

# JET

**FS-1636N**  
**FS-1652N**

**GB**  
**Operating Instructions**

**D**  
**Gebrauchsanleitung**

**F**  
**Mode d'emploi**

**RUS** ✓  
**Инструкция по эксплуатации**



**WMH Tool Group AG**

Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach  
[www.wmhtoolgroup.ch](http://www.wmhtoolgroup.ch); [info@wmhtoolgroup.ch](mailto:info@wmhtoolgroup.ch)  
Tel +41 (0) 44 806 47 48  
Fax +41 (0) 44 806 47 58



MP-754636 / 754652...11/05

## Инструкция по работе на гильотинных ножницах

Модель:	FS-1636N	FS-1652N
Артикул	754636	754652
Максимальная толщина листа, мм: нерж. сталь/Ст.3/мягкая сталь/медь- алюминий/цинк/поликарбонат	0,9 / 1,0 / 1,6 / 1,8 / 2,5 / 3,0	
Раскрытие, мм:	5,0	
Максимальная ширина реза, мм:	915	1320
Задний упор, мм:	645	645
Передний упор, мм:	710	710
Габаритные размеры, мм (ДхШхВ):	1180x540x1050	1590x540x1050
Вес, кг:	370	460

**\*Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания WMH Tool Group оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя. Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

### Распаковка и очистка

1. Снимите со станка упаковку.
2. Аккуратно очистьте все защищенные от коррозии поверхности при помощи мягкого растворителя или керосина и мягкой ветоши. Не используйте растворитель лака, растворитель краски или бензин. Это повредит окрашенные поверхности.
3. Нанесите на все рабочие поверхности станка тонкий слой масла, чтобы предотвратить коррозию.
4. Удалите болты, которые крепят станок к транспортной паллете.
5. Аккуратно передвиньте станок на выровненный фундамент. Расположение станка должно позволять доступ к ней с любой стороны.

**Примечание по сборке:** Перед поставкой ножные ножницы регулируются на заводе для правильной работы. Если станок неправильно функционирует или стойка не стоит на полу ровно, произведите настройку.

### Сборка стопоров

Значок (#) в тексте относится к деталировке.

1. Прикрепите две передних надставки #6 к основанию при помощи четырех винтов с шестигранными головками под ключ и шайб.
2. Прикрепите стопор к передним надставкам при помощи центральных гаек #72.
3. Прикрепите задний стопор #59 к узлу регулировочного блока #61.
4. Вставьте штифт #58 через узел регулировочного блока и в режущий механизм. Затяните на месте установочные винты.

### Установка

1. Ослабьте четыре болта #21. Ослабьте регулировочные винты #18 и 19. Основание должно располагаться перпендикулярно левой и правой боковым панелям, на всех четырех углах, пока винты ослаблены. Отрегулируйте положение ножек на полу, если необходимо. Затяните все винты.
2. Используйте установочный винт #18 и винт с шестигранной головкой #19, чтобы отрегулировать нижнее лезвие по отношению к верхнему лезвию. Расстояние между верхним и нижним лезвиями должно быть 0,05-0,13 мм.  
**Не давайте лезвиям находить одно на другое.**

3. Положите лист картона или ватмана (~0,13 мм) в положение для резки по всей длине основания и медленно нажмите рычаг педали.
4. Если ножницы не разрежут бумагу, передвиньте нижнее лезвие ближе к верхнему лезвию.
5. Если ножницы разрежут бумагу по краям, но не разрежут по центру, поверните регулировочный винт соединительной тяги #37 по часовой стрелке, так чтобы бумага разрезалась по всей длине.
6. Если ножницы режут бумагу по центру, но не по краям, поверните регулировочный винт соединительной тяги #37 против часовой стрелки, так чтобы бумага разрезалась по всей длине.
7. Убедитесь, чтобы шкала #16 наверху основания была перпендикулярна лезвию, а также показывала правильное расстояние от лезвия.
8. Произведите проверочные разрезы, чтобы удостовериться в правильности шкалы.

### Уход за лезвием

Двустороннее верхнее лезвие может быть демонтировано и перевернуто на 180°, чтобы использовать острый край до заточки лезвия. Протирайте лезвие маслом. Смазывайте все поворотные точки станка ежедневно.

### Натяжение пружины

Возврат пружины на педали можно отрегулировать, затянув шестигранные гайки #46.

Возврат пружины прижимного блока #3 можно отрегулировать, затянув шестигранные гайки #10.

### Регулировка прижимной планки.

Для регулировки свободного хода имеются три винта с шестигранными головками #32 на шайбах. Отрегулируйте их для гладкого хода.

Учитывайте, что приводные ремни (плоские, клиновые, поликлиновые), используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся, требуют контроля износа и натяжения и периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия, используемые в конструкции станка, выполняют предохранительные функции. Замена по гарантии такие детали не подлежат.