



**JWP-208K**  
**JWP-208K HH**

**Рейсмусовый станок**

**Инструкция  
по эксплуатации**



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

Made in PRC

M-JR039

2026-04

# Инструкция по эксплуатации

Уважаемый клиент,

Большое спасибо за доверие, которое вы проявили к нам, купив Ваш новый станок Jet. Данное руководство подготовлено для владельцев и операторов рейсмусового станка JET JWP-208K / JWP-208K HH с целью повышения безопасности при монтаже, эксплуатации и техническом обслуживании. Пожалуйста, прочтите и уясните информацию, содержащуюся в данном руководстве по эксплуатации и сопроводительных документах. Для обеспечения максимального срока службы и эффективности вашей машины, а также для безопасной ее эксплуатации внимательно прочтите данное руководство и строго следуйте инструкциям.

## ...Содержание

### 1. Декларация о соответствии

### 2. Гарантия

### 3. Безопасность

#### 3.1 Разрешенное использование

#### 3.2. Общие указания по технике безопасности

#### 3.3 Остающиеся опасности

### 4. Технические характеристики машины

#### 4.1 Технические данные

#### 4.2 Уровень шума

#### 4.3 Комплект поставки

#### 4.4 Описание машины

### 5. Транспортировка и запуск

#### 5.1 Транспортировка и установка

#### 5.2 Сборка

#### 5.3 Подключение к электросети

#### 5.4 Подключение пылеудаления

#### 5.5 Начало работы

### 6. Работа на станке

#### 6.1 Обзор работы

#### 6.2 Советы по строганию

#### 6.3 Осмотр заготовки

#### 6.4 Твердость древесины

#### 6.5 Скорость подачи

#### 6.6 Глубина резания

#### 6.6 Высота станины ролика

### 7. Настройка и регулировка

#### 7.1 Установка/замена ножей

#### 7.2 Спиральная режущая головка в сборе

#### 7.3 Натяжение клинового ремня/Замена

#### 7.4 Натяжение цепи регулировки высоты стола

#### 7.5 Регулировка высоты подающих роликов, стружколома и прижима

#### 7.6 Натяжение пружин роликов

#### 7.7 Позиционирование отражателя стружки

#### 7.8 Калибровка шкалы

#### 7.9 Когтевая защита предотвращения отдачи

#### 7.10 Выравнивание шкивов

### 8. Обслуживание

### 9. Устранение неполадок

### 10. Защита окружающей среды

### 11. Доступные аксессуары

## 1. Декларация о соответствии

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

## 2. Гарантия

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

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

Право вносить изменения в продукт и аксессуары в любое время.

## 3. Безопасность

### 3.1 Разрешенное использование

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

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

Заготовка должна быть надежно закреплена, ее можно поддерживать и направлять.

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

Машиной должны управлять только лица, знакомые с ее эксплуатацией, техническим обслуживанием и ремонтом, а также с опасностями, связанными с ней.

Необходимо соблюдать минимальный возраст эксплуатации

Машина должна использоваться только в технически исправном состоянии

При работе на станке должны быть установлены все защитные механизмы и крышки.

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

Любое другое использование должно осуществляться с превышением разрешенных сроков.

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

### 3.2 Общие указания по технике безопасности

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



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

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

Запрещается вносить какие-либо изменения в работу машины.

Ежедневно проверяйте работоспособность и наличие защитных приспособлений перед запуском машины.

В этом случае не пытайтесь работать с машиной, отключите ее от сети.

Снимите всю свободную одежду и уберите длинные волосы.

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

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

Всегда надевайте разрешенную рабочую одежду

Не надевайте перчатки во время работы с этой машиной.

Контролируйте время остановки машины, оно не должно превышать 10 секунд.

Удаляйте обрезанные и заклинившие заготовки только при выключенном двигателе и полной остановке станка.

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

Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

Станок предназначен для работы в закрытых помещениях и должен быть надежно установлен на твердом и ровном грунте.

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

Пол вокруг станка должен быть чистым, без посторонних предметов, масла и смазки.

Будьте бдительны!

Уделяйте работе особое внимание. Руководствуйтесь здравым смыслом.

Принимайте эргономичное положение тела.

Всегда сохраняйте равновесие.

Если инструмент не используется, выньте вилку из розетки.

Перед любым техническим обслуживанием или заменой режущих ножей выньте вилку из розетки.

Перед запуском машины убедитесь, что рабочие и измерительные инструменты убраны из машины.

Не пользуйтесь машиной, если вы устали.

Не пользуйтесь машиной под воздействием наркотиков, алкоголя или каких-либо медикаментов. Имейте в виду, что прием лекарств может изменить ваше поведение.

Никогда не дотрагивайтесь до станка во время его работы.

Никогда не оставляйте работающий станок без присмотра. Перед уходом с рабочего места выключите станок.

Держите детей и посетителей на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

Не используйте электроинструмент вблизи горючих жидкостей или газов.

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

Не используйте машину на свалках и не подвергайте ее воздействию дождя.

Древесная пыль взрывоопасна и также может представлять опасность для здоровья.

Пыль, образующаяся, в частности, из некоторых тропических пород древесины, а также из лиственных пород, таких как береза и дуб, классифицируется как канцерогенное вещество.

Всегда используйте подходящее устройство для удаления пыли.

Перед обработкой удалите все гвозди и другие инородные тела из обрабатываемой детали.

Никогда не работайте без защитных приспособлений – это может привести к серьезным травмам!

Все пальцы, предохраняющие от отдачи, должны автоматически возвращаться в исходное положение (вниз)

Никогда не дотягивайтесь руками до станка, направляя или сортируя заготовку.

Используйте приспособление для подачи (толкатель древесины), если вы хотите загружать в станок короткие заготовки. Длина заготовки должна составлять не менее 200 мм.

Необходимо соблюдать требования, касающиеся максимального или минимального размера заготовки.

Не удаляйте стружку и обрабатываемые детали до полной остановки станка.

Всегда используйте острые режущие ножи.

Не обрабатывайте более двух заготовок одновременно.

Чтобы выровнять заготовку, поверхности которой не параллельны, используйте подходящие приспособления для подачи (сделайте соответствующие шаблоны).

При обработке длинномерных заготовок используйте роликовые опоры с обеих сторон станка.

Следите за чистотой поверхности станины, в частности, удаляйте остатки смолы.

Не стойте на станке.

Подключение и ремонт электроустановки могут выполняться только квалифицированным электриком.

Немедленно замените поврежденный или изношенный шнур.

Все работы по регулировке, чистке, техническому обслуживанию и ремонту машины выполняйте, отключив ее от источника питания.

При использовании станка в соответствии с правилами могут сохраняться некоторые опасности

Прикосновение к режущему блоку в зоне обработки может привести к травме.

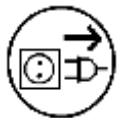
Опасность втягивания/защемления из-за механизма подачи мощности.

Опасность сдавливания из-за подачи мощности заготовки.

Брошенные детали заготовки могут привести к травме

Опилки и шум могут представлять опасность для здоровья. Обязательно надевайте средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки и средства для защиты ушей. Используйте подходящую систему удаления пыли.

Неправильное подключение к электросети или поврежденный шнур питания могут привести к травмам, вызванным поражением электрическим током.



Выполняйте все работы по регулировке, чистке, техническому обслуживанию и ремонту машины, отключив ее от источника питания.

### 3.3 Остающиеся опасности

При использовании станка в соответствии с правилами могут сохраняться некоторые опасности

Прикосновение к режущему блоку в зоне обработки может привести к травме.

Опасность втягивания/защемления из-за механизма подачи мощности.

Опасность сдавливания из-за подачи мощности заготовки.

Брошенные детали заготовки могут привести к травме

Опилки и шум могут представлять опасность для здоровья. Обязательно надевайте средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки и средства для защиты ушей. Используйте подходящую систему удаления пыли.

Неправильное подключение к электросети или поврежденный шнур питания могут привести к травмам, вызванным поражением электрическим током.

## 4. Технические характеристики машины

### 4.1 Технические данные

Максимальная ширина строгания 508 мм

Толщина строгания от 4,8 до 203 мм

Максимальная глубина пропила 3 мм

Количество ножей от 4 до 100 с пятигранными вставками Размер ножа (ДхШхТ) 15x15x2,5 R101\_30°

Диаметр режущей головки 80 мм

Число оборотов режущей головки не более 4800 об/мин

Количество срезов в минуту 19200

Длина режущего ножа 508 мм

Ширина режущего ножа 25,4 мм

Толщина режущего ножа 3 мм

Скорость подачи 5 и 6 м/мин

Диаметр отверстия для сбора пыли 127 мм

Вес 370 кг

Напряжение сети 3 ~ 400 В / PE / 50 Гц

Потребляемая мощность двигателя 5,0 кВт,

Выходная мощность двигателя 3,8 кВт

Номинальный ток 8,5 А

Удлинитель H05VV-F 4x1,5 мм<sup>2</sup>

Предохранитель для установки 20 А

Класс защиты А

### 4.2 Уровень шума

(Допуск при проверке 4 дБ)

Уровень акустической мощности (согласно EN 3746):

L<sub>WA</sub> на холостом ходу 101,5 дБ(А)

Уровень акустического давления (согласно EN 11202):

L<sub>pA</sub> на холостом ходу 88,7 дБ(А)

Указанные значения являются уровнями и не обязательно должны рассматриваться как уровни безопасной эксплуатации.

Данная информация предназначена для того, чтобы пользователь мог лучше оценить связанные с этим опасности и риски.

### 4.3 Комплект поставки

Количество в коробке: (Рис. 1)

- A. Рейсмус (не показан)..... 1
- B. Пылесборник..... 1
- C. Ножная педаль..... 1
- D. Маховик..... 1
- E. Колесо..... 1
- F. Крылья -расширители..... 2

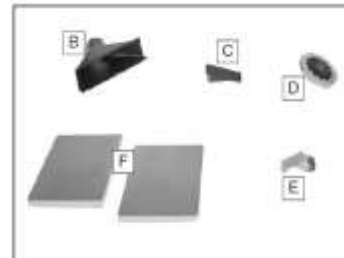


Рис. 1

### Оборудование и инструменты (не показаны)

- Установочные винты М8 х 20 (крылья)..... 6
- Болты с шестигранной головкой М8 х 30 (крылья).....6
- Плоские шайбы 8 мм (крылышки).....6
- Стопорные шайбы 8 мм (крылышки).....6
- Втулка маховика.....1
- Ручка маховика.....1
- Ключ 4x4x20 мм (маховик).....1
- Шестигранная гайка М12 (Маховик).....1
- Плоская шайба 12 мм (маховик)...1
- Фланцевые болты М6 х 12 (пылесборник)...6
- Шестигранные ключи 3, 4, 5, 6 мм...по 1 штуке
- Ключи 8/10,12/14,17/ 19 мм...по 1 штуке
- Сменные вставки 15 х 15 х 2,5.....5
- Ключ L-образный Torx T-20.....2
- Насадка Torx T-20.....2
- Болт с шестигранной головкой М8х50 (колесо подставки).....1
- Плоская шайба 8 мм (Колесо/подставка)....1
- Болты с шестигранной головкой М10х55 (колесо подставки)...2
- Плоские шайбы 10 мм (колесо подставки)..2
- Шестигранные гайки М10 (колесо подставки).....2
- Руководство по эксплуатации и список запасных частей

#### 4.4 Описание машины

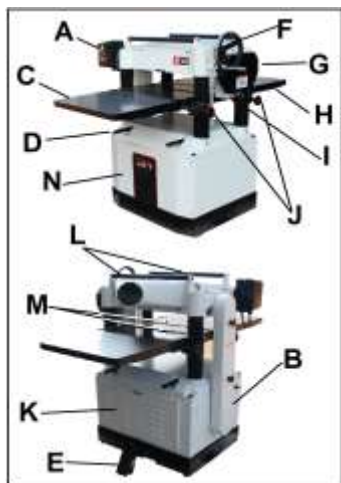


Рис. 1А. Общая идентификация

- A....Магнитный выключатель
- B....Крышка клинового ремня
- C....Переднее удлиненное крыло
- D....Подъемная планка (1 из 4)
- E....Ножная педаль блокировки
- F....Маховик регулировки высоты стола
- G....Коробка передач
- H....Заднее выдвижное крыло
- I.....Ручка регулировки скорости подачи
- J.....Замки стола
- K....Панель доступа к шкафу
- L....Возвратные ролики
- M....Ролики станины
- N....Шкаф

#### Внутренние компоненты

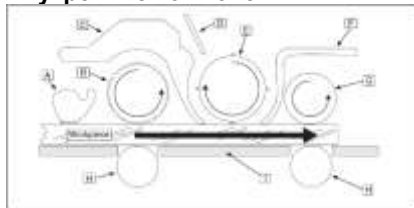


Рис. 2. Внутренние компоненты

- A....Когтевая защита от обратного выброса
- B....Подающий ролик с зубцами
- C....Измельчитель стружки
- D....Устройство для отвода стружки
- E.....Режущая головка
- F.....Давление, Бар
- Q....Подающие ролики
- H....Ролики для столов
- I.....Строгальный стол

## 5. Транспортировка и запуск

### 5.1 транспортировка и установка

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

Тумба рейсмусового станка модели JWP-208K HH оснащена четырьмя подъемными ручками, которые выдвигаются для подъема и установки станка, как показано на рис. 3.

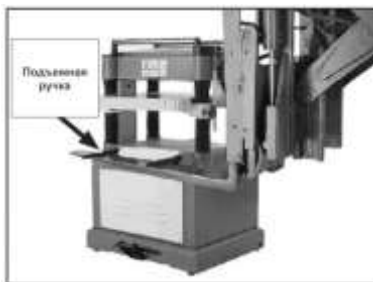


Рис.3 Подъем рейсмусового станка вилочным погрузчиком

### 5.2 Сборка

1. Вставьте установочные винты М8 х 20 в отверстия в нижней части крыльев (рис. 4).

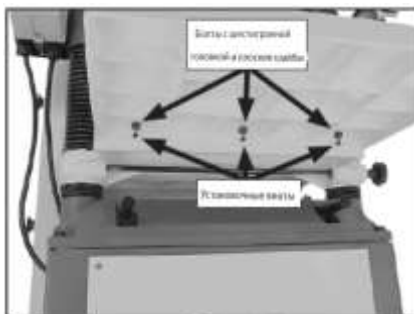


Рис.4 Установка переднего удлинительного крыла

2. Прикрепите удлинители стола к строгальному столу с помощью болтов с шестигранной головкой М8 х 30, стопорных шайб диаметром 8 мм и плоских шайб диаметром 8 мм, как показано на рис. 4, но не затягивайте болты полностью.

3. Используя линейку в качестве направляющей и установочные винты для регулировки выравнивания, расположите удлинители вровень со столом, затем полностью затяните болты с шестигранной головкой

4. Установите втулку на вал маховика.

5. Вставьте шпонку в шпоночный паз вала.

6. Вверните ручку в маховик.

7. Установите маховик на вал и закрепите его шестигранной гайкой М12 и плоской шайбой диаметром 12 мм, как показано на рис. 5.



Рис. 5. Установка маховика

8. Прикрепите пылезащитный кожух к верхней части станка с помощью болтов с шестигранной головкой М6 х 10, плоских шайб диаметром 6 мм и гаек с шестигранной головкой М6, как показано на рис. 6, затем прикрепите нижнюю часть пылезащитного кожуха к станку с помощью винтов с головкой М8 х 20.

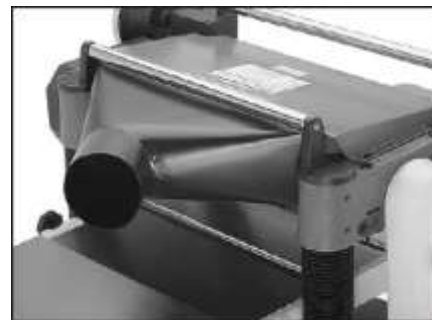


Рис. 6. Прикрепленный пылесборник

9. Выверните два винта с заглушками, которые уже были установлены на левой стороне отливки головки.

10. Закрепите кронштейн переключателя двумя винтами с заглушками, как показано на рис. 7.

11. Снимите заливную пробку редуктора (рис. 8).

**Обратите внимание: перед запуском машины вы должны убедиться, что в коробке передач залито достаточное количество масла, чтобы избежать повреждения машины.**



Рис. 7. Прикрепленный магнитный выключатель



Рис. 8. Пробка заливной горловины коробки передач

12. Используя короткий конец чистого шестигранного ключа, опустите его в заливное отверстие и извлеките. Если конец шестигранного ключа покрыт маслом, значит, уровень масла в коробке передач в норме. Замените заливную пробку и переходите к следующему разделу. Если конец шестигранного ключа не покрыт маслом, то вам необходимо долить еще масла.

**Обратите внимание: Замените масло в коробке передач после первых 20 часов работы. Это обычная процедура замены.**

13. Выверните штифт и болт с шестигранной головкой, которые уже установлены в кронштейне ножной педали.

14. Совместите колесо в сборе с монтажными отверстиями в кронштейне ножной педали.

15. Вставьте шестигранный болт в отверстие на задней стороне ролика в сборе и затяните болт ровно настолько, чтобы он плотно прилегал, не препятствуя вращению колеса.

16. Установите ножную педаль на колесо и закрепите их вместе, вставив штифт между двумя деталями.

17. Зафиксируйте колесо и педаль на месте с помощью электронного зажима и шайб, как показано на рис. 9.

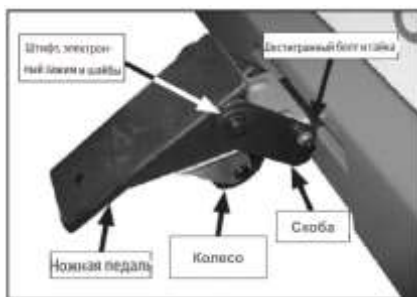


Рис. 9. Установленные ножная педаль и колесо

### 5.3 Подключение к электросети

Подключение к сети и любые используемые удлинители должны соответствовать действующим нормам.

Напряжение сети должно соответствовать информации, указанной на номерном знаке машины.

Используйте только соединительные кабели с маркировкой H05VV-F

Подключение и ремонт электрооборудования могут выполняться только квалифицированными электриками.

### 5.4 Подключение пылеотсоса

Перед началом работы станок необходимо подключить к пылесборнику. Во время работы станка образуется значительное количество древесной пыли. Неиспользование системы пылеулавливания может привести к кратковременным и длительным респираторным заболеваниям.

### 5.5 Начало работы

Вы можете запускать и останавливать машину с помощью кнопки ВКЛЮЧЕНИЯ/ выключения, как показано на рис. 10.



Рис. 10

В случае перегрузки машины сработает блокировка двигателя от перегрузки (В).

Примерно через 10 минут охлаждения блокировка от перегрузки может быть сброшена.

**Внимание: Машина запустится, когда вы снова нажмете на кнопку выключения!**

## 6. Работа на станке

### Обзор работы:

Цель этого обзора - дать начинающему оператору станка общее представление о том, как используется станок во время работы, чтобы упростить понимание элементов управления станком, описанных далее в этом руководстве.

Для выполнения типичной операции вам необходимо выполнить следующее:

1. Осмотрите заготовку, чтобы убедиться, что она пригодна для планирования.
2. Наденьте защитные очки или защитную маску для лица, респиратор и средства защиты ушей.
3. При необходимости используйте фуганок, чтобы выровнять одну поверхность заготовки.
4. Правильно отрегулируйте высоту рабочего стола для выполнения операции.
5. Если заготовка длиннее, чем может быть закреплена на столе станка, воспользуйтесь вспомогательными приспособлениями или роликами для поддержки заготовки.
6. После принятия всех мер предосторожности включите станок, а затем установите правильную скорость подачи для выполнения операции.
7. Встаньте сбоку от станка, чтобы снизить риск травм при отдаче, затем плоской поверхностью заготовки вниз подайте заготовку в станок до тех пор, пока подающий ролик не захватит ее.
8. Как только заготовка выйдет из-под подающего ролика, выключите станок.

## Советы по строганию:

Используйте станок на всю ширину. При подаче пиломатериалов в станок меняйте положение между левой, правой и средней сторонами стола. Ваши ножи будут оставаться острыми гораздо дольше.

Перед строганием соскоблите весь клей со стыкованных досок. Высохший клей очень сильно затвердевает на ножах.

Строгайте ТОЛЬКО натуральное древесное волокно. Не строгайте древесные композиты или другие материалы, которые могут разрушиться при работе станка и привести к травмам оператора или материальному ущербу.

Чтобы избежать образования сколов, обрабатывайте заготовку с натягом. Никогда не загружайте в станок пиломатериалы с торцевым срезом или мелкозернистой обработкой.

Для обеспечения безопасных условий работы следите за тем, чтобы на вашем рабочем месте не было пустот.

Перед строганием всегда проверяйте, нет ли на станке чашеобразных или деформированных заготовок, и подавайте заготовку в станок плоской стороной вниз. Это гарантирует, что заготовка не будет раскачиваться или перекручиваться при прохождении через станок.

По возможности выровняйте обе поверхности заготовки так, чтобы они были параллельны друг другу.

## Проверка деталей

Некоторые детали небезопасны в использовании или могут потребовать доработки перед их изготовлением. Перед резкой проверьте все детали на соответствие следующим требованиям:

**Тип материала:** Этот станок предназначен только для обработки деталей из натурального древесного волокна. Любой другой материал может развалиться во время работы и привести к серьезным травмам и повреждениям.

**Посторонние предметы:** Осмотрите пиломатериалы на предмет дефектов и посторонних включений (гвозди, скобы, гравий и т.д.). На деревянном полу, уложенном на бетонный пол, могут быть вдавлены небольшие кусочки камня или бетона.

**Крупные/неплотно завязанные сучки:** Неплотно завязанные сучки могут отвалиться во время работы. Крупные сучки могут привести к отдаче и повреждению станка. Всегда используйте заготовки без крупных/неплотно завязанных сучков.

**Влажная или "зеленая" древесина:** Избегайте использования древесины с высоким содержанием воды. Древесина с содержанием влаги более 20% или древесина, подвергшаяся воздействию избыточной влаги (например, дождя или снега), будет плохо резаться и приведет к чрезмерному износу станка. Избыточная влажность также может привести к появлению ржавчины и коррозии станка и/или отдельных компонентов.

**Чрезмерное прогибание:** Заготовка будет чрезмерно прогибаться, прогибаться или скручиваться, что опасно для резки, поскольку они нестабильны и часто непредсказуемы при резке. Не используйте заготовку с такими характеристиками!

**Незначительный прогиб:** Заготовку с небольшим прогибом можно безопасно поддерживать, если сторона, на которую нанесен изгиб, обращена к столу. Напротив, заготовка, опирающаяся на изогнутую сторону, будет раскачиваться во время работы и может привести к серьезным травмам в результате отдачи.

## Твердость древесины

Порода древесины, а также ее состояние в значительной степени влияют на глубину пропила, которую может эффективно выполнять машина при каждом проходе.

Чем тверже заготовка, тем меньше материала необходимо снимать за один проход для достижения хороших результатов.

## Скорость подачи

Подающий и отводящий ролики перемещают заготовку через станок, сохраняя ее ровной и обеспечивая постоянную скорость перемещения. Скорость, с которой эти ролики перемещают заготовку через станок, называется скоростью подачи.

Как правило, для калибровочных проходов используются низкие скорости подачи, в то время как для чистовых проходов используются более высокие скорости подачи.

Регулятор скорости подачи может быть установлен в три различных положения, как показано на рис. 11.

1. Поверните ручку внутрь, чтобы использовать высокую скорость подачи - 6,3 м/мин (20 об/мин).
2. Потяните ручку наружу, чтобы использовать низкую скорость подачи - 5 м/мин (16 об/мин).
3. Переместите ручку в центральное положение, чтобы перевести коробку передач в нейтральное положение.



Fig 11 Положения ручек

**Обратите внимание: Изменяйте скорость подачи когда станок работает на холостом ходу. Не пытайтесь изменить скорость подачи во время строгания, это может привести к повреждению редуктора.**

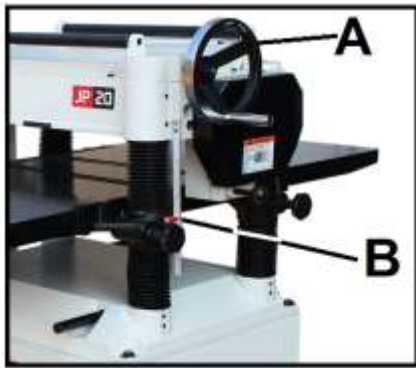
## Глубина резания

Глубина резания на станке означает количество материала, которое снимается с верхней части заготовки, когда она проходит под режущей головкой.

Глубина резания устанавливается путем регулировки расстояния от стола под режущей головкой. Это расстояние равно толщине заготовки за вычетом глубины пропила.

Планируемая глубина пропила регулируется с помощью маховика регулировки высоты стола (A, рис. 12) на правой стороне станка. При вращении маховика по часовой стрелке стол поднимается.

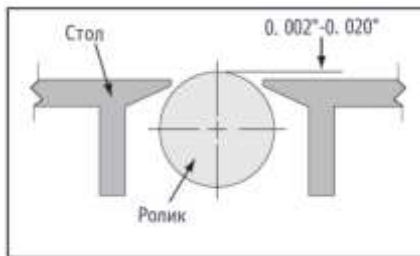
Глубина пропила измеряется непосредственно по миллиметровой шкале (B, рис.12) на передней панели рубанка, как показано на рис. 12.



**Рис. 12. Индикатор глубины резания и шкала**

### Высота направляющих роликов

Правильная высота направляющих роликов может варьироваться в зависимости от типа материала, который вы собираетесь обрабатывать. Однако, как правило, высота направляющих роликов должна быть в пределах 0,05-0,5 мм над поверхностью стола, как показано на рис. 13.



**Рис. 13. Рекомендуемая высота паразитного ролика**

При строгании необработанных материалов устанавливайте ролики высоко, чтобы пиломатериалы не волочились по настилу. При строгании фрезерованных пиломатериалов устанавливайте ролики низко, чтобы свести к минимуму зазоры.

Чтобы обеспечить точные результаты и ускорить и упростить процесс регулировки, мы рекомендуем использовать поворотный механизм для измерения высоты опорного ролика от поверхности стола. Если индикатор недоступен, можно использовать линейку и щупы, но для достижения точных результатов необходимо соблюдать осторожность.

Чтобы отрегулировать ролики станины: 1. Отключите станок от сети!

2. Опустите стол до упора, чтобы освободить место для работы.

3. Ослабьте установочные винты над каждым из четырех болтов с шестигранной головкой для регулировки роликов (рис. 14).

4. Поверните эксцентриковые регулировочные болты с шестигранной головкой, чтобы поднять или опустить опорные ролики на нужную высоту над поверхностью стола.

5. Убедитесь, что обе стороны каждого ролика находятся на одинаковой высоте, затем снова затяните четыре установочных винта, чтобы зафиксировать установку.

6. Еще раз проверьте высоту роликов, чтобы убедиться, что они не изменились при их закреплении.



**Рис. 14. Регуляторы высоты роликов стола**

## 7. Настройка и регулировка



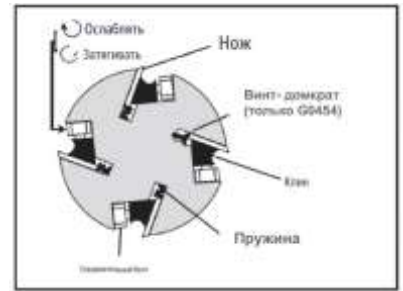
Выполняйте все работы по регулировке, чистке, техническому обслуживанию и ремонту машины, отключив ее от источника питания.

Существует опасность получения травм в результате порезов режущими ножами. При замене режущих ножей надевайте подходящие перчатки.

### 7.1 Установка/Замена ножей

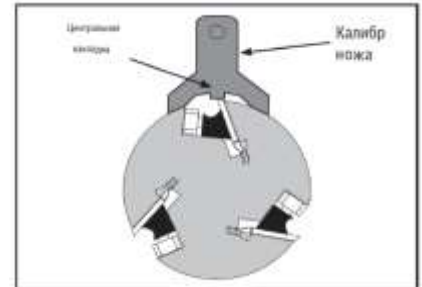
Снимите крышку ремня, затем поверните шкив режущей головки, чтобы обеспечить удобный доступ к одному из ножей.

Режущая головка для JWP-208K НН поставляется с пружинами и винтами-домкратами для регулировки высоты ножа (рис. 15). Какой из них вы используете, зависит от ваших личных предпочтений. Однако перед продолжением работы вам следует извлечь из режущей головки компоненты, которые вы не будете использовать.



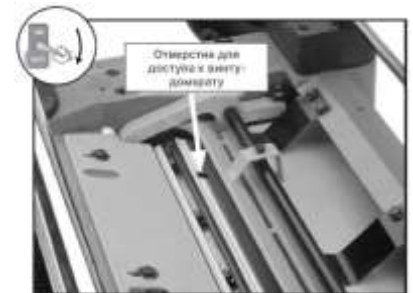
**Рис. 15. Компоненты режущей головки**

Если вы еще этого не сделали, ослабьте болты крепления режущей головки до тех пор, пока нож не будет полностью закреплен, затем установите манометр ножа на нож так, чтобы кромка ножа находилась непосредственно под центральной накладкой, как показано на рис. 16.



**Рис. 16. Правильно установленный калибр ножа**

**Винты-домкраты:** Вставьте шестигранный ключ в винты-домкраты через отверстия для доступа в режущей головке (рис. 17). Поворачивайте винты домкрата, чтобы поднимать или опускать нож, до тех пор, пока он едва не коснется контактной площадки ножевого датчика, при этом все ножки датчика будут плотно прилегать к режущей головке, затем затяните болты крепления настолько, чтобы нож удерживался на месте.



**Рис. 17. Отверстие для доступа к винту-домкрату в головке зажима**

Слегка затяните болты крепления, начиная с середины и продвигаясь к концам, чередуя движения влево и вправо, как показано на рис. 18.



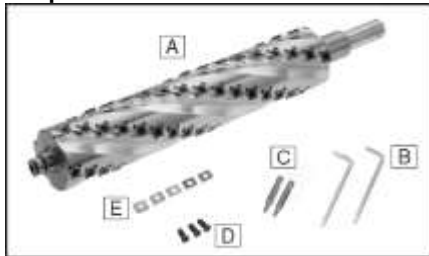
**Рис.18 Соединительный болт**

Повторите шаг 6

Повторите шаг 6, но окончательно затяните болты крепления.

Повторите шаги 4-8 для остальных ножей.

## 7.2 Спиральная режущая головка в сборе

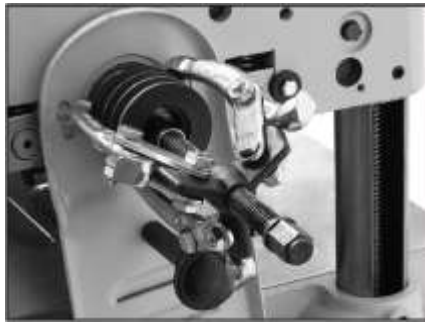


**Рис. 19. Компоненты спиральной режущей головки**

- A. Спиральная режущая головка.....1
- B. L-образный ключ Torx T-20.....2
- C. Наконечник Torx T-20.....2
- D. Винт Torx с плоской головкой.....3
- E. Режущие пластины для режущих головок.....5

### Удаление существующей режущей головки:

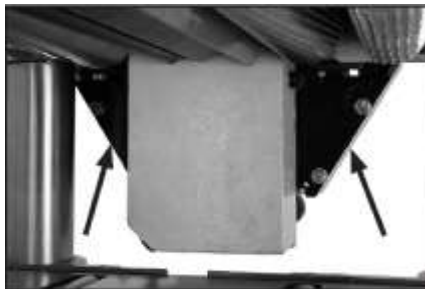
1. Отключите машину от электросети!
2. Снимите верхнюю крышку и отверстие для сбора пыли, чтобы открыть режущую головку.
3. Извлеките ножи из имеющейся режущей головки.
4. Снимите крышку ремня, а затем снимите клиновые ремни со шкивов.
5. Выверните шестигранный болт, фиксирующий шкив режущей головки на месте.
6. Вращайте режущую головку до тех пор, пока шпонка шкива режущей головки не окажется в вертикальном положении.
7. Снимите шкив и шпонку. Если шкив трудно снять, воспользуйтесь съемником шкива, как показано на рис. 20.



**Рис. 20. Установлен съемник шкива**

8. Снимите маховик подъема стола и ключ.

9. Снимите оба задних ограждения с крышки звездочки, как показано на рис. 21.



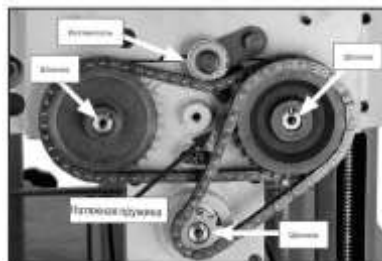
**Рис. 21. Задние ограждения крышки звездочки**

10. Открутите винт с заглушкой и крышку звездочки.

11. Открутите винты с заглушкой и шайбы с трех звездочек, как показано на рис. 22, чтобы открыть шпонки звездочек.

12. Отцепите натяжную пружину, показанную на рис. 22, и уберите натяжной механизм в сторону.

13. Поверните режущую головку так, чтобы шпонки звездочки находились в вертикальном положении (рис. 22). Это предотвратит выпадение шпонок.

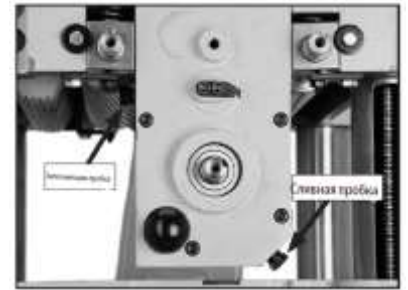


**Рис.22 Звездочки и цепи**

14. Промажьте внешнюю сторону звездочки корректирующей жидкостью, чтобы запомнить, какая сторона каждой звездочки обращена наружу.

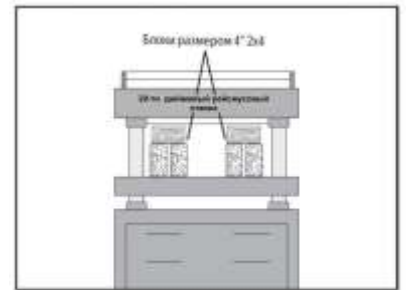
15. Снимите все звездочки, ключи и цепи одновременно, следя за тем, чтобы цепи не были повреждены.

16. Тщательно слейте воду из редуктора станка в поддон для слива, вынув сливную пробку, показанную на рис. 23.



**Рис.23 Места расположения сливных и заливных пробок**

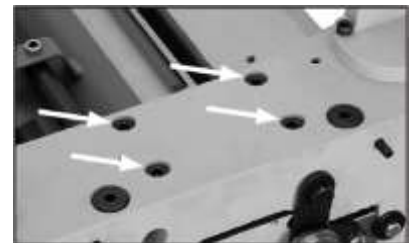
17. Вставьте блоки размером 100 мм 2x4 непосредственно под режущую головку, как показано на рис. 24.



**Рис.24 Расположение блоков поддержки**

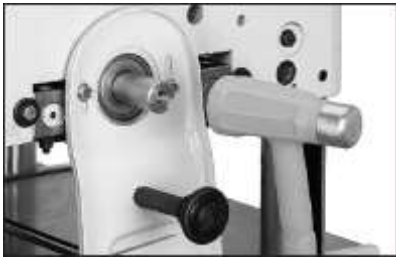
18. Установите на место маховик и ключ и осторожно приподнимите стол так, чтобы режущая головка только касалась блоков.

19. Открутите четыре винта-заглушки в верхней части коробки передач, как показано на рис. 25.



**Рис.25. Расположение винта крышки коробки передач**

20. Попросите помощника удерживать коробку передач неподвижно, пока вы с помощью резинового или деревянного молотка снимаете режущую головку с передней бабки, как показано на рис. 26.



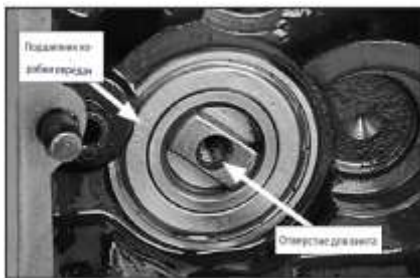
**Рис.26 Отсоединение режущей головки от передней бабки**

21. Снимите блок редуктора с режущей головки в сборе со станка и положите на верстак.
22. Выверните пять винтов с передней стороны крышки редуктора.
23. Отделите крышку редуктора, слегка постучав по прокладке молотком и отверткой с плоской головкой.



**Рис.27 Винтовая передача и колпачковый винт**

24. Выверните винт с внутренней стороны винтовой передачи, как показано на рис. 27, и снимите шестерню.
25. Вставьте запасной винт или болт М6-1 в отверстие на конце редуктора режущей головки, показанное на рис. 28.



**Рис.28 Расположение отверстия для винта**

26. Поддерживая редуктор, снимите режущую головку, постучав молотком по винту или болту, как показано на рис. 29. Может также потребоваться постучать по задней стенке редуктора резиновым или деревянным молотком.



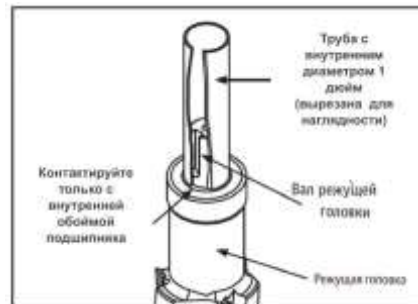
**Рис. 29 Снятие режущей головки**

27. Визуально осмотрите все отверстия в подшипниках, как на передней бабке, так и в коробке передач, и удалите все имеющиеся заусенцы или шероховатости.

**Установка винтовой режущей головки:**

Перед установкой режущей головки рекомендуется заменить все уплотнения и прокладки редуктора, даже если они выглядят исправными.

1. Заверните новую режущую головку в картон и надежно закрепите ее плотной лентой.
2. Установите новый подшипник на режущую головку, очень аккуратно постучав по нему молотком и трубкой длиной 100 мм с внутренним диаметром 25,4 мм, как показано на рис. 30.



**Рис. 30. Крупный план установки подшипника**

**Обратите внимание:** Труба должна соприкасаться только с внутренним кольцом подшипника, как показано на рис. 30. Усилие, приложенное к любой другой части подшипника, может привести к его повреждению!

3. Установите режущую головку в редуктор, установив ее на место, и закрепите, постучав по торцу шкива деревянным или резиновым молотком. Убедитесь, что конец режущей головки находится на одном уровне с внутренней поверхностью подшипника редуктора, как показано ранее на рис. 28.

4. Установите на место винтовую шестерню и колпачковый винт, убедившись, что винтовая шестерня и режущая головка находятся в зацеплении.

5. Убедитесь, что поверхности прокладок чистые и на них нет масла, песка или загрязнений. Если они повреждены, замените их.

6. Соберите коробку передач заново, убедившись, что резиновая прокладка находится на одной линии с крышками коробки передач

7. Установите режущую головку и коробку передач в сборе на станок. Установите подшипник вала режущей головки, постучав по коробке передач резиновыми или деревянными молотками, как показано на рис. 31.



**Рис.31. Посадка режущая головка-редуктор в сборе**

8. Закрепите редуктор на месте, открутив винты с заглушками, как указано в шаге 19 инструкции по снятию режущей головки.

9. Долейте в редуктор трансмиссионное масло стандарта ISO 320 через заливную пробку, показанную на рис. 23.

10. Поверните все валы звездочек так, чтобы шпоночные пазы были направлены вверх. Это предотвратит выпадение ключей во время установки звездочек.

11. Установите звездочки, цепи и натяжитель на место. Закрепите звездочки с помощью шайб и винтов с накидной головкой.

12. Установите на место крышку звездочки, включая оба задних ограждения.

13. Установив шпоночный паз вала режущей головки в вертикальном положении, установите шпонку шкива режущей головки в шпоночный паз.

14. Наденьте шкив режущей головки на вал и закрепите шестигранным болтом.

15. Снимите защитный картон и изоляцию с режущей головки.

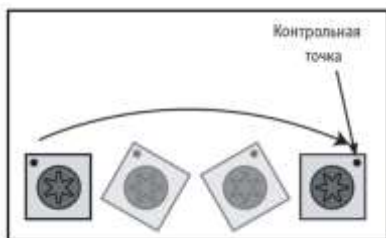
16. Установите на место все ремни и чехол для ремня. Отрегулируйте натяжение клинового ремня, если оно было ослаблено на шаге 4 инструкции по снятию режущей головки.

17. Установите на место все оставшиеся крышки и ограждения.

18. Следуйте инструкциям, описанным в руководстве по эксплуатации вашего станка, для регулировки и калибровки вашего станка.

### Вращающиеся/сменные твердосплавные пластины:

Каждую режущую пластину можно повернуть, чтобы открыть любую из ее четырех режущих кромок. Поэтому, если одна из режущих кромок затупилась или повредилась, просто поверните ее на 90°, чтобы открыть новую режущую кромку (рис. 32).



**Рис.32 Последовательность вращения твердосплавной пластины**

Кроме того, на одном из углов каждой вставки имеется контрольная точка. Когда вставка поворачивается, положение контрольной точки может использоваться в качестве индикатора того, какие края используются, а какие являются новыми. Когда контрольная точка возвращается в исходное положение, вставку следует заменить.

### Чтобы повернуть или заменить твердосплавную пластину, выполните следующие действия:

1. Отключите станок от сети!
2. Удалите опилки с головки винта Torx с твердосплавной пластиной.
3. Снимите винт Torx и твердосплавную пластину.
4. Очистите от пыли и грязи вставку и карман для режущей головки, из которого была извлечена вставка, и установите ее на место таким образом, чтобы новый острый край был направлен наружу.

**Примечание:** Правильная очистка имеет решающее значение для получения гладкой поверхности. Грязь или пыль, попавшие между пластиной и режущей головкой, слегка приподнимут пластину и оставят заметные следы на вашей заготовке при следующей строгке.

5. Смажьте резьбу винта Torx легким машинным маслом, сотрите излишки масла и затяните винт Torx до 48-50 дюймов/фунт.

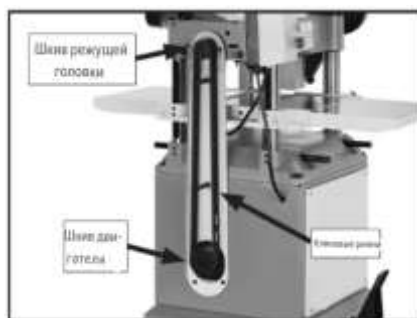
### 7.3 Натяжение клинового ремня/ Замена

Три зубчатых клиновых ремня передают мощность от двигателя к режущей головке, а затем к подающим и отводящим роликам с помощью системы приводных цепей. Чтобы обеспечить эффективную передачу мощности на эти системы, убедитесь, что клиновые ремни всегда натянуты надлежащим образом и находятся в исправном состоянии.

Если клиновые ремни изношены, треснули или повреждены, замените их. Всегда заменяйте клиновые ремни на три комплекта, в противном случае натяжение ремней может быть неравномерным, что может привести к преждевременному выходу ремня из строя.

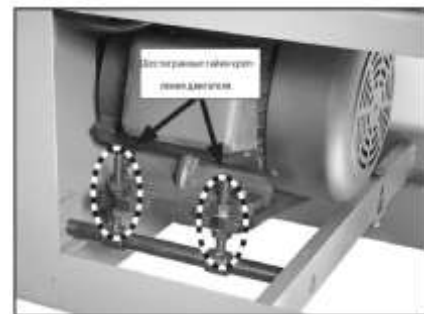
**Внимание:** Клиновые ремни и шкивы после работы будут горячими. Перед началом работы дайте им остыть.

Снимите крышку клинового ремня с левой стороны машины, чтобы обнажить ремни, как показано на рис. 33.



**Рис. 33. Чехол для ремня снят**

Снимите переднюю панель корпуса, чтобы получить доступ к двигателю, как показано на рис. 34.



**Рис. 34. Передняя крышка шкафа снята**

Если необходимо заменить клиновые ремни, поднимите двигатель, чтобы ослабить натяжение ремня, снимите их со шкивов, а затем замените их в виде 3-х одинаковых комплектов.

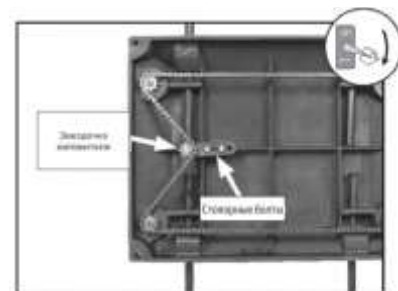
Чтобы отрегулировать натяжение клинового ремня, ослабьте верхние шестигранные гайки крепления двигателя (рис. 34), затем отрегулируйте нижние шестигранные гайки, чтобы поднять или опустить двигатель.

Когда клиновые ремни будут правильно натянуты, убедитесь, что шестигранные гайки крепления двигателя затянуты, затем установите на место крышку корпуса и крышку ремня.

### 7.4 Натяжение цепи регулировки высоты стола

Цепь регулировки высоты стола передает движение от маховика регулировки высоты к колоннам, которые регулируют высоту стола. Цепной привод можно отрегулировать таким образом, чтобы устранить провисание, если цепь со временем растянется или ослабнет во время процедуры выравнивания стола.

Снимите переднюю и заднюю панели шкафа, чтобы получить доступ к цепной системе, как показано на рис. 35.



**Рис.35. Натягивающая звездочка на высоте стола и стопорные болты**

Ослабьте стопорные болты, показанные на рис. 35, и прижмите натяжную звездочку к цепи, слегка надавив рукой, затем, сохраняя давление на натяжную звездочку, снова затяните оба стопорных болта.

Очистите и смажьте цепь и звездочки.

### 7.5 Регулировка высоты подающих роликов, стружколома и прижима

Чтобы обеспечить точные результаты, а также ускорить и упростить процесс регулировки, мы рекомендуем использовать для этой регулировки индикаторный механизм (рис. 36).



**Рис.36. Прецизионный измерительный инструмент**

Если ротакатор недоступен, можно разрезать его на две равные части размером 6' 2x4 дюйма и использовать набор щупов, но для достижения точных результатов при соединении древесины необходимо соблюдать осторожность.

Убедитесь, что ножи установлены на правильную высоту.

Опустите стол как минимум на 100 мм ниже отливки головки, затем зафиксируйте его на месте.

Снимите пылезащитный колпак, верхнюю крышку и крышку ремня безопасности.

Используя ротакатор, найдите BDC (нижнюю мертвую точку) любой кромки ножа, медленно покачивая шкив режущей головки взад и вперед, затем установите диск ротакатора на ноль, как показано на рис. 37.



### Рис.37. Использование вращателя для поиска BDC

Переведите регулятор скорости подачи в нейтральное положение, чтобы обеспечить свободное вращение подающего ролика.

Удерживая циферблат поворотного устройства на нулевом уровне, расположите его под правой стороной подающего ролика и найдите зазубренную кромку, покачивая подающий ролик взад-вперед.

Ослабьте стопорную гайку и с помощью установочного винта, показанного на рис. 38, отрегулируйте высоту блока втулок подающего ролика до тех пор, пока стрелка поворотного механизма не покажет на рис. 38 высоту блока втулок подающего ролика, пока стрелка поворотного механизма не покажет 1 мм, что является рекомендуемым расстоянием для подающего ролика ниже режущей головки.



**Рис.38. Блок втулок подающих роликов и регулировка высоты**

Повторите шаги 7-8 с левой стороны подающего ролика.

Повторно проверьте обе стороны подающего ролика и, при необходимости, выполните дополнительные регулировки до тех пор, пока высота подающего ролика от края до края не будет на 1 мм ниже внутреннего диаметра режущей головки, затем снова затяните обе стопорные гайки.

Сохраняя ту же нулевую отметку на циферблате поворотного механизма, что и на шаге 5, повторите шаги 7-10 для подающего ролика, но отрегулируйте его так, чтобы он был на 0,5 мм ниже НМЦ режущей головки.

Используйте ту же нулевую отметку на шкале поворота на шаге 5, выполните аналогичные действия, описанные выше, чтобы отрегулировать высоту стружколомки в соответствии с рекомендуемыми техническими характеристиками, приведенными в начале подраздела. Элементы управления регулировкой показаны на рис. 39.



**Рис.39. Регулировка высоты стружколома**

Установите на место крышку ремня, верхнюю крышку и пылезащитный колпак.

### 7.6 Натяжение пружин роликов

Подающий и отводящий ролики обеспечивают перемещение заготовки по станку. Имеются пружины, которые оказывают давление вниз на ролики, но в то же время позволяют им подниматься при неровной поверхности заготовки. Правильное натяжение пружин роликов имеет решающее значение для обеспечения перемещения заготовки по станку во время работы.

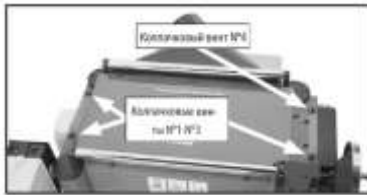
Натяжение пружин роликов будет варьироваться в зависимости от типа древесины, которую вы планируете использовать. При регулировке натяжения пружин роликов учитывайте следующее

Если вы планируете использовать фрезерованные пиломатериалы с относительно ровной поверхностью, используйте меньшее натяжение пружин.

Если вы обрабатываете грубые пиломатериалы с неровной поверхностью, используйте большее натяжение пружины, чтобы заготовка продолжала двигаться по станку.

Если во время работы заготовка перестает равномерно подаваться, возможно, потребуется увеличить натяжение пружины ролика.

Отрегулируйте натяжение крепежных винтов № 1-№3 таким образом, чтобы они выступали на 3 мм над головкой отливки, и отрегулируйте крепежный винт № 4 так, чтобы он выступал на 8 мм над головкой отливки, как показано на рис. 40.



**Рис.40. Колпачковые винты для регулировки натяжения роликовой пружины**

### 7.7 Позиционирование отражателя стружки

Расположив стружку на достаточном расстоянии от режущей головки, направляйте ее в пылеуловитель, чтобы она не попадала на подающий ролик и не вдавливалась в заготовку.

Снимите пыльник, верхнюю крышку и кожух ленты.

С помощью шкива режущей головки вращайте режущую головку до тех пор, пока нож не достигнет максимального расстояния до отражателя стружки (рис. 41), затем измерьте расстояние между ножом и отражателем стружки.



**Рис.41. Отражатель стружки и крепежные болты с шестигранной головкой**

Если расстояние, измеренное на шаге 3, не равно 6,4 мм, ослабьте четыре болта с шестигранной головкой, которыми крепится отражатель стружки, и отрегулируйте зазор до 6,4 мм.

Снова затяните болты с шестигранной головкой, затем установите на место крышку ремня, верхнюю крышку и пылезащитный **колпачок**.

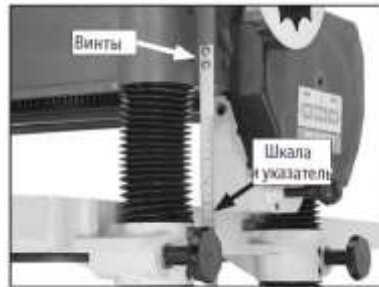
### 7.8 Калибровка шкалы

При необходимости масштаб можно отрегулировать для повышения точности.

Обрежьте обрезки до тех пор, пока они не станут плоскими и не будут иметь одинаковую толщину по всей длине.

Измерьте толщину доски с помощью штангенциркуля.

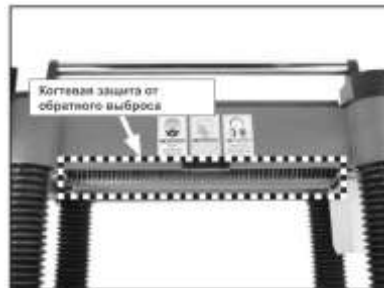
Если толщина доски не соответствует показаниям шкалы высоты стола, ослабьте два винта, показанные на рис. 42, отрегулируйте шкалу по отношению к указателю, затем снова затяните винты.



**Рис.42. Шкала высоты стола**

### 7.9 Когтевая защита предотвращения отдачи

Пальцы, предотвращающие отдачу, являются важным элементом безопасности вашего станка. Пальцы висают со стержня, закрепленного поперек головки и перед подающим роликом, как показано на рис. 43. Такая конструкция позволяет заготовке легко входить в станок, но снижает риск отдачи, поскольку при движении назад она врезается в заготовку.



**Рис.43. Когтевая защита предотвращения отдачи**

Регулярно проверяйте предохранительные пальцы, чтобы убедиться, что они двигаются свободно и без проблем. Если пальцы не двигаются свободно и легко, сначала очистите их растворителем для древесной смолы, а затем осмотрите на предмет повреждений. Если какой-либо из пальцев поврежден, перед использованием машины необходимо заменить устройство.

Не наносите масло или другие смазочные материалы на противооткатные пальцы, так как они могут притягивать пыль и ограничивать свободное движение пальцев.

**ВНИМАНИЕ:** НЕ используйте станок, если противооткатные пальцы работают неправильно.

### 7.10 Выравнивание шкивов

Правильная центровка шкивов предотвращает преждевременный износ клинового ремня и ненужную нагрузку на двигатель. Шкивы правильно выровнены, если они параллельны и находятся в одной плоскости друг с другом.

Снимите обе крышки корпуса и фиксатор ремня, затем с помощью линейки проверьте центровку шкива, как показано на рис. 44.



**Рис. 44. Проверка выравнивания шкива**

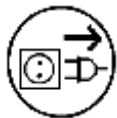
Если шкивы расположены не в одной плоскости, ослабьте винт с головкой или болт с шестигранной головкой, крепящий шкив к валу, затем отрегулируйте положение шкивов внутрь или наружу, пока они не выровняются.

Если шкивы не параллельны, ослабьте четыре шестигранные гайки крепления двигателя, затем вращайте двигатель на его креплении до тех пор, пока шкивы не станут параллельными.

Проверьте шкивы еще раз и при необходимости повторите шаг 2.

Когда вы будете удовлетворены регулировкой шкива, снова затяните все крепления, затем установите на место крышку ремня и крышки корпуса.

## 8. Обслуживание



Выполняйте все работы по регулировке, чистке, техническому обслуживанию и ремонту машины, отключив ее от источника питания.

Регулярно проводите чистку машины

Ежедневно проверяйте исправность системы пылеудаления.

Неисправные предохранительные устройства необходимо немедленно заменить.

Перед началом любой работы проверьте подвижность пальцев, предотвращающих отдачу.

## 9. Исправление неполадок



Выполняйте все работы по регулировке, чистке, техническому обслуживанию и ремонту машины, отключив ее от источника питания.

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

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

### Двигатель не запускается

\*Нет электричества -

проверьте сеть и предохранитель.

\*Неисправен выключатель, двигатель или шнур -

обратитесь к электрику.

\* Произошла перегрузка-

Подождите 10 минут, нажмите кнопку перегрузки и запустите снова.

### Машина сильно вибрирует

\*Стоит на неровном полу -

отрегулируйте стойку, чтобы она была ровной.

\*ножи разного размера -

все ножи должны быть одинаковой ширины.

\*поврежденный нож -

немедленно замените набор ножей.

### Плохие режущие поверхности

\*ножи тупые -

заточите их

\* Режущие ножи забиты стружкой -

удалите стружку.

\*Слишком большой разрез -

сделайте несколько проходов.

\*ножи режут против

плоскости заготовки в противоположном направлении.

\*заготовка неоднородна

\*Слишком высокое содержание влаги

### Ступенька

\*Недостаточная поддержка длинных досок -

используйте удлинительный ролик.

\* ножи затупились -

заточите их.

### Неравномерно наклонены из стороны в сторону

\* неровный выступ ножей -

отрегулируйте ножи с помощью установочного датчика.

### Заготовка застрекает

\*За один проход снимается слишком много материала -

сделайте несколько проходов.

### Трудно отрегулировать режущую головку

\*Недостаточно смазки -

смажьте угловые стойки и винты.

### Плохая подача заготовки

\* проскальзывание ремня двигателя -

затяните или замените ремень.

\*На поверхности станка скопилась смола -

очистите и вошите поверхность станка.

\* поверхность подающих роликов слишком гладкая -

слегка отшлифуйте наждачной бумагой.

## 10. Защита окружающей среды

Берегите окружающую среду.

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



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

## 11. Доступные аксессуары

### Заводской номер 10000101

Наконечник (лезвие: 15x15x2,5R101-30°) спиральной режущей головки  
Различные аксессуары указаны в прайс-листе JET.

Дополнительные аксессуары – смотрите на веб-сайте JET <https://www.jettools.ru/> или в каталоге.