

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ФУГОВАЛЬНЫЙ СТАНОК PJ-1696 Helical



1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

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

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

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

В станке нельзя производить никаких технических изменений.

Ответственность несет только пользователь.

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

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

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

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

Если Вы при распаковке обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу.

Не запускайте станок в работу!

2. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

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

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

Ежедневно перед включением станка проверяйте функционирование необходимых защитных устройств.

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

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

Применяйте необходимые согласно предписаниям средства личной защиты.

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

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

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

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

Удаляйте посторонних, особенно детей, из опасной зоны.

Перед строганием удалите из заготовок гвозди и другие инородные предметы.

Минимальные и максимальные размеры заготовок должны быть соблюдены.

При работе с длинными заготовками используйте роликовые удлинения.

При фуговании неудобных для обработки заготовок применяйте подходящие вспомогательные средства.

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

Нельзя фуговать слишком маленькие заготовки.

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

Удалять стружку и детали только при выключенном моторе и после полной остановки станка.

По соображениям безопасности на этом станке необходимо работать обеими руками.

Во время работы держите руки подальше от строгального вала.

Не разрешается работа на станке с использованием каких-либо подставок и лестниц.

Не оставляйте без присмотра работающий станок. Перед уходом с рабочего места отключите станок.

Строгальный вал должен достичь максимального числа оборотов, прежде чем начать фугование.

Учитывайте время пробега строгального вала станка при торможении, оно не должно превышать 10 секунд.

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

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

Следите за хорошим освещением.

Не используйте станок в близости от горючих жидкостей и газов.

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

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

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

Ваш станок должен быть заземлен. Подсоединяйте к подходящему заземлению.

Следуйте процедуре заземления, прописанной в электротехнических правилах и нормах.

Работы на электрическом оборудовании станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам

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

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

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

Удлинительный кабель необходимо полностью разматывать с барабана.

Немедленно заменяйте поврежденный сетевой кабель.

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

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

Работая с заготовками из древесины помните, что руки никогда не должны быть расположены ближе чем 75мм к ножевому валу. См. иллюстрацию 1.

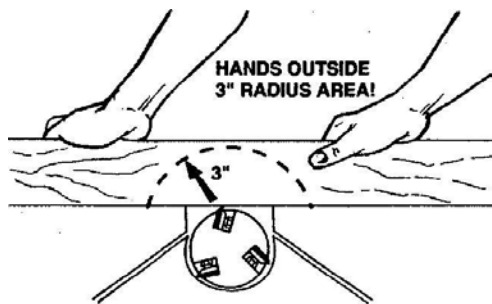


FIGURE 1

Всегда используйте прижимную колодку для движения деталей по поверхности столов, длиной меньше 300 мм, шириной менее 75мм, и менее 75мм толщиной.

Не выполняйте операцию фугования на деталях короче 200 мм, более узких ширины 19мм, меньше толщины 6,4мм.

Не устанавливайте подающий стол ниже чем 19мм, относительно ножевого вала, даже при изготовлении шпунта или паза. При строгальных операциях с плоскостью, кромкой заготовки и т.п. стол не должен быть ниже 1,6 мм, чтобы избежать перегруза эл. двигателя и обратного удара заготовкой.

Никогда не надавливайте на деталь непосредственно над ножевым валом, это может привести к излому режущей кромки ножа. Следуйте правилу, что руки не должны быть расположены близко к торцам заготовки, двигать деталь требуется очень плавно.

Обратный удар заготовкой может произойти, когда в детали есть сучки, инородные тела или механические повреждения, а также когда деталь обрабатываемой поверхностью двигается против волокон структуры древесины. Деталь должна быть тщательно обследована со всех сторон перед фугованием.

Ручная безопасность. Это хорошая практика, умение правильно переставлять руки над опасной зоной ножевого вала. Никогда не проводите руками непосредственно по защите ножевого вала. Двигая заготовку, переставляйте руки над защитой ножевого вала по дуге, как показано на иллюстрации 2.

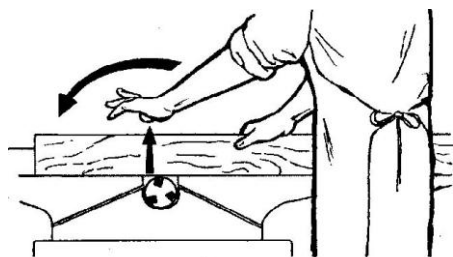


FIGURE 2

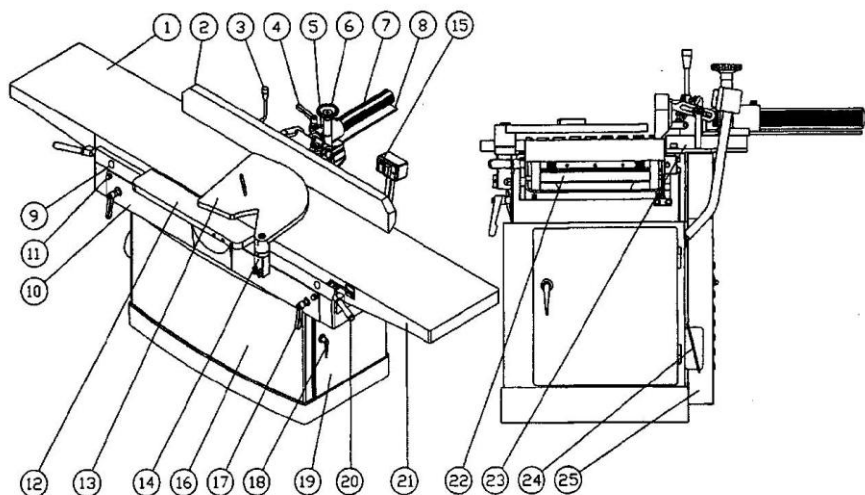
Поврежденные строгальные ножи должны быть немедленно заменены.

2.1. ВНИМАНИЕ опасности

Даже при правильном использовании станка возникают приведенные ниже опасности.

Опасность получения травмы от вращающегося ножевого вала в рабочей зоне.
 Опасность из-за разрушения строгальных ножей.
 Опасность ранения отлетевшими частями заготовок.
 Опасность от шума и пыли. Обязательно надевайте средства личной защиты (защита глаз, ушей и дыхательных путей). Применяйте вытяжные установки!
 Опасность из-за разлетающихся частей заготовок.
 Опасность поражения электрическим током при неправильной прокладке электрического кабеля.

Если Вы не уверены в своих знаниях и умениях работать на данном фуганке, сначала изучите учебники по деревообработке, и пообщайтесь со специалистами



ОСОБЕННОСТИ: Фуганок PJ1696

3. КОМПЛЕКТАЦИЯ

1. Приемный стол
2. Упор для заготовки
3. Ручка наклона упора
4. Рычаг фиксатора колонны
5. Стойка колонны упора
6. Рукоятка Контроля - Вперед/назад
7. Горизонтальная колонна движения упора
8. Пластина направляющая
9. Крепление эксцентрика
10. Основание для столов
11. Крепление эксцентрика
12. Выступ для изготовления шпунта
13. Защита ножевого вала
14. Поддерживающая стойка защиты
15. Кнопки Вкл./Выкл.
16. Тумба
17. Ручки фиксации эксцентрика стола
18. Дверной Замок
19. Дверца тумбы
20. Ручка Подъема/Понижения стола
21. Стол Подачи
22. Эксцентриковая ось
23. Ограничитель подъёма стола
24. Эл. коробка
25. Кожух защиты ремней

4. СПЕЦИФИКАЦИЯ: Фуганок PJ1696

Артикул. 1791283

Двигатель	380V, 50 гц
Потребляемая мощность эл. двигателя	5,5 кВт
Выходная мощность эл. двигателя	3,8 кВт
Максимальная ширины строгания	406 мм
Максимальная глубина строгания	19 мм
Диаметр ножевого вала	101 мм
Частота вращения ножевого вала	5200 об/мин
Количество ножей	56 шт.
Размер ножа (Д x Ш x Т)	30мм x 12мм x 1,5мм
Размер стола (Д x Ш)	2438 мм x 406 мм
Высота стола от пола	952 мм
Размер упора для заготовки (Д x В)	1200мм x 133 мм
Диапазон наклона упора	+45°/90°/-45°
Установленные ограничители	45°/90°/135°
Максимальная высота шпунт/паз	19 мм
Диаметр штуцера вытяжки стружки	152 мм
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В)	1168 x 2438 x 1092 мм
Размер в упаковке (Д x Ш x В)	2591 x 991 x 749 мм
Масса станка	640кг

***Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания WALTER MEIER оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

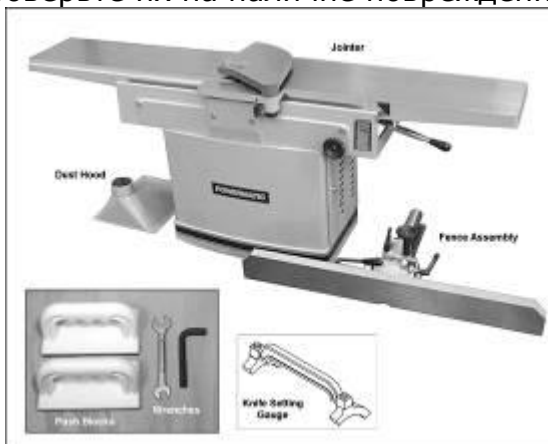
Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

5. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

5.1. Транспортировка и установка

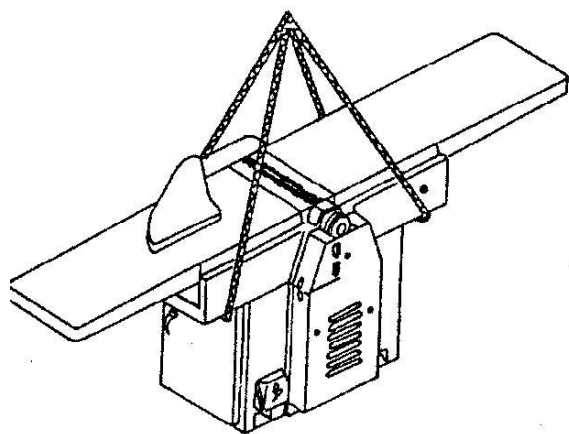
Станок разработан для эксплуатации в закрытых помещениях и должен прочно размещаться на твердой и ровной поверхности.

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



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

Удалите винты, которыми прикручен продольно-строгальный станок к поддону. Станок можно зацепить мягкими стропами за основание столов (как показано на картинке) в передней и задней части, чтобы поднять строгальный станок от поддона и переместить его в местоположение, при этом следите чтобы стропа не поломала кнопки на панели управления.



Снимите защитную смазку со столов, строгального вала и отдельных предметов, упакованных вместе с машиной, включая ручки.

Эту смазку можно удалить при помощи мягкой ткани, смоченной в керосине.

Установка

Подняв станок с поддона с помощью грузоподъемного механизма и мягких строп, установите на крепкое основание или бетонный пол в сухом помещении с достаточным освещением и вентиляцией. Оставьте достаточно свободного пространства вокруг станка для погрузки и разгрузки заготовок, обычной работы и тех.обслуживания.

Установка станка может быть далее стабилизирована, анкерными болтами к полу, через отверстия на внутренней части основания тумбы.

Поставляемые инструменты находятся в основании тумбы, и могут быть извлечены через выход пыли (А-иллюстрация 5) в левой стороне тумбы.

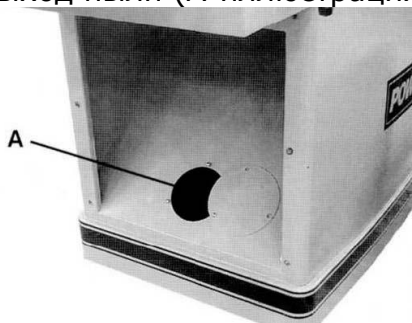


рис.5

Установка упора для заготовки

Используйте помощника, чтобы поместить упор для заготовки на плоскость стола, совместите отверстия в площадке упора с отверстиями в столе, как показано в иллюстрации 6.

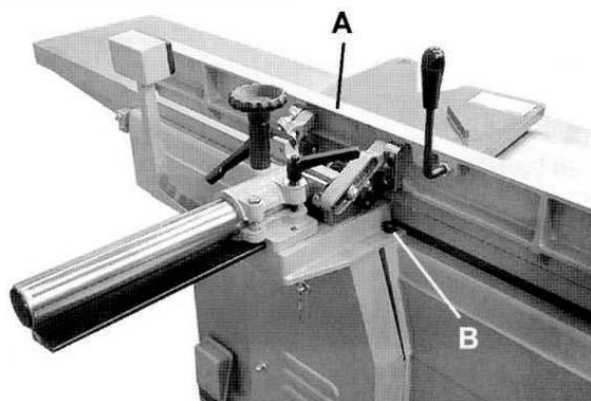


рис.6

Затяните 2 болта (В) ключом, с хорошей прочностью, надёжно.

Вытяжной кожух для удаления стружки

Прежде, чем приложить вытяжной кожух, удостоверьтесь, что отверстие в желобе закрыто крышкой и винты затянуты, как показано в иллюстрации 7 .



рис.7

Установите вытяжной кожух (C) к стенке тумбы фуганка, используя семь винтов (D)

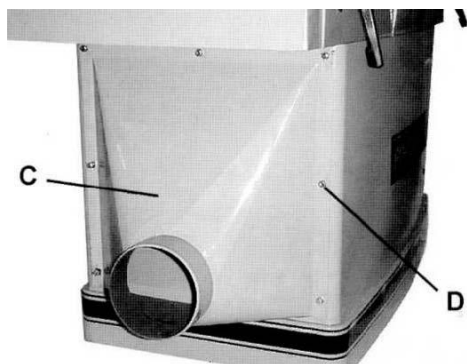


рис.8

Рекомендуется, чтобы система сбора стружки по крайней мере DC-1100A должна быть связанной с вытяжным штуцером фуганка (152мм), через переходник с 100мм на 152мм.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

Подключение к электросети должны быть сделаны компетентным электриком в соответствии со всеми требованиями по электробезопасности.

Станок должен быть должным образом заземлен, чтобы предотвратить поражение электрическим током.

Соединительный кабель от автомата защиты до станка должен быть 4x1,5мм² (желательно медный четырёх жильный с сечением каждой жилы не менее 1,5 квадрата). Автомат защиты 16А. Удостоверьтесь, что напряжение Вашего электропитания соответствует табличке на электромоторе строгального станка.

После подключения электропитания включите станок на короткое время и убедитесь что ножевой вал вращается в правильном направлении. Если вращение обратное-поменяйте две фазы местами и проверьте ещё раз.

После распаковки станка, стойку (E) с кнопками ВКЛ/ВЫКЛ, необходимо развернуть вверх. Надо открутить винты (F) перевернуть стойку и затянуть винты. иллюстрация 9

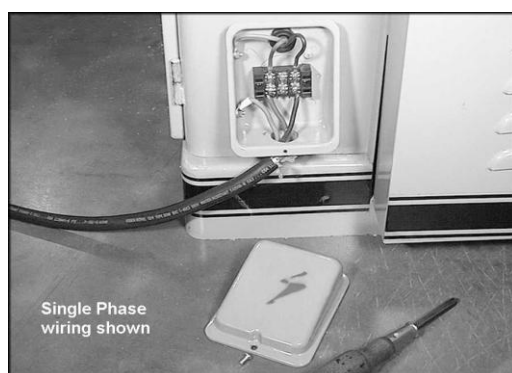
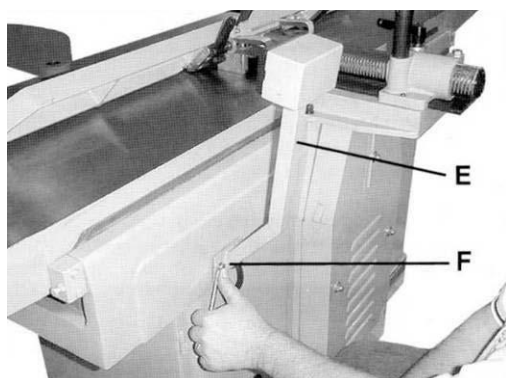


рис. 9

РЕГУЛИРОВАНИЕ

Для регулирования натяжения ремня потребуются два гаечных ключа 17-мм и 19мм
Открутите три гайки крышки моторного отсека

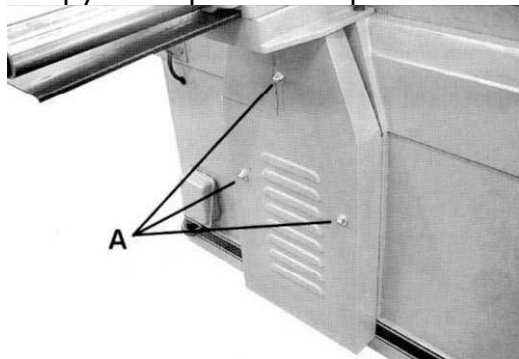


рис.10

Используя ключ 19мм ослабьте гайки планки натяжителя ремней.
Закручивая верхнюю гайку (В) по часовой стрелке (рис.11) увеличиваете натяжение ремней до необходимого напряжения.

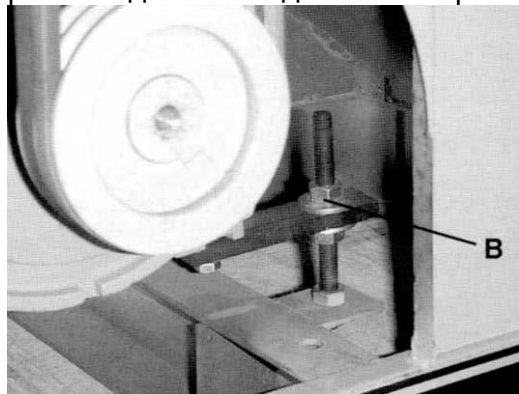


рис.11

Учитывайте, что прогиб ремня при сдавливании пальцами в средней части не должен превышать 7 мм. Смотрите рис. 12.

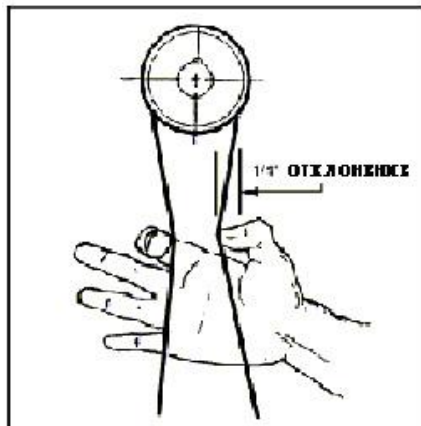


рис.12

После установки натяжения ремня закрутите нижнюю гайку против часовой стрелки, чтоб зафиксировать натяжитель.

ЗАМЕНА НОЖЕВЫХ ВСТАВОК ВАЛА

Ножевой вал на PJ1696 – выполнен из качественной стали, имеет 56 двухсторонних режущих элемента установленных по спирали в четыре ряда, и двумя шпунтубелями на торцах ножевого вала. Замена ножей осуществляется простыми действиями и они устанавливаются в посадочном месте, не требуя регулировки шаблоном.

После периода использования, затупившиеся ножи должны быть перевернуты, заменены или отправлены в переточку.

ЗАМЕНА НОЖА:

1. Ослабьте винт (С- Рис. 13), уберите прижимную планку и удалите нож (D- Рис. 13) из паза.

2. Переверните ножевой элемент на 180 градусов и повторно вставьте его, затем закрутите винт прижав планку. Чтобы обеспечить качество строгания поверхности, все ножи в валу надо заменять одновременно.

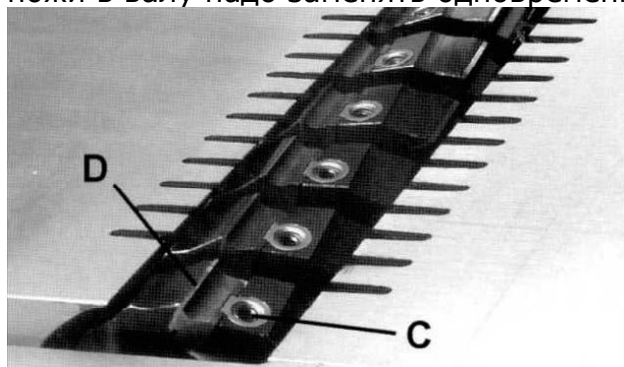


рис.8

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Закрутите винты прижимов ножей надёжно. Ослабленные винты прижимов могут привести к вылету ножа из ножевого вала, создав серьезное повреждение станка и возможно серьезное травмирование оператора и окружающих.

ПРИЕМНЫЙ СТОЛ фуганка

Для точной работы в большинстве операций фугования, приёмный стол должен быть установлен точно в одном уровне с режущей кромкой ножа в валу в самой верхней точке его вращения.

1. Поднимите приёмный стол в самую верхнюю точку и поместите на него прямой брусок или угольник и ведите в сторону стола подачи заготовки.

2. Поверните ножевой вал, пока один из ножей кромкой окажется в самой верхней точке.

Понижайте приёмный стол, пока брусок или угольник каснётся края кромки ножа.

3. Зафиксируйте приёмный стол в таком положении.

После установки приёмного стола в правильном положении, он не должен изменяться, за исключением специальных операций или после замены ножей.

При правильной установке стола, поверхность детали будет идеально прямой.

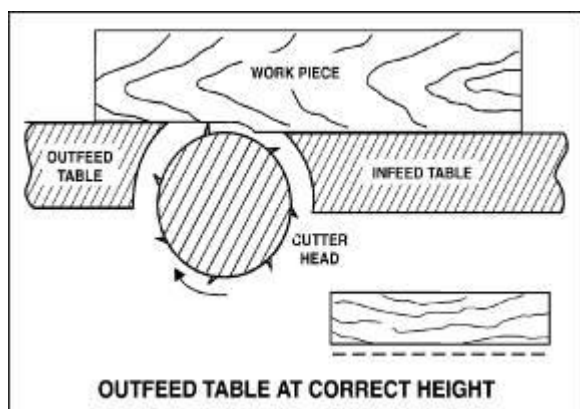


Рис.16

Примеры неправильных фугованных деталей:

Если приёмный стол будет слишком высок, то после ножевого вала фугованная поверхность заготовки будет изогнута (Рис.17).

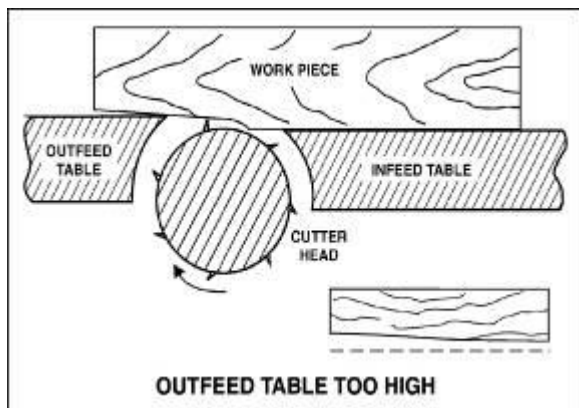


Рис.17

Если приемный стол будет слишком низким, то заготовка будет иметь сильный скол в конце обработанной поверхности (Рис.18).

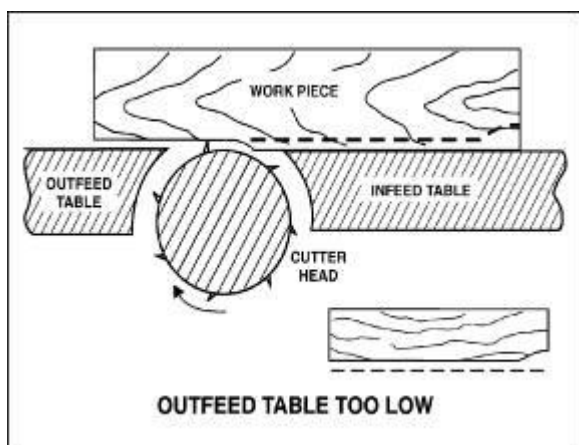


Рис.18

ОГРАНИЧИТЕЛЬ ПОДЪЕМА СТОЛОВ ДЛЯ ФУГОВАНИЯ

Ограничитель подъема столов установлен на корпусе станка с обеих сторон, показан на (Рис.19) и устанавливается на заводе.

Если потребуется регулировка, необходимо ослабить контргайку (Е Рис.19) и поворачивая винт (F Рис. 19) установить необходимый уровень.

Далее затяните контргайку (Е Рис.19).

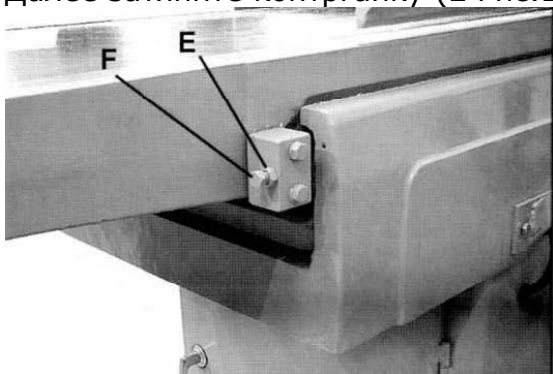


Рис.19

РЕГУЛИРОВАНИЕ СТОЛА ПОДАЧИ

Ослабьте стопорную ручку (А Рис.20) и регулировочной ручкой (В Рис.20) установите необходимую глубину фугования. Значения, от минимального до максимального, показаны на шкале линейки (С Рис.20) и указываются красной стрелкой.

После поднятия или понижения стола подачи, обязательно затяните стопорную ручку (А Рис.20).

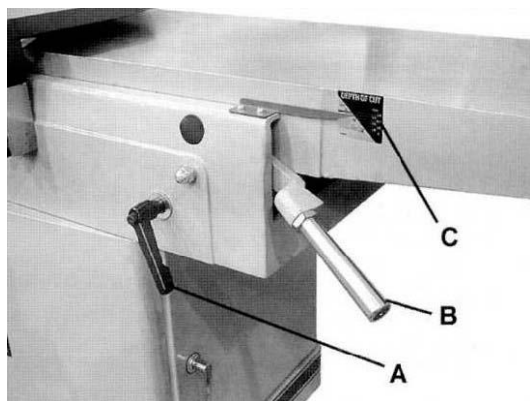


Рис.20

РЕГУЛИРОВАНИЕ УПОРА ДЛЯ ЗАГОТОВКИ

Упор для заготовки (А Рис.21) имеет возможность наклона в две стороны с двумя ограничителями угла-45 градусов (С Рис.21) и угла-90 градусов (В Рис.21).

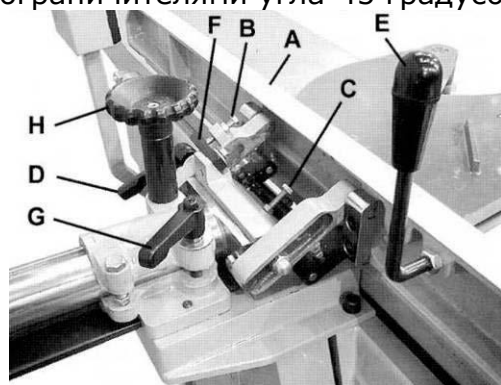


Рис.21

Точность установки данных углов должна быть проверена поверочным угольником или транспортиром и в случае необходимости поправлена регулировкой ограничителей.

Чтобы наклонить упор вперёд, ослабьте фиксирующую ручку (D Рис.21), используя ручку (E Рис.21) устанавливайте угол наклона упора и зафиксируйте его ручкой (D Рис.21).

Чтобы наклонить упор назад, ослабьте фиксирующую ручку (D Рис.21), зажимающую направляющие упора (F Рис.21), установите необходимый угол наклона ручкой (E Рис.21) и зафиксируйте его ручкой (D Рис.21).

Чтобы продвинуть упор через стол или назад, ослабьте фиксирующую ручку (G Рис.21), затем поворачивайте рукоятку (H Рис.21). Когда желательное положение установлено, надёжно зафиксируйте его ручкой (G Рис.21).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Всегда используйте защиту ножевого вала и держите руки в стороне от ножевого вала

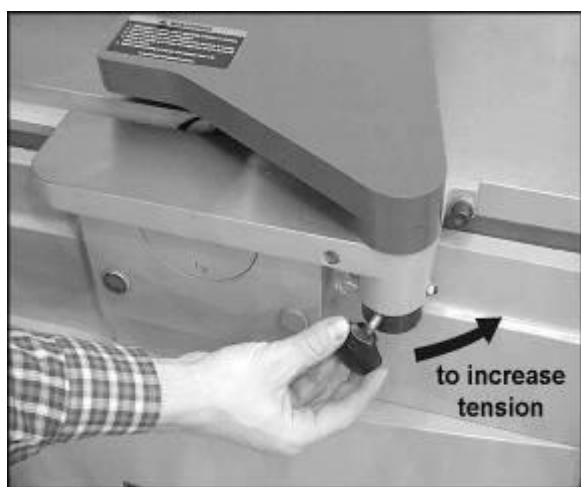


рис.22

РАБОТА С ЗАГОТОВКОЙ

В начале работы, левой рукой прижимайте заготовку к столу подачи и упору, а правой рукой двигайте заготовку к ножевому валу. После прохождения заготовкой ножевого вала она проходит на приёмный стол.левой рукой придавите деталь на приёмном столе, одновременно прижимая её к упору. Правая рука двигает заготовку, но прежде чем она достигнет ножевого вала, её надо переместить на поверхность детали на приёмном столе. Никогда не проводите руками непосредственно над ножевым валом.

ТОРЦЕВОЕ ФУГОВАНИЕ ЗАГОТОВКИ

Это самая лёгкая операция для фуганка. Установите упор для заготовки в положение 90 градусов относительно плоскости стола. Подающий стол понизьте на минимальное расстояние, требуемое получить прямой край. Не делайте глубину съёма стружки более 3мм за один проход.

Плотно прижмите заготовку к упору лучшей стороной по всей длине.

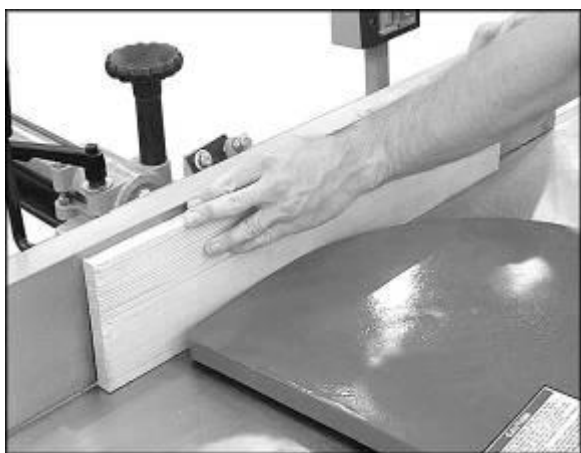


рис.23

ФУГОВАНИЕ ПЛОСКОСТИ ЗАГОТОВКИ

Установите стол подачи на глубину фугования. Не устанавливайте глубину съёма стружки более 1,5мм на всей ширине фуганка. Это позволяет лучше контролировать качество фугования. Лучше несколько раз пропустить заготовку и добиться высокого качества поверхности.

Используйте предохранительные колодки (прижимы) заготовки для безопасного движения заготовки по столам, Если их толщина менее 40мм.



рис.24

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ШПУНТА

Для изготовления шпунта необходимо убрать со станка защиту ножевого вала. Учитывайте, что заготовка должна быть не менее 30мм толщиной. Соблюдайте повышенную внимательность для безопасности при данной операции.

Глубина паза не должна превышать 19мм.

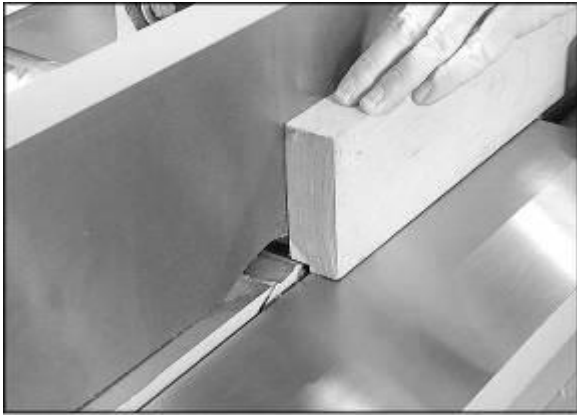


рис.25

ФУГОВАНИЕ КОРОТКИХ И ТОНКИХ ЗАГОТОВОК

Когда проводите фугование коротких или тонких заготовок обязательно используйте предохранительные прижимы заготовок. Два прижима поставляются в комплектации станка. Вы можете изготовить прижимы и толкатели заготовки из отходов древесины, как показано на рисунке.

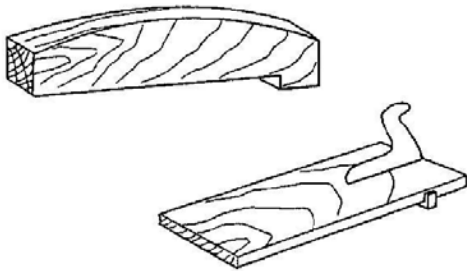
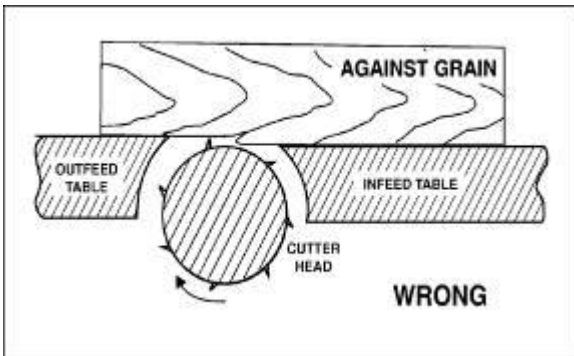


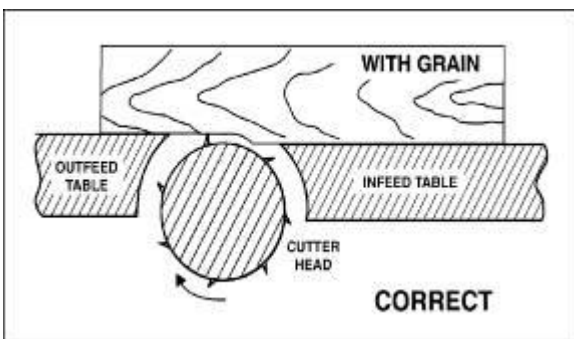
рис.26

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Избегайте двигать заготовку на фуганке против волокон древесины. Это закончится вырыванием кусков из заготовки и расколотыми краями. См. иллюстрацию



Подача должна осуществляться по волокнам, чтобы получить гладкую поверхность, как показано в иллюстрации



ОБСЛУЖИВАНИЕ

Учитывайте, что строгальные ножи, обремененные валы привода движения заготовки, плоские, поликлиновые, клиновые и другие ремни, а также цепи, используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся (расходные материалы) и требуют периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия, используемые в конструкции станка, выполняют предохранительные функции. Замене по гарантии такие детали не подлежат.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Отключите станок от источника электропитания, прежде чем приступить к обслуживанию.

Закручивайте все винты и крепления надежно, периодически проверяйте чтобы они не раскрутились.

Стол и поверхности упора должны быть чистыми и без ржавчины для лучших результатов. Некоторые пользователи используют покрытие воском. Другой выбор - тальк, втертый в поверхность стола один раз в неделю; это заполнит поры коробления и сформирует защиту от влажности. Обеспечит гладкость поверхности стола, и позволяет кольцам ржавчины быть легко вытертыми с поверхности. Важный факт, что тальк не протравит заготовки из дерева.

СМАЗЫВАНИЕ

Используйте смазку типа - литол или солидол высокого качества на стальных регулировочных винтах механизмов для подъема- понижения стола подачи и приёма заготовки.

Подшипники ножевого вала используемые в станке закрытого типа и не требуют обслуживания.

ЗАМЕНА НОЖЕВОГО ВАЛА

Весь ножевой вал может быть удален из корпуса для замены или других технологических процессов обслуживания ножевого вала.

Для снятия ножевого вала:

1. Отключите станок от источника электропитания, прежде чем приступить к замене.
2. Переведите в самое нижнее положение стол подачи и приемный стол.
3. Уберите шпунтовальный выступ и упор для заготовки.
4. Удалите защиты.
5. Ослабьте два болта, которые закрепляют ножевой вал к корпусу- к ним получают доступ снизу под столами, как показано на рис. 25.

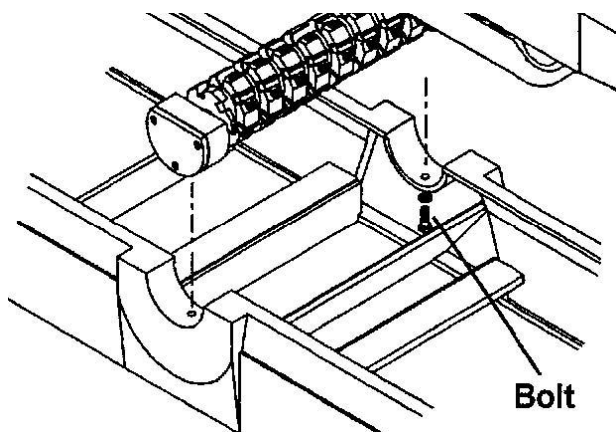


рис.25

6. Чтобы вытащить ножевой вал, двигайте его в сторону шпунтовального выступа.

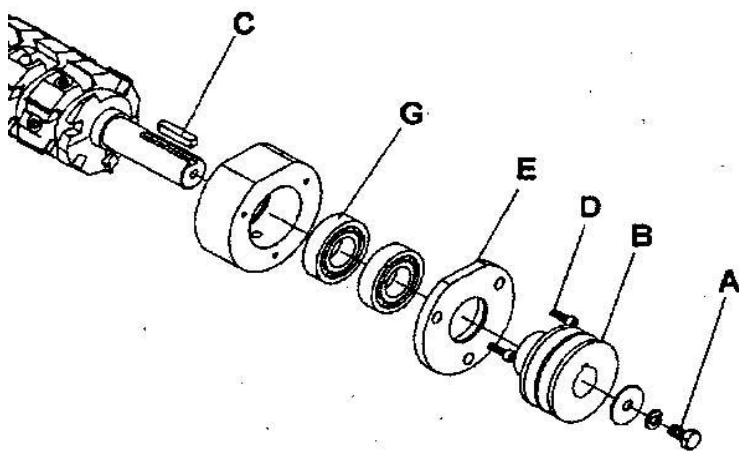


рис.26

7. Посмотрите на рисунок 26 после этого открутите винт крепления шкива, снимите шкив, удалите шпонку, удалите подшипники из тела опоры (при необходимости). Постарайтесь, чтобы данную работу выполняли квалифицированные специалисты, использовали специальный инструмент и съёмник.

8. Чтобы установить ножевой вал, полностью измените вышеупомянутый технологический процесс. ОТМЕТЬТЕ: Перед монтажом, удостоверьтесь, что посадочные места деталей станка очищены от грязи, масла пыли или жира, чтобы гарантировать прочность и правильность установки.

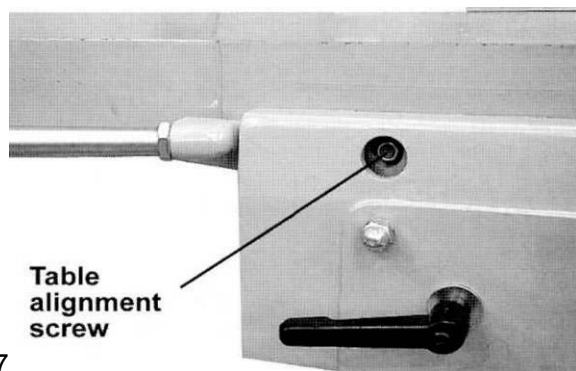
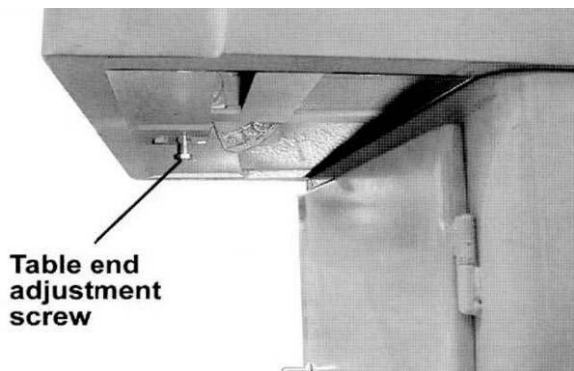
РЕЖУЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Когда режущие элементы становятся не достаточно острыми, и это становится видно на поверхности детали, они должны быть перевернуты или заменены полностью. Острое лезвие работает более легко и влияет на качество детали. Сильно затупившиеся ножи увеличивают нагрузку на подшипники вращения вала, усиливают износ на всех частях станка.

Если фуганок часто используется, держите запасной набор режущих элементов в запасе.

ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ (Фуганок PJ1696)

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Поверхность детали получается вогнутой на конце	Верхняя кромка ножа выше чем приемный стол.	Поднимите приемный стол, чтобы он стал на одном уровне с верхней кромкой ножа. [15]
Деталь на конце по толщине больше чем в начале	Верхняя кромка ножа, не в одном уровне с приемным столом.	Установите приемный стол, чтобы выровнять с верхней кромкой ножа. [15]
В середине поверхность детали получается вогнутой.	У обоих столов есть наклон на концах.	Поднимите концы столов регулировочными винтами в четырех углах под столами. См. иллюстрацию 27 ниже.
Два стола не параллельны.		Регулируйте, используя винты, показанные на рисунке 28.
Концы поверхности детали толще чем середина.	Концы стола подняты выше чем середина.	Понизьте оба конца стола с винтами регулирования. См. иллюстрацию 27.

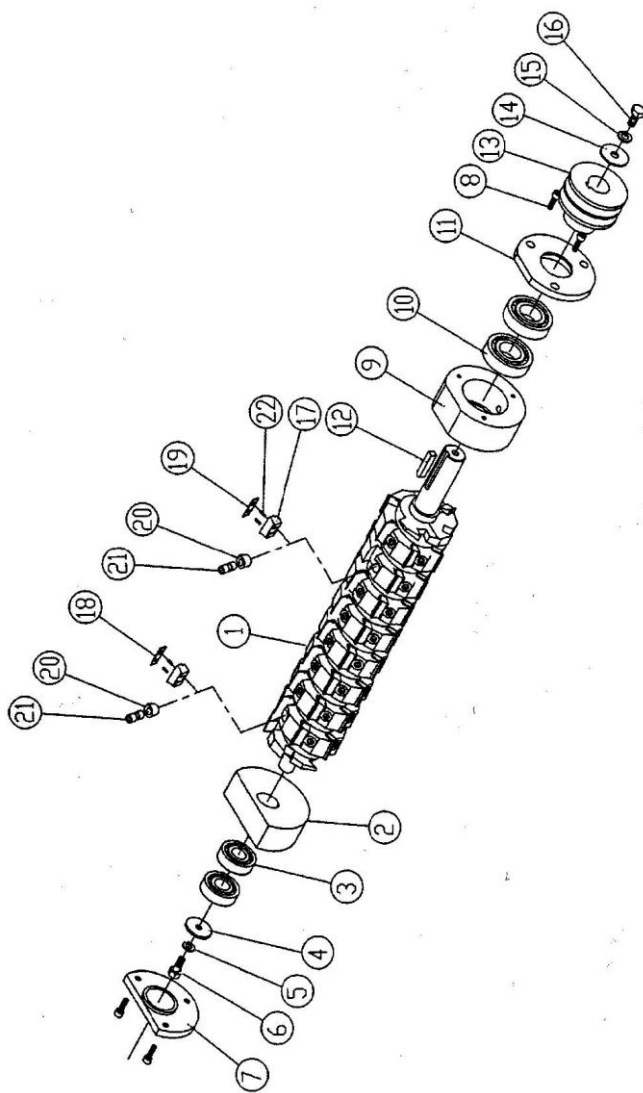


СПИСОК ДЕТАЛЕЙ: PARTS LIST: Cutterhead Assembly (PJ1696 Jointer)

Index Part

No.	No.	Description	Size	Qty.
.....	PJ1696-001	Cutterhead Assembly (Items 2 thru 12 & 17 thru 21)		1
1.....	PJ1696014	Cutterhead		1
2.....	PJ 1696-002	Left Bearing Housing		1
3.....	BB-6204ZZ	Ball Bearing		2
4.....	PJ1696-003	Bearing Washer		1
5.....	TS-2361081	Lock Washer	M8	1
6.....	TS-1490031	Hex Cap Screw	M8 x 20	1
7.....	PJ 1696-004	Left Bearing Cap Plate		1
8.....	TS-1503051	Socket Head Cap Screw	M6 x 20	6
9.....	PJ 1696-005	Right Bearing Housing		1
10.....	BB-6206ZZ	Bearing		2
11.....	PJ 1696-006	Right Bearing Cap Plate		1
12.....	PJ1696-007	Key	8 x 8 x 40L	1
13.....	PJ1696-008	Cutterhead Sheave		1
14.....	PJ1696-009	Retainer Washer		1
15.....	TS-2361101	Lock Washer	M10	1
16.....	TS-1491021	Hex Cap Screw	M10 x 20	1
17.....	PJ1696-010	Gib		58
18.....	PJ1696-011	Carbide Insert Knife-Rabbit (Sold in pkg of 2)		2
19.....	6400013	Carbide Insert Knife (Sold in pkg of 10)		56
20.....	PJ1696-012	Gib Nut		58
21.....	PJ 1696-013	Gib Screw		58
22.....	PJ1696-015	Gib Pin		116

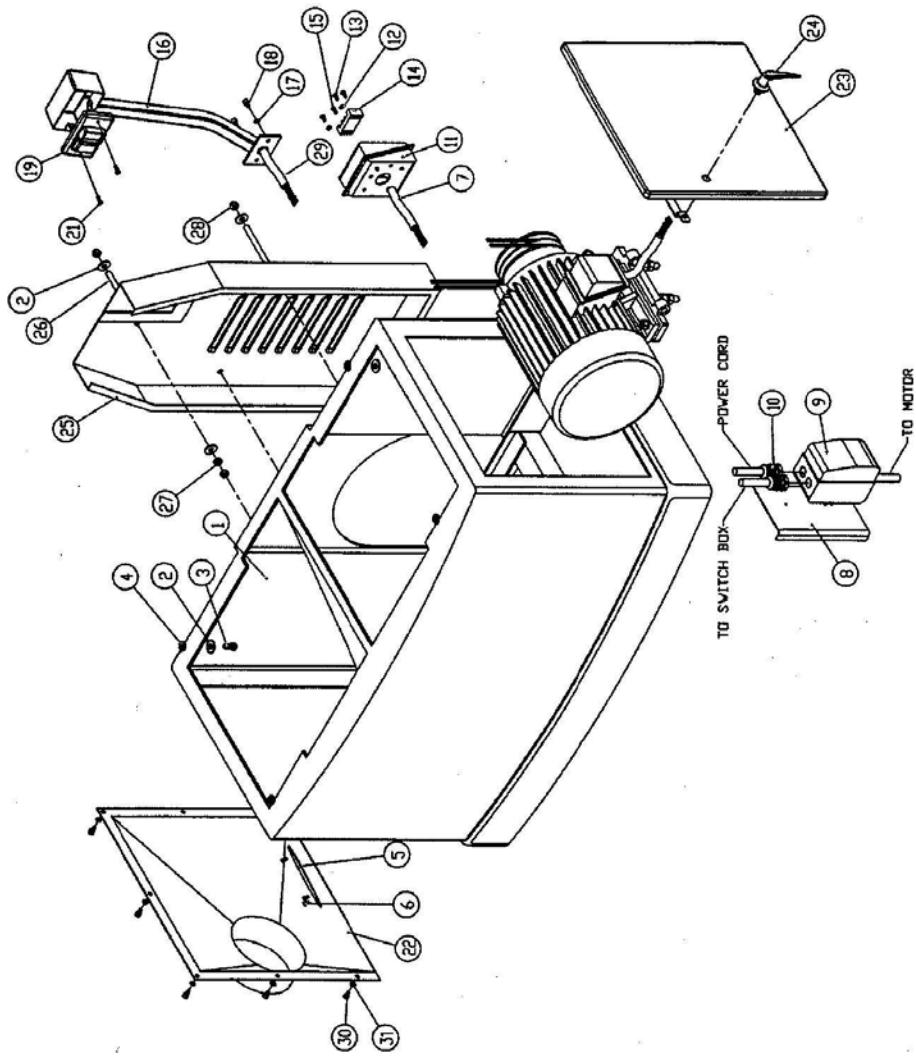
Cutterhead Assembly (PJ1696 Jointer)



PARTS LIST: **Stand Assembly** (PJ1696 Jointer)

Index	Part No.	Description	Size	Qty.
1	PJ 1696-201	Stand		1
2	TS-0680042	Flat Washer	3/8	10
3	TS-0060031	Hex Cap Screw	3/8-16 x 3/4	4
4	TS-0720091	Lock Washer	3/8	4
5	PJ 1696-202	Safety Plate		1
6	TS-1533032	Pan Head Machine Screw	M5 x 8	3
7	PJ 1696-203	Control Cord		1
8	PJ 1696-204	Plate		1
9	PJ1696-205	Contact		1
10	PJ1696-206	Cord Clamp	BG-19	2
11	PJ 1696-207	Junction Box		1
12	TS-1550031	Flat Washer	M5	2
13	TS-1533032	Pan Head Machine Screw	M5 x 10	2
14	PJ 1696-208	Terminal Strip	30A	1
15	PJ 1696-209	Pan Head Machine Screw	M5 x 25	2
16	PJ 1696-210	Switch Arm		1
17	TS-2361061	Lock Washer	M6	9
18	TS-1503021	Socket Head Cap Screw	M6 x 10	9
19	PJ1696-211	Switch		1
21	PJ1696-212	Pan Head Machine Screw	M5 x 16	2
22	PJ 1696-213	Dust Chute		1
23	PJ 1696-214	Right Side Door		1
24	PJ 1696-15	Latch		1
25	PJ1696-216	Motor Cover		1
26	PJ 1696-217	Stud	3/8-16 x4	3
27	TS-0570031	Hex Nut	3/8-16	6
28	TS-059303	Cap Nut	3/8-6	3
29	PJ 1696-218	Switch Cord		1
30	TS-0207021	Socket Head Cap Screw	1/4-20 x 1/2	7
31	TS-0720071	Lock Washer	1/4	7

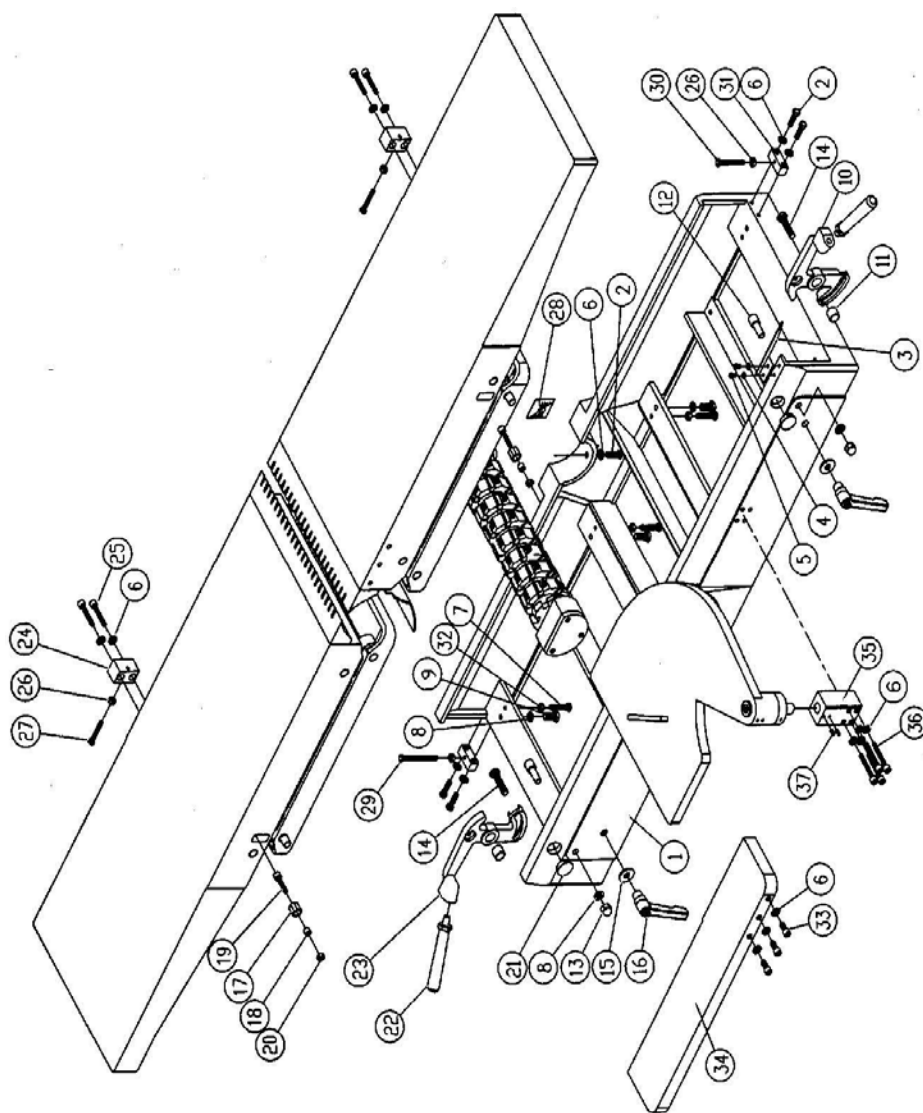
Stand Assembly (PJ1696 Jointer)



PARTS LIST: Bed Assembly (PJ1696 Jointer)

Index	Part No.	Description	Size	Qty.
1	PJ1696-301	Table Base		1
2	TS-0090061	Hex Cap Screw	3/8-16 x 1-1/4	6
3	PJ 1696-302	Pointer		1
4	TS-2361061	Lock Washer	M6	2
5	TS-1534032	Pan Head Machine Screw	M6 x 10	2
6	TS-0720091	Lock Washer	3/8	17
7	TS-0060051	Hex Cap Screw	3/8-16 x 1	8
8	TS-0720111	Lock Washer	1/2	10
9	TS-0070011	Hex Cap Screw	1/2-13 x 1	8
10	PJ1696-303	Table Lifting Handle		1
11	PJ1696-304	Bushing		2
12	PJ1696-305	Pivot Shaft		2
13	PJ1696-319	Cap Nut	1/2-13	2
14	PJ 1696-306	Hex Cap Screw	1/2-13x2 3/4	2
15	TS-0680061	Flat Washer	1/2	2
16	PJ1696-307	Lock Handle		2
17	PJ 1696-308	Stroke Fixed Block		2
18	PJ1696-309	Ring		2
19	TS-0209071	Socket Head Cap Screw	3/8-16 x 1-1/2	2
20	PJ1696-310	Flanged Hex Head Nut	3/8-16	2
21	PJ1696-311	Protector Cover		2
22	PJ 1696-312	Knob Handle		2
23	PJ1696-313	Table Lifting Handle		1
24	PJ1696-314	Table Up Adjustment Plate		2
25	TS-0209091	Socket Head Cap Screw	3/8-16 x2	4
26	TS-0561021	Hex Nut	5/16-18	4
27	TS-0051091	Hex Cap Screw	5/16-18x2	2
28	PJ1696-315	Depth Label		1
29	TS-0051151	Hex Cap Screw	5/16-18x3-1/2	1
30	TS-0051111	Hex Cap Screw	5/16-18 x 2-1/2	1
31	PJ1696-316	Adjustment Plate		2
32	TS-0561031	Hex Nut	3/8-16	8
33	TS-0209031	Socket Head Cap Screw	3/8-16 x 3/4	3
34	PJ1696-401	Rabbeting Table		1
35	PJ1696-318	Bracket Block		1
36	TS-0209111	Socket Head Cap Screw	3/8-16 x 2-1/2	4
37	TS-0267051	Socket Set Screw	1/4-20 x 1/2	2

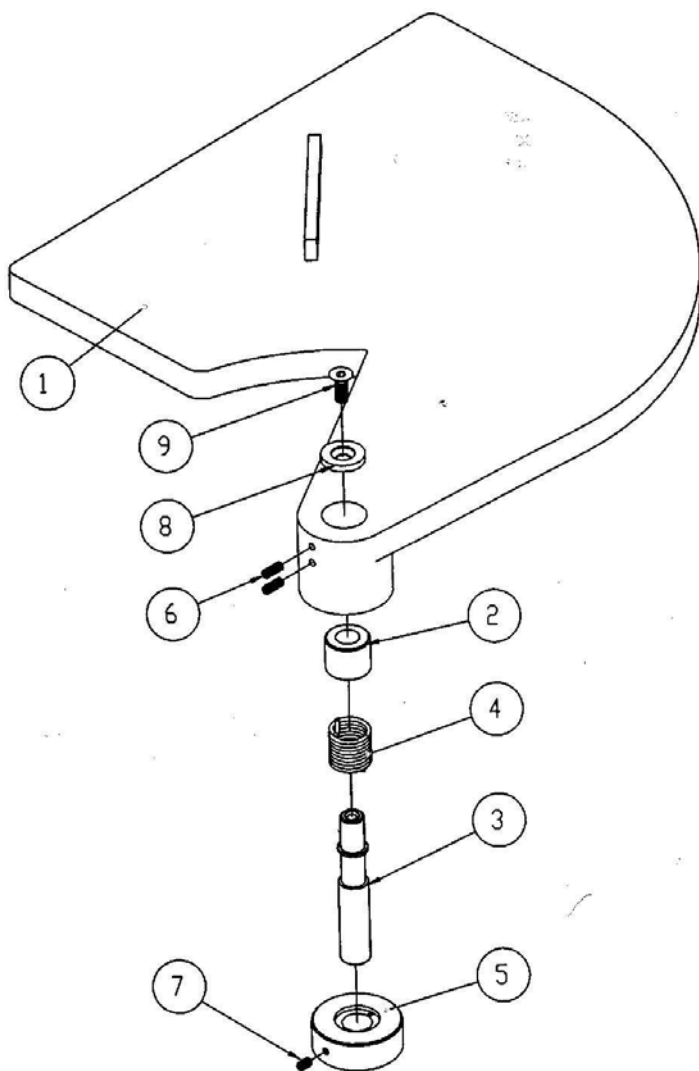
Bed Assembly (PJ1696 Joints)



PARTS LIST: Cutterhead Guard Assembly (PJ1696 Jointer)

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
1	PJ 1696-402	Cutter Guard		1
2	PJ1696-407	Collar		1
3	PJ 1696-403	Guard Post		1
4	PJ 1696-404	Spring		1
5	PJ1696-405	Collar		1
6	TS-1523051	Socket Set Screw	M6 x 16	2
7	TS-1523031	Socket Set Screw	M6 x 10	1
8	PJ1696-408	Special Washer		1
9	PJ1696-409	Flat Head Machine Screw	M8 x 16	1

Cutterhead Guard Assembly (PJ1696 Jointer)

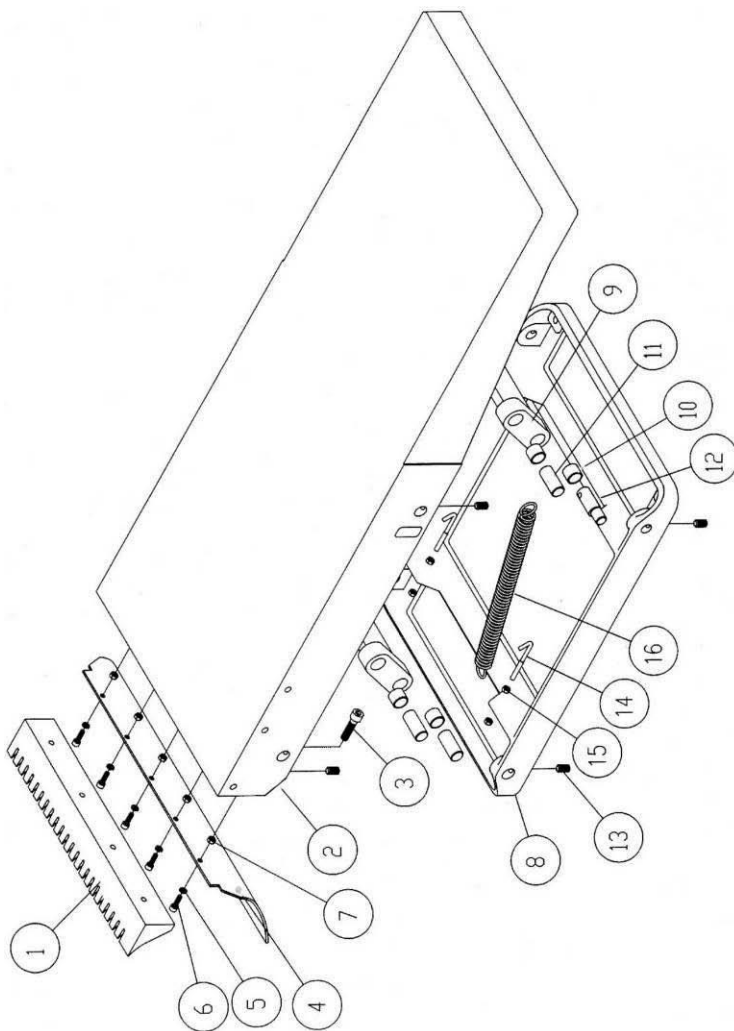


PARTS LIST: Infeed Table Assembly (PJ1696 Jointer)

Index Part

No.	No.	Description	Size	Qty.
1	PJ1696-501	Infeed Table Lip		1
2	PJ 1696-502	Infeed Table		1
3	TS-1505061	Socket Head Cap Screw	M10 x 40	4
4	PJ1696-503	Dust Deflector		1
5	TS-2361051	Lock Washer	M5	5
6	TS-1502051	Socket Head Cap Screw	M5 x 20	5
7	TS-1540031	Hex Nut	M5	5
8	PJ1696-504	Table Lifting Support Base		1
9	PJ1696-505	Table Raising Link Bar		2
10	PJ1696-506	Bushing		8
11	PJ 1696-507	Pivot Shaft		6
12	PJ 1696-508	Adjustment Shaft		2
13	TS-1525031	Socket Set Screw	M10 x 16	8
14	PJ1696-509	Special Bolt, for Spring	1/4-20x3	2
15	TS-0570011	Hex Nut	1/4-20	4
16	PJ1696-510	Table Lifting Spring		2

Infeed Table Assembly (PJ1696 Jointer)

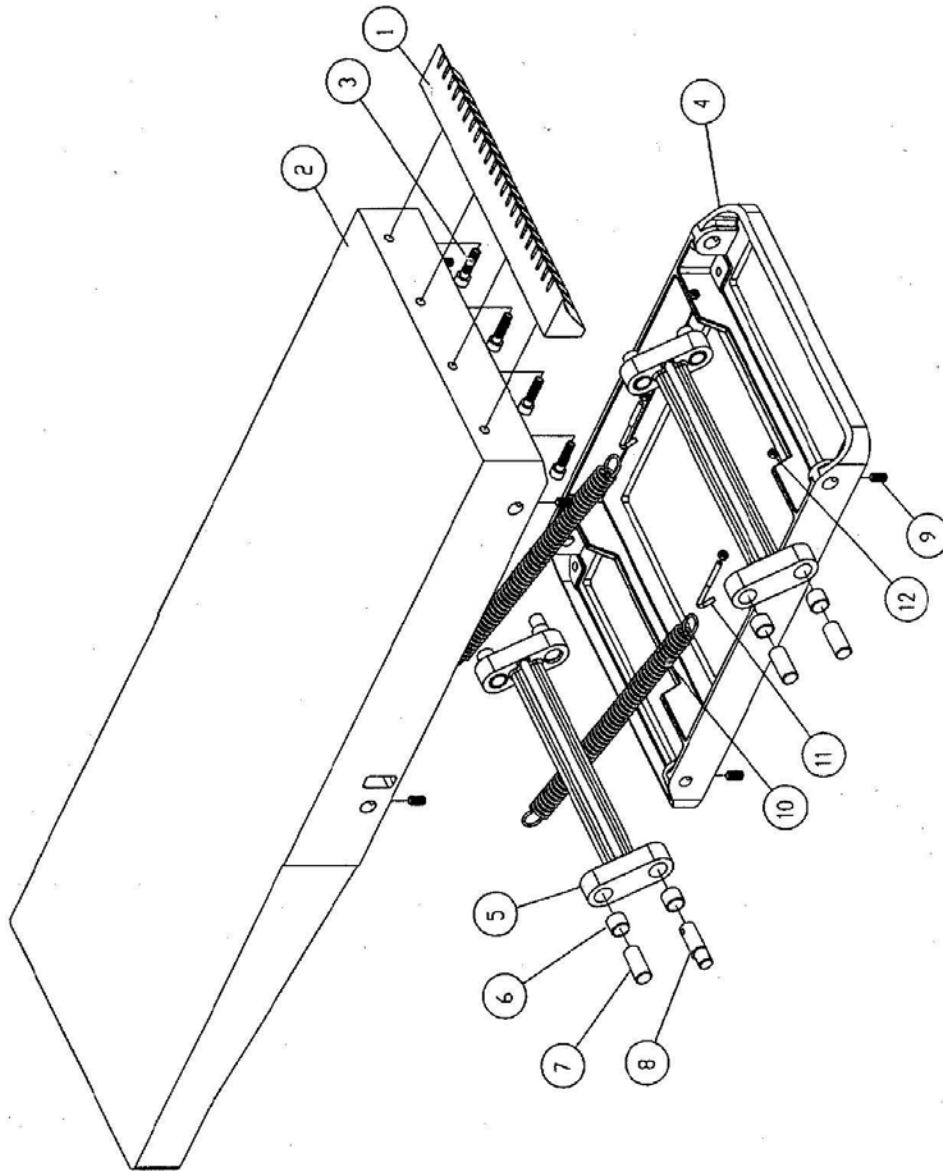


PARTS LIST: Outfeed Table Assembly (PJ1696 Jointer)

Index Part No.

No.	Description	Size	Qty.
1	PJ1696-601	Outfeed Table Lip	1
2	PJ1696-602	Outfeed Table	1
3	TS-1505061	Socket Head Cap Screw	M10 x 40
4	PJ 1696-603	Table Lifting Support Base	1
5	PJ1696-604	Table Raising Link Bar	2
6	PJ1696-605	Bushing	8
7	PJ 1696-606	Pivot Shaft	6
8	PJ1696-607	Adjustment Shaft	2
9	TS-1525031	Socket Set Screw	M10x16
10	PJ 1696-608	Table Lifting Spring	2
11	PJ 1696-609	Hanger	2
12	TS-0570011	Hex Nut	1/4-20

Outfeed Table Assembly (PJ1696 Jointer)

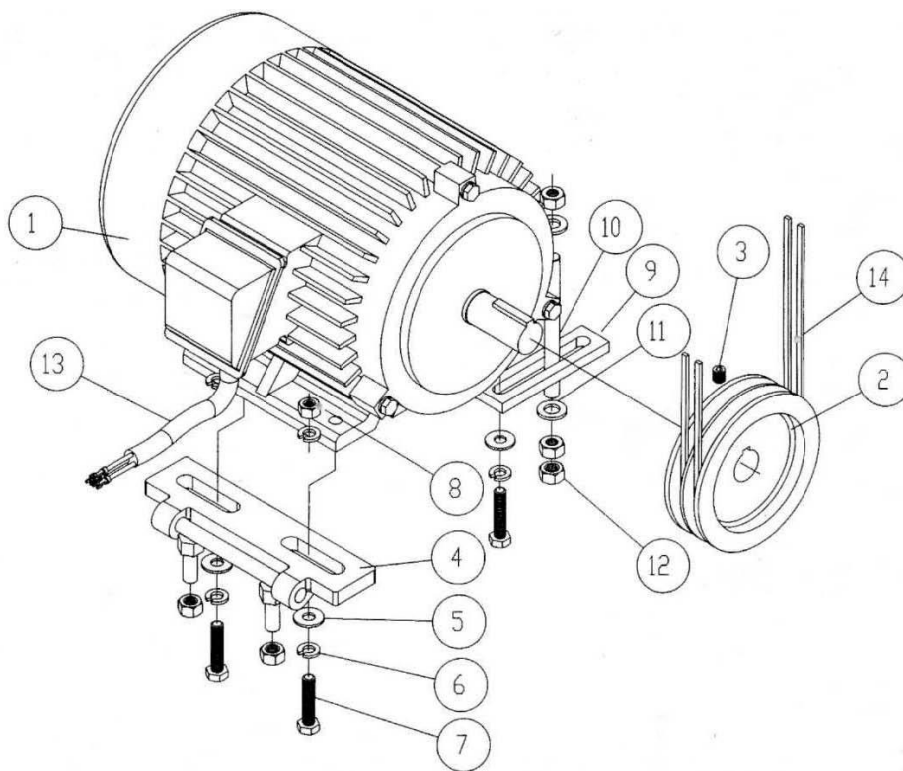


PARTS LIST: Motor Assembly (PJ1696 Jointer)

Index Part

No.	No.	Description	Size	Qty.
1	PJ1696-701	Motor	7-1/2HP, 3Ph 230/460V, 60Hz	1
2	PJ 1696-702	Motor Sheave		1
3	TS-1525011	Socket Set Screw	M10 x 10	2
4	PJ 1696-703	Motor Bracket		1
5	TS-1550071	Flat Washer	M10	3
6	TS-2361101	Lock Washer	M10	6
7	TS-2210451	Hex Cap Screw	M10 x 45	3
8	TS-2311101	Hex Nut (Full)	M10	3
9	PJ1696-704	Support		1
10	PJ1696-705	Rod	M12 x 150	1
11	TS-2360121	Flat Washer	M12	2
12	TS-2311121	Hex Nut (Full)	M12	5
13	PJ 1696-706	Motor Cord		1
14	PJ 1696-707	V-Belt		2

Моторный Агрегат (Фуганок PJ1696)



ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА (Фуганок РЈ1696)

