

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ РЕЙСМУСОВЫЙ СТАНОК JPM-13CSX (JET)

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

Рейсмусовый станок JPM-13CSX



1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Станок предназначен для строгания изделий из древесины. Нельзя обрабатывать изделия из металла. Обработка других материалов недопустима, или может производиться только после консультации с представителями компании.

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

Каждое отклонение от этих правил при использовании рассматривается как неправильное применение и продавец не несет ответственность за повреждения, произошедшие в результате этого.

В станке нельзя производить никаких технических изменений.

Ответственность несет только пользователь.

Использовать станок только в технически исправном состоянии. При работе на станке должны быть установлены все защитные приспособления и крышки.

Для станков 220В: Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее 3x1,5мм² (желательно медный, трёхжильный, с сечением каждой жилы не менее 1,5 мм²).

Для станков 380В: Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее 4x1,5мм² (желательно медный, четырёхжильный, с сечением каждой жилы не менее 1,5 мм²).

При возникновении неисправностей в процессе эксплуатации станка не пытайтесь ставить не оригинальные детали и узлы, не вносите конструктивных изменений и переделок в станок.

Станок разрешается эксплуатировать лицам, которые ознакомлены с его работой, техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях.

Если Вы при распаковке обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу. Не запускайте станок в работу!

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Строгальный станок
Вытяжной патрубков 100 мм
роликовое удлинение стола
Рукоятка подъёма стола
Ножевой установочный шаблон
Принадлежности для монтажа
Инструкция по эксплуатации
Список деталей

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул 708524 ХМ: на 230 В:
Подключение к сети..230 В~ 1/N/PE 50 Гц
Выходная мощность 1,1 кВт (S1 100%)
S1=непрерывный режим работы с постоянной нагрузкой - рабочий ток.....7 А
Соединительный провод (H07RN-F)
..... 3x1,5 мм²
Защита предохранителем заводская ... 16 А

Артикул 708524 ХТ: на 380 В:
Подключение к сети
..... 380 В~ 3/N/PE 50 Гц
Выходная мощность..... 1,5 кВт (S1 100%)
Частота вращения строгального вала
..... 4800 об/мин
Число резов в минуту 14400
Диаметр строгального вала 68 мм
Размер ножа строгального вала
(ДхШхТ) 332 мм x16 мм x3 мм
Количество ножей 3 шт
Макс. ширина рейсмусования.....330 мм
Макс. высота заготовки 250 мм
Мин. высота заготовки..... 5мм
Глубина строгания по всей ширине. 2,4 мм
Скорость подачи 6 м/мин
Диаметр штуцера для вытяжки 100мм
Габаритные размеры
(ДхШхВ) 900x600x1100мм
Масса станка 90 кг

***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.

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Техника безопасности включает в себя также соблюдение инструкции по эксплуатации и технического обслуживанию, предоставленные изготовителем

Всегда храните инструкцию, предохраняя её от грязи и влажности, передавайте дальнейшим пользователям.

Ежедневно перед включением станка проверяйте функционирование необходимых защитных устройств.

Установленные дефекты станка или защитных устройств необходимо незамедлительно устранить с помощью уполномоченных для этого специалистов.

Не включайте в таких случаях станок, выключите его из эл. сети.

Применяйте необходимые согласно предписаниям средства личной защиты.

Надевайте плотно прилегающую одежду, снимайте украшения, кольца и наручные часы.

Если у Вас длинные волосы, надевайте защитную сетку для волос или головной убор.

Для безопасного обращения со строгальными ножами необходимо надевать подходящие защитные перчатки.

Держите ножи заточенными и очищенными от ржавчины и смолы. Следите, чтобы зажимные винты были надежно затянуты.

Удаляйте посторонних, особенно детей, из опасной зоны.

Перед строганием удалите из заготовок гвозди и другие инородные предметы.

Минимальные и максимальные размеры заготовок должны быть соблюдены.

При работе с длинными заготовками используйте соответствующие удлинения стола, роликовые опоры.

При строгании неудобных для обработки заготовок применяйте для крепления подходящие вспомогательные средства.

НЕ ПЫТАЙТЕСЬ снять кожух во время работы станка. Нарушение этого правила может привести к серьезным физическим увечьям.

Следить за тем, чтобы все заготовки при обработке надежно удерживались и безопасно перемещались.

Нельзя строгать слишком маленькие заготовки.

Не эксплуатируйте станок при открытом кожухе редуктора. Если заграждения необходимо снять для регулировки или обслуживания, их необходимо немедленно установить обратно сразу после выполнения нужных процедур и перед началом эксплуатации станка.

Удалять стружку и заготовки только при выключенном моторе и при полной остановке станка.

По соображениям безопасности на этом станке необходимо работать, используя обе руки. Во время работы держите руки подальше от подающих роликов и строгального вала. Не разрешается работа на станке с использованием каких-либо подставок и лестниц. Не оставляйте без присмотра работающий станок. Перед уходом с рабочего места отключите станок.

Строгальный вал должен достичь максимального числа оборотов, прежде чем начать строгание. Учитывайте время пробегания строгального вала станка при торможении, оно не должно превышать 10 секунд.

Следите за тем, чтобы станок устойчиво стоял на твердом и ровном основании.

Станок должен быть установлен так, чтобы было достаточно места для его обслуживания и направления заготовок.

Следите за хорошим освещением.

Не используйте станок поблизости от горючих жидкостей и газов.

Принимайте во внимание возможности сообщения о пожаре и борьбе с огнем, например с помощью расположенных на пожарных щитах огнетушителей.

Не применяйте станок во влажных помещениях и не подвергайте его воздействию дождя.

Постоянно обращайтесь внимание на то, чтобы не образовывалось слишком много пыли – всегда применяйте подходящую вытяжную установку. Древесная пыль является взрывоопасной и может быть вредной для здоровья.

Ваш станок должен быть заземлен. Если используется шнур или штекер, убедитесь, что каждое гнездо заземления подсоединяется к подходящему заземлению. Следуйте процедуре заземления, прописанной в электротехнических правилах и нормах.

Работы на электрическом оборудовании станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам

Не перегружайте станок. Он работает намного лучше и дольше, если его мощность используется надлежащим образом.

Никогда не используйте станок, если выключатель-выключатель не функционирует надлежащим образом.

Следите за тем, чтобы электрическая проводка не мешала рабочему процессу, и чтобы об неё нельзя было споткнуться.

Удлинительный кабель необходимо полностью разматывать с барабана.

Немедленно заменяйте поврежденный сетевой кабель.

Необходимо постоянно обращать внимание на то, чтобы вентиляционные прорези мотора были всегда открытыми и чистыми.

Переоснащение, регулировку и очистку, производить только после полной остановки станка и отключении эл. питания.

Поврежденные строгальные ножи должны быть немедленно заменены.

4.1 ВНИМАНИЕ опасности

Даже при правильном использовании станка возникают приведенные ниже опасности.

Опасность получения травмы от вращающегося ножа в рабочей зоне.

Опасность из-за разрушения строгальных ножей.

Опасность ранения отлетевшими частями заготовок.

Опасность от шума и пыли. Обязательно надевайте средства личной защиты (защита глаз, ушей и дыхательных путей). Применяйте вытяжные установки!

Опасность из-за разлетающихся частей заготовок.

Опасность поражения электрическим током при неправильной прокладке электрического кабеля.

4.2. Звуковая эмиссия

Данные приведены в соответствие с EN 1807:1999 (Фактор погрешности измерения 4 дБ)

Заготовка из ели:

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

Уровень звука (в соответствие с EN 3746):

на холостом ходу 96,8 дБ (А)

во время обработки 100,6 дБ (А)

Уровень звука (в соответствии с EN 11202):

Рабочее место 1: на холостом ходу 86,1 дБ (А), во время обработки 85,1 дБ (А).

Рабочее место 2: на холостом ходу 85,8 дБ (А), во время обработки 85,7 дБ (А).

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

Несмотря на это, данная информация служит для того, чтобы дать возможность пользователю станка лучше оценить самому опасности и риски.

5. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

5.1. Транспортировка и установка

Станок разработан для эксплуатации в закрытых помещениях и должен прочно размещаться на твердой и ровной поверхности.

Аккуратно распакуйте и достаньте станок и все свободные детали из коробок, проверьте их на наличие повреждений.

Перед тем как производить дальнейшие действия, внимательно прочитайте ваше руководство, чтобы ознакомиться с правильной сборкой, обслуживанием и мерами предосторожности.

Установка

Если вы устанавливаете машину на полу, используйте высококачественные анкерные болты для прикрепления через отверстия в основании. Если используется мобильное основание, убедитесь, что колесики заблокированы.

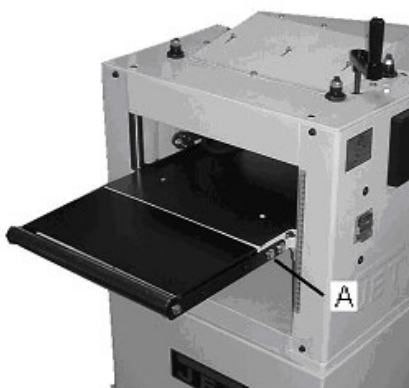
Для лучшей работы строгального станка расположите его на прочном, ровном основании и прикрепите к полу при помощи шурупов.

5.2. Монтаж

Перед проведением монтажно-наладочных работ отключите станок от эл. сети!

Удалите антикоррозионную смазку мягким растворителем.

Смонтируйте ролики удлинения стола со стороны подачи заготовки в станок. Выровняйте ролики вместе с поверхностью стола, прежде чем затяните болты.



5.3. Электрические соединения

Подключение к сети клиентом, а также используемые им удлинители должны соответствовать инструкции.

Заводская защита предохранителем должна составлять 16 А.

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

Подключение и ремонт электрооборудования должно проводиться специалистами с допуском.

5.4. Подключение вытяжки

Станок должен перед включением быть подсоединен к вытяжке таким образом, чтобы при включении строгального станка вытяжка автоматически включалась одновременно со станком.

Минимальная скорость струи воздуха в вытяжном патрубке должна составлять.

20 м/сек. Вытяжные шланги должны соответствовать параметру „трудно возгораемый“ и должны быть вовлечены в систему заземления вытяжного устройства.

5.5. Включение станка

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

5.6. Замена и переустановка ножей

Замена ножей строгального вала должна производиться при отключенной электроэнергии на моторе станка.

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

Снять кожух для приема стружки.

Раскрутить шесть четырехгранных болтов прижимной планки ножей строгального вала (использовать перчатки!).

Сначала снять ножи строгального вала, затем прижимную планку.

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

Используйте только соответствующие ножи строгального станка, которые соответствуют EN 847-1 и техническим характеристикам.

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

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

Прижимные планки строгальных ножей отбалансированы относительно друг друга и могут устанавливаться по-разному.

Только ножи строгального станка с надписью «HSS» или «HS» требуют подшлифовки! При подшлифовке все ножи шлифуются одинаково, иначе разбалансировка может привести к повреждению подшипников.

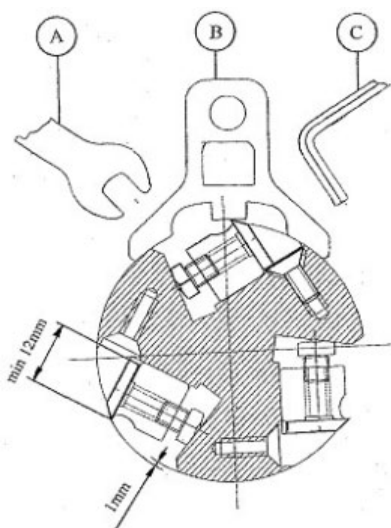
Ножи строгального станка могут быть подшлифованы только до ширины в 12 мм.

Используйте только оригинальные сменные запчасти JET.

Прижимная планка строгальных ножей заводится в ведущий паз ножевого вала. Выкручивать четырехгранные болты до тех пор, пока строгальные ножи не войдут в паз. Установить острый строгальный нож и выравнивать его прижимной планкой до тех пор, пока с обеих

сторон ножевого вала он станет выступать на одном уровне.

Точная установка ножей строгального вала проводится с помощью шаблона (В) и установочных болтов под ключ с внутренним шестигранником (С). Нож строгального вала должен выставляться, пока он не коснется установочного шаблона (В).



Для закрепления строгального ножа, выкрутите четырехгранные болты с прижимной планки строгального ножа полностью. Сначала затяните оба внешних четырехгранных болта, затем оставшиеся. Инструмент для затягивания (а) не перегружать, не использовать удлинители для усилия рычага, не ударять. Установите кожух для приема стружки. Подключите вытяжную установку.

6. РАБОТА СТАНКА

Внимание

Всегда соблюдайте правила по техники безопасности и указания инструкции.

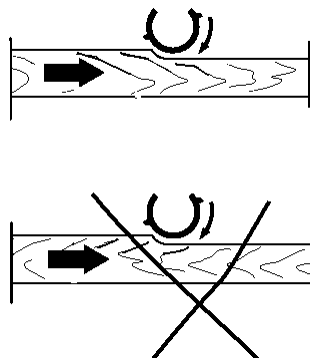
Указания к работе

Работайте только острыми ножами!

Заготовки подавайте толстым концом вперед, полкой стороной вниз.

Макс. размер рейсмусования 2,5 мм. Если заготовка застревает, опустите стол станка примерно на 1 мм (1/2 оборота рукоятки регулировки высоты).

Строгайте заготовку по возможности вдоль волокон древесины.



Качество обработанной доски лучше, если снимать меньше слой поверхности материала и за несколько проходов.

Не обрабатывайте заготовки короче, чем 250 мм.

Одновременно можно обрабатывать не более 2 заготовок. При подаче в станок берите заготовку за внешние края.

Правильная позиция при работе на станке

Чтобы подать заготовку в рейсмусовый станок, встаньте сбоку от стола с роликом.

Обращение с заготовкой

Установите рейсмусовый стол на нужную Вам высоту заготовки.

Подавайте заготовку медленно и прямо. Заготовка затягивается автоматически.

Чтобы вынуть заготовку из станка, встаньте сбоку от отводящего отверстия.

Длинные заготовки поддерживайте роликовыми опорами.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Чтобы убедиться, что станок правильно отрегулирован, все болты затянуты, ремни в хорошем состоянии, в электрическом оборудовании не скопилось пыль и стружка, а также не износились и не разболтались электрические соединения, требуется периодическое и систематическое обслуживание.

Накопившиеся опилки и другой мусор могут вызвать сбой в работе станка. Периодическая очистка не только рекомендуется, но и является обязательной для качественной работы строгального станка.

Точно устанавливаемые детали, например в пазу для ножей строгального вала – прижимная планка, должны очищаться при помощи ткани или щетки, а также негорючим растворителем, и освобождаться от застрявших инородных тел.

Удаляйте смолу и стружку с валов и стола при помощи мягкой ветоши и растворителя.

Периодически проверяйте цепи на предмет правильного натяжения и соответственно регулируйте их, если это необходимо.

Учитывайте, что строгальные ножи, обрезиненные валы привода движения заготовки, плоские, поликлиновые, клиновые и другие ремни, а также цепи, используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся (расходные материалы) и требуют 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.

Ежедневно проверяйте нормальную работу вытяжки.

Смазка

Подшипники строгального вала смазываются и герметизируются на заводе на весь срок службы – никакая дополнительная смазка не требуется.

Поврежденные ножи строгального станка меняйте незамедлительно.

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

7. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

двигатель не включается

- *нет тока - проверить предохранитель;
- *двигатель, выключатель или кабель поврежден – связаться с электриками с допуском;
- *сработала защита от перегрузки – подождать пока остынет и опять включить;

сильные вибрации станка

- *станок стоит неровно – установить на ровной поверхности;
- *строгальные ножи различные по ширине – ширина ножей должна быть одинакова;
- *повреждены ножи строгального станка – немедленно подлежат замене;

обработанная поверхность выглядит плохо

- *нож строгального станка тупой – установить острые ножи;
- *ножи забиты стружкой – удалить стружку;
- *слишком много стружки – строгать в несколько проходов;
- *заготовка была проведена против волокна – перевернуть заготовку начать с другой стороны;
- *заготовка неоднородна;
- *влажность заготовки слишком велика;

заготовка неровная

- *ножи строгального станка установлены косо – использовать ножевой шаблон;

заготовку зажимает

- *слишком много стружки – строгать в несколько проходов;

регулировка стола затруднена

- *недостаточная смазка – смазать винтовую ось и направляющие стойки;

подача заготовки затруднена

- *проскальзывает ремень двигателя – подтянуть ремень или заменить его;
- *строгальный стол загрязнён смолой – очистить и нанести воск для лучшего скольжения.

10. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Арт. № 708366

Комплект, состоящий из 3 строгальных ножей HSS

Арт. № 708495

Роликовая стойка