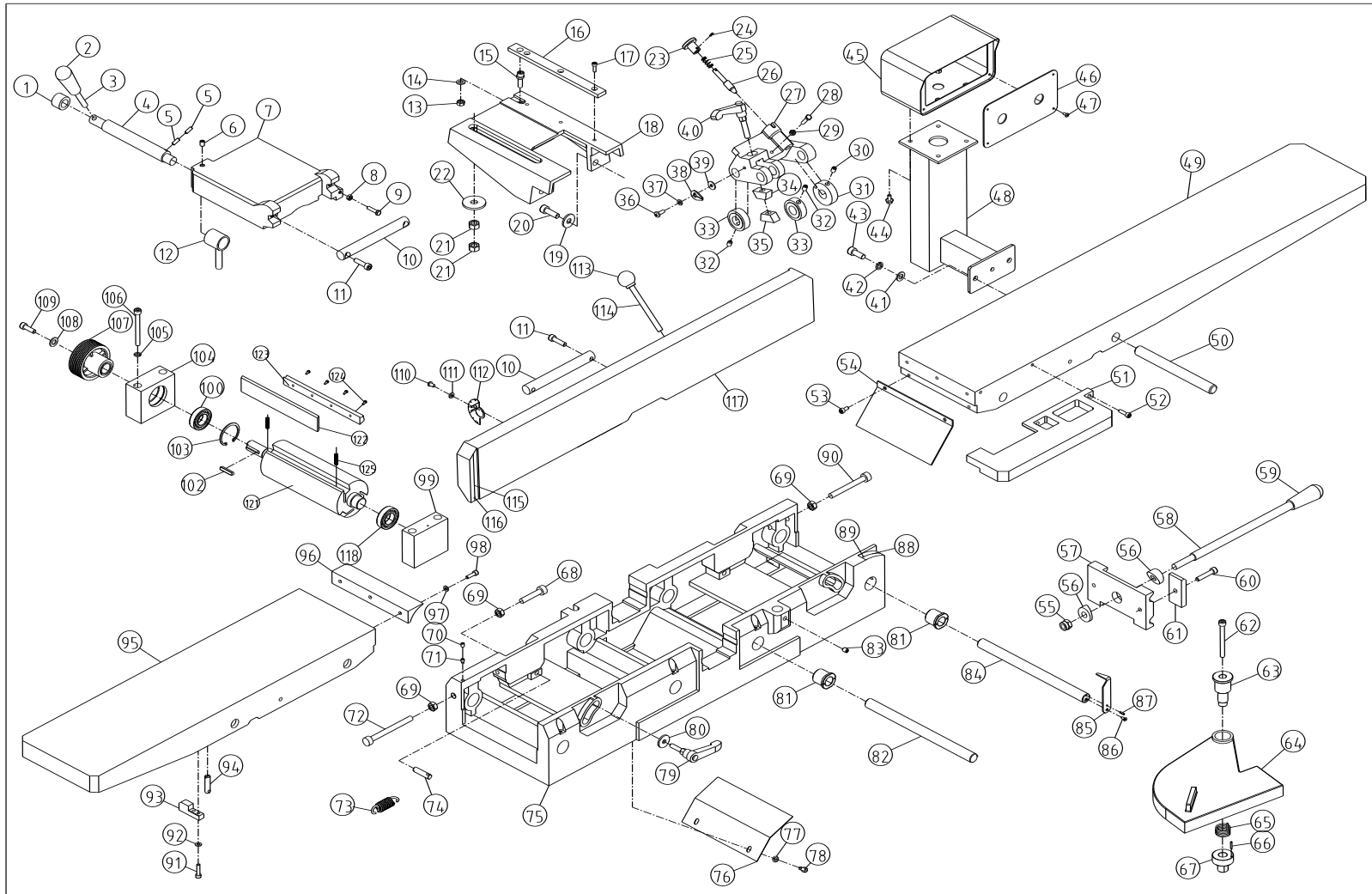
ИСПЫТЫВАЮЩИЙ ТРУДНОСТИ. Если вы испытываете трудности с пониманием информации, содержащейся в этом разделе, обратитесь в нашу службу технической поддержки.

10. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ

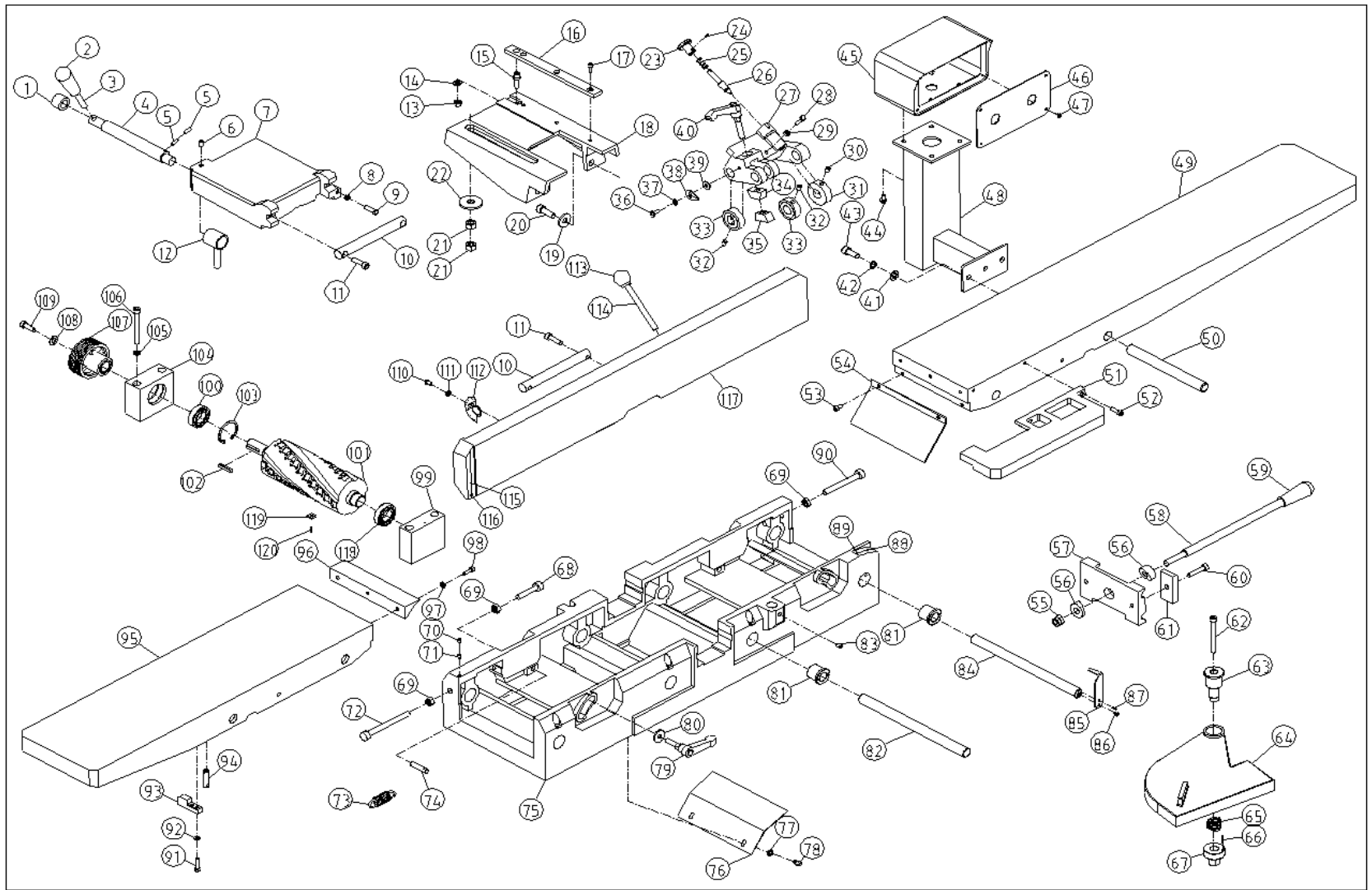


| | |
|--------------|-----------------|
| QRAWN | CIRCUIT DIAGRAM |
| CHOKET | |
| DIAGRAM NO.1 | |

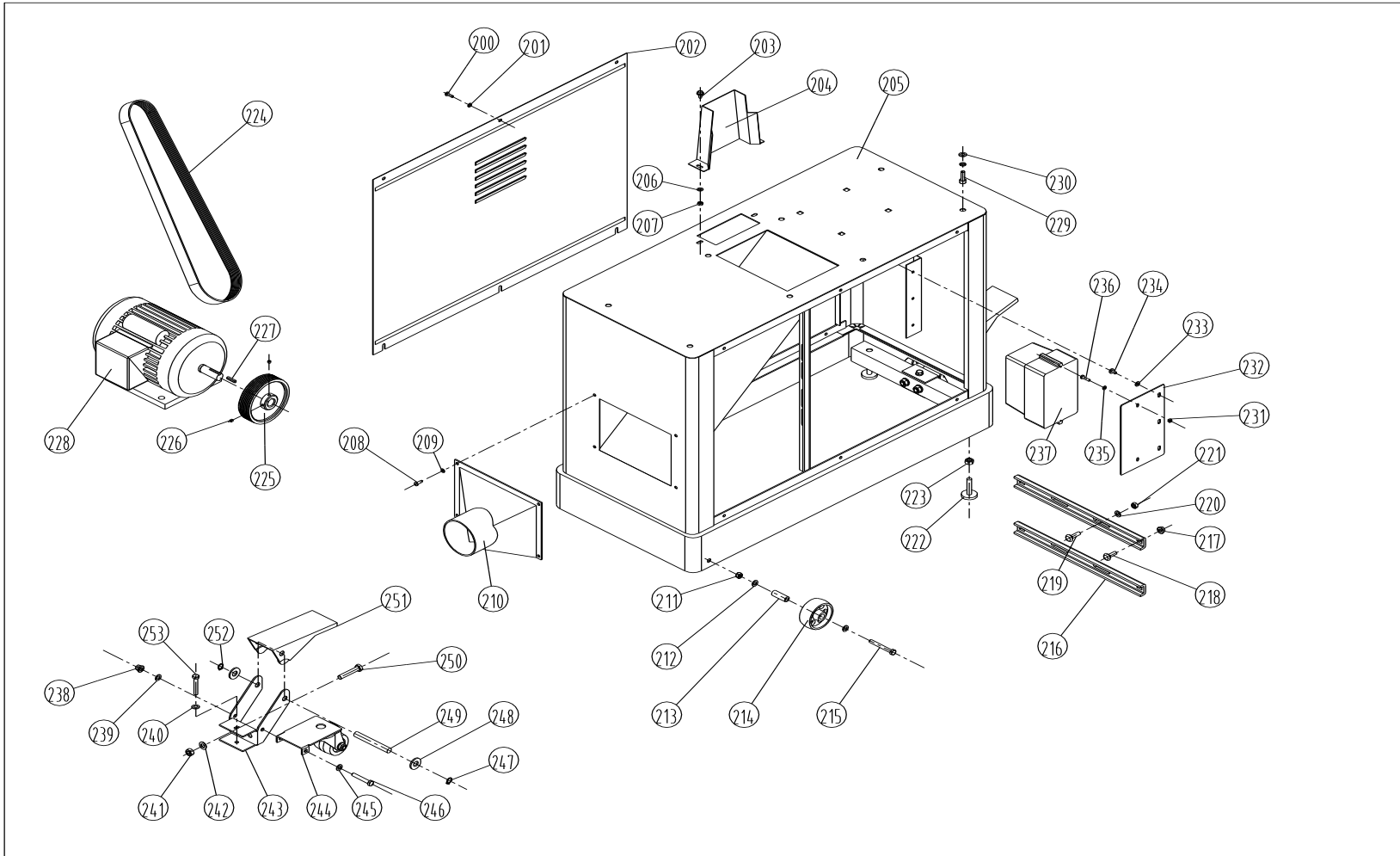
11. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ФУГОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB WJ-8X76, JIB WJ-8X76 HL



Чертеж №1 Общая схема фуговального станка JIB WJ-8X76 [режущий вал с прямыми ножами]



Чертеж №2 Общая схема фугального станка JIB WJ-8X76 HL [спиральный режущий вал]



Чертеж №3 Корпус

**12. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ ФУГОВАЛЬНОГО СТАНКА
JIB WJ-8X76, JIB WJ-8X76 HL**

| ПОЗ | НАИМЕНОВАНИЕ | DESCRIPTION | КОЛ-ВО |
|------------|------------------------------------|---------------------|---------------|
| 1 | Втулка | round bush | 1 |
| 2 | Ручка типа В | B type handle | 1 |
| 3 | Стержень кучки | Handle lead | 1 |
| 4 | Эксцентриковый вал рукоятки | eccentric shaf | 1 |
| 5 | Болт М6Х16 | Bolt M6x16 | 2 |
| 6 | Болт М8Х12 | Bolt M8x12 | 1 |
| 7 | Корпус механизма упора | slide rest | 1 |
| 8 | Гайка М6 | hex nut M6 | 1 |
| 9 | Болт М6Х25 | hexagon bolt M6X25 | 1 |
| 10 | Запорный вал | Locking shaft | 2 |
| 11 | Болт М8Х30 | Bolt M8X30 | 4 |
| 12 | Стопорный ходовой винт | Locking lead screw | 1 |
| 13 | Гайка М8 | Nut M8 | 1 |
| 14 | Пружинная шайба 8 | spring washer 8 | 1 |
| 15 | Эксцентриковый штифт | Eccentric dowel pin | 1 |
| 16 | Планка | Slipping bar | 1 |
| 17 | Болт М5Х16 | Bolt M5X16 | 3 |
| 18 | Корпус каретки параллельного упора | sliding seat | 1 |
| 19 | Шайба | washer | 2 |
| 20 | Болт М10Х30 | Bolt M10X30 | 2 |
| 21 | Гайка М12 | Nut M12 | 2 |
| 22 | Шайба | washer | 1 |
| 23 | Ручка | Handle | 1 |
| 24 | Штифт 3Х20 | Pin 3X20 | 1 |
| 25 | Пружина | Spring | 1 |
| 26 | Ручка | Handle | 1 |
| 27 | Соединительный блок | Connecting block | 1 |

| | | | |
|----|-----------------------------|-----------------|---|
| 28 | Болт М6Х25 | Bolt M6X25 | 1 |
| 29 | Гайка М6 | Nut M6 | 1 |
| 30 | Болт М8Х12 | Bolt M8X12 | 1 |
| 31 | Кольцо | Ring | 1 |
| 32 | Болт М8Х12 | Bolt M8X12 | 2 |
| 33 | Кольцо | Ring | 2 |
| 34 | Клиновой блок I | wedge block I | 1 |
| 35 | Клиновой блок II | wedge block II | 1 |
| 36 | Болт М6Х16 | Bolt M6X16 | 1 |
| 37 | Шайба 6 | Washer 6 | 1 |
| 38 | Указатель | Pointer | 1 |
| 39 | Шайба | Washer | 1 |
| 40 | Ручка | Handle | 1 |
| 41 | Шайба 10 | Washer 10 | 2 |
| 42 | Шайба 10 | Washer 10 | 2 |
| 43 | Болт М10Х25 | Bolt M10X25 | 2 |
| 44 | Болт М6Х12 | Bolt M6X12 | 4 |
| 45 | Блок управления | Control box | 1 |
| 46 | Панель управления | Operation Panel | 1 |
| 47 | Болт М4Х8 | Bolt M4X8 | 4 |
| 48 | Держатель панели управления | Bracket | 1 |
| 49 | Подающий стол | Infeed table | 1 |
| 50 | Вал | Shaft | 4 |
| 51 | Опорная стойка | Supporting rack | 1 |
| 52 | Болт М6Х20 | Bolt M6X20 | 2 |
| 53 | Болт М6Х12 | Bolt M6X12 | 2 |
| 54 | Пластина | Plate | 1 |
| 55 | Гайка М12 | Nut M12 | 2 |
| 56 | Блок | Block | 4 |

| | | | |
|----|--------------------------------|-------------------|---|
| 57 | Пластина | Plate | 4 |
| 58 | Вал | Shaft | 2 |
| 59 | Ручка типа В | B type handle | 2 |
| 60 | Болт М8Х40 | Bolt M8X40 | 8 |
| 61 | Блок | Block | 8 |
| 62 | Болт М8Х80 | Bolt M8X80 | 1 |
| 63 | Вращающийся вал | Rotating shaft | 1 |
| 64 | Защита режущего вала | Cutterhead guard | 1 |
| 65 | Пружина | torsional spring | 1 |
| 66 | Штифт 3Х16 | Pin 3X16 | 1 |
| 67 | Крепление защиты режущего вала | Guard shaft seat | 1 |
| 68 | Винт | Screw | 2 |
| 69 | Гайка М10 | Nut M10 | 4 |
| 70 | Винт М6Х10 | Screw M6X10 | 8 |
| 71 | Винт М6Х10 | Screw M6X10 | 8 |
| 72 | Винт | Screw | 1 |
| 73 | Пружина | Spring | 2 |
| 74 | Винт | Screw | 2 |
| 75 | Основание стола | Table base | 1 |
| 76 | Плата | Plate | 1 |
| 77 | Шайба 6 | Washer 6 | 2 |
| 78 | Винт М6Х12 | Screw M6X12 | 2 |
| 79 | Ручка М8 | Handle M8 | 2 |
| 80 | Шайба | Washer | 2 |
| 81 | Эксцентриковая втулка | eccentric bushing | 8 |
| 82 | Базовый вал II | Base shaft II | 3 |
| 83 | Винт М8Х10 | Screw M8X10 | 1 |
| 84 | Базовый вал I | Base shaft I | 1 |
| 85 | Показатель | Pionter | 1 |

| | | | |
|-----|------------------------------|---------------|---|
| 86 | Винт М4Х10 | Screw M4X10 | 1 |
| 87 | Штифт 3Х10 | Pin 3X10 | 1 |
| 88 | Шкала | Scale | 1 |
| 89 | Клепка | Rivet | 2 |
| 90 | Винт | Screw | 1 |
| 91 | Винт М6Х25 | Screw M6X25 | 4 |
| 92 | Шайба 6 | Washer 6 | 4 |
| 93 | Стопорный блок | stop block | 2 |
| 94 | Винт | Screw | 2 |
| 95 | Выходной стол | Outfeed table | 1 |
| 96 | Защитная пластина | Guard plate | 2 |
| 97 | Шайба 6 | Washer 6 | 6 |
| 98 | Винт М6Х20 | Screw M6X20 | 6 |
| 99 | Боковой кронштейн (задний) | Backseat | 1 |
| 100 | Подшипник | Ball bearing | 1 |
| 102 | Ключ 6Х6Х32 | Key 6X6X32 | 1 |
| 103 | Стопорное кольцо | Circlip | 1 |
| 104 | Боковой кронштейн (передний) | Front seat | 1 |
| 105 | Шайба 8 | Washer 8 | 4 |
| 106 | Винт М8Х80 | Screw M8X80 | 4 |
| 107 | Колесо | Wheel | 1 |
| 108 | Шайба | Washer | 1 |
| 109 | Винт М8Х25 | Screw M8X25 | 1 |
| 110 | Винт М6Х10 | Screw M6X10 | 1 |
| 111 | Шайба 6 | Washer 6 | 1 |
| 112 | Шкала угла наклона | angle scale | 1 |
| 113 | Шариковая ручка | Ball knob | 1 |
| 114 | Стержень ручки | Handle lead | 1 |
| 115 | Шкала высоты | height scale | 1 |

| | | | |
|-----|---------------------------|------------------|----|
| 116 | Заклепка | Rivet | 2 |
| 117 | Параллельный упор | Fence | 1 |
| 118 | Подшипник | Ball bearing | 1 |
| 121 | Режущий вал | Cutterhead | 1 |
| 122 | Нож | Knife | 3 |
| 123 | Ножевой выступ | Knife gib | 3 |
| 124 | Винт М6Х12 | Screw M6X12 | 12 |
| 125 | Пружина | Spring | 6 |
| 200 | Винт М5Х16 | Screw M5X16 | 12 |
| 201 | Шайба 5 | Washer 5 | 12 |
| 202 | Задняя панель | Rear panel | 2 |
| 203 | Винт М6Х12 | Screw M6X12 | 2 |
| 204 | Защита ремня безопасности | Belt guard | 1 |
| 205 | Корпус | Stand | 1 |
| 206 | Шайба 8 | Washer 8 | 2 |
| 207 | Гайка М8 | Nut M8 | 2 |
| 208 | Винт М5Х16 | Screw M5X16 | 4 |
| 209 | Шайба 5 | Washer 5 | 4 |
| 210 | Патрубок пылеудаления | Dust chute | 1 |
| 211 | Гайка М8 | Nut M8 | 2 |
| 212 | Шайба 8 | Washer 8 | 4 |
| 213 | Втулка | Sleeve | 2 |
| 214 | Универсальное колесо | Universale wheel | 2 |
| 215 | Винт М8Х65 | Screw M8X65 | 2 |
| 216 | Кронштейн двигателя | Motor bracket | 2 |
| 217 | Гайка М8 | Nut M8 | 4 |
| 218 | Винт М8Х25 | Screw M8X25 | 4 |
| 219 | Винт М8Х30 | Screw M8X30 | 4 |
| 220 | Шайба 8 | Washer 8 | 4 |

| | | | |
|-----|----------------------------------|-----------------------|---|
| 221 | Гайка М8 | Nut M8 | 4 |
| 222 | Регулируемая ножка | Adjustable foot | 2 |
| 223 | Гайка М10 | Nut M10 | 2 |
| 224 | Поли клиновой ремень 8PK1172 | Poly V-Belt 8PK1172 | 1 |
| 225 | Шкив | Pulley | 1 |
| 226 | Винт М6Х6 | Screw M6X6 | 2 |
| 227 | Ключ 5Х5Х25 | Key 5X5X25 | 1 |
| 228 | Двигатель | Motor | 1 |
| 229 | Винт М8Х25 | Screw M8X25 | 8 |
| 230 | Шайба 8 | Washer 8 | 8 |
| 231 | Гайка М5 | Nut M5 | 2 |
| 232 | Монтажная пластина переключателя | Switch mounting plate | 1 |
| 233 | Шайба 6 | Washer 6 | 3 |
| 234 | Винт М6Х10 | Screw M6X10 | 3 |
| 235 | Шайба 5 | Washer 5 | 2 |
| 236 | Винт М5Х12 | Screw M5X12 | 2 |
| 237 | Электрическая коробка | Electric box | 1 |
| 238 | Гайка М8 | Nut M8 | 1 |
| 239 | Шайба 8 | Washer 8 | 1 |
| 240 | Шайба 8 | Washer 8 | 1 |
| 241 | Гайка М10 | Nut M10 | 2 |
| 242 | Шайба10 | Washer 10 | 2 |
| 243 | Кронштейн для крепления педали | Padel bracket | 1 |
| 244 | Кронштейн с колесом | Trolley wheel | 1 |
| 245 | Шайба 8 | Washer 8 | 1 |
| 246 | Винт М8Х100 | Screw M8X100 | 1 |
| 247 | Стопорное кольцо 13 | Circlip 13 | 1 |
| 248 | Шайба | Washer | 2 |
| 249 | Вал | Shaft | 1 |

| | | | |
|-----|------------------------|-------------------------|----|
| 250 | Винт М10Х55 | Screw M10X55 | 1 |
| 251 | Педадь | Pedal | 1 |
| 252 | Стопорное кольцо 13 | Circlip 13 | 1 |
| 253 | Винт М8Х50 | Screw M8X50 | 1 |
| 101 | Спиральный режущий вал | Spiral cutterhead shaft | 1 |
| 119 | Нож | Spiral cutterhead | 40 |
| 120 | Винт | Screw | 40 |



Производитель

ТЕНГЖОУ ТРИ-ЮНИОН МАШИНЕРУ КО., ЛТД. НО.318 САУФ ЮКАНГ РОАД,
ТЕНГЖОУ, ШАНДОНГ, КИТАЙ

Дистрибьютор в РФ

ООО ХАРВИ РУС

105082, Г. МОСКВА, УЛ. БАКУНИНСКАЯ, Д. 69 СТР. 1, ПОМ. 35/1

7 (800) 500-27-83, 7 (495) 120-17-42, факс 7 (495) 120-17-41

e-mail:

info@harvey-rus.ru - по общим вопросам

sales@harvey-rus.ru - по вопросу приобретения оборудования

support@harvey-rus.ru - по вопросу технической поддержки оборудования

www.harvey-rus.ru