



**JBJ-6
JSJ-8SH
JSJ-10SH**

ФУГОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

RUS ✓
Инструкция по эксплуатации



Показан JSJ-8SH



JPW Tool Group Hong Kong Limited
98 Granville Road, Tsimshatsui East, Kowloon, Hong Kong, PRC
www.jettools.com

Импортер в РФ: ООО «ИТА Технолоджи»
105082, Москва, Переведеновский пер., д. 17
www.jettools.ru

Made in PRC / Сделано в КНР

10000234M, 10000297M и 10000230M

2024-04

Декларация о соответствии ЕАС

Изделия: Фуговальные станки

JBV-6, JSJ-8SH и JSJ-10SH

Артикулы: 10000234M, 10000297M, 10000230M

Торговая марка: JET

Изготовитель:

Компания JPW Tool Group Hong Kong Limited,
98 Гранвиль-роуд, Цимшацуи Ист, Коулун, Гонконг, Китай

Декларация о соответствии требованиям технического регламента Евразийского
экономического союза (технического регламента Таможенного союза)

ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»

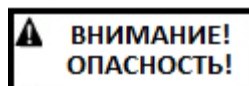
ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив оборудование марки JET. Данная инструкция предназначена для владельцев и операторов фуговальных станков **JBJ-6, JSJ-8SH и JSJ-10SH** производства компании JET для обеспечения безопасности при установке, эксплуатации и техническом обслуживании. Пожалуйста, прочтите и уясните для себя информацию, содержащуюся в данной инструкции и прилагаемых документах. Для максимально продолжительной эксплуатации и высокой производительности станка советуем тщательно ознакомиться с инструкцией и строго следовать ее предписаниям.

Общие правила безопасности



ПРИМЕЧАНИЕ: символы и обозначают потенциально опасную ситуацию, которая может привести к летальному исходу или тяжелым травмам. Прочитайте данную инструкцию перед сборкой и эксплуатацией станка.



Прочтите, поймите и следуйте всем инструкциям по технике безопасности и эксплуатации перед сборкой и эксплуатацией станка, чтобы избежать тяжелых травм, летального исхода или повреждения оборудования. Данное руководство не является полностью исчерпывающим. Руководство не отражает все возможные проблемы безопасности и эксплуатации, которые могут возникнуть при использовании станка. В руководстве будут рассмотрены многие основные и специальные процедуры обеспечения промышленной безопасности. Все федеральные и местные законы, а также любые нормативные акты, относящиеся к юрисдикции, регулирующей требования безопасности при использовании станка, имеют приоритет над указаниями, приведенными в данном руководстве. Пользователи станка должны соблюдать все указанные правила.



Воздействие пыли, образующейся при механическом шлифовании, распиловке, заточке, сверлении и других строительных работах может привести к серьезным и необратимым респираторным или другим заболеваниям, включая силикоз (серьезное заболевание легких), рак и летальный исход. Избегайте вдыхания пыли и длительного контакта с ней.

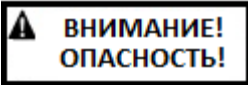
Некоторые примеры вредных химических веществ:

- Свинец из красок на основе свинца.
- Кристаллический кремнезем из кирпича, цемента и других каменных изделий.
- Мышьяк и хром из химически обработанных пиломатериалов.

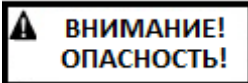
Всегда работайте на станке в хорошо проветриваемом помещении, обеспечьте надлежащее удаление пыли. По возможности используйте систему пылеулавливания наряду с системой фильтрации воздуха. Всегда используйте надлежащие средства защиты органов дыхания, одобренные EAC, соответствующие воздействию пыли, мойте открытые участки тела водой с мылом.



Всегда носите защитные очки. Любой станок может отбрасывать обрезки в глаза во время работы, что может привести к тяжелой и необратимой травме глаз. Повседневные очки не являются защитными. При работе с оборудованием всегда надевайте защитные очки (соответствующие ЕАС стандарту).



Всегда надевайте средства защиты органов слуха. Ватные беруши не являются надлежащим защитным средством. Защитные средства органов слуха должны соответствовать стандартам ЕАС.



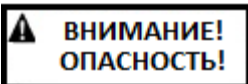
Всегда надевайте респиратор, одобренный ЕАС, чтобы предотвратить вдыхание опасной пыли или частиц из воздуха.

Всегда содержите рабочее место в чистоте, хорошо освещенным и в порядке. Не работайте в помещениях со скользким полом от жира и воска и мусора.

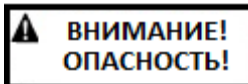


Всегда отключайте станок от электрической розетки при регулировке, замене деталей или выполнении любого технического обслуживания.

Избегайте непреднамеренного включения. Перед подключением шнура питания к электрической розетке убедитесь, что выключатель питания находится в положении "ВЫКЛ."



Избегайте опасной рабочей среды. Не используйте электрооборудование во влажной среде и не подвергайте его воздействию дождя или влаги.

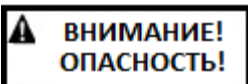


Защитите помещение от детей: извлеките ключи из выключателей, извлеките вилки из розеток, используйте навесные замки.



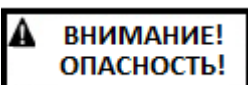
Не используйте электрооборудование вблизи воспламеняющихся жидкостей и газов.

Не прилагайте чрезмерного усилия к оборудованию для производства операций, для которых оно не было предназначено. Выполняя только те операции, для которых предназначен станок, вы сделаете работу безопаснее и качественнее.



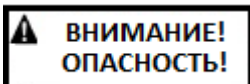
Не вставайте на станок. Опрокидывание оборудования или случайное соприкосновение оператора с какой-либо движущейся деталью может привести к тяжелым травмам.

Не храните ничего над станком или рядом с ним.



Каждый раз перед использованием станка проверяйте наличие поврежденных деталей. Тщательно проверьте все защитные устройства, убедитесь, что они работают должным образом, не повреждены и выполняют свои функции по назначению.

Проверьте выравнивание, отсутствие заклинивания и поломок всех движущихся частей. Любое поврежденное ограждение или другая деталь должны быть немедленно отремонтированы или заменены.



Все станки следует заземлять. Если станок поставляется с 3-контактной вилкой, он должен быть подключен к 3-контактной электрической розетке. Третий контакт используется для заземления оборудования и обеспечения защиты от случайного поражения электрическим током. Не удаляйте 3-ий контакт.



Держите посетителей и детей подальше от станка. Не допускайте нахождения посторонних людей в непосредственной близости от рабочей зоны, особенно во время работы станка.

Поддерживайте защитные ограждения на месте и в рабочем состоянии.



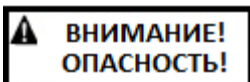
Сохраняйте равновесие при работе за станком. Не перегибайтесь через станок. Носите обувь на маслостойкой резиновой подошве. Следите за тем, чтобы на полу не было мусора, жира и воска.

Бережно ухаживайте за станками. Всегда содержите станок в чистоте и хорошем рабочем состоянии.

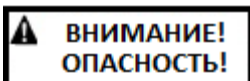
Держите все лезвия и биты инструментов острыми.

Запрещается оставлять включенный станок без присмотра. Поверните выключатель питания в положение ВЫКЛ. Не покидайте станок до тех пор, пока он полностью не остановится.

Перед включением станка уберите весь инструмент для технического обслуживания из непосредственной близости.



Будьте бдительны, следите за тем, что вы делаете, и руководствуйтесь здравым смыслом при работе со станком. Не работайте на станке, если вы устали или находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или медикаментов. Малейшая невнимательность при работе с электрооборудованием может привести к тяжелым травмам.



Используйте только рекомендованные принадлежности. Использование ненадлежащих принадлежностей может привести к тяжелым травмам оператора и повреждению станка. Если вы сомневаетесь, не используйте их.

Для оборудования напряжением 230 В не рекомендуется использовать удлинители. Лучше заранее продумать размещение оборудования и проводку, чтобы исключить использование удлинителя. Если необходим удлинитель, обратитесь к таблице в разделе Инструкции по заземлению, чтобы определить минимальный диаметр удлинителя. Удлинитель также должен содержать провод заземления и штекерный штифт.



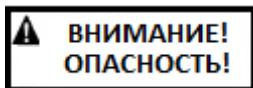
Носите подходящую одежду, не надевайте свободную одежду, перчатки, галстуки или украшения. Эти предметы могут попасть в станок во время работы и притянуть оператора к движущимся деталям. Пользователи должны надевать защитный

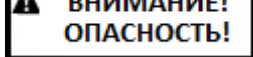
головной убор, если волосы длинные, чтобы предотвратить их соприкосновение с движущимися деталями.

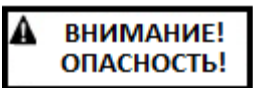
Сохраните эти инструкции и часто обращайтесь к ним, а также используйте их для инструктажа других пользователей.

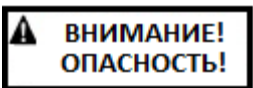
Безопасность работы на станке

1. Несоблюдение обычных мер безопасности может привести к тяжелым травмам персонала. Несчастные случаи часто происходят из-за недостаточной осведомленности или невнимательности. Обратитесь за консультацией к руководителю, инструктору или другому квалифицированному специалисту, знакомому со станком и его работой.
2. Каждая рабочая зона индивидуальна. Всегда в первую очередь заботьтесь о безопасности, поскольку это относится к вашей рабочей зоне. Используйте станок бережно и осторожно. Несоблюдение этого требования может привести к тяжелым травмам персонала и повреждению оборудования.
3. Предотвратите поражение электрическим током. Соблюдайте все правила электробезопасности. Все электроподключения и электропроводка должны выполняться только квалифицированным персоналом.

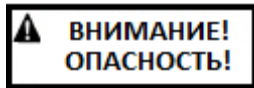


4.  Для снижения риска поражения электрическим током: не используйте станок на открытом воздухе, не подвергайте его воздействию дождя, храните в сухом помещении.
5. Прекратите использование станка, если возникнут трудности при выполнении какой-либо операции. Немедленно обратитесь к своему руководителю, инструктору или в центр технического обслуживания оборудования.
6. На станке имеются знаки безопасности, предупреждающие и указывающие, как защитить себя или посетителей от травм. Эти надписи должны быть всегда разборчивыми. Замените наклейки, если они перестали считываться.
7. Не оставляйте оборудование подключенным к электросети. Отключайте станок от розетки, когда он не используется, а также перед проведением технического обслуживания или чистки.



8.  Не беритесь за вилку или фуговальный станок мокрыми руками.
9. Используйте только принадлежности, описанные в данном руководстве и рекомендованные компанией JET.
10. Не тяните фуговальный станок за шнур питания. Никогда не допускайте соприкосновения шнура питания с острыми краями, горячими поверхностями, маслом или смазкой.
11. Всегда отключайте выключатель питания перед отключением фуговального станка от сети. Не отключайте станок от сети, потянув за шнур питания. Всегда беритесь за вилку, а не за шнур.
12. Немедленно замените поврежденный шнур. Не используйте поврежденный шнур или вилку.
13. Не используйте фуговальный станок в качестве игрушки. Не используйте вблизи детей.
14. Перед использованием станка убедитесь, что он надежно установлен. Если станок раскачивается или стоит нестабильно, прикрепите его к столешнице перед началом работы.

15. Станок предназначен только для обработки древесины.



16. Запрещается располагать пальцы рук рядом со строгальным валом.

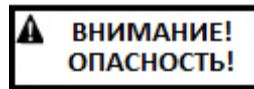
17. Длинные заготовки всегда следует поддерживать с помощью приспособления.

18. Не используйте фуговальный станок с изношенными или поврежденными лезвиями.

19. Перед использованием убедитесь, что фуговальный станок правильно отрегулирован.

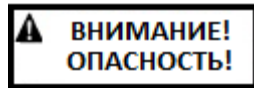
20. Не пытайтесь удалить чрезмерное количество древесины за один проход.

21. Перед началом работ осмотрите все заготовки, убедившись, что в древесине нет посторонних предметов, незакрепленных сучков или сучков, которые могут выпасть во время работы.



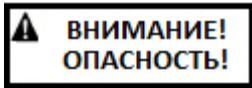
22. Не пытайтесь устранить заклинивание до тех пор, пока не будет отключено питание и все движущиеся части полностью не остановятся.

23. Перед началом работы убедитесь в наличии достаточного рабочего пространства как на стороне подачи, так и на стороне разгрузки станка.



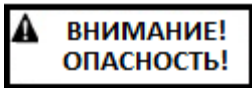
24. Не пытайтесь фуговать или строгать древесину длиной менее 250 мм, шириной менее 19 мм или толщиной менее 13 мм.

Инструкции по заземлению



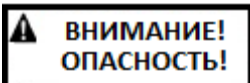
Во время использования станок должен быть заземлен для защиты оператора от поражения электрическим током. В случае неисправности или поломки заземление обеспечивает путь наименьшего сопротивления электрическому току и снижает риск поражения ударом тока. Вилка должна быть вставлена в соответствующую электрическую розетку, которая правильно установлена и заземлена в соответствии со всеми местными нормами и предписаниями.

Если к станку прилагается штепсельная вилка, не модифицируйте ее. Если она не подходит к электрической розетке, попросите квалифицированного электрика установить соответствующие соединения в соответствии со всеми местными электрическими нормами и правилами.



Неадекватное электроподключение заземляющего провода оборудования может привести к поражению электрическим током. Провод с зеленой изоляцией (с желтыми полосками или без них) является проводом заземления оборудования. Не подключайте провод заземления к клемме, находящейся под напряжением, если требуется ремонт или замена электрического шнура или вилки.

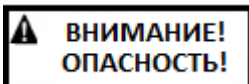
Проконсультируйтесь с квалифицированным электриком или обслуживающим персоналом, если вы не до конца понимаете инструкции по заземлению или если не уверены, что станок правильно заземлен.



Перед началом любых электромонтажных работ убедитесь, что станок отключен от источника питания.

Убедитесь, что мощность автоматического выключателя не превышает номинальную мощность вилки и розетки.

Двигатель, поставляемый со станком, представляет собой однофазный двигатель напряжением 230 вольт, частотой 50 Гц. Никогда не подключайте зеленый провод или провод заземления к клемме, находящейся под напряжением. Оборудование с вилкой напряжением 230 вольт следует подключать только к розетке, имеющей ту же конфигурацию, что и вилка.



Чтобы снизить риск возгорания или поражения электрическим током, используйте удлинитель соответствующего диаметра. При использовании удлинителя убедитесь, что он достаточно мощный, чтобы выдерживать ток, который будет потреблять станок.

Чем меньше номер типоразмера, тем больше диаметр удлинителя. Если вы сомневаетесь в правильном размере удлинителя, используйте шнур покороче и потолще. Шнур меньшего размера приведет к падению сетевого напряжения, что приведет к потере питания и перегреву.



Используйте только 3-жильный удлинитель с 3-контактной вилкой заземления и 3-полюсной розеткой, к которой подключается вилка станка. Если вы используете удлинитель на открытом воздухе, убедитесь, что он с маркировкой EAC, указывающим на то, что он пригоден для использования на открытом воздухе.

Убедитесь, что удлинитель имеет правильный размер и находится в надлежащем электрическом состоянии. Всегда немедленно заменяйте изношенный или поврежденный удлинитель или обратитесь за ремонтом к квалифицированному специалисту перед применением.

Защищайте удлинители от острых предметов, чрезмерного нагрева и сырых зон.

Минимально рекомендуемое сечение для удлинителей (мм ²)				
Только для работы на 230 Вольт				
	Длина 10 м	Длина 15 м	Длина 30 м	Длина 45 м
От 0 до 6 А	1.0 мм ²	1.0 мм ²	1.3 мм ²	1.6 мм ²
От 6 до 10 А	1.0 мм ²	1.3 мм ²	1.6 мм ²	2.0 мм ²
От 10 до 12 А	1.3 мм ²	1.3 мм ²	1.6 мм ²	2.0 мм ²
От 12 до 15 А	2.0 мм ²	2.0 мм ²	2.6 мм ²	2.6 мм ²

Технические характеристики станка

Модель	JBV-6
Артикул	10000234M
Частота вращения строгального вала (об/мин)	11,000
Частота вращения двигателя (об/мин)	21,000 ± 10% (без нагрузки)
Диаметр строгального вала (мм)	50
Максимальная ширина заготовки (мм)	150
Максимальная глубина строгания за один проход (мм)	3
Количество ножей	2
Размер ножей и пластин (ДхШхТ) мм	158 x 22 x 1.8
Потребляемая мощность, кВт	1,2
Характеристики двигателя	230 В, 50 Гц, переменного тока, 5А
Размер упора (L x H /мм)	500 x 110
Размер стола (L x W/мм)	760 x 158
Габаритные размеры (L x W x H/мм)	760 x 390 x 320
Вес брутто (кг)	24
Вес нетто (кг)	27
Размеры упаковки (L x W x H/мм)	830 x 340 x 300

Внешний вид станка



Показан JBV-6

Технические характеристики станка

Модель	JSJ-8SH	JSJ-10SH
Артикул	10000297M	10000230M
Частота вращения строгального вала (об/мин)	11,000	
Частота вращения двигателя (об/мин)	21,000 ± 10% (без нагрузки)	
Диаметр строгального вала (мм)	50	
Максимальная ширина заготовки (мм)	200	250
Максимальная глубина строгания за один проход (мм)	3	
Глубина строгания за один проход по всей ширине (мм)	0-1,5	0-1,2
Количество режущих пластин	16	20
Размер пластин (ДхШхТ) мм	14 x 14 x 2	14 x 14 x 2
Характеристики двигателя	230 В, 50 Гц, переменного тока, 5А	230 В, 50 Гц, переменного тока, 6А
Потребляемая мощность, кВт	1,2	1,5
Размер упора (L x H /мм)	610 x 110	
Размер стола (L x W/мм)	780 x 210	788 x 260
Размер стола с удлинением (L x W/мм)	1395 x 210	1400 x 260
Габаритные размеры (L x W x H/мм)	780 x 420 x 320	870 x 470 x 320
Вес брутто (кг)	29	35
Вес нетто (кг)	35	44
Размеры упаковки (L x W x H/мм)	990 x 430 x 320	990 x 490 x 320

Внешний вид станка



Показан JSJ-8SH

Распаковка

Перед распаковкой проверьте упаковочную коробку и станок на предмет повреждений. Осторожно извлеките упаковочный материал, детали и станок из транспортной коробки. Всегда проверяйте наличие защитного транспортировочного материала вокруг двигателей и движущихся деталей, удалите его. Выложите все детали на чистую рабочую поверхность.

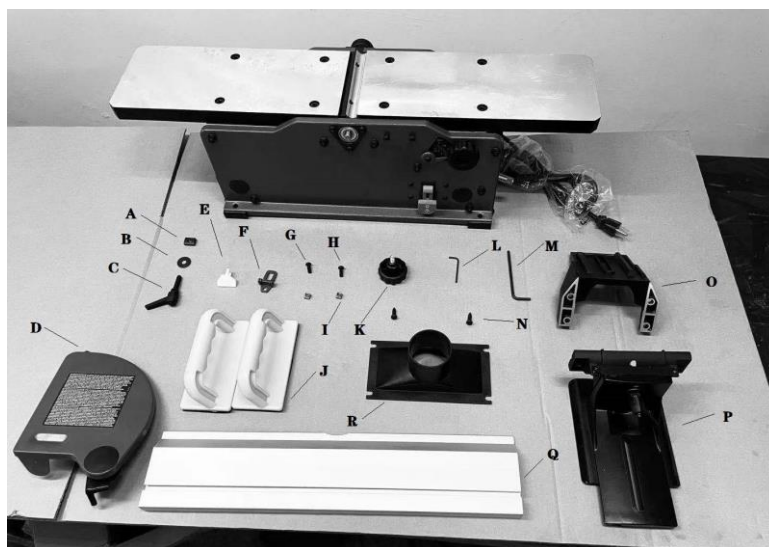
Удалите защитный материал и покрытие со всех деталей и фуговального станка. Защитное покрытие можно удалить распылив на него WD-40 и протерев мягкой тканью. Возможно, потребуется повторить это несколько раз, прежде чем все защитное покрытие будет полностью удалено.

После очистки нанесите пастообразный воск хорошего качества на все неокрашенные поверхности. Обязательно отполируйте воск перед сборкой.

Сравните товары с данными в руководстве и убедитесь, что все товары учтены, прежде чем выбрасывать упаковочную коробку.

ПРИМЕЧАНИЕ: Некоторые детали могут быть установлены на станке. Прежде чем звонить в сервисную службу, прочтите все руководство целиком.

Если какие-либо детали отсутствуют, не пытайтесь подключить шнур питания и включить станок. Оборудование следует включать только после того, как все детали будут приобретены и установлены правильно. За недостающими деталями обращайтесь в компанию JET.



JBJ-6

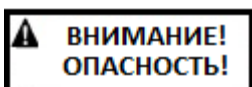
A. Специальная Гайка	G. Винт	M. 4 мм шестигранный ключ
B. Шайба	H. Винт	N. Винт
C. Фиксатор наклона	I. Квадратная Гайка	O. Кронштейн упора
D. Защитное ограждение вала	J. Толкатели	P. Подвижный кронштейн упора
E. Нет	K. Ручка	Q. Упор
F. Фиксатор вала	L. 2.5 мм шестигранный ключ	R. Вытяжной штуцер



JSJ-8SH и JSJ-10SH

- | | | |
|------------------------------|-----------------------------|----------------------|
| A. Фуговальный станок | G. Толкатели | M. Фиксатор наклона |
| B. Защитное ограждение | H. Ключ Torx | N. Шайба |
| C. Подвижный кронштейн упора | I. 4 мм шестигранный ключ | O. Специальная гайка |
| D. Кронштейн упора | J. 2.5 мм шестигранный ключ | |
| E. Упор | K. Винты | |
| F. Вакуумный адаптер | L. Квадратные гайки | |

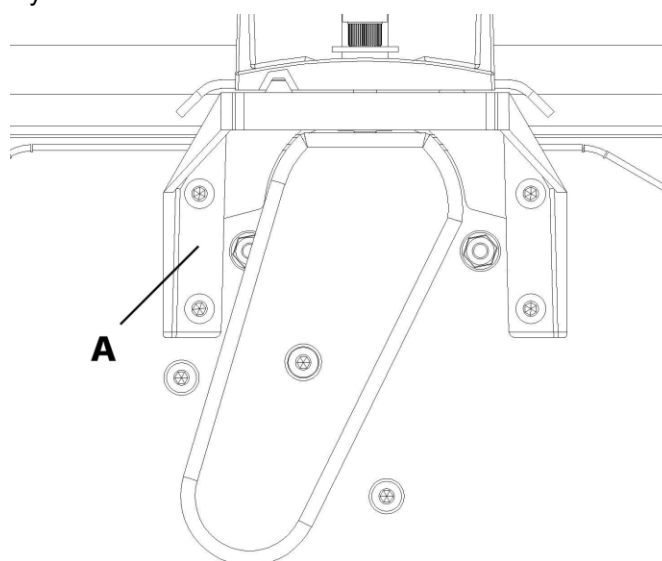
Сборка



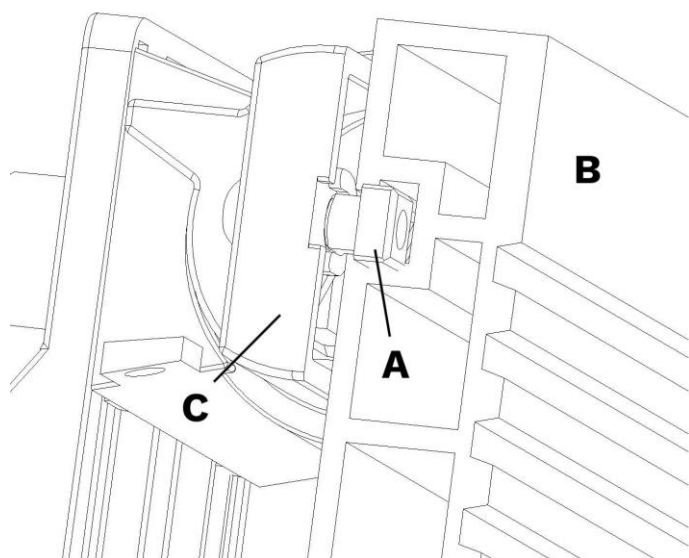
УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЕН ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.

СБОРКА УПОРА

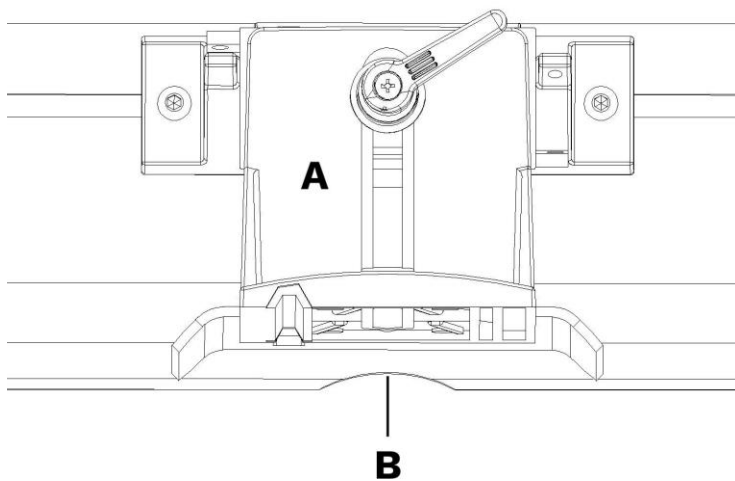
1. Установите кронштейн упора (A) на заднюю панель. На задней панели уже предварительно установлены 4 винта.



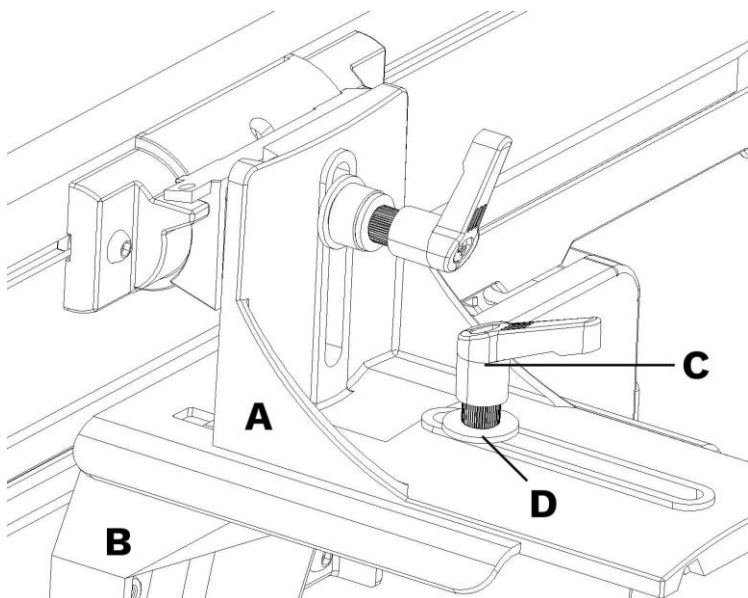
2. Установите квадратные гайки (А) в гнезда упора (В). Установите подвижный кронштейн упора (С) на упоре (В), но не затягивайте винты.



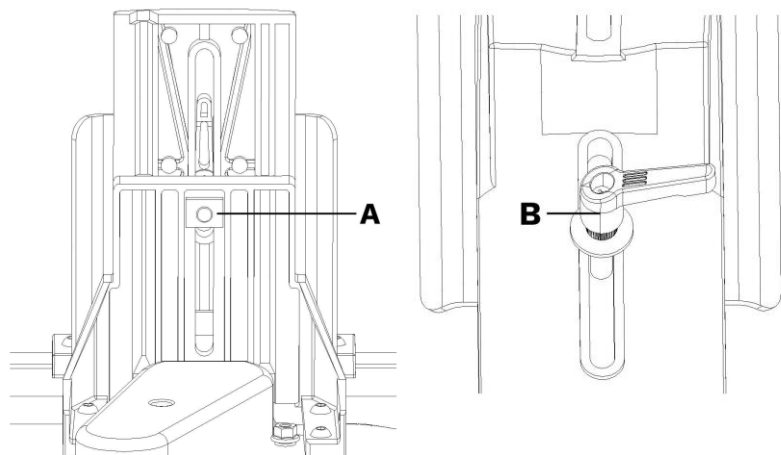
3. Установите кронштейн упора (А) на середину упора (В) в паз на задней стороне, затем затяните винты.



4. Установите подвижный кронштейн упора (А) на кронштейн упора (В). Установите фиксатор наклона (С) при помощи шайбы (D) на оба кронштейна.

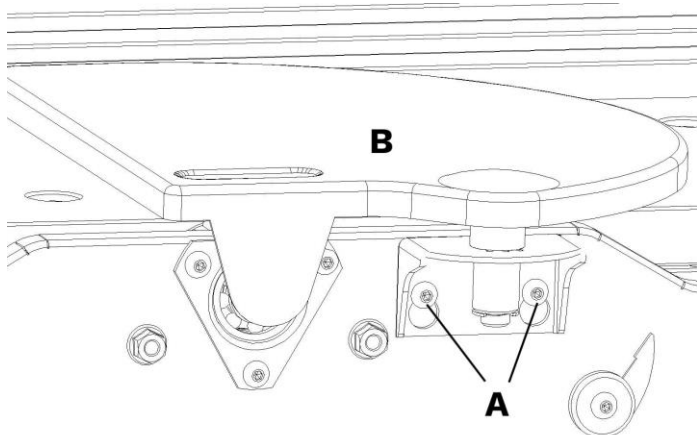


5. Удерживайте специальную гайку (А) снизу. Затяните фиксатор наклона (В) в специальной гайке (А).



СБОРКА ЗАЩИТНОГО ОГРАЖДЕНИЯ СТРОГАЛЬНОГО ВАЛА

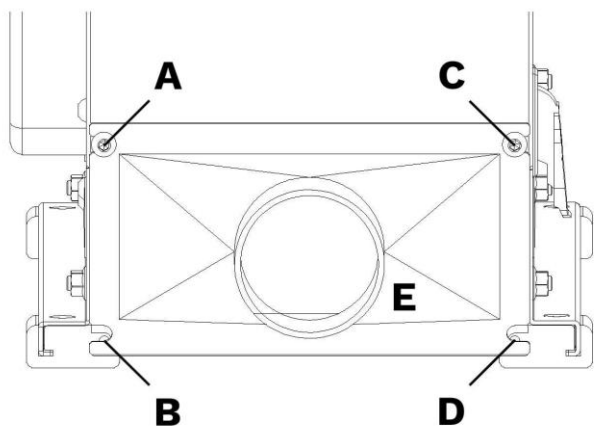
1. Установите, но не затягивайте винты (А) на передней панели. Прикрепите защитное ограждение строгального вала (В) и затем затяните винты (А).



Защитное ограждение строгального вала оснащено возвратной пружиной натяжения. Натяжение этой пружины устанавливается на заводе-изготовителе. Когда защитное ограждение установлено правильно, оно должно автоматически вернуться к упору после того, как заготовка пройдет через строгальный вал. Каждый раз перед использованием фуговального станка убедитесь, что защитное ограждение работает должным образом. Если необходима регулировка, снимите защитное ограждение и, удерживая основание крепления ограждения, поверните ограждение против часовой стрелки, чтобы увеличить натяжение. Затем установите основание ограждения, удерживая его и основание, чтобы предотвратить потерю натяжения.

СБОРКА ВЫТЯЖНОГО ШТУЦЕРА ДЛЯ JBJ-6

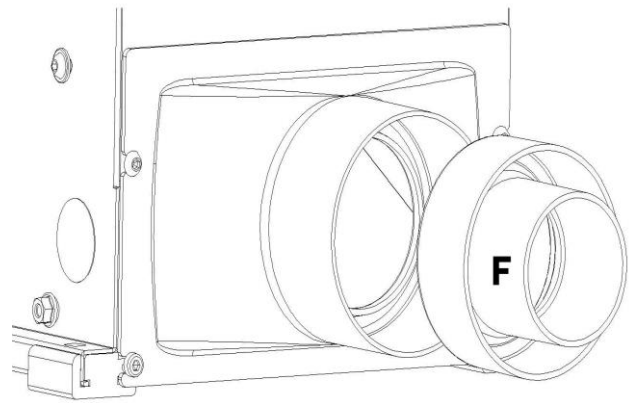
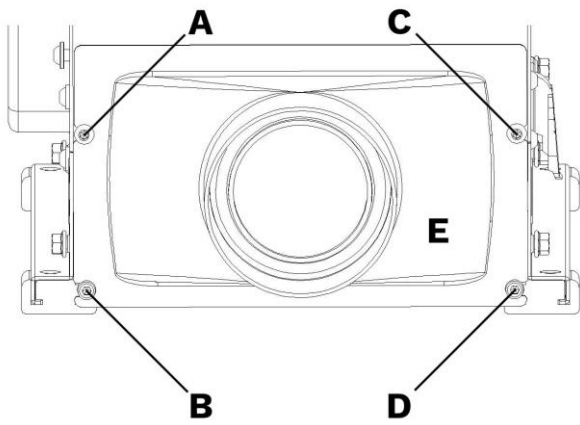
1. Ослабьте, но извлекайте винты (A) и (B) и затем извлеките винты (C) и (D).
2. Установите и удерживайте вытяжной штуцер (E) на месте.
3. Установите винты (C) и (D) и затем затяните винты (A), (B), (C) и (D).



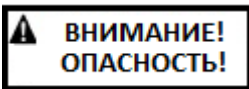
Примечание: не устанавливайте вытяжной штуцер, если вы не собираетесь использовать устройство сбора пыли.

СБОРКА ВЫТЯЖНОГО ШТУЦЕРА И АДАПТЕРА ДЛЯ JSJ-8SH И JSJ-10SH

1. Ослабьте, но извлекайте винты (A) и (B) и затем извлеките винты (C) и (D).
2. Установите и удерживайте вытяжной штуцер (E) на месте.
3. Установите винты (C) и (D) и затем затяните винты (A), (B), (C) и (D).
4. Установите адаптер (F) для шланга 64 мм



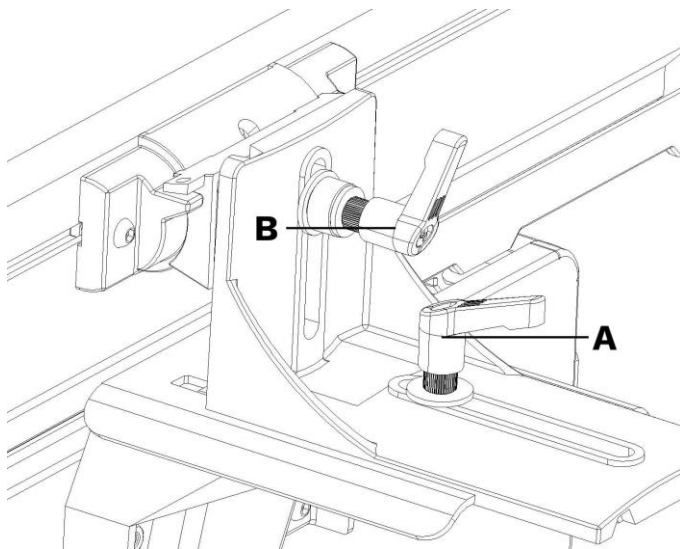
Примечание: всегда используйте вытяжной штуцер и устройство сбора пыли одновременно.



УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЕН ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.

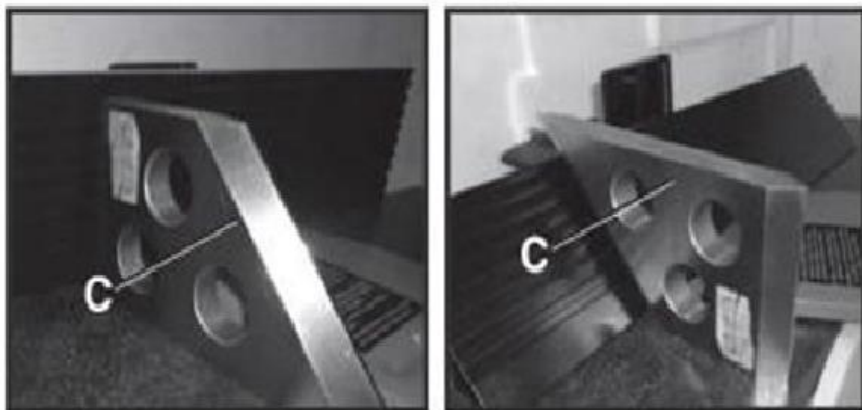
РЕГУЛИРОВКА УПОРА

1. Чтобы перемещать упор поперек стола ослабьте фиксатор (A), переместите упор в требуемую позицию на столе и затяните фиксатор (A).

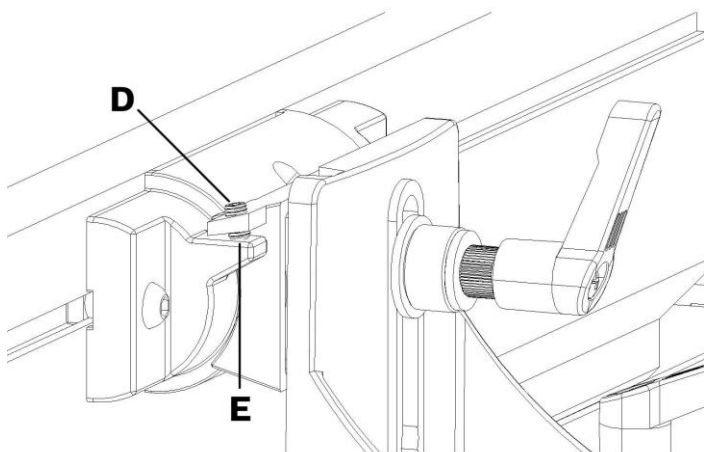


Примечание: Фиксаторы (A) и (B) можно поменять местами, вытянув фиксатор и установив его в гайку, расположенную под фиксатором.

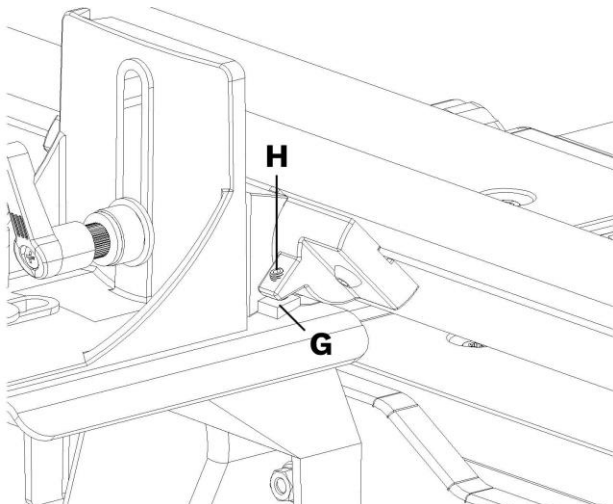
2. Чтобы наклонить упор, ослабьте фиксатор наклона (B), наклоните упор на требуемый угол. Затем снова затяните фиксатор (B).
3. У упора имеются регулируемые неподвижные ограничители, которые используются для наиболее частого позиционирования упора на 90 и 135 градусов. Чтобы проверить неподвижные ограничители, сделайте следующее:
4. Поставьте угольник (C) на стол одной стороной и на упор другой стороной, чтобы отрегулировать упор строго под 90 градусов к столу.



5. Закручивайте установочные винты (D) при помощи шестигранного ключа, пока они не коснутся к ограничителю (E).
6. Поставьте угольник (C) на стол одной стороной и на упор другой стороной, чтобы настроить упор строго на 135 градусов к столу.



7. Затяните установочный винт (H) шестигранным ключом, пока он не коснется ограничителя (G).

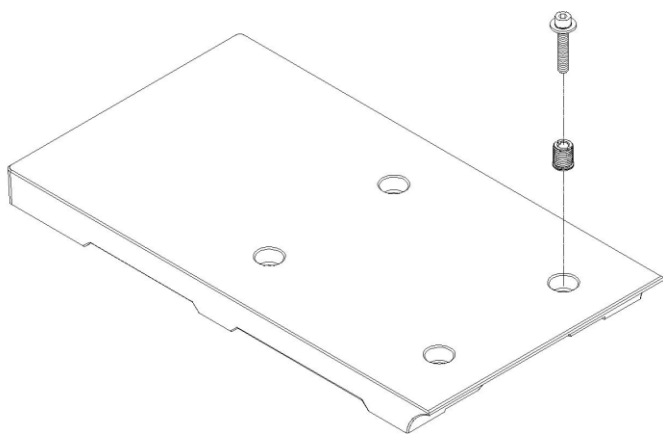


Примечание: эти неподвижные ограничители позволяют быстро спозиционировать упор на 90 и 135 градусов.

НАСТРОЙКА СТОЛОВ ПОДАЧИ/РАЗГРУЗКИ

Столы подачи и разгрузки являются регулируемыми, чтобы можно было настроить их параллельность и нахождение в одной плоскости. Предварительно это настроено на заводе-изготовителе. Если после строгания или обработки торцев заготовки потребуется регулировка, следуйте инструкциям ниже:

1. Опустите стол подачи в его самое нижнее положение.
2. Поместите угольник на стол разгрузки поперек строгального вала и проверьте параллельность.
3. Угольник должен лежать ровно на столе разгрузки, а режущие кромки должны касаться угольника с обеих сторон, у передней и задней стороны стола возле упора.
4. Если стол разгрузки не выровнен (не параллелен) со строгальным валом, удалите и/или ослабьте винты и шайбы стола, чтобы появился доступ к регуляторам уровня.



5. При помощи шлицевой отвертки поверните регуляторы, чтобы выровнять стол со строгальным валом.
6. После выравнивания, установите на место шайбы и винты.
7. Двигайте угольник прямо по столу разгрузки, строгальному валу и столу подачи.
8. Поднимите стол подачи так, чтобы он только касался угольника.
9. Если требуется настройка, используйте вышеуказанную процедуру для выравнивания (в одной плоскости и параллельности) стола подачи.

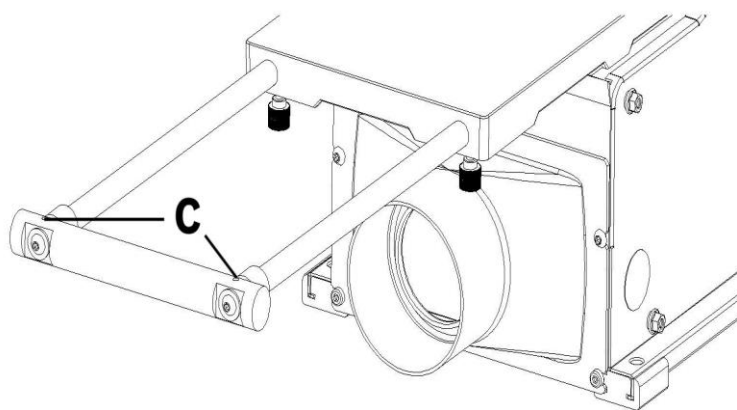
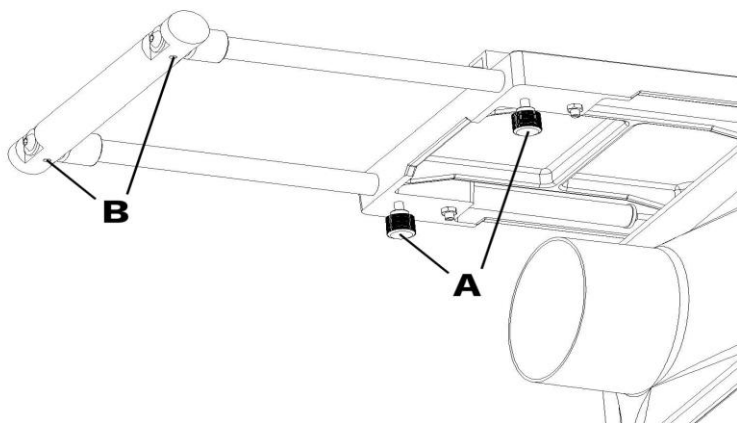
Примечание: данные настройки при необходимости могут быть проведены в несколько ходов.

РЕГУЛИРОВКА ОПОРЫ УДЛИНЕНИЯ СТОЛА ПОДАЧИ/РАЗГРУЗКИ ДЛЯ JSJ-8SH И JSJ-10SH

Столы подачи и разгрузки являются регулируемыми. Удлинения столов подачи и разгрузки тоже регулируемые. Они откалиброваны на заводе-изготовителе. Если потребуется настройка, следуйте инструкциям ниже.

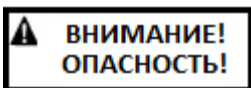
1. Ослабьте фиксаторы (А) и полностью раздвиньте удлинение, затем затяните фиксаторы (А).
2. Поместите линейку на стол и на удлинение стола. Удлинение стола должно быть идеально вровень или слегка ниже плоскости стола.
3. Чтобы поднять удлинение, используйте прилагающийся ключ, чтобы ослабить винт (В) снизу удлинения на требуемую величину, затем затяните винт (С) сверху удлинения. (1 поворот = 0,8 мм).
4. Чтобы опустить удлинение, используйте прилагающийся ключ, чтобы ослабить винт (С) сверху

удлинения на требуемую величину и затем затяните винт (В) внизу удлинения). (1 поворот = 0,8 мм).



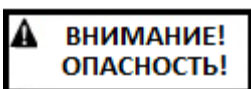
Работа на станке

Примечание: Раздел был разработан для того, чтобы дать инструкции по основным операциям данного фуговального станка. Однако это никоим образом не является исчерпывающим описанием каждой операции фугования. Настоятельно рекомендуется читать книги, отраслевые журналы или пройти обучение, чтобы максимально раскрыть потенциал станка при минимизации рисков.



**ВНИМАНИЕ!
ОПАСНОСТЬ!**

ЗАПРЕЩЕНО РАЗМЕЩАТЬ РУКИ НЕПОСРЕДСТВЕННО НАД СТРОГАЛЬНЫМ ВАЛОМ.



**ВНИМАНИЕ!
ОПАСНОСТЬ!**

ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ СТРОГАЛЬНОГО ВАЛА, ТОЛКАТЕЛИ И ДЕРЖИТЕ РУКИ ПОДАЛЬШЕ ОТ СТРОГАЛЬНОГО ВАЛА.

Примечание: если постоянно подавать древесину через одну и ту же точку стола, то лезвия будут изнашиваться неравномерно. Подавайте древесину в фуговальном станке через разные точки стола, меняя положение упора, когда это возможно. Таким образом, вы исключите неравномерный износ лезвий.

РАЗМЕЩЕНИЕ РУК ВО ВРЕМЯ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА

В начале резания плотно прижмите заготовку левой рукой к столу подачи и упору, в то время как правая рука подталкивает заготовку к ножам. После завершения резания новая поверхность плотно прилегает к столу разгрузки. Затем левую руку следует переместить для работы на столе разгрузки, в то же время сохраняя плотный контакт с упором. Правая рука нажимает на заготовку и двигает ее вперед, и, прежде чем правая рука достигнет строгального вала, ее следует переместить на заготовку на столе разгрузки.

РАСПОЛОЖЕНИЕ ВОЛОКОН ДРЕВЕСИНЫ

Избегайте подачу древесины в фуговальный станок против волокон. В результате получится расщепленные края со сколами. Для получения ровной поверхности подавайте древесину по ходу волокон.



Фуговальный станок может быть настроен на обработку любой глубины - от очень тонкой стружки до 3 мм глубиной. Указатель на шкале предназначен для указания глубины резания. Чтобы отрегулировать глубину фугования, ослабьте фиксатор и поворачивайте регулировочную ручку по часовой стрелке, чтобы опустить, и против часовой стрелки, чтобы поднять стол, пока он не окажется в нужном положении. Затяните фиксатор.

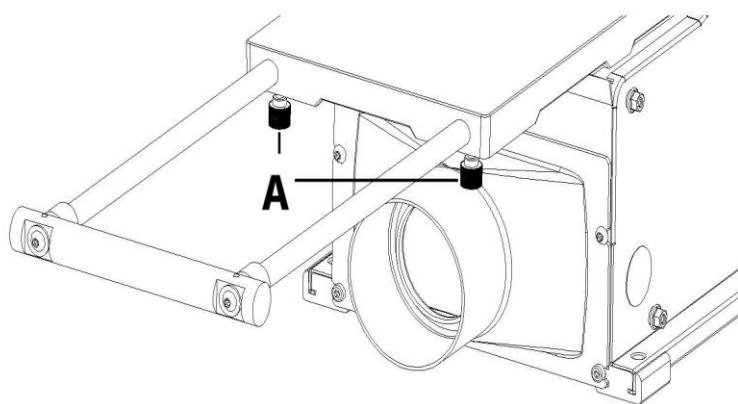


Пользуйтесь таблицей, в которой рекомендованы глубина резания для различной ширины древесины мягких и твердых пород.

Максимальная глубина строгания		
Ширина доски	Мягкая древесина	Твердая древесина
Менее 152 мм	3.00 мм	2.40 мм
178 мм	2.40 мм	2.40 мм
203 мм	2.00 мм	1.60 мм
250 мм	1.60 мм	1.20 мм

УДЛИНЕНИЯ ПОДАЧИ/РАЗГРУЗКИ ДЛЯ JSJ-8SH И JSJ-10SH

Для длинных заготовок ослабьте ручки (A) и полностью выдвиньте удлинения, затем затяните ручки (A).

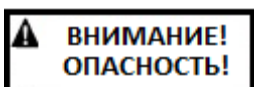
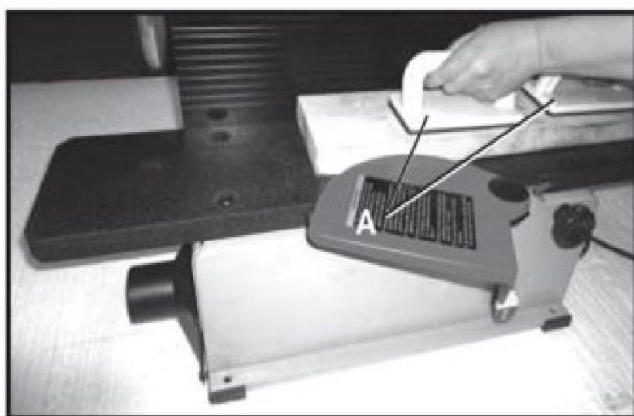


ТОЛКАТЕЛИ



ОСТОРОЖНО!

При любой возможности используйте комплект толкателей (A), чтобы минимизировать опасность для рук.



**ВНИМАНИЕ!
ОПАСНОСТЬ!**

Всегда используйте толкатели при обработке поверхностей и никогда не располагайте руки непосредственно над строгальным валом.

ФУГОВАНИЕ КРОМОК

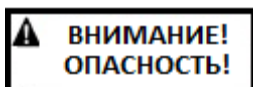
Это самая часто встречающаяся операция на фуговальном станке. Данный рез делается для подрезки торцев заготовки. Установите упор перпендикулярно столу. Глубина строгания должна быть минимальной для получения ровной кромки. Удерживайте заготовку, прижимая наилучшую сторону заготовки к упору, при помощи толкателей.



СТРОГАНИЕ ПОВЕРХНОСТИ

Строгание поверхности идентично фугованию кромок, но отличается позиционированием заготовки. Для строгания поверхности широкую плоскую часть заготовки размещают на столе подачи фуговального станка, а узкую часть заготовки прижимают к упору. Заготовку перемещают от стола подачи, через строгальный вал к столу разгрузки, тем самым осуществляя обработку плоскости заготовки.

Техническое обслуживание



ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЛЮБЫХ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЕН ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.

ЧИСТКА

Скопление опилок и другого мусора может привести к ненадлежащей работе строгального вала и некорректному фугованию. Для точного строгания и фугования необходима периодическая чистка и нанесение воска. Все движущиеся детали следует регулярно очищать или продувать сжатым воздухом. При необходимости смазывать тонким слоем машинного масла средней вязкости.



Отключив станок от сети, продуйте двигатель воздухом низкого давления, чтобы удалить пыль или грязь. Не следует использовать воздух давлением свыше 3,5 кг/см², так как воздух под высоким давлением может повредить изоляцию. Оператор всегда должен надевать респиратор и средства защиты глаз при использовании сжатого воздуха. Не допускайте скапливания стружки и пыли под станком. Содержите помещение в чистоте и безопасности.

Периодически чистите, натирайте воском и полируйте столы. Это поможет предотвратить неправильную подачу заготовки.

ЗАТЯЖКА СОЕДИНЕНИЙ

Периодически проверяйте все зажимы, гайки, болты и винты на предмет затяжки и их состояние. Примерно через 50 часов работы остановите станок и еще раз проверьте затяжку винтов строгального вала и его ножей. Периодически перепроверяйте.

ФИКСАЦИЯ СТРОГАЛЬНОГО ВАЛА, ТОЛЬКО ДЛЯ ЈВЈ-6.

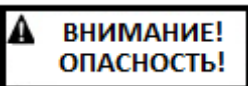
1. Ослабьте винт



2. Наденьте фиксатор вала и снова закрутите винт.



3. Фиксатор вала блокирует строгальный вал для безопасной замены ножей.



**ВНИМАНИЕ!
ОПАСНОСТЬ!**

**ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЛЮБЫХ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ
УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЕН ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.**

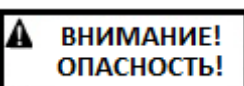
ЗАМЕНА ЛЕЗВИЙ. ТОЛЬКО ДЛЯ JB-6

ВНИМАНИЕ:

Чтобы предотвратить тяжелые травмы персонала, запрещено вращать строгальный вал рукой. Лезвия очень острые! Всегда надевайте грубые кожаные перчатки, когда удерживаете строгальный вал. Избегайте касания с режущими пластинами без защиты.

1. Снимите защитное ограждение строгального вала.
2. Чтобы заменить нож, не блокируйте строгальный вал фиксатором. Вращая строгальный вал, ослабьте 4 винта и удалите прижимную планку и нож. Установите новый нож и прижимную планку на место, затяните 4 винта.
3. Для регулировки ножей, убедитесь, что фиксатор строгального вала его блокирует, винты не перетянуты, и что нож может двигаться между прижимной планкой и строгальным валом.
4. Поверните строгальный вал и заблокируйте его фиксатором строгального вала.
5. Поместите угольник на стол разгрузки. При помощи ключа вращайте винт, пока нож не коснется угольника. Отрегулируйте остальные тем же способом. Затяните 4 винта после регулировки.
6. После завершения настроек убедитесь, что фиксатор строгального вала отсоединен, установите на место защитное ограждение строгального вала.
7. Убедитесь, что все ножи зафиксированы надлежащим образом на строгальном валу, перед тем как включить станок.

ЗАМЕНА ЛЕЗВИЙ (РЕЖУЩИХ ПЛАСТИН) ДЛЯ JSJ-8SH И JSJ-10SH



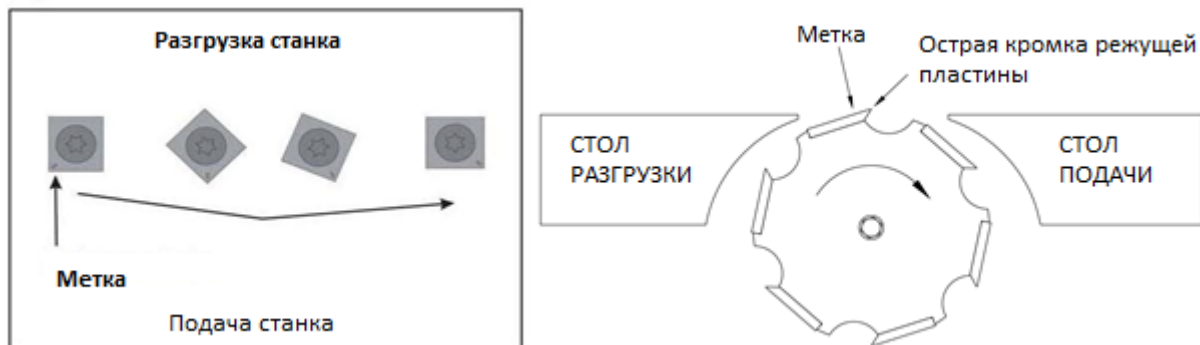
ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЛЮБЫХ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЕН ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.

ВНИМАНИЕ:

Чтобы предотвратить тяжелые травмы персонала, запрещено вращать строгальный вал рукой. Лезвия очень острые! Всегда надевайте грубые кожаные перчатки, когда удерживаете строгальный вал. Избегайте касания с режущими пластинами без защиты.

Каждая режущая пластина может быть повернута на одну из двух своих режущих кромок. Поэтому, когда одна режущая кромка изнашивается или повреждена, просто поверните ее на 90°, чтобы работать новой режущей кромкой.

Вдобавок, каждая режущая пластина имеет метку на одном угле. По мере того, как режущая пластина поворачивается, метку можно использовать как индикатор для определения, какая кромка уже использовалась, а какая новая.



Для поворота или замены режущей пластины:

- **ОТСОЕДИНИТЕ ФУГОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ!**
- Удалите все опилки с головки винта Torx.
- Извлеките винт Torx и режущую пластину.
- Очистите от пыли и грязи режущую пластину и гнездо строгального вала, из которого была извлечена режущая пластина, и установите режущую пластину на место таким образом, чтобы свежая острая кромка была обращена наружу. При наличии возможности попробуйте использовать средство для удаления смолы и камеди, чтобы убедиться, что со строгального вала и режущей пластины удалены все остатки древесины, прежде чем пытаться их вращать. Также полезно использовать сжатый воздух, обязательно наденьте защитные очки.
- Смажьте резьбу винта Torx легким машинным маслом, сотрите излишки масла с резьбы и затяните винт Torx до 55 ~ 70 кгс·см. После поворота режущей пластины, она установится сама по себе перед затягиванием.

Примечание: Правильная очистка имеет решающее значение для достижения гладкой поверхности заготовки. Грязь или пыль, попавшие между режущей пластиной и строгальным валом, слегка приподнимут режущую пластину и оставят заметные следы на заготовке при последующем использовании станка.

ЗАМЕНА РЕМНЯ

1. При помощи 4 мм шестигранного ключа ослабьте винт кожуха ремня.



2. Вытяните ремень наружу, затем вращайте шкив по часовой стрелке и снимите ремень



3. Насадите ремень на приводной шкив.



4. Вдавите ремень на шкив строгального вала. Затем вращайте шкив строгального вала по часовой стрелке и установите ремень.



5. Установите на место кожух ремня.



Устранение неисправностей

Работа станка и двигателя

Проблема	Возможная причина	Решение
Двигатель не запускается	Не включен в розетку. Перегоревший контур. Неподходящее напряжение.	Проверьте подключение к сети. Замените плавкий предохранитель, сбросьте автомат или вызовите электрика.
Перегорели плавкие предохранители или размыкатель.	Короткое замыкание в проводке или розетке. Перегрузка оборудования.	Вызовите электрика для ремонта или замены проводки или размыкателя в случае повреждения изоляции и короткого замыкания проводов. Уменьшите нагрузку. Работайте в цепи отдельно от других приборов или двигателей или подключайтесь к цепи с соответствующим номинальным током.
Двигатель не может работать в полную мощность	Цепь питания перегружена лампами, приборами и другими двигателями. Провода меньшего размера или слишком длинные.	Снизьте нагрузку на цепь питания. Увеличьте размер проводов или уменьшите длину проводов.
Двигатель перегревается	Двигатель перегружен во время работы. Нарушена циркуляция воздуха вокруг двигателя.	Снизьте нагрузку на двигатель, делайте более легкое строгание. Очистите двигатель для нормальной циркуляции воздуха.
Двигатель глохнет или выключается во время строгания.	Двигатель перегружен во время работы. Короткое замыкание двигателя или ослаблена проводка. Сработал автоматический выключатель.	Снизьте нагрузку на двигатель, делайте более легкое строгание. Вызовите электрика для ремонта или замены проводов на двигателе из-за ослабленных или закороченных клемм или изношенной изоляции. Установите правильный автоматический выключатель; уменьшите количество оборудования, работающего в этой цепи (перегрузка цепи).
Ножи замедляются при строгании или издают скрежещущий звук при запуске.	Клиновой ремень изношен. Изношены ножи.	Замените ремень. Замените или поверните ножи.

Проблема	Возможная причина	Решение
Вибрации при работе на фуговальном станке.	Ослаблен или повреждена режущая кромка ножа. Поврежден ремень. Изношен подшипник строгального вала.	Затяните или замените нож. Замените ремень. Проверьте/замените подшипник строгального вала.
Сложно отрегулировать стол подачи.	Фиксатор стола частично в зацеплении.	Полностью ослабьте фиксатор стола.
Заготовка останавливается в начале строгания.	Стол разгрузки слишком высоко.	Выровняйте стол разгрузки в мертвой точке относительно строгального вала.
Древесина раскалывается или скалывается	Сучки или обработка против направления волокон древесины. Выкрошенные или сколотые ножи. Слишком быстрая подача заготовки. Слишком глубокое строгание.	Изучите заготовку на наличие сучков и направление волокон. Используйте только чистую заготовку. Поверните или замените ножи. Снизьте подачу. Уменьшите глубину строгания (всегда уменьшайте глубину строгания для твердых пород древесины).
«Ворсистость» древесины	Высокая влажность древесины. Изношенные ножи.	Проверьте уровень влажности древесины, просушите ее, если он слишком высокий. Замените ножи.
Длинные линии или выступы, проходящие по всей длине доски.	Выкрошенные, изношенные или сколотые ножи.	Поверните или замените ножи.
Неравномерные риски от резания, волнистая поверхность, бороздки поперек поверхности доски.	Слишком быстрая подача заготовки. Ножи не настроены на равную высоту в строгальном вале.	Снизьте скорость подачи. Почистите и отрегулируйте ножи так, чтобы они равномерно выступали по отношению к строгальному валу.
Кромка доски после фугования становится вогнутой или выпуклой	Доска не удерживается с равномерным давлением на столы подачи и разгрузки во время строгания. Доска имеет чрезмерный изгиб или скручивание по всей длине.	Удерживайте доску с равномерным нажимом, когда она перемещается по строгальному валу. Сделайте частичные резы, чтобы удалить выступающие места перед полным проходом. Выровняйте поверхность заготовки с одной стороны, чтобы была хорошая поверхность для прилегания к упору. Для получения идеальной кромки может потребоваться от 3 до 5 проходов, в зависимости от состояния доски и глубины строгания.

Дополнительные принадлежности

Принадлежности, указанные ниже, доступные для данного фуговального станка JET, поставляются отдельно.

Обратитесь к поставщику, чтобы заказать их, либо позвоните в JET по номеру телефона, указанному на обложке.

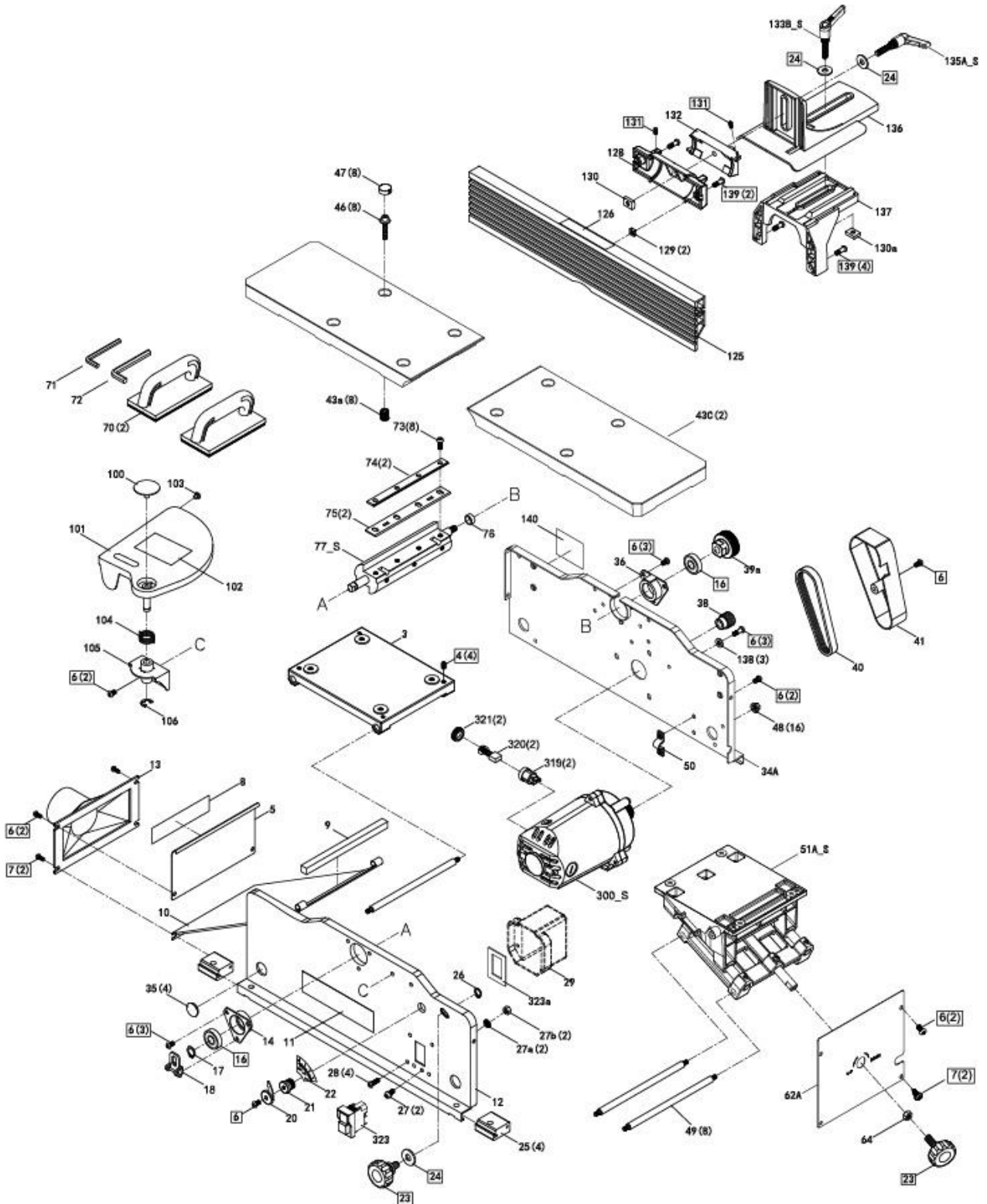
Артикул	Описание
80200	Открытая подставка
40160	Комплект строгальных ножей HSS18% 158x22x1,8 мм (2 шт.) для JBJ-6
40930	Комплект двухсторонних ножей HSS 14x14x2,0 мм (10 шт.)
40938	Комплект двухсторонних ножей HM 14x14x2,0 мм (10 шт.)
80500	Поддерживающие кронштейны для упора

Список запчастей

Список запасных частей приведен на следующих страницах. Чтобы заказать запчасти или связаться с отделом сервиса, назовите модель и серийный номер вашего станка при звонке, это позволит обслужить вас быстро и качественно.

Непатентованные детали, такие как крепежные элементы, можно найти в местных хозяйственных магазинах или заказать в JET. Некоторые детали приведены только для справки и могут быть недоступны по отдельности.

Взрыв-схема для JBJ-6



Детализировка JBJ-6

№	Артикул	Описание	Размер	Кол-во
3	JBJ6-03	Опора стола разгрузки		1
4	TS-2276081	Винт	M6 x 8	8
5	JBJ6-05	Левая стенка		1
6	TS-2246122	Винт	M6 x 12	19
7	JBJ6-07	Шуруп		4
8	JBJ6-08	Предупреждающая табличка		1
9	JBJ6-09	Губчатое уплотнение		1
10	JBJ6-10	Поддон для отходов		1
11	JBJ6-11	Логотип	5x5Т	1
12	JBJ6-12	Передняя рама		1
13	JBJ6-13	Вытяжной штуцер		1
14	JBJ6-14	Крышка подшипника		1
16	BB-6201VV	Подшипник	6201VV	2
17	JBJ6-17	Внешнее затяжное кольцо		1
18	JBJ6-18	Фиксатор строгального вала		1
20	JBJ6-20	Указатель		1
21	JBJ6-21	Шестерня		1
22	JBJ6-22	Шкала глубины		1
23	JBJ6-23	Фиксирующая ручка	M8 x 18	2
24	TS-1550061	Шайба	M8	3
25	JBJ6-25	Ножка		4
26	JBJ6-26	Внешнее затяжное кольцо		1
27	TS-1533032	Винт	M5 x 8	2
27a	TS-0733031	Контршайба	M5	2
27b	TS-1540031	Гайка	M5	2
28	TS-2245252	Винт	M5 x 25	4
29	JBJ6-29	Коробка переключателя		1
34A	JBJ6-34A	Задняя рама		1
35	JBJ6-35	Заглушка		4
36	JBJ6-36	Крышка подшипника		1
38	JBJ6-38	Приводной шкив		1
39a	JBJ6-39a	Шкив строгального вала		1
40	JBJ6-40	Поликлиновой ремень	125J5	1
41	JBJ6-41	Кожух ремня		1
43a	JBJ6-43a	Регулировочный винт		8

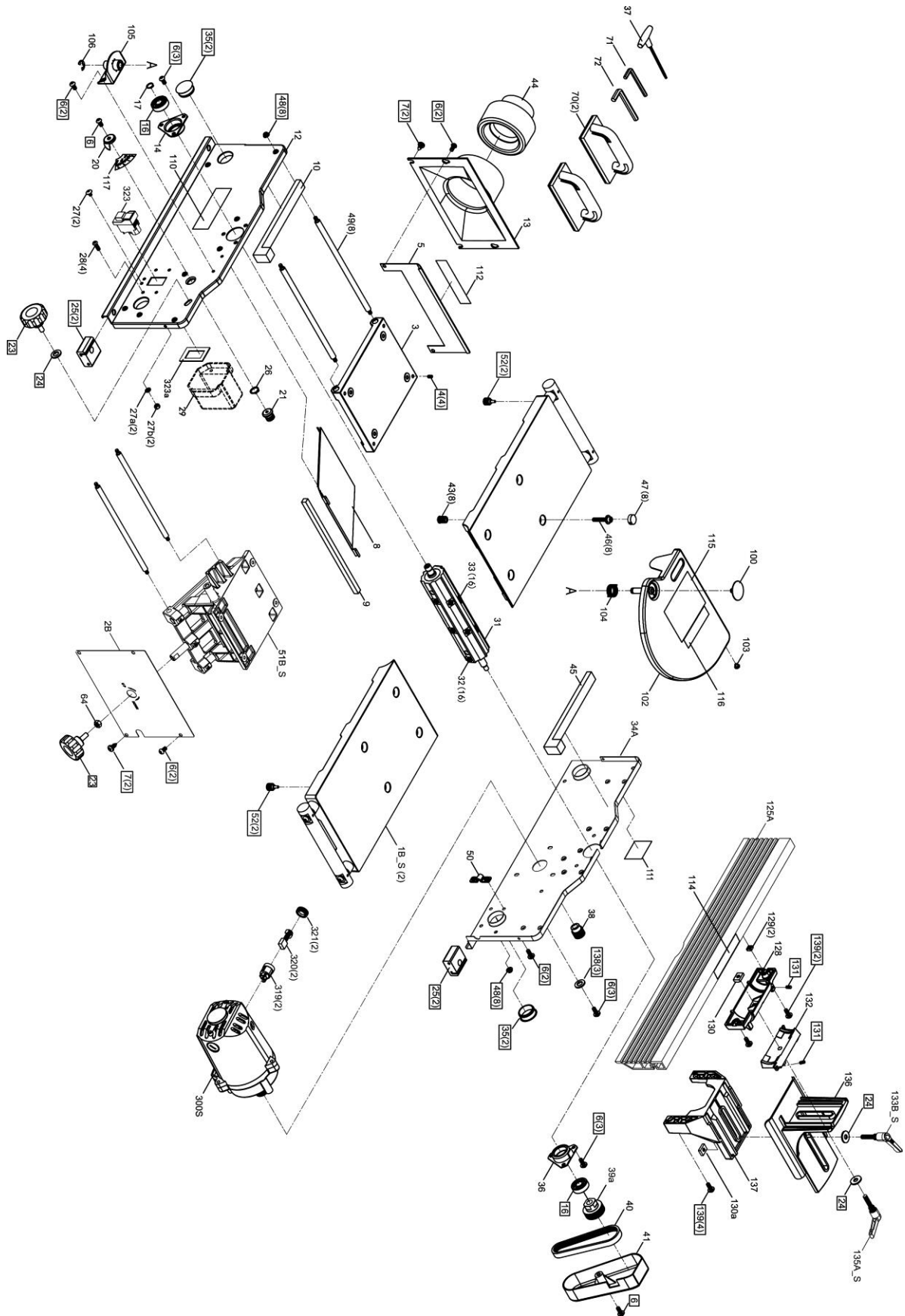
Деталировка JBJ-6

№	Артикул	Описание	Размер	Кол-во
43С	JBJ6-43С	Стол		2
46	JBJ6-46	Винт		8
47	JBJ6-47	Пластиковая заглушка		8
48	JBJ6-48	Гайка	M6	16
49	JBJ6-49	Поперечная тяга		8
50	JBJ6-50	Хомут провода		1
51A_S	JBJ6-51A_S	Опора стола подачи		1
62A	JBJ6-62A	Правая стенка		1
64	TS-1540061	Гайка	M8	1
70	JBJ6-70	Толкатель		2
71	JBJ6-71	Шестигранный ключ	2.5 мм	1
72	JBJ6-72	Шестигранный ключ	4 мм x L100 мм	1
73	TS-0254031	Винт	1/4 x 5/8	8
74	JBJ6-74	Прижимная планка		2
75	40160	Нож	SK5	2
76	JBJ6-76	Распорная втулка		1
77_S	JBJ6-77_S	Узел строгального вала (включая №73 - №75)		1
100	JBJ6-100	Заглушка		1
101	JBJ6-101	Ограждение строгального вала		1
102	JBJ6-102	Предупреждающая табличка		1
103	JBJ6-103	Колодка		1
104	JBJ6-104	Пружина		1
105	JBJ6-105	Кронштейн		1
106	JBJ6-106	Внешнее затяжное кольцо		1
116	JBJ6SH-116	Табличка по установке ножей		1
125	JBJ6-125	Упор		1
126	JBJ6-126	Предупреждающая табличка		1
128	JBJ6-128	Поворотная опора		1
129	JBJ6-129	Гайка		2
130	JBJ6-130	Гайка		1
130a	JBJ6-130a	Спецгайка		1
131	JBJ6-131	Винт	M5 x 8	2
132	JBJ6-132	Кронштейн		1
133B_S	JBJ6-133B_S	Фиксатор	M8 x 30	1
135A_S	JBJ6-135A_S	Фиксатор	M8 x 50	1

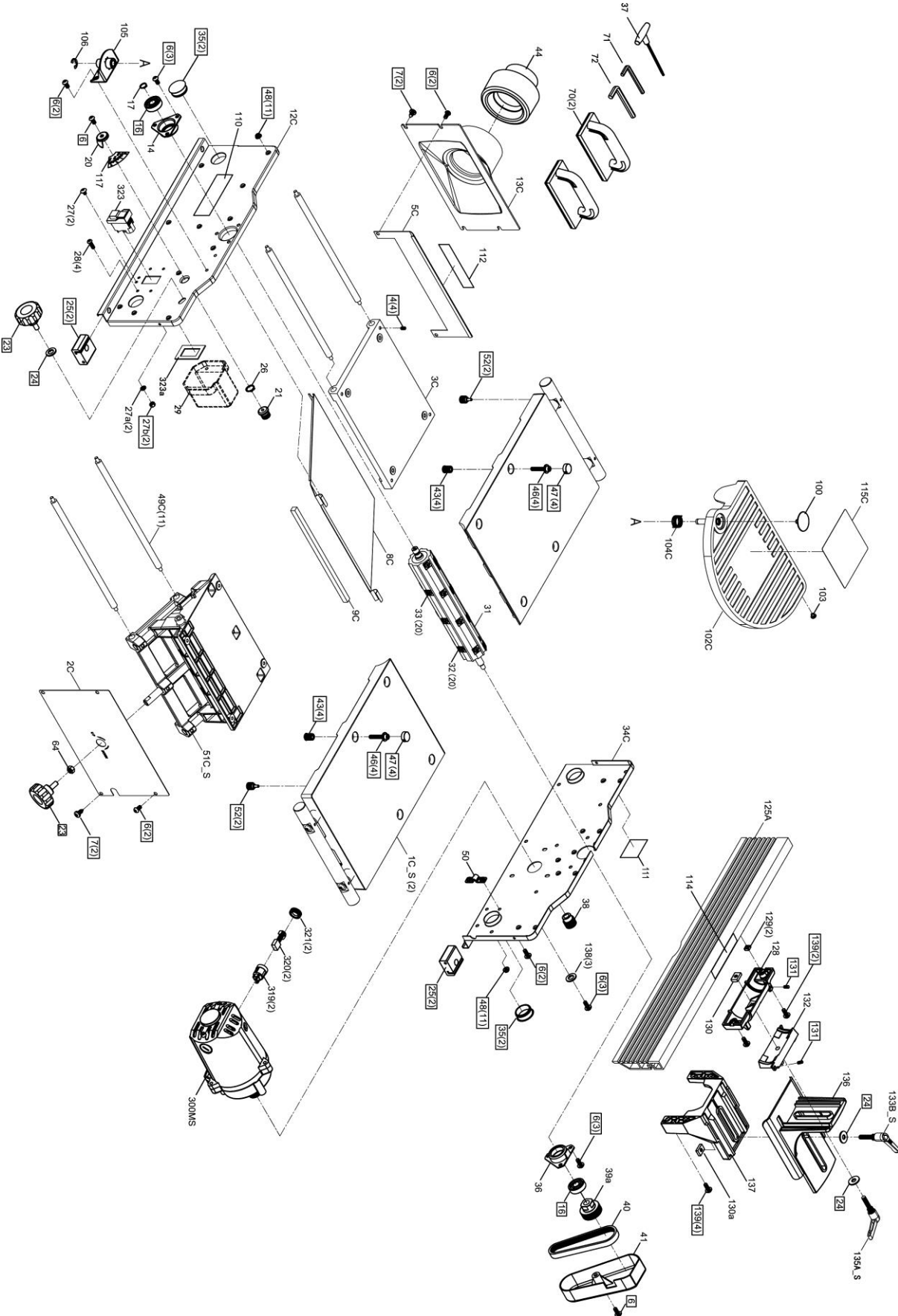
Детализировка JBJ-6

№	Артикул	Описание	Размер.....	Кол-во
136	JBJ6-136.....	Подвижный кронштейн упора	1
137	JBJ6-137.....	Кронштейн упора	1
138	TS-1550041	Шайба	M6.....	3
139	TS-2246162	Винт.....	M6 x 16.....	6
140	JBJ6-140.....	Информац. стикер.....	1
300S.....	JBJ6-300S.....	Двигатель	230V, 50Hz	1
319	JBJ6-319.....	Щеткодержатель	2
320	JBJ6-320.....	Щетка	6.3 x 10.8 x 20L	2
321	JBJ6-321	Крышка щетки	2
323	JBJ6-323.....	Переключатель	NVR	1
323а	JBJ6-323а	Крышка переключателя.....	1

Взрыв-схема для JSJ-8SH



Взрыв-схема для JSJ-10SH



Детализировка JSJ-8SH и JSJ-10SH

№	Артикул	Описание	Размер	Кол-во
1B_S	JSJ8SH-01B_S	Узел стола		2
1C_S	JSJ10SH-01C_S	Узел стола		2
2B	JSJ8SH-02B	Правая стенка		1
2C	JSJ10SH-02C	Правая стенка		1
3	JBJ6-03	Опора стола разгрузки		1
3C	JSJ10SH-03C	Опора стола разгрузки		1
4	TS-2276081	Винт	M6 x 8	4
5	JSJ8SH-05	Левая стенка		1
5C	JSJ10SH-05C	Левая стенка		1
6	TS-2246122	Винт	M6 x 12	19
7	JBJ6-07	Шуруп		4
8	JSJ8SH-08C	Поддон для отходов		1
8C	JSJ10SH-08C	Поддон для отходов		1
9	JSJ8SH-09C	Губчатое уплотнение		1
9C	JSJ10SH-09C	Губчатое уплотнение		1
10	JSJ8SH-10	Губчатое уплотнение		1
12	JBJ6-12	Передняя рама		1
12C	JSJ10SH-12C	Передняя рама		1
13	JSJ8SH-13	Вытяжной штуцер		1
13C	JSJ10SH-13C	Вытяжной штуцер		1
14	JBJ6-14	Крышка подшипника		1
16	BB-6201VV	Подшипник	6201VV	2
17	JBJ6-17	Внешнее затяжное кольцо		1
20	JBJ6-20	Указатель		1
21	JBJ6-21	Шестерня		1
23	JBJ6-23	Фиксирующая ручка	M8 x 18	2
24	TS-1550061	Шайба	M8	3
25	JBJ6-25	Ножка		4
26	JBJ6-26	Внешнее затяжное кольцо		1
27	TS-1533032	Винт	M5 x 8	2
27a	TS-0733031	Контршайба	M5	2
27b	TS-1540031	Гайка	M5	6
28	TS-2245252	Винт	M5 x 25	4
29	JBJ6-29	Коробка переключателя		1
31	JSJ8SH-31	Узел винтового строгального вала (включая №32 и №33)		1

Детализировка JSJ-8SH и JSJ-10SH

№	Артикул	Описание	Размер	Кол-во
31	JSJ10SH-31	Узел винтового строгального вала (включая №32 и №33)		1
32	40930	Режущая пластина	HSS	16/20
33	JBJ6SH-163	Винт Torx		16/20
34A	JBJ6-34A	Задняя рама		1
34C	JSJ10SH-34C	Задняя рама		1
35	JBJ6-35	Заглушка		4
36	JBJ6-36	Крышка подшипника		1
37	JBJ6SH-166	Ключ Torx		1
38	JBJ6-38	Приводной шкив		1
39a	JBJ6-39a	Шкив строгального вала		1
40	JBJ6-40	Поликлиновой ремень	125J5	1
41	JBJ6-41	Кожух ремня		1
43	JSJ8SH-43	Регулировочный винт	M12 x 14L	8
44	JSJ8SH-44	Адаптер для подключения пылеотсоса		1
46	JBJ6-46	Винт		8
47	JBJ6-47	Пластиковая заглушка		8
48	JBJ6-48	Гайка	M6	16/22
49	JSJ8SH-49	Поперечная тяга		8
49C	JSJ10SH-49C	Поперечная тяга		11
50	JBJ6-50	Хомут провода		1
51B_S	JSJ8SH-51C_S	Опора стола подачи		1
51C_S	JSJ10SH-51C_S	Опора стола подачи		1
52	JSJ8SH-52	Фиксирующая ручка		4
64	TS-1540061	Гайка	M8	1
70	JBJ6-70	Толкатель		2
71	JBJ6-71	Шестигранный ключ	2.5 мм	1
72	JBJ6-72	Шестигранный ключ	4 мм x L100 мм	1
100	JBJ6-100	Заглушка		1
102	JSJ8SH-102	Ограждение строгального вала		1
102C	JSJ10SH-102C	Ограждение строгального вала		1
103	JBJ6-103	Колодка		1
104	JBJ6-104	Пружина		1
104C	JSJ10SH-104C	Пружина		1
105	JBJ6-105	Кронштейн		1
106	JBJ6-106	Внешнее затяжное кольцо		1

Детализировка JSJ-8SH и JSJ-10SH

№	Артикул	Описание	Размер	Кол-во
110	JBJ6-11	Логотип	5x5Т	1
111	JSJ8SH-111	Информац. стикер		1
111	JSJ10SH-111	Информац. стикер		1
112	JBJ6-112	Предупреждающая табличка		1
114	JBJ6-126	Предупреждающая табличка		1
115	JBJ6-102	Предупреждающая табличка		1
115С	JSJ10SH-115С	Предупреждающая табличка		1
116	JBJ6SH-116	Табличка по установке ножей		1
117	JBJ6-22	Шкала глубины		1
125А	JSJ10SH-125	Упор		1
128	JBJ6-128	Поворотная опора		1
129	JBJ6-129	Гайка		2
130	JBJ6-130	Спецгайка		1
130а	JBJ6-130а	Спецгайка		1
131	JBJ6-131	Винт	M5 x 8	2
132	JBJ6-132	Кронштейн		1
133В_С	JBJ6-133В_С	Ручка регулировки высоты	M8 x 30	1
135А_С	JBJ6-135А_С	Ручка регулировки высоты	M8 x 50	1
136	JBJ6-136	Подвижный кронштейн упора		1
137	JBJ6-137	Кронштейн упора		1
138	TS-1550041	Шайба	M6	3
139	TS-2246162	Винт	M6 x 16	6
300S	JSJ8SH-300S	Двигатель	230V, 50Hz, 5A	1
300MS	JSJ10SH-300MS	Двигатель	230V, 50Hz, 6A	1
319	JBJ6-319	Щеткодержатель		2
320	JBJ6-320	Щетка	6.3 x 10.8 x 20L	2
321	JBJ6-321	Крышка щетки		2
323	JBJ6-323	Переключатель	KJD17	1
323а	JBJ6-323а	Панель переключателя		1

Схема электроподключения

