

1. **Прочитайте інструкцію.** Перед використанням верстата уважно прочитайте інструкцію.
2. **Встановлення.** Якщо встановлюєте верстат на підлогу, використовуйте анкерні болти високої якості , закріплюючи отвори до основи.  
. Якщо використовуєте рухому основу, переконайтесь, що закріпили колеса.
3. **Захист очей.** Завжди одягайте захисні окуляри або маску на обличчя , коли працюєте з цим верстатом. Увага: звичайні окуляри лише витримують удар, але не захищають. Також використовуйте респіраторну маску або маску для обличчя.
5. **Розміщення.** Розміщуйте верстат у такому місці, щоб він був не на одній лінії з проходами, дверними проходами та ін. робочими площами.  
Не використовуйте поблизу вологих місць. Тримайте робоче місце добре освітленим.
6. **Заземлення.** Верстат має бути заземленим.. Якщо використовується шнур і штепсель, переконайтесь, що розетка відповідає вилці.
7. **Переконайтесь, що захисні кожухи на своєму місці..** Не використовуйте верстат, якщо покриття редуктора відкрита.. Якщо вона знята для обслуговування чи налагодження, вона має бути встановлена на місце зразу ж після усунення проблем та перед використанням.
8. **Тримайте подалі від верстата.** Ключі, болти .Робоча площа має бути сухою та чистою, вільною від стружки та пилу , щоб мінімізувати небезпеку ковзання.
9. Переконайтесь, що верстат вимкнений та штепсель витягнутий з розетки, перед роботою з обслуговування верстату.  
Вимикач має знаходитись в позиції OFF , перед тим як вмикати штепсель в розетку.  
Ніколи не залишайте ввмкнений верстат без нагляду.Не залишайте верстат без нагляду, до поки він буде повністю не вимкнений.
10. **Ножовий вал.** Ножі мають бути гості та без ржавчини. Гвинти клину мають бути міцно пригвинчені.
11. **Заготовка.** Матеріал має бути без дефектів, що можуть пошкодити ножі чи нанести ушкодження користувачу.
12. **Тримайте руки подалі від роликів подачі і ножового валу.**
13. **Використовуйте відповідний шнур подовження.** Шнур подовження має бути у гарному стані та витримати напругу, потрібну для роботи. Шнур недостатнього розміру може спричинити втрату напруги та його перегрівання.
14. **Не користуйтесь верстатом , будучи у стані сп'яніння, під впливом наркотиків чи мед. препаратів.**
15. **Якщо не достатньо знайомі з роботою рейсмус них верстатів , зверніться за порадою до кваліфікованих спеціалістів.**
16. **Небезпека здоров'ю .** Пил, спричинений розпилюванням, свердлінням, та ін. буд.діяльністю, містить хімічні речовини, що можуть спричинити рак, вплинути на репродуктивну функцію організму.  
Вплив хімічних речовин:
  - Свинець від фарби, на основі свинцю.
  - Кристали кварцю
  - Миш'як та хром, утворені з пиломатеріалів.
17. Ризик наразитись на небезпеку залежить від того , як часто ви працюєте з цим видом роботи. Щоб зменшити вплив шкідливих речовин, працюйте у добре провітрюваних приміщеннях , використовувати маски для обличчя , що захищають від мікроскопічних частинок пилу.

Ознайомтесь із позначеннями безпеки

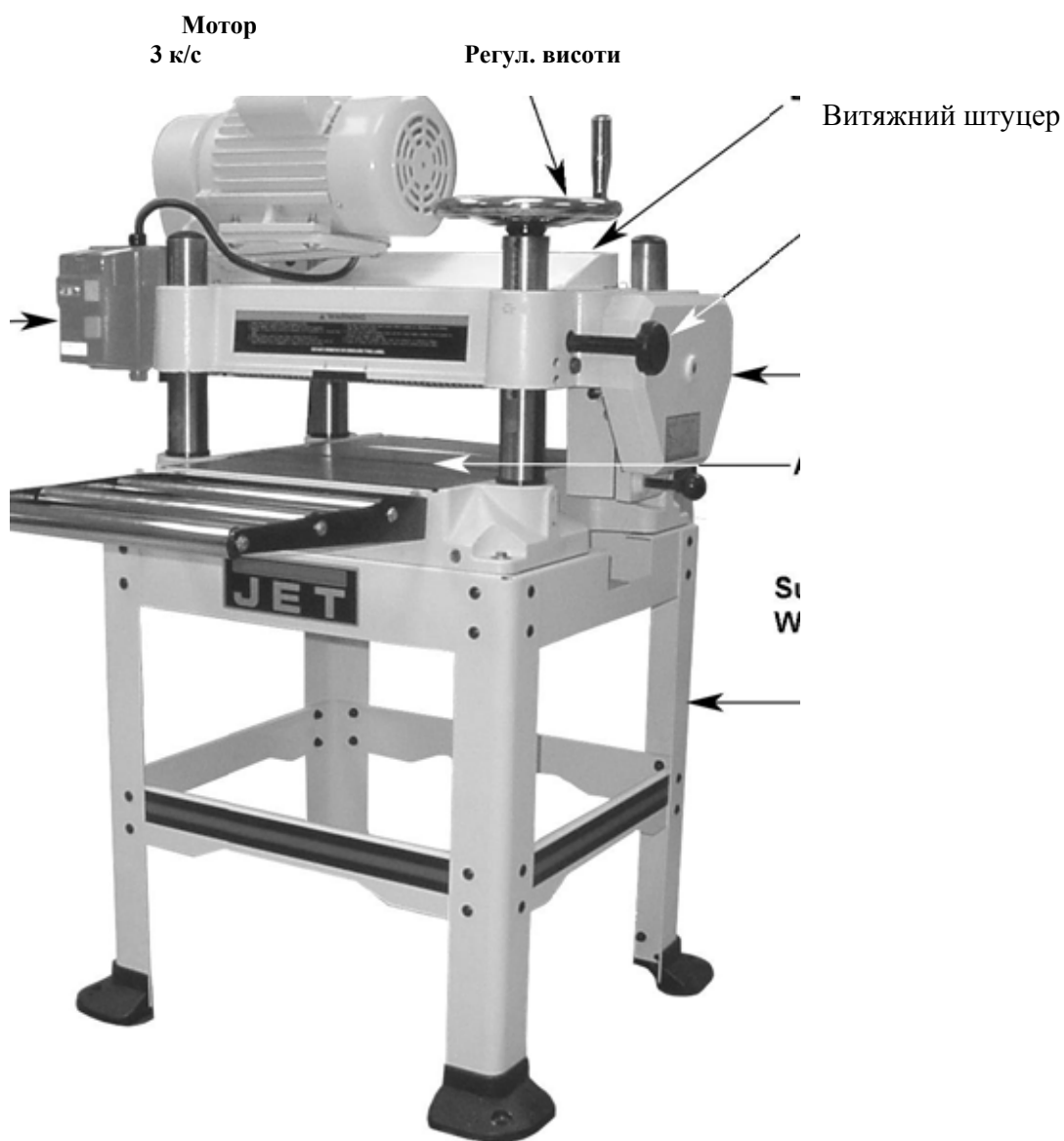


Це означає,якщо не виконуються вимоги щодо безпеки, то це може спричинити ушкодження чи навіть смерть.



Означає, якщо не виконуються вимоги щодо безпеки, це може спричинити менші ураження чи пошкодження верстата.

## Характеристика JWP-16OS Рейсмусовий станок



- 1)Блок управління
- 2)Стіл подачі

### Технічні характеристики

Модель.....	JWP-16OS	
Артикул .....	708531	
Макс. стругання (W/in.) .....		16
Макс.товщина стругання (T/in.).....		6
Макс. глибина пропилу (in.) .....		3/16
Макс. повна ширина глибини пропилу (in.) .....		1/8
Макс. відкриття (in.).....	6-3/8 x 16	
Мін. довжина стругання (in.) .....		8
Ножі.....		3

Розміри полотна .....	16-1/8 x 1 x 1/8
Швидкість ножового валу (за/хв).....	4,500
Різ за хв.. 13,500	
Діаметр ножового валу (in.).....	2-7/8
Номінальна подача (FPM) .....	16 & 20
Діаметр витяжного штуцера (in.) .....	4
Габарити .....	48 x 32 x 51
Мотор .....	3HP, 1Ph, 230V
Вага .....	430

## При отриманні верстата

Якщо при розпакуванні верстата ви помітили, що якоїсь деталі не вистачає, негайно повідомте товаровідправника.

Далі уважно вивчіть інструкцію з використання та дедалі верстата

Зніміть захисне покриття зі столу,

Роликів подачі, ножового валу та ін. Це покриття має бути зняте за допомогою серветки, змоченої в керосині

Не використовуйте ацетон, газолін. Не застосовуйте розчинник на пластикових деталях.

Комплектація станини:

- 4 Ніжки станини
- 2 Ремічки станини – довгі
- 2 Ремічки – короткі
- 2 Верхівка станини – передня & задня
- 1 Верхівка станини – ліва
- 1 верхівка станини – права
- 1 Сумка, включаючи:
- 32 Болти
- 32 шайби плоскі
- 32 шестигранні гайки

### Комплектність верстату:

- 1 Механізм рейсмусу
- 1 4" Витяжний патрубков
- 2 кронштейни стола подачі
- 1 шків

Комплектація чавунної основи:

- 4 Чавунна основа
- 1 Сумка, включаючи:
- 8 Болти з плоскими головками
- 8 Плоскі шайби
- 8 Шестигранні гайки

Комплектація аксесуарів:

- 1 Ручка
- 2 Шаблони ножів

- 4 Е-кільця для встановлення ножів
- 4 Накладні гаєчні ключі – 3, 4, 5, 6mm
- 2 Відкриті гаєчні ключі – 8/10mm, 12/14mm
- Сумка для шківа:
- 1 M10 шестигранна гайка
- 1 M10 Плоска шайба
- 1 Ярлик напрямку
- Сумка для стола подачі:
- 6 M8 x 20 Болти з шестигранною головкою

6 M8 x 12 Набір болтів  
6 M8 пласкі шайби  
Сумка для витяжного патрубкa:  
6 M6 x 12 Болти з шестигранною головкою  
Для станини:  
4 M8 x 30 Болти з шестигранною головкою  
4 M8 шестигранні гайки  
8 M8 пласкі шайби

## Монтаж

**Будьте обережні, очищаючи ножовий вал. Ножі дуже гострі**

### Збір станини

Повертаючись до мал. 1.

1. *Збір чавунної основи* – Використовуючи деталі до чавунної основи,

закріпіть основу чавунну (2) до ніжок (1) прикрутивши два болти з пласкими головками (3) через основу (2)

і ніжки (1). Помістіть пласку шайбу (4) і шестигранну гайку (5) на болт і закрутіть.

Те саме зробіть з ін. трьома ніжками.

2. *Поставте опору( підпорка) (верхнют)* – Передня і тильну опори stands (braces) ідентичні, але на верхній є логотип JET

Закріпіть один край верхівки (6) до ніжок

(1) і закріпіть двома болтами

(7), пласкими шайбами (8) і шестигранними гайками (9).

**Увага:** Не перевертуйте.

3. Прикрутіть другу ніжку до основи

4. Візьміть *довгу перемичку* (10) і

(4 ea) прикрутіть до ніжок, закріплюючи за отвори по середині ніжок болтами.

6. *Тильна підпорка* – Повторіть кроки 2–4 , використовуючи деталі, що залишились.

7. Візьміть ліву опору ( підпорку) (11)

**Увага:** Права основа (13) має виїмку і використовуватиметься пізніше.

Закріпіть до лівої сторони лівих ніжок (за отвори, що зверху) верхню і тильну частини, що були зібрані раніше

( JET

логотип на верхній) використовуючи болти з квадратною головкою, пласкі шайби, гайки.

8. Візьміть одну коротку перемичку (12) і прикріпіть до лівих ніжок

верхньої та тильної збірки

(4 ) квадратними болтами, шайбами та гайками.

9. Візьміть праву верхівку основи (13) – деталь має виїмку

– і закріпіть до верхньої та тильної частини ніжок (за отвори) з правої боку , використовуючи 4 квадратні болти, шайби, гайки.

10. Закріпіть коротку перемичку , що залишилась (14)

До передньої та тильної сторони ніжок (за отвори посередині)

11. Переконайтесь, що станина симетрична

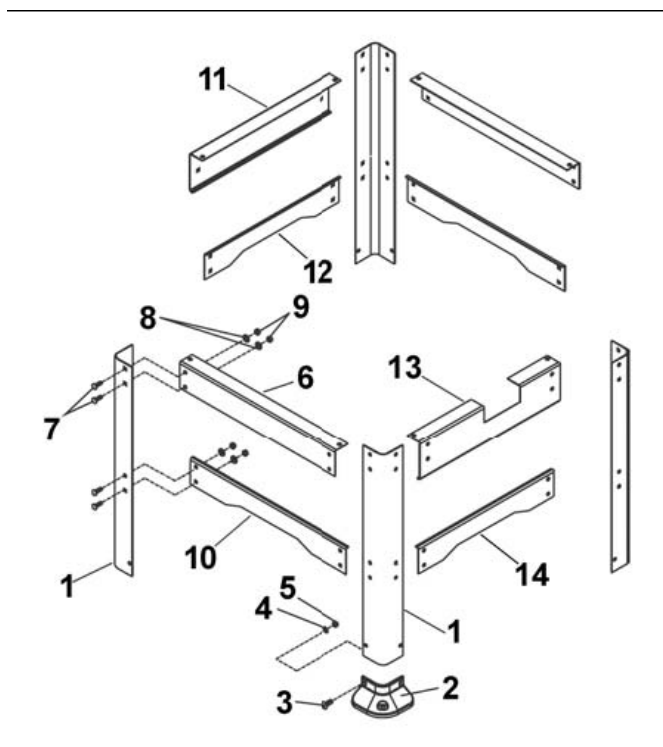
і на одному рівні. Якщо потрібно, відрегулюйте та прикрутіть всі болти

12. Перед кріпленням рейсмусу на станину,

помістіть станину на тверду, рівну основу

, щоб забезпечити найкращий результат стругання

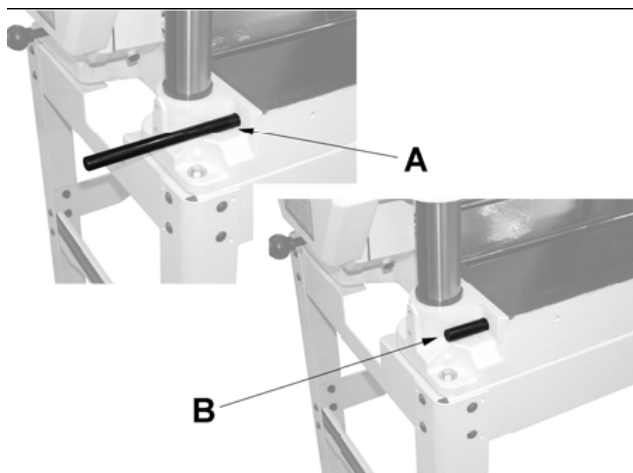
Закріпіть якір до підлоги шурупами.



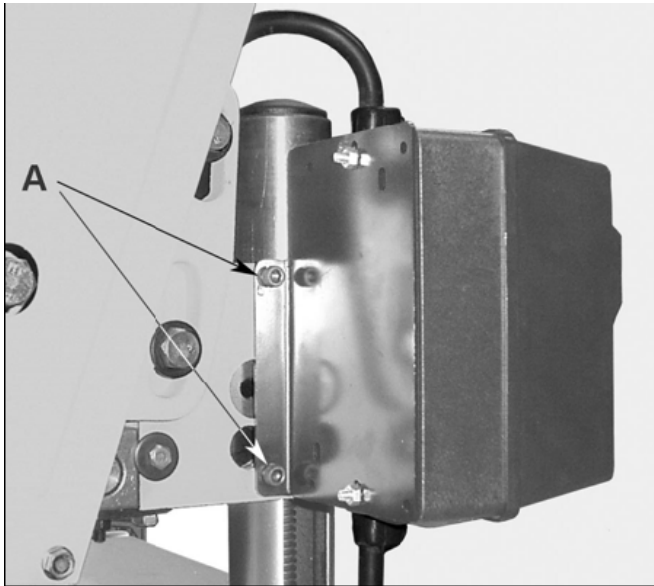
Мал1

### Установлення рейсмусу

На верстаті 4 ручки підйому (Мал. 2) . Ручки можуть бути витягнуті (А, Мал. 2) , коли потрібно підняти, рухати рейсмус  
 Якщо використовується погрузчик чи ремінь, щоб підняти верстат, можна піднімати лише за ручки  
 Переконайтесь, що верстату у рівному положенні, коли піднімаєте.  
 Встановіть верстат на станину, прикрутіть його 4-ма болтами М8 х 30, 4 –ма гайками М8.



Мал.. 2



Мал 3

### Блок управління

Вимикач в зборі (пускач і кронштейн)

Має бути встановлений на верх верстату з лівої сторони за допомогою 2 гайок (А, Мал. 3)

### Ручка регулювання висоти

1. Зніміть гайку на вертикальному валу.

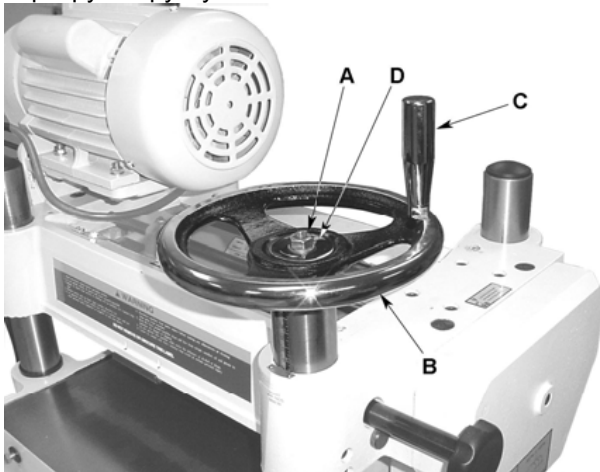
2. Помістіть ручку (В, Мал. 4) на вал

Переконайтесь, що він направлений таким чином, що плавно ковзає по ключу.

3. Зніміть наклейку з

ярлика напрямку . Помістіть наклейку на вал і натисніть на шків (D, Мал. 4).

4. Помістіть плоску шайбу на вал і прикрутіть ручку гайкою.

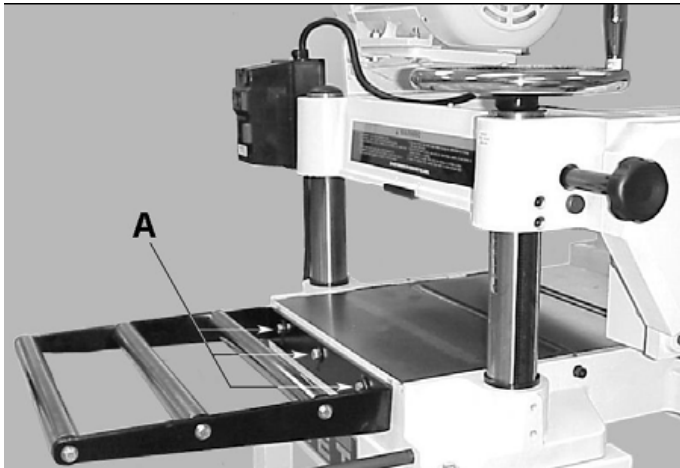


Мал 4

### Стіл подачі

Закріпіть 2 ролики подачі до столу, використовуючи

6 М8 x 20 болтів, 6 М8 плоских шайб, та 6 М8 x 12 болтів (А, Мал. 5). Відрегулюйте ролики перед роботою із станком



Мал.. 5

### Витяжний штуцер

Мал 6:

Витяжний штуцер (A) іде в стандартній комплектації до JWP-16OS . Він іде в зборі (B) з 6 шестигран. болтами (C)

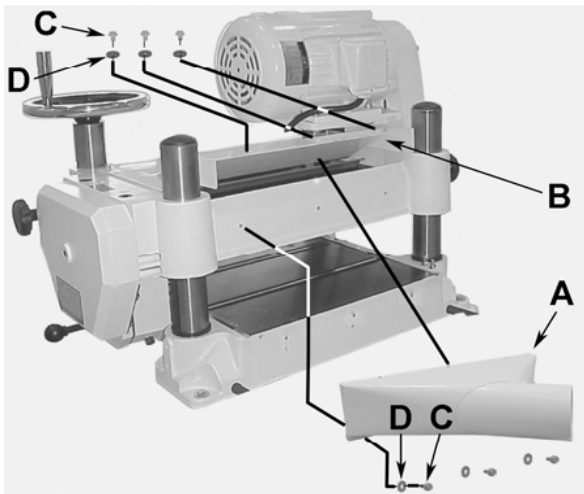


Figure 6

## Електричні з'єднання



. Верстат має бути добре заземлений, щоб уникнути шоку та смертельних уражень.

JWP-16OS не укомплектований штепселем. Ви можете або під'єднати вилку або з'єднати дротами верстат напряму до електричної панелі

Прогляньте діаграми в кінці інструкції.

Верстат має бути заземлений у мережі.

Переконайтесь , що напруга потужності співпадає з специфікацією, що зазначено на моторі верстата.

### Шнури подовження

Не рекомендується використовувати для цього верстата шнури подовження

, але якщо це необхідно, то коефіцієнт шнура має підходити до амперажу, зазначеному на моторі.

. Менший розмір шнура може спричинити зменшення напруги , а в результаті втрату потужності та перегрівання.

line voltage resulting in loss of power and overheating.

На мал.. 7 показаний правильний розмір шнура

Де довжина шнура співпадає з амперажем на моторі. Якщо сумніваєтесь, використовуйте на рівень більш потужніший шнур.

## Регулювання

На мал.. 8

A – Блок управління

B – ручка регулювання висоти

C – Ролики подачі

D – Важіль зміни подачі

E – 2 важелі замикаючі на протилежних кутах

*Мал 7*

Length of Cord- довжина шнура

Rated – номінал.коэф.амп.

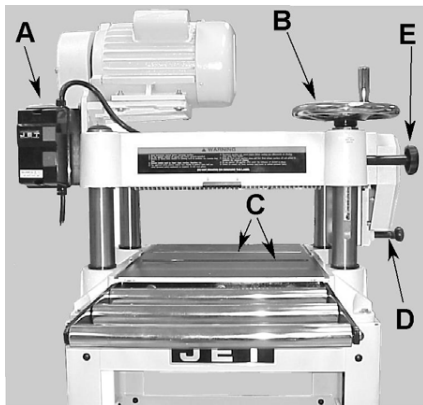
Amps

Rated Amps	Length of Cord		
	25 ft	50ft	100ft
0–6	18	16	16
7–10	18	16	14
11–12	16	16	14
13–16	14	12	12
17–20	12	12	10
21–30	10	10	Not recommended

Figure 7

Мал7





Мал 8

### Ременна передача

Ременна передача в зборі з лівого боку верстата для регулювання та натягнення ременя, зніміть 4 шестигранні гайки та кришку. (10mm).

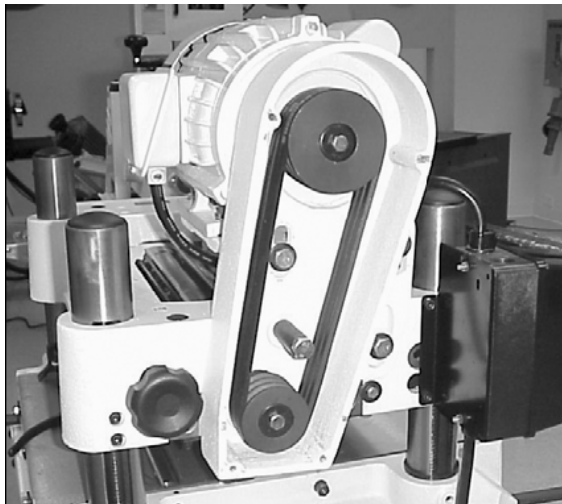
На мал. 9 показано зборку зі знятою кришкою.

### Регулювання натягнення ременів

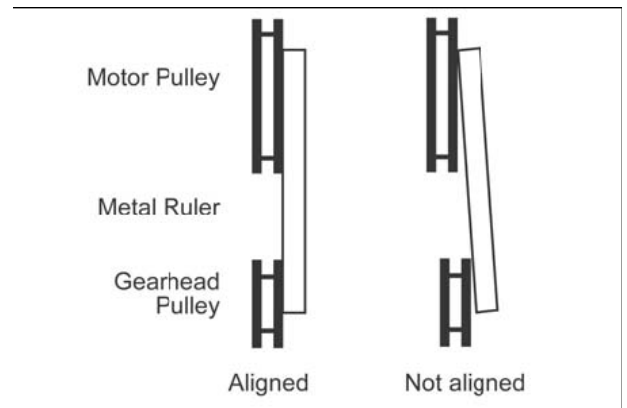
1. Помістіть лінійку так, щоб вона була паралельна плоским частинам шківів. (Мал. 11). Якщо шків лежить на одній лінії зі шківом мотора, (Мал. 11) вони вирівняні.

Якщо їх потрібно вирівняти:

2. Трохи розкрутіть 4 болти (12mm) на планці-основі мотора (Мал. 10), що дозволить мотору рухатись зі сторони в сторону.
3. Відрегулюйте мотор так, щоб він знаходився рівно як показано на мал.11
4. Після закрутіть всі болти.



Мал.9



Мал.11

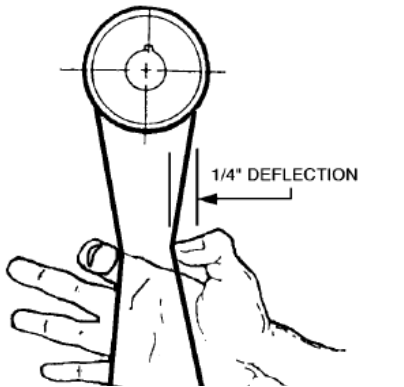
- Шків мотора – Motor pulley
- Лінійка – Metal ruler
- Шків ножового валу – Gearhead pulley
- Вірно - aligned
- Невірно – not aligned



Мал.10

### Натягнення ременів

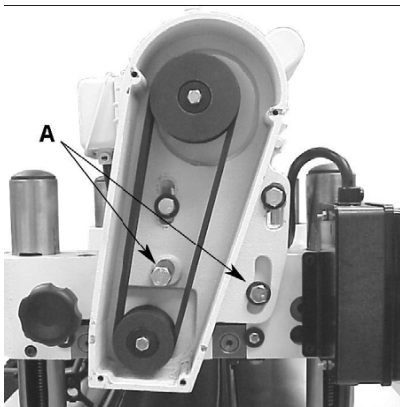
Перевірте напругу ременів (мал. 12) . Нормальне відхилення 1/4" .



Мал12

Щоб відрегулювати натягнення ременів:

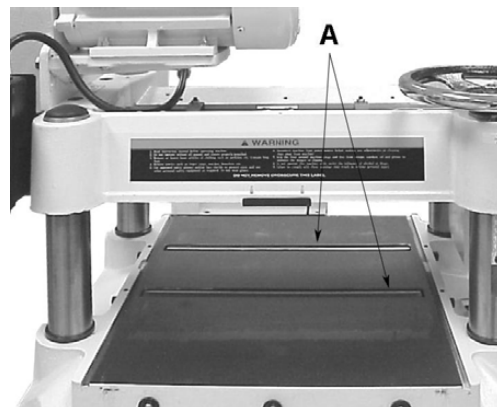
1. Трохи розкрутіть два 17mm болти (А, Мал. 13) ,що кріплять мотор/лебідку до рейсмусу.
  2. Використовуючи важіль, підніміть мотор , щоб збільшити натягнення.
- Увага:** Надто натягнуті ремені бувають дуже рідко.Зазвичай їх потрібно натягувати.
3. Затягніть болти і перевірте натягнення.
  4. Перевірте, що шківів в рівному положенні.



Мал.13

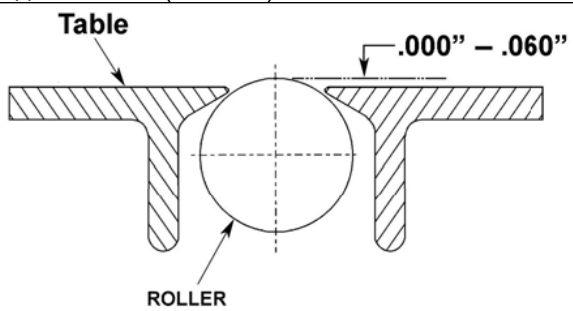
### Ролики

Ролики подачі (А, Мал. 14) .Висота роликів

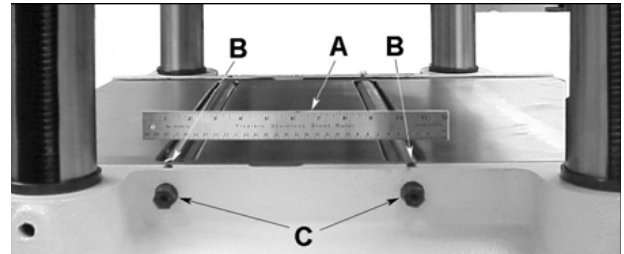


Мал.14

залежить від типу деревини, що оброблюється . Якщо використовуєте грубу сировину, поставте ролики трошки вище, щоб пиломатеріали не гальмували хід деревини по столу. Якщо гладенька сировина, ролики поставте якраз над поверхнею стола. Два ролики встановлені на фабриці на висоті 0.004" над столом. Регулювання висоти від 0 to 0.06" (Мал. 15).



Мал.15



Мал.16

Щоб відрегулювати ролики (Мал.. 16):

1. Від'єднайте верстат від ел.струму.
2. Виберіть сторону (ліву/праву) і покладіть стальну лінійку через обидва ролики (A).
3. На вибраній стороні, (B) універсальним гаєчним ключем поверніть відцентрові вали/шайби (C) (12mm) вище чи нижче до бажаного рівня.

Використовуйте щупи, щоб побачити відстань між столом та лінійкою.

4. Коли відповідна висота досягнута, закрутіть болти (B). Так само відрегулюйте ролики з ін.сторони.

**Важливо:** Виміряйте в декількох місцях.

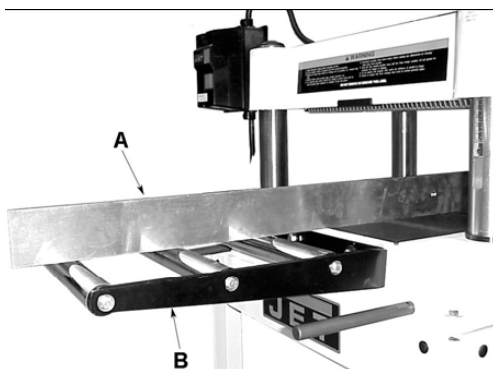
Цей розмір має бути однаковий по всій поверхні стола.

Мал 16

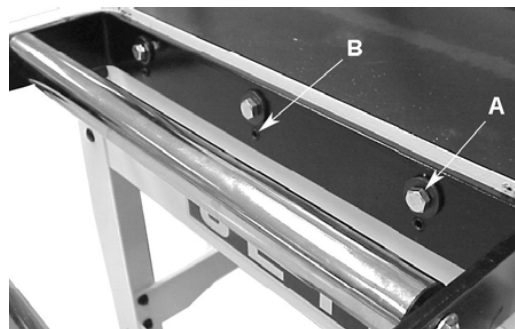
### Стіл подачі

Мал..17:

Помістіть лінійку (A) на стіл подачі (B), щоб переконатись , що стіл подачі та основний стіл на одній висоті.



Мал..17



Мал.18

Мал. 18

Потрібно:

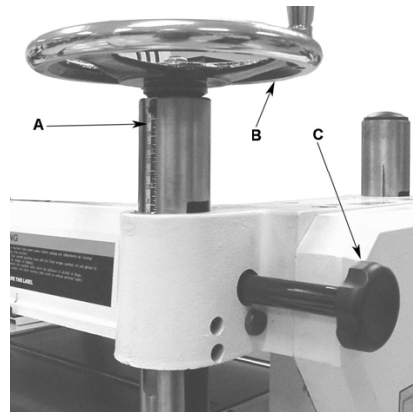
1. Відрегулюйте міцність закручення кріпильних болтів (A) і глибину установочних гвинтів (B) на рамі стола подачі. Різноманітні комбінації щодо розкручування/закручування установочного гвинта і болтів будуть потрібні для встановлення рівня стола подачі. Регулювання завершено, якщо лінійка на одному рівні зі столом і три ролики торкаються низу лінійки.
2. Відрегулюйте ролики спереду і з тильної сторони таким же чином.

## Регулювання глибини пропилу

Мал. 19.

Шкала глибини пропилу (А) – поєднання дюйм/метричної шкали з шкалою пропилу від 0 до 6 (150mm). Відстань руху вгору/вниз регулюється шківом (В). Один оберт шківа 0.158" (4mm). Перед тим, як рухати вал в зборі вгору чи вниз, трохи розкрутіть ручки (С,). Після досягнення відповідної висоти для валу в зборі, закрутіть ручки.

**Увага:** Верстат JWP-16OS має 2 замикаючі ручки; одна знаходиться біля шківа (С, Мал. 19). Інша – з протилежного боку (лівий тильний) кут.



Мал.19

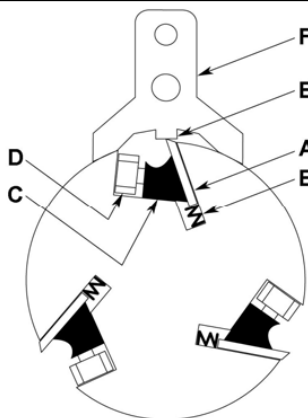


Завжди закручуйте ручки, перед використанням рейсмусу.

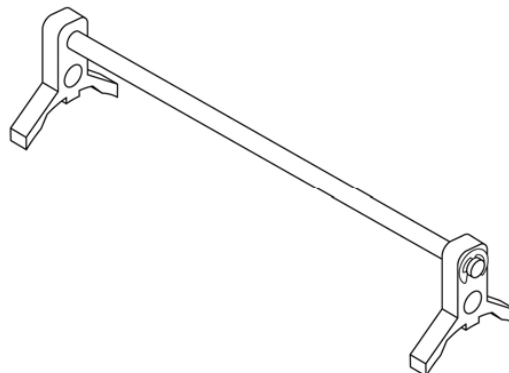
## Регулювання ножів

Коли регулюєте ножі стругального валу, виконайте наступне:

1. Відєднайте верстат від джерела струму.
2. Зніміть 4 шестигранні болти (А, Fig. 20) з верхньої кришки та 3 з низу витяжного штуцера. Зніміть кришку витяжного штуцера (В, Мал 20) Ножовий вал в зборі видно зверху, коли відкрито.



Мал21



Мал 22



**Будьте уважні міняючи , нагострюючи ножі. Вони дуже гострі.**

3. Щоб перевірити та відрегулювати ножі, використовуйте шаблон для ножів.

(Мал. 22) і перевірте всі три ножі. Натисніть ножовим шаблоном на ножовий вал ( мал. 23).

Мал.21:

Ножі (A) повинні торкатися низу виступу (B) ножового шаблони (F).

**Важливо:** Переконайтесь, що фіксатор ножа , встановлена впотай Чистої поверхні ножового валу. Перевірте, щоб не було пилу ,стружок чи мастила, що може спричинити поломку лез ножів.

4. Якщо треба відрегулювати один ніж,трохи розкрутіть *клин* (C) повертаючи *6 зажимних болтів* (D) в зажимній планці.

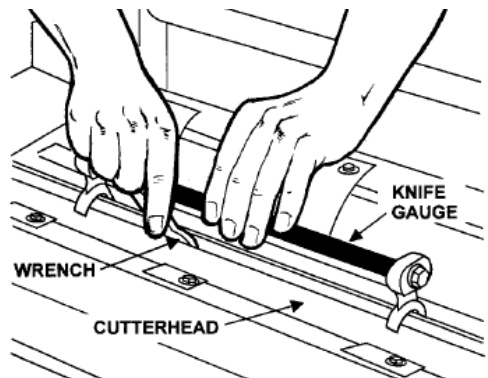
Поверніть болти так, щоб полегшити напругу в ножовому валу, не порушуючи механізм ножів. Робіть це одночасно для трьох ножів.

5. З шаблоном (F) в місці над ножем (A)

продовжуйте розкручувати зажимний гвинт (D) поки пружини (E) не почнуть піднімати ніж.

Коли ніж торкнеться центрального виступу (B) шаблону, відрегулюйте *гвинтовий домкрат* вище/нижче, щоб торкнулись низу ножа, далі закріпіть зажимну планку, легенько відхиляючи 6 зажимних гвинтів (D) проти пазу.

**Увага:** Цього разу, лише закрутіть ніж в пазу, щоб утримувати ніж в положенні.

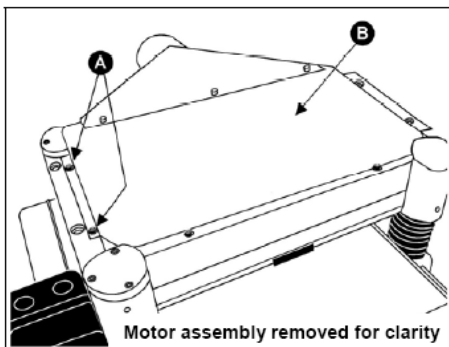


Мал..23

Якщо потрібно встановити нові ножі, повторіть кроки 4 та 5 для кожного.

7. Після того, як ножі встановлені, болти закріплені, відхиліть та закрутіть 6 зажимних болтів (D, Мал. 21 та Мал. 23) першого ножа проти пазу , починаючи з останніх болтів, далі центральних, поки ніж не буде закріплений в ножовому валу. Закрутіть 2 ножі, що залишились таким же чином.

### **Знімання ножів**



Мал20

**Ножі дуже гострі. Будьте уважні, знімаючи, замінюючи їх.**

Щоб зняти ножі:

1. Відєднайте верстат від джерела ел. струму.
2. Зніміть 4 гвинти (А, Мал. 20) з верхньої покритишки та 3 з низу витяжного штуцера. Зніміть кришку/ витяжний штуцер.

(Мал. 20)

Можна бачити ножовий вал в зборі зверху, коли відкритий.

Мал. 21:

3. Розкрутіть зажимну планку (С) повертаючи 6 зажимних болтів (D) на планці. Зніміть планку (С), ніж(А) та пружини (Е).

**Увага:** Внутрішні дві пружини можуть виштовхнутись, коли зняті планка та ніж.

4. Два ножі, що залишилися, зніміть так само.

5. Ретельно прочистіть пази ножів, планки, зажимні болти та пружини. Перевірте зажимні болти; якщо різьба зношена, злетіла – поміняйте їх.

6. Перевірте край ножів на зузубрини.

7. Встановіть знову ножі, планку в паз ножового валу. Поверніть зажимні болти так, щоб ножі тримались в ножовому валу.

8. Помістіть лінійку ножа (Мал. 23) на ніж.

Мал 21:

9. Опускаючи шаблон ножа,

розкрутіть всі 6 зажимних болтів (D) повертаючи їх в зажиму планку (С) поки ріжучий край ножа не торкнеться лінійки (В). Відрегулюйте *гвинтовий домкрат*, щоб торкався низу ножа. Закріпіть планку, злегка повернувши в паз 6 стопорних гвинтів.

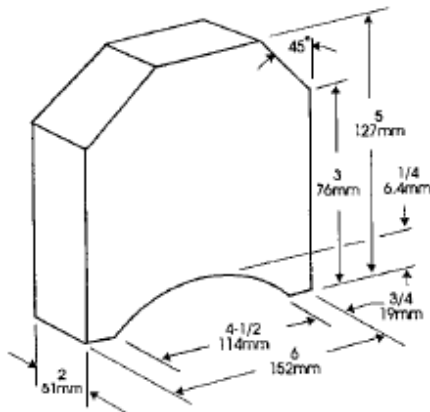
**Увага:** Лише цього разу закрутіть ніж в паз так, щоб ніж тримався в такому положенні.

10. Зніміть та перевстановіть інші ножі, повторюючи кроки 3 – 9.

11. Після того як три ножі встановлено та зажимні гвинти закручено, закрутіть гвинти(D) в паз, починаючи з останніх гвинтів, далі центральні гвинти, поки ніж не буде міцно триматись в ножовому валу.

### Регулювання стола

Потрібні лінійка, плит очний калібр міцного дерева. Зробіть цей плит очний калібр, слідуючи наступним габаритам (мал. 24).



### Перевірка паралельності робочого стола до ножового вала

Робоча поверхня стола встановлена паралельно ножовому валу ще на фабриці

Якщо верстат пиляє конус переконайтесь, що ножі встановлені вірно.

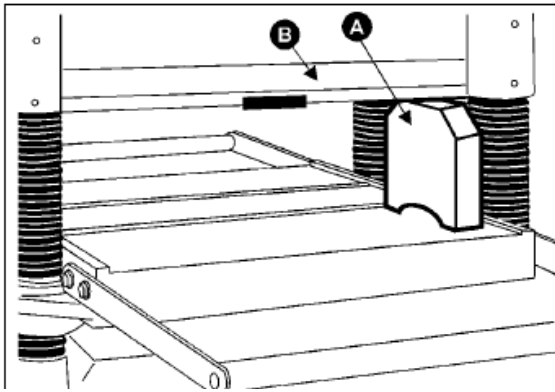
Робоча поверхня стола має бути паралельна ножовому валу.

1. Вимкніть джерело струму.

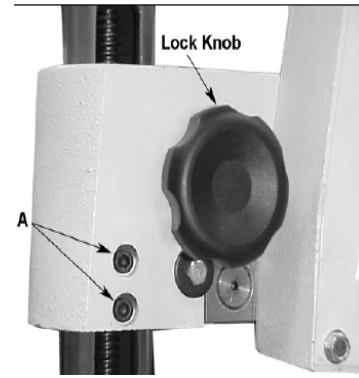
2. Поверніть за часовою стрілкою ручку; піднімаючи вал в зборі настільки, щоб помістити плит очний калібр (А, Мал. 25) на стіл (В, Мал. 25).

3. Поверніть ручку, щоб опустити голову в зборі, поки голова не торкнеться плит.калібра. Леза не повинні торкатись калібру.

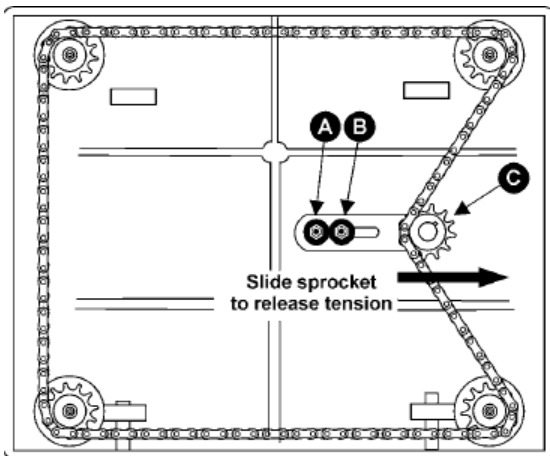
4.Штовхніть калібр на протилежну сторону голови.



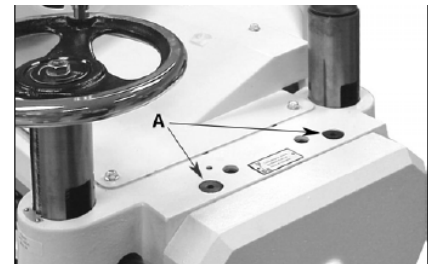
Мал..25



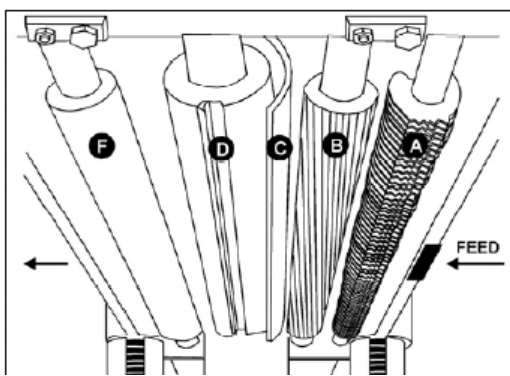
Мал.26



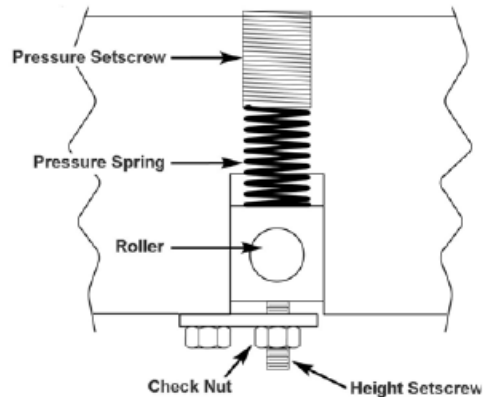
Мал..27



Мал.29



Мал..28



Мал.30

### Ролики трансмісії

Мал.. 28 показано позиції , що вказ. Нижче і описані в наступних секціях.

- A Вал проти віддачі
- B Подавальний ролик
- C Стружколом
- D Ножовий вал

F Видавальний ролик

### Пружини ви давального, подавального роликів

#### Регулювання напруги

Ролик подачі (B, Мал. 28) та видавальний ролик

(F, Мал. 28) під напруженням пружини, але напруження має бути не дуже сильне, щоб не пошкодити плиту чи гумове покриття видавального ролика.

Напруження має бути однаковим на обох кінцях кожного ролика

Щоб відрегулювати напруження подавал./видав. роликів, пверніть болти (A, Мал. 29) баєчним ключем.

Поворот за часовою стрілкою збільшення напруження (Мал. 30);

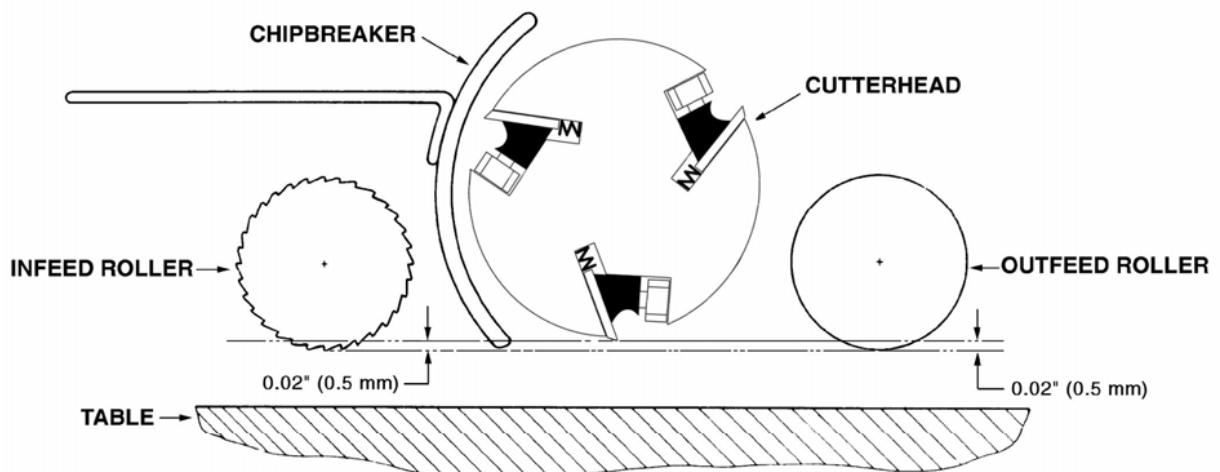
Проти часової стрілки - зменшує. Відрегулюйте так само ін.кінець роликів..

Увага напруження залежить від пиломатеріалів, що використовуються

#### Система захисту проти віддачі

Верстат рейсмус ний JWP-16OS обладнаний системою захисту проти віддачі. (A, Мал. 28)

### CUTTING - ROLLER ASSEMBLY (SIDE VIEW)



Мал31

Chipbreaker - стружколом

Cutterhead – ножовий вал

Infeed roller – подавальний ролик

Outfeed roller – видавальний ролик

Table - стіл

#### Регулювання висоти роликів подачі

Ролики встановлені на фабриці на рівні на 0.020" нижче краю ножа

нерухомого центру (Мал. 31).

Увага: Перевірте, щоб ножі були встановлені правильно,

Щоб перевірити висоту ролика:

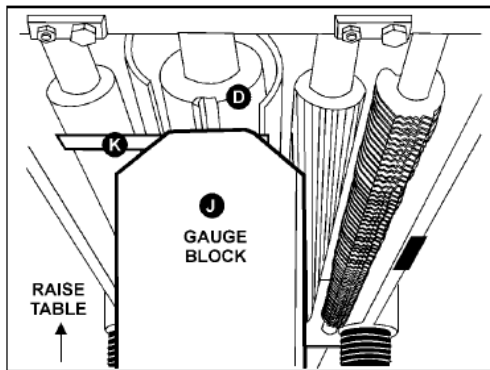
1. Від'єднайте верстат від джерела струму.

2. Поверніть шків за часовою стрілкою, піднімаючи ріжучу головку в зборі

,щоб помістити плиточний калібр (J, Мал. 32) якраз під ріжучу головку (D, мал. 32), використовуючи 0.02" (0.5mm) вимірювач товщини зазорів

(K, Fig. 32), помістити його на пл. калібр, поки ніж не торкнеться вимірювача товщини зазорів





Мал.32

3. Посуньте калібр (J, Мал. 33)

під один з кінців ви давального ролика (F, Мал. 33).

Низ вид.ролика має торкатися верху калібру. Якщо потрібне регулювання вид.ролика розкрутіть трохи стопорну гайку.

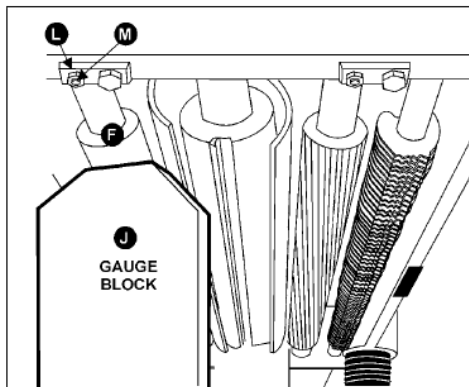
(L, Мал 33) і поверніть болт, щоб ролик торкався калібру. Далі закрутіть стопорну гайку.

(M, Мал. 33).

(L, Мал. 33).

4Посуньте плиточний калібр на ін.край ролика та повторіть крок 3.

5. Якщо потрібно , повторіть кроки 1-4



Мал33

## Редуктор

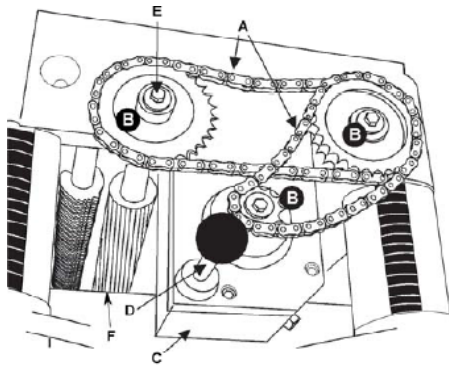
Мал 34:

Рейсмусовий верстат JWP-16OS укомплектований спіраллю,

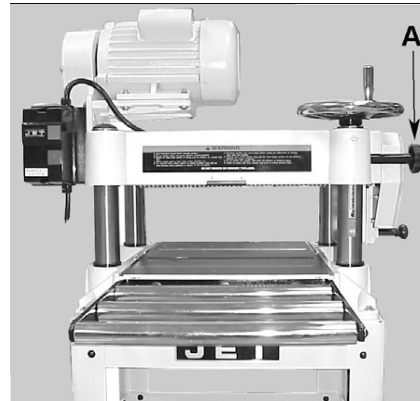
Подавальним роликком із зазубринами (F) та сплoшним видавальним роликком. Ролики рухаються за допомогою ланцюгів (A) зірочок (B) в редукторі.

Редуктор знаходиться з правого боку рейсмусу , за ручкою (A, Мал. 35).

Дві швидкості трансмісії, що керується важелем штовхати/тягнути (D), рухає сировину 16 -20 фут/хв. Важіль встановлюється , коли верстат в роботі.



Мал34



Мал35

## Керування

1. Завжди перевіряйте пиломатеріали (деформація, покручення і т.д.). Не використовуйте матеріал сумнівної якості.
3. Використовуйте повну ширину рейсмусу..Періодично змінюйте подачу матеріалу зправа, зліва, посередині.  
Так ножі довше залишатимуться гострими.
4. Зніміть клей, епоксидну смолу та ін., перед обробкою матеріалу.
5. Не обробляйте ламінат, пластик.

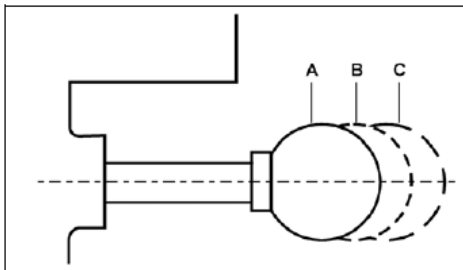
Надмірна вологість псує ножі та спричиняє корозію, тому тримайте верстат у сухому місці.

### Замки

Перед тим як відрегулювати висоту стола, розкрутіть два фіксуючі гвинта ( один -справа, інший – зліва) (А, Мал. 35)

Після того, як голова в зборі відрегульована , закрутіть два гвинта знову.

### Сила подачі



Мал 36:

Є дві характеристики подачі: 16 об. за хв..

та 20 об. за хв. Можна регулювати швидкість подачі, рухаючи важіль контролю подачі. Рухаючи важіль вперед верстат виробляє швидкість подачі 20 об. за хв., назад – 16 об. за хв.

(А),

(С) , а центральне положення тримає редуктор нейтральним (В).

**Увага!**

**Встановлюйте швидкість подачі, коли рейсмус в роботі, але перед подачею пиломатеріалів. Не змінюйте швидкість подачі, коли процес розпилювання розпочався.**

**Якщо різ дуже великий, швидкість може суттєво зменшитись, може навіть зупинитись мотор.**

**Негайно вимкніть , підніміть голову в зборі та зніміть заготовку. Знову відрегулюйте голову в зборі та повторіть операцію.**

### Ручка регулювання висоти

Покрутіть ручку , щоб підняти чи опустити стіл, відповідно до товщини матеріалу.

Кожен повний оберт шкави рухає голову в зборі на (4mm).

Переконайтесь, що шкала висоти встановлена правильно.

Якщо встановлений зажим, що обмежує глибину, ви не зможете розпилювати на повну ширину, більшу ніж 1/8 дюймів за один прохід. Деревину 3,6 дюймів розпилювати можливо, але не рекомендується.

### Обмежувач глибини

Модель JWP-160S укомплектований

Обмежувачем глибини – знаходиться внизу ножового валу під ярликом

(А, Мал. 37). Обмежувач глибини контролює максимальну глибину пропилу до 1/8 дюйм.

Щоб уникнути механічного пошкодження рейсмусу, не знімайте обмежувач глибини.

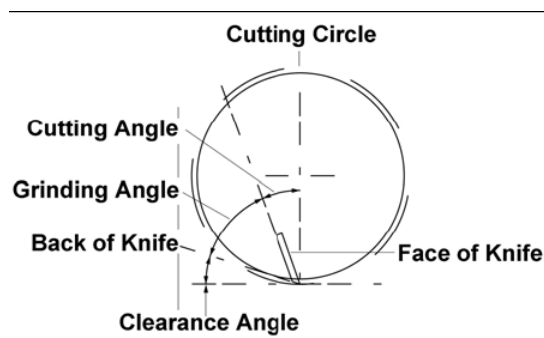
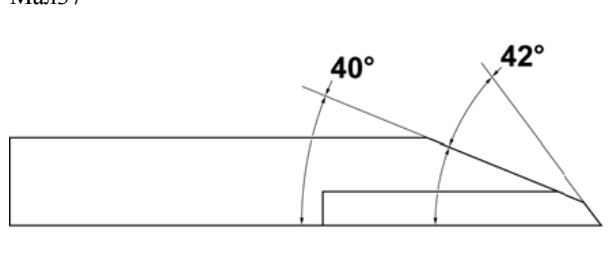
### Початковий запуск.

Ввімкніть напругу на головній панелі.

Натисніть кнопку СТАРТ. У разі виникнення проблем натисніть кнопку СТОП. Верстат працює з малою або без вібрації, з шумом тертя. Не намагайтесь налаштувати верстат, коли він в роботі. Завжди одягайте захисні окуляри.



Мал37



Мал38

## Керування

Перевіряйте рейсмус кожного разу, перед роботою з ним.

Перевіряйте наступні несправності. Якщо такі наявні, то відремонтуйте:

1. Розхитані болти
2. Кнопка вимикача, що перегоріла.
3. Пошкоджені шнури та розетки.
4. Пошкоджені клиновидні ремені.
5. Будь-яка ін. несправність, що може вплинути на безпеку.

Періодичне чищення витяжного штуцера є обов'язковим.

Зніміть накопичення з роликів подачі м'якою серветкою, змоченою негорючою рідиною.

Періодично перевіряйте напругу ланцюгів..

Якщо якийсь чужерідний предмет наносить подряпини на ножі ,

Поставте ножі в шаховому порядку,

Рухаючи один не більше, ніж на 1/8"дюймів вправо

Інший – на 1/8" вліво.

Зазубрин більше не повинно бути.

Стіл має бути чистим і без ржавчини.

Дехто віддає перевагу використанню воску на відкритих сталюх та залізних поверхнях. Виск вкриває поверхню захисним шаром , скорочуючи тертя між пиломатеріалом і столом , роблячи різні швидше і плавно. Уникайте воску, що містить силікон та інші синтетичні матеріали.

Інша опція – натирати ластиком раз на тиждень робочу поверхню тальком ; це закупорить пори та створить водний бар'єр.

Цей метод дозволяє легко витирати ржавчину серветкою. Також тальк не залишає слідів на пиломатеріалах.

Заточування ножів

Перший кут заточування – 40 градусів

Другий – 42 градусів

Кут визначили на фабриці, що є найкращим рішенням для розпилу різного виду дерева .

## Масило

Підшипники на ножовому валу змащені на фабриці. Більше змащувати не потрібно.

**Корпус редуктора**– Масло в редукторі має змінюватись кожні 20год.роботи.

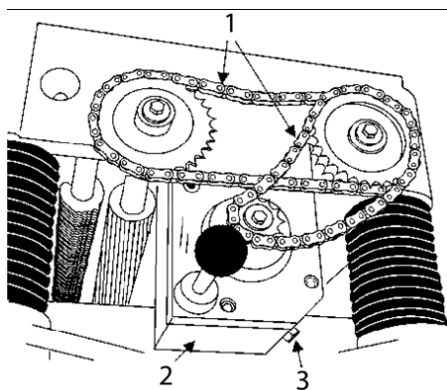
(Див таблицю мастила).

При інтенсивному використанні масло замінійте частіше.

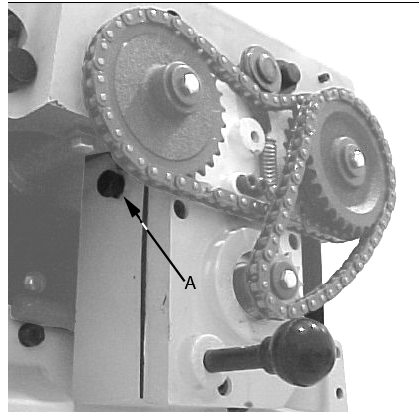
*Мал 39*

Щоб поміняти мастило в редукторі:

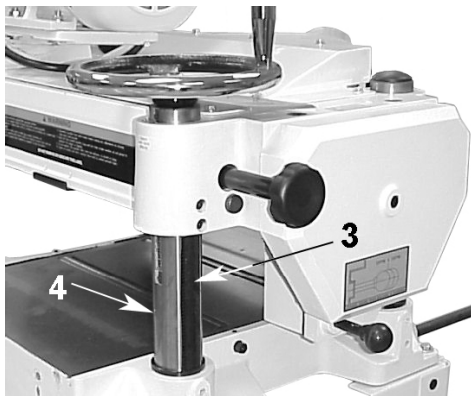
1. Зніміть пробку (3, Мал. 39), кришку (А, Мал. 40). Ретельно видаліть брудне масло.
  2. Затягніть пробку (3, Мал. 39).
  3. Заповніть мастило через отвір (А, Мал. 40).
- Закрутіть кришку (А, Мал. 40).



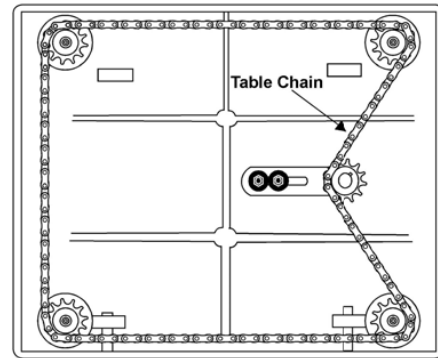
Мал39



Мал.40

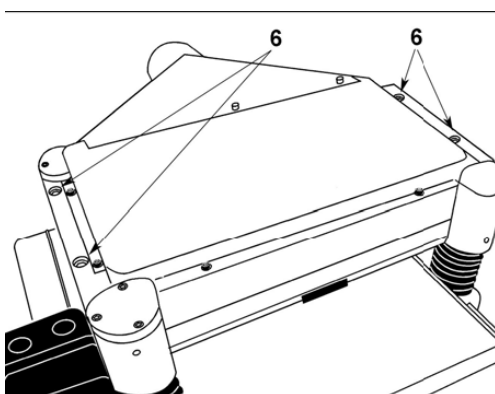


Мал41



Мал 42

№	Мал..	Позиція	Інтервал	Відповідний тип мастила
1	39	Ланцюг	Перевіряйте та змащуйте щомісяця	жир
2	39	Редуктор	Після більш ніж 2,500 год. роботи	HD-100, Mobil Gear 627, Shell Omala 100, Esso Spartan EP-100
3	41	Гвинт подачі	Перевіряйте та змащуйте щомісяця	жир
4	41	Колона	Перевіряйте та змащуйте щотижня	SAE-30
5	42	Ланцюг столу	Перевіряйте щомісяця – змащуйте, коли необхідно	Жир або гарної якості мастило для велосипеду
6	43	Ролики подачі	Перевіряйте та змащуйте Кожного дня перед роботою	SAE-30



Мал43

## Додаткове обладнання

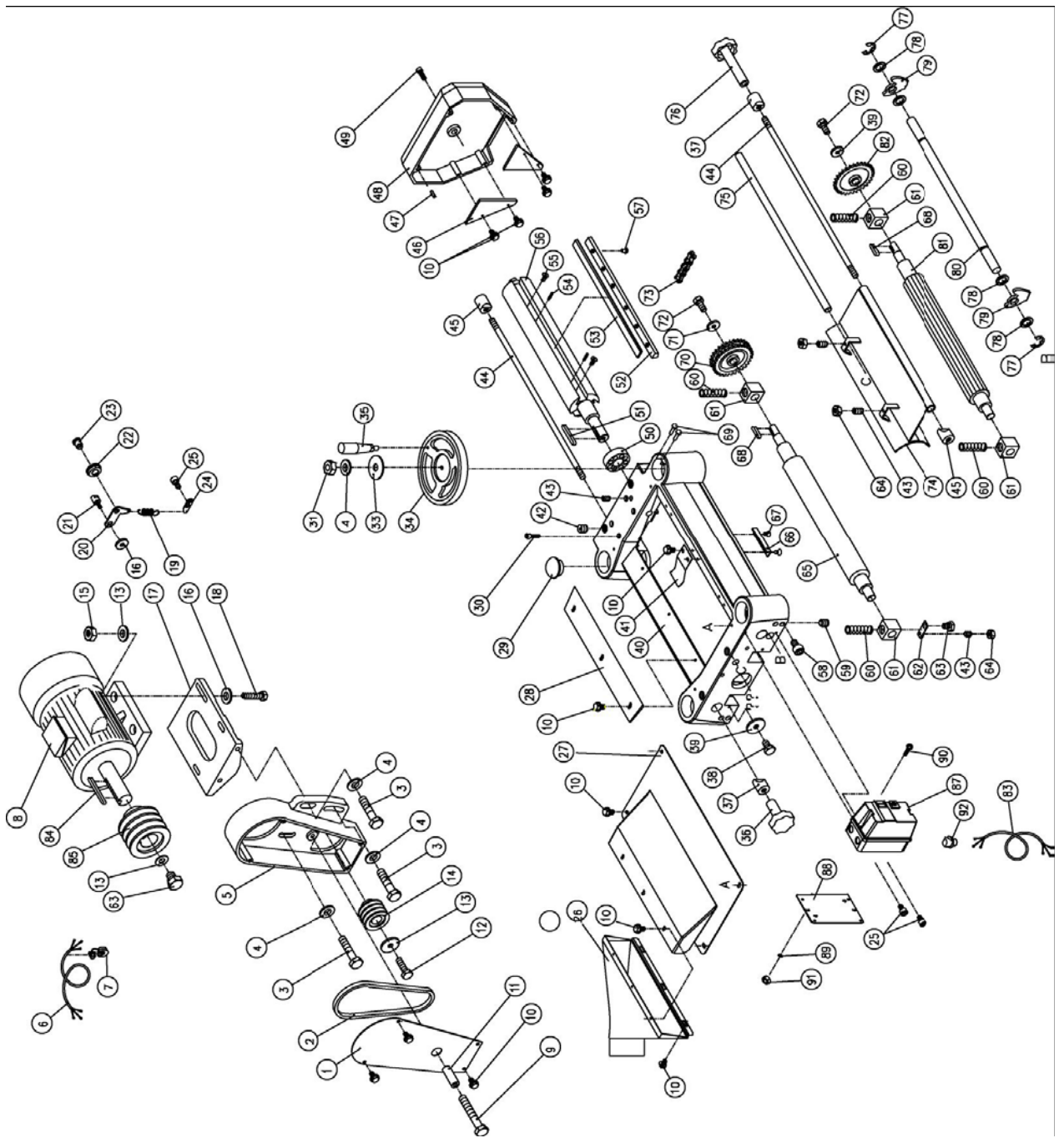
708814 .....Ножі (набір 3шт.)  
 708119 .....Універсальна рухома основа

Можливі несправності та способи їх усунення

Проблема	Можлива причина	Рішення
	Ролики не правильно встановлені	Відрегулюйте ролики до відповідної висоти
	Не відповідна підпора довгих дошок	Підпріть довгі дошки роликами стола подачі
	Нерівномірна напруга роликів подачі на початку і в кінці	Відкоригуйте напругу роликів
	Затуплені ножі	Нагостріть ножі
	Не достатньо змащені пиломатеріали	Змастіть кожну заготовку
Пухнастий ворс, волокно	Розпилювання деревини з великим вмістом вологи	Висушіть деревину
	Затуплені ножі	Нагостріть ножі
Рване волокно	Надто важкий пропил	Відрегулюйте глибину пропилу
	Ножі ріжуть проти ворсу	Ріжте по лінії волокна
	Затуплені ножі	Нагостріть ножі
Грубе волокно	Затуплені ножі	Нагостріть ножі
	Надто важкий пропил	Відрегулюйте глибину пропилу
	Великий вміст вологи	Висушіть деревину
Блискуча, заокруглена поверхня	Затуплені ножі	Нагостріть ножі
	Надто низька швидкість подачі	Збільшіть швидкість
	Поверхневий пропил глибини	Збільшіть глибину
Мала подача деревини	Невідповідна напруга роликів	Відрегулюйте напругу роликів подачі. Якщо не допомагає – замініть ролики
	Груба чи брудна станина	Почистіть стіл, намастіть воском

	Трансмісія клиновидного ременя ковзає	Затягніть ремінь
	Поверхня роликів подачі засмічена	Прочистіть зуби
Нерівномірна глибина пропилу з різних боків	Виступання ножів	Відрегулюйте виступ ножів
	Ножовий вал не на одному рівні зі станиною	Встановіть вал на рівні зі станиною
Товщина дошки не співпадає з глибиною шкали пропилу	Глибина пропилу неправильна	Відкоригуйте шкалу глибини пропилу

## Деталі до рейсмусового верстату JWP-160S



### Head Assembly Parts List

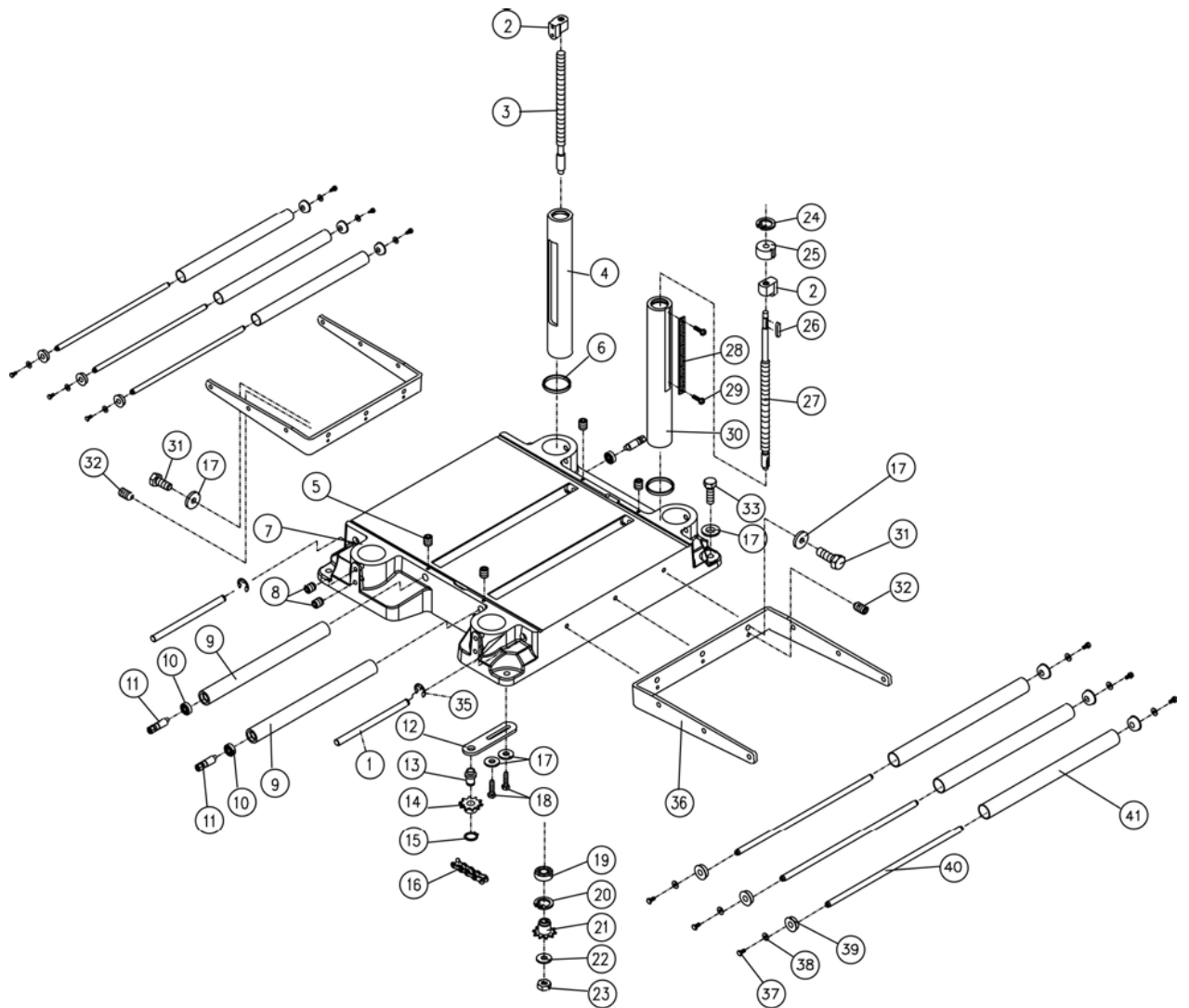
#### Index No. Part No. Description Size Quantity

1	JWP16OS-101	Pulley Guard		1
2	JWP16OS-102	V-belt	M27	3
3	TS-1491041	Hex Cap Screw	M10×30L	3
4	TS-1550071	Flat Washer	M10	4
5	JWP16OS-105	Pulley Cover		1
6	JWP16OS-106	Motor Cable		1
7	JWP16OS-107	Strain Relief		1
8	JWP16OS-108	Motor		1
9	JWP16OS-109	Hex Cap Screw	M10×80L	1
10	JWP16OS-110	Hex Flange Screw	M6×12L	27



11	JWP16OS-111	Spacer		1
12	TS-1490041	Hex Cap Screw	M8×25L	1
13	TS-1550061	Flat Washer	M8	9
14	JWP15H-014	Machine Pulley		1
15	TS-1540061	Hex Nut	M8	12
17	JWP16OS-117	Motor Mount		1
18	TS-1490081	Hex Cap Screw	M8×45L	4
19	PA-C61	Spring		1
20	PA-C58	Bracket		1
21	PA-C59	Shaft		1
22	PA-C57	Idle Pulley		1
23	PA-C56	Shaft		1
24	PA-C60	Hanger		1
25	TS-1503031	Socket Head Cap Screw	M6×12L	3
26	JWP16OS-126	Collector Hood		1
27	JWP16OS-127	Upper Cover		1
28	JWP15H-040	Deflector Plate		1
29	JWP16OS-129	Cap		3
30	TS-1504101	Socket Head Cap Screw	M8×50L	4
31	TS-1540072	Hex Nut	M10-1.25M	4
33	JWP16OS-133	Label, Direction		1
34	JWP16OS-134	Handwheel		1
35	JWP15H-060	Handle		1
36	JWP15H-109	Knob		1
37	JWP15H-108	Lock Bushing		2
38	TS-1482021	Hex Cap Screw	M6×12L	4
39	TS-1550041	Flat Washer	M6	6
40	JWP16OS-140	Head Casting		1
41	JWP15H-036	Plate Spring		3
42	JWP15H-021	Socket Set Screw	M22-1.5P×20L	4
43	TS-1523051	Socket Set Screw	M6×16L	4
44	JWP16OS-144	Shaft		2
45	JWP15H-106	Lock Bushing		2
46	PF-C22	Plate		2
47	JWP15H-062	Spring Pin		2
48	JWP15H-061	Cover		1
49	TS-1504091	Socket Head Cap Screw	M8×45L	1
50	JWP16OS-150	Ball Bearing	6205-2NSE	1
51	JWP16OS-151	Key	8×8×40	1
52	JWP16OS-152	Knife Bar		3
53	708814	Knives (Set of 3)		1
54	JWP16OS-154	Spring		6
55	TS-1513021	Socket Head Flat Screw	M5×12L	6
56	JWP16OS-156	Cutterhead		
<b>Index No. Part No. Description Size Quantity</b>				
57	JWP15H-007	Screw		18
58	TS-1503041	Socket Head Cap Screw	M6×16L	8
59	TS-1524031	Socket Set Screw	M8×12L	1
60	JWP15H-020	Spring		4
61	JWP208-019	Bushing		4
62	JWP15H-022	Plate		4
63	TS-1490031	Hex Cap Screw	M8×20L	5
64	TS-1540041	Hex Nut	M6	6
65	JWP16OS-165	Outfeed Roller		1
66	JWP15H-046	Limiter Plate		1
67	TS-1534041	Machine Screw, Flat Head Phillips	M5-10L	2
68	JWP15H-026	Key	5×5×22	2
69	JWP16OS-169	Rivet		2
70	JWP15H-031	Sprocket		4

72	TS-1482031	Hex Cap Screw	M6×16L	2
73	JWP15H-073	Chain	06B×63P	1
74	JWP16OS-174	Chip Bracket		1
75	JWP16OS-175	Shaft		1
76	JWP16OS-176	Knob		1
77	JWP15H-045	Retaining Ring	ETW-15	2
78	JWP15H-042	Collar		45
79	JWP15H-041	Anti-Kick Finger		44
80	JWP16OS-180	Shaft		1
81	JWP16OS-181	Infeed Roller		1
82	JWP15H-027	Sprocket		1
83	JWP16OS-183	Power Cord		1
84	JWP16OS-184	Key	5×5×30	1
85	JWP15H-017	Motor Pulley		1
87	JWP16OS-187	Switch		1
88	JWP16OS-188	Switch Plate		1
89	JWP16OS-189	Tooth Washer		2
90	JWP16OS-190	Screw	3/16-24 x 1-3/4	2
91	JWP16OS-191	Hex Nut	3/16-24	2
92	JWP16OS-192	Strain Relief		



### Base Assembly Parts List

#### Index No. Part No. Description Size Quantity

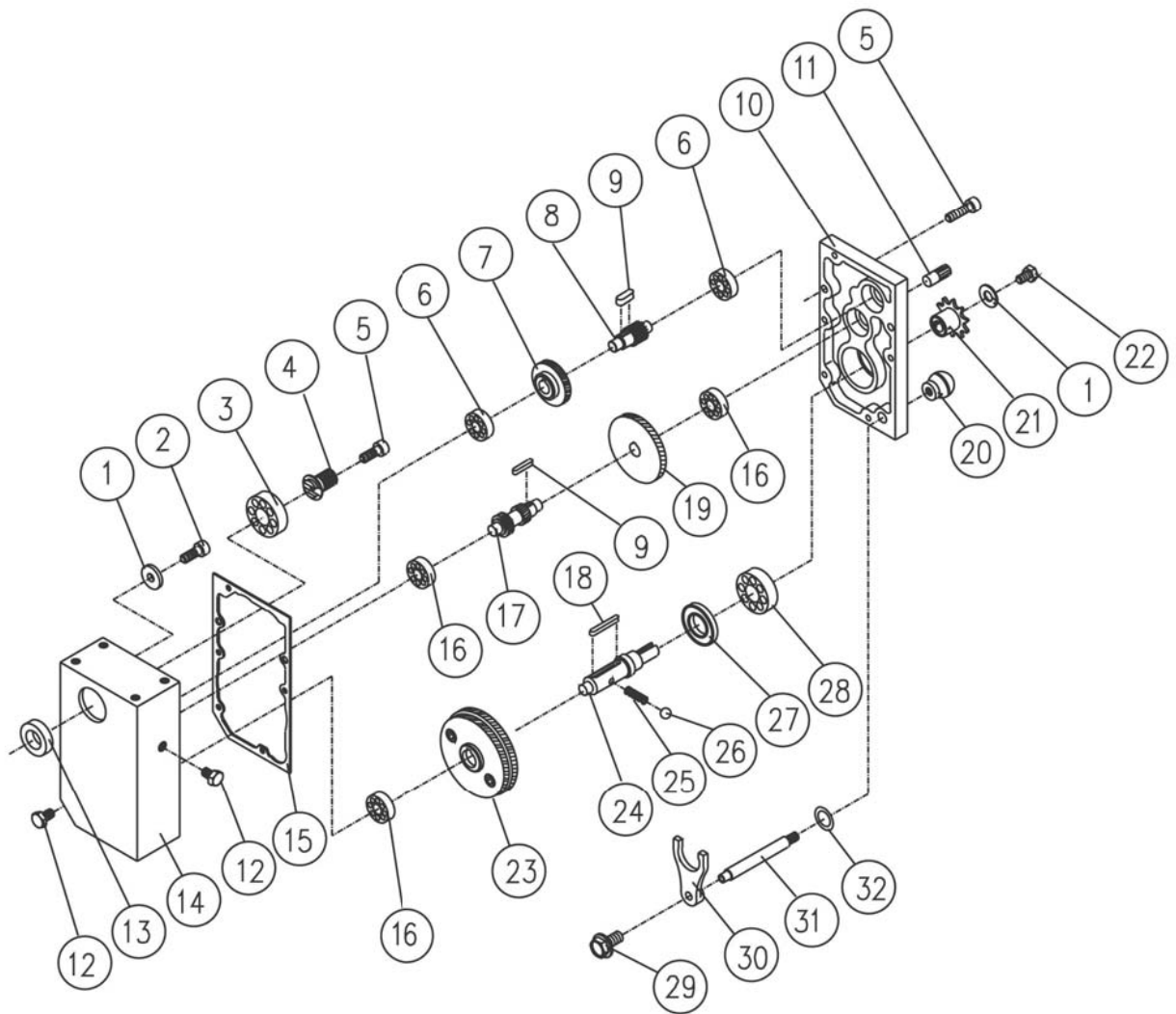
1	JWP16OS-201	Lifting Handle		4
2	JWP15H-207	Nut Fixture		4
3	JWP16OS-203	Leadscrew		3
4	JWP16OS-204	Column		4
5	TS-1523041	Socket Set Screw	M6×12L	4
6	JWP15H-203	Column		4
7	JWP16OS-207	Base		1
8	TS-1525021	Socket Set Screw	M10×12L	8
9	JWP16OS-209	Roller		2
10	BB-608Z	Ball Bearing		4
11	JWP15H-104	Eccentric Shaft		4
12	JWP15H-221	Bracket		1
13	JWP15H-222	Shaft		1
14	JWP15H-223	Sprocket		1
15	JWP15H-224	Retaining Ring	STW-15	1
16	JWP16OS-216	Chain	41×148P	1
17	TS-1550061	Flat Washer	M8	18

### Base Assembly Parts List

#### Index No. Part No. Description Size Quantity

18	TS-1490041	Hex Cap Screw	M8×25L	2
19	BB-6202ZZ	Ball Bearing	6202ZZ	4
20	JWP15H-214	Retaining Ring	RTW-35	4
21	JWP15H-216	Sprocket		4
22	TS-0680041	Flat Washer	3/8	4
23	TS-1540072	Nut	M10-1.25P	4
24	JWP15H-209	Retaining Ring	RTW-38	1
25	JWP15H-208	Bushing		1
26	JWP16OS-226	Key	4×4×20	1
27	JWP16OS-227	Leadscrew		1
28	JWP16OS-228	Scale		1
29	TS-1531012	Machine Screw, Pan Head Phillips	M3×6L	2
30	JWP16OS-230	Column		1
31	TS-1490031	Hex Cap Screw	M8×20L	6
32	TS-1524031	Socket Set Screw	M8×12L	6
33	TS-1490051	Hex Cap Screw	M8×30L	4
35	JWP16OS-235	E-ring	ETW-10	4
36	JWP15H-111	Roller Frame		2
37	TS-1482021	Hex Cap Screw	M6×12L	12
38	TS-1550041	Flat Washer	M6	12
39	JWP15H-113	Roller Liner		12
40	JWP15H-114	Roller Shaft		6
41	JWP15H-112	Roller		6

Редуктор в зборі

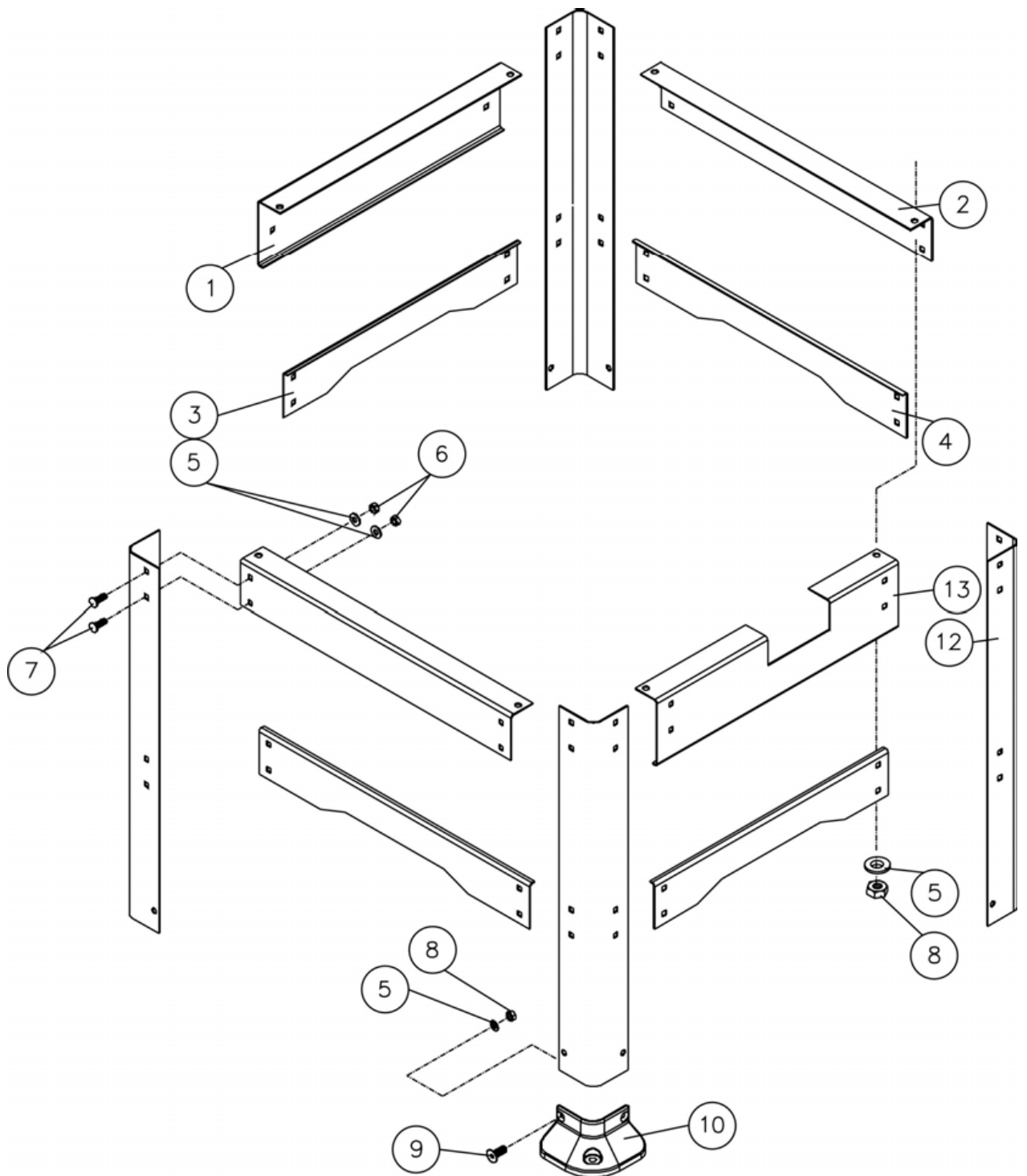


**Перелік деталей до редуктора в зборі**

1	TS-1550041	Flat Washer	M6	2
2	TS-1503031	Socket Head Cap Screw	M6×12L	1
3	BB-6204ZZ	Ball Bearing	6204ZZ	1
4	JWP15H-304	Gear		1
5	TS-1503061	Cap Screw	M6x25L	6
6	BB-6201	Ball Bearing	6201	1
7	JWP15H-309	Gear	47T	1
8	JWP15H-310	Gear	18T	1
9	JWP15H-313	Key	5x5x10	2
10	JWP15H-337	Cover		1
11	JWP15H-335	Pin		2
12	JWP15H-339	Oil Plug		2
13	OS-28408	Oil Seal	TC28x40x8	1
14	JWP15H-301	Gear Box		1
15	JWP15H-336	Gasket		1
16	BB-6201Z	Ball Bearing	6201Z	3
17	JWP15H-314	Shaft		1
18	JWP15H-320	Key	6x6x40	1
19	JWP15H-312	Gear	71T	1
20	JWP15H-334	Knob		1
21	JWP15H-325	Sprocket	12T	1

22	TS-1482031	Hex Cap Screw	M6x16L	1
23	JWP15H-318	Gear Assembly	96/92T	1
24	JWP15H-323	Shaft		1
25	JWP15H-322	Spring		1
26	JWP15H-321	Ball		1
27	OS-25476	Oil Seal		1
28	BB-6204Z	Ball Bearing	6204Z	1
29	JWP16OS-329	Hex Flange Screw	M6x12L	1
30	JWP15H-329	Clutch		1
31	JWP15H-330	Handle		1
32	JWP15H-333	Oil Seal		1

Станина в зборі



**Перелік деталей до станини**

1	.....JWP16OS-401.....	Upper Side Brace (L)	.....	1
2	.....JWP16OS-402.....	Upper Front Brace	.....	2
3	.....JWP16OS-403.....	Down Side Brace (R)	.....	2
4	.....JWP16OS-404.....	Down Front Brace	.....	2
5	.....TS-1550061	Flat Washer	.....M8.....	48
6	.....TS-0561021	Hex Nut	.....5/16"-18	32
7	.....JWP16OS-407.....	Carriage Bolt	.....5/16"-18x14L	32
8	.....TS-1540061	Hex Nut	.....M8.....	12

