

GIGANT

Руководство
по эксплуатации

Фуговально- рейсмусовый станок

G-JP-8, G-JP-10, G-JP-8B,
G-JP-10B, G-JP-475

GIGANT

- ▶ С 2015 года на рынке инструментов
- ▶ Собственный бренд ВсеИнструменты.ру
- ▶ Создан для бытового применения
- ▶ Разработан на основе пожеланий пользователей
- ▶ Яркий, узнаваемый дизайн
- ▶ Эргономичная и надежная конструкция
- ▶ Гарантийное обслуживание в сервисе ВсеИнструменты.ру

Инструмент, доступный каждому мастеру

Для производства выбраны ведущие заводы отрасли, где размещают заказы всемирно известные инструментальные компании.

Прежде чем начать выпуск продукции, специалисты ВсеИнструменты.ру проводят строгий отбор и аудит предприятий. Только после этого заказывают тестовую партию изделий.

5 этапов контроля качества Gigant

Старт

Аудит завода и заказ тестовых образцов

1 Контроль качества тестовых образцов инженерами лаборатории Gigant. Если результат положительный – заказ партии товара

2 Контроль на производстве: пооперационный контроль, контроль качества серийных образцов, выборочное тестирование

3 Контроль на испытательных стендах завода: проверка образцов на соответствие заявленным техническим характеристикам

4 Выходной контроль на заводе: полноценное испытание серийных образцов при приемке партии. Проводится специалистами завода под контролем инженера лаборатории Gigant

5 Входной контроль при поступлении на склад: полное исследование качества товара, проверка на соответствие ведущим аналогам отрасли. Проводится инженерами лаборатории Gigant



Финиш

Товар отправляется на продажу

Содержание

Назначение	6
Информация об устройстве	6
Техника безопасности	10
Сборка станка	15
Настройка и регулировка	26
Техническое обслуживание	29
Неисправности и методы их решения	31
Транспортировка, хранение, утилизация	37
Гарантийное обязательство	39

Благодарим Вас за приобретение продукции торговой марки GIGANT

Внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации перед началом эксплуатации изделия. Не допускайте людей, не ознакомившихся с данным руководством, к эксплуатации устройства.

Назначенный срок службы 5 лет. Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящего руководства.

Назначение

Станок предназначен для обработки заготовок из древесины (фанеры, древесно-стружечных плит и т.п.) фугованием, рейсмусованием, с целью придания им необходимых форм и размеров.

Станок предназначен для эксплуатации в условиях отсутствия прямого воздействия атмосферных осадков, чрезмерной запыленности воздуха, прямых солнечных лучей, окружающей температуры от +5°C до +40°C, относительной влажности воздуха не более 80%. Установка станка должна производиться в закрытых помещениях, достаточными являются условия столярной мастерской.

Информация об устройстве

После вскрытия упаковки необходимо проверить комплектность поставленного изделия.

Комплект поставки

1. Устройство;
2. Руководство по эксплуатации;
3. Комплект ножей (установлен на валу);
4. Фуговальный упор;
5. Ограждение ножевого вала;
6. Толкатели (x2);
7. Кожух для удаления стружки;
8. Комплект опорных ног для напольной установки (модель G-JP-10);
9. Упаковка;

В комплекте поставки представлена общая информация. Данная комплектация актуальна на момент издания руководства по эксплуатации. При обнаружении каких-либо повреждений или нехватки каких-то компонентов изделие следует не использовать, а вернуть его продавцу. При передаче данного оборудования другому лицу необходимо также предоставить ему данное руководство по эксплуатации.

Торговая марка GIGANT оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя. Если вы не можете найти деталь из перечня комплекта поставки, проверьте, возможно она уже установлена на изделие.

Внешний вид и комплектация станка



Фуговально-рейсмусовый станок (F)

Фуговальный упор (A)

Защитное ограждение ножевого вала (C)

Удлинение стола (J)

Лоток для сбора пыли и отходов (B)

Патрубок 60/100 мм (K)

Толкатель x2 (L)

Ручка регулировки толщины (S)

Шаблон для установки ножей (P)

Ножки опоры станка (D, E, G, H, N) - для модели G-JP-10

Резиновые подставки x4 (LL)

Инструкция по эксплуатации (M)

Ручки и рукоятки (R, S, T, U, V)

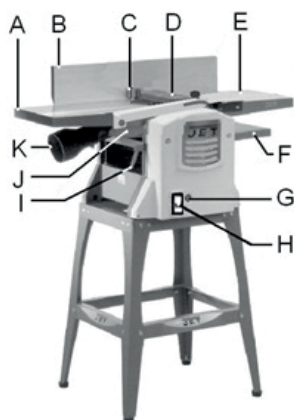


Рис. 1

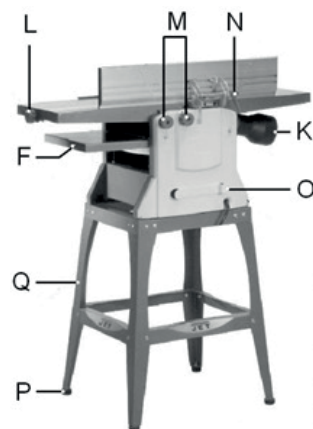


Рис. 2

- A- стол разгрузки
- B-фуговальный упор
- C-ручка регулировки толщины
- D-защитное ограждение ножевого вала
- E-стол подачи
- F-удлинение стола
- G-реле защиты от перегрузки
- H-переключатель ВКЛ/ВЫКЛ
- I-ручка фиксации стола
- J-лоток для сбора отходов
- K-патрубок
- L-ручка регулировки стола подачи
- M-ручка фиксации стола подачи
- N-ручка фиксации угла наклона упора
- O-крючок
- P-резиновая опора
- Q-Ножи

Технические характеристики

Артикул	G-JP-8	G-JP-10
Напряжение, В	230	230
Частота, Гц	50	50
Мощность, Вт	1500	1800
Частота вращения строгального вала, об/мин	9000	9000
Скорость подачи, м/мин	6	6
Диаметр строгального вала, мм	50	50
Мах ширина обработки, мм	204	254
Мах глубина строгания (рейсмус), мм	2	2
Мах глубина строгания (фугование), мм	3	3
Min толщина заготовки (рейсмус), мм	5	5
Мах толщина заготовки (рейсмус), мм	120	120
Размер фуговального стола, мм	770x212	946x263
Размер рейсмусового стола, мм	270x204	270x303
Длина параллельного упора, мм	535	630
Высота параллельного упора, мм	100	125
Размер ножей, мм	210x16.5x1.5	261x16.5x1.5
Диаметр аспирационного отверстия, мм	60/100	60/100
Габариты без упаковки, мм	808x442x464	864x658x740
Уровень звукового давления (по EN 11202):	Холостой ход - LpA 88,7 дБ(A) В процессе работы - LpA 96,4 дБ(A)*	
Вес нетто, кг	30	40

*-Приведенные значения относятся к уровню издаваемого шума и не являются необходимым уровнем шума безопасной работы. Данная информация должна дать возможность пользователю станка лучше оценить опасность и возможные риски.

Техника безопасности



Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации перед использованием станка.



При работе на станке пользуйтесь средствами защиты органов слуха, зрения, дыхания.



Опасность поражения электрическим током.



Опасность получения травмы или повреждения узлов станка в случае несоблюдения указаний техники безопасности.



Используйте специальную обувь



Для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, при прекращении использования станка (истечении срока службы) и непригодности к дальнейшей эксплуатации, станок подлежит разборке и сдаче в приемные пункты по вторичной переработке металлолома и пластмасс.

Общие правила безопасности



Данный станок разработан для использования только строго по назначению. Помните, ваша личная безопасность – это ваша ответственность. Защитное оборудование не служит спасением при проявлениях неграмотности, беспечности и невнимательности.



Необходимо тщательно изучить руководство по эксплуатации и ознакомиться с предупреждающими надписями на станке. Изучение и выполнение указанных условий эксплуатации позволяет свести к минимуму риск получения травмы.

Запрещается:

- использовать станок не по назначению;
- эксплуатировать станок в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках;
- эксплуатировать станок во влажном или сыром помещении;
- оставлять станок, присоединенный к питающей сети, без надзора;
- присутствие посторонних лиц, особенно детей, в рабочей зоне.

К эксплуатации и техническому обслуживанию станка допускаются лица, ознакомленные с руководством по эксплуатации и осведомленные о всех факторах опасности. Храните руководство в доступном для дальнейшего использования месте. При работе со станком должны выполняться действующие правила техники безопасности, а также другие утвержденные правила охраны труда и промышленной гигиены. Переоснащение, регулировку и очистку производить только после полной остановки станка и отключенном электропитании.

Личная безопасность

Запрещается эксплуатировать станок:

- в состоянии алкогольного и/или наркотического опьянения;
- под воздействием лекарственных препаратов;
- при плохом самочувствии.

При работе используйте индивидуальные средства защиты, защитную маску/очки, спецодежду, специализированную или нескользящую обувь. При необходимости используйте респиратор, средство защиты органов слуха.

Не работайте в перчатках, используйте их только при настройке/замене ножей.

Древесная пыль, может быть опасной для вашего здоровья. Работайте на станке только в хорошо вентилируемых помещениях и обеспечьте надлежащее удаление пыли. По возможности используйте вытяжные установки.

Из-за опасности захвата движущимися частями станка, при работе запрещается: ношение длинных, небрежных волос, свободной, неудобной одежды; галстуков, ювелирных изделий, одежды с длинными рукавами.

Требования к месту эксплуатации станка

Станок необходимо эксплуатировать в помещениях с общеобменной и местной системами вентиляции. Станок не предназначен для использования вне помещения.

Пространство по периметру станка должно быть свободным на расстоянии минимум одного метра для его обслуживания. Необходимо обеспечить свободное рабочее пространство для направления, подачи и съема заготовки, с учетом ее габаритных размеров и массы.

Основание для установки станка должно быть ровным, нескользким.

Розетки должны находиться достаточно близко к станку, чтобы кабель не создавал опасной ситуации для перемещения персонала.

Не допускается использование станка в захламленном, сыром или подверженном осадкам, или взрывоопасном помещении. Не используйте станок поблизости от горючих жидкостей и газов.

Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

Содержите рабочую зону в чистоте. Загрязнения могут стать причиной несчастного случая.

Убирайте регулировочные ключи и инструменты перед включением станка.

Требования безопасности при эксплуатации станка

Запрещается:

- передавать для работы станок пользователям, не изучившим настоящее руководство по эксплуатации;
- использовать станок лицам в состоянии алкогольного, наркотического опьянения;
- использовать станок при появлении повышенного шума, стука, вибрации;
- использовать станок при поломке или появлении трещин в корпусных деталях;

- эксплуатировать не полностью собранный станок;
- работать на станке со снятым и/или поврежденным защитными устройствами;
- запускать станок, если заготовка контактирует с ножевым валом, вал должен достичь максимальной скорости, прежде чем начать обработку;

- эксплуатировать станок с неисправным выключателем.

Станок предназначен только для обработки древесины и древесных материалов.

Перед эксплуатацией станка следует тщательно проверить защитные устройства, регулировку движущихся частей, крепления и прочие условия, которые могут повлиять на эксплуатацию.

Поврежденные детали и устройства должны быть надлежащим способом заменены или отремонтированы. Заменяйте ножи, если они изношены. Проверьте свободный ход подвижных элементов. Следите за возникновением вибрации или колебаний.

Всегда прижимайте заготовку к столу или к упору при строгании.

Все рукоятки станка должны быть сухими, чистыми, без следов масла и смазки.

Не допускается работа станка без присмотра. Выключите станок и дождитесь полной остановки, прежде чем уйти.

Не изменяйте конструкцию станка, не используйте дополнительные приспособления, не подходящие к данному станку и не рекомендованные производителем.

Требования безопасности при подключении к электросети

Убедитесь, что выключатель находится в положении «ВЫКЛ» при подключении станка к сети.

Запрещается эксплуатировать станок при повреждении штепсельного соединения, кабеля, появление запаха, характерного для горячей изоляции или дыма, нечеткой работе выключателя.

Во время работы не прикасайтесь к заземленным предметам.

Обращайтесь аккуратно со шнуром питания. Никогда не вытаскивайте вилку из розетки за шнур станка. Поврежденные или скрученные шнуры увеличивают риск поражения электрическим током. Кабель станка должен быть защищен от случайного повреждения. Не допускается непосредственное соприкосновение кабеля с горячими и масляными поверхностями.

Сильные колебания температуры окружающего воздуха могут вызвать образование конденсата на токопроводящих частях станка. Перед началом эксплуатации станка в таких условиях, дождитесь пока его температура сравняется с температурой окружающего воздуха.

Слабый контакт в электро разъемах, перегрузка, падение напряжения в электрической питающей сети могут влиять на нормальную работу электродвигателя станка.

Пользователь должен обеспечить защиту станка от скачка напряжения и от короткого замыкания.

Установите влагозащищенную и пылезащищенную розетку.

Не изменяйте конструкцию штепсельной вилки каким-либо образом.

Требования к источнику электропитания

Питание станка осуществляется от однофазной сети переменного тока напряжением 230 В $\pm 10\%$ и частотой 50 Гц $\pm 5\%$, с защитным (заземляющим) проводом.

Колебания напряжения сети в пределах $\pm 10\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу электродвигателя станка.

При повышенных нагрузках необходимо обеспечить отсутствие колебаний напряжения в электрической сети.

Перед работой убедитесь, что напряжение источника питания соответствует техническим характеристикам станка.

Для защиты электропроводки от перегрузок на щите подключения данной линии необходимо применять предохранители.

Требования к заготовке

При обработке заготовок большой длины необходимо пользоваться подставками, которые устанавливаются под свисающим концом заготовки или работать вдвоем.

Обрабатываемую заготовку необходимо проверять на наличие металлических или минеральных включений (гвоздей, скоб, осколков, камней и т.п.). Не следует обрабатывать материалы, имеющие трещины, несросшиеся сучки, гниль, или другие пороки древесины.

Не допускается непосредственное рейсмусование заготовок без плоской базовой поверхности.

Заготовка не должна быть влажной. Рекомендуемая влажность не более 22%.

Во избежание обратной отдачи и предотвращения травм не обрабатывайте на данном станке заготовки длиной менее 200 мм.

Сборка станка

Распаковка

Аккуратно распакуйте транспортировочную упаковку, достаньте станок и отдельные детали из упаковки, осмотрите изделие на наличие повреждений. О любых повреждениях следует немедленно сообщить дистрибьютору или транспортной компании.



Перед сборкой и использованием станка внимательно изучите инструкцию для выполнения надлежащей сборки, технического обслуживания и соблюдения техники безопасности.

Удалите защитное покрытие. Для его снятия используйте мягкую ткань, смоченную керосином (не применяйте для этой цели ацетон, или разбавитель лака). После очистки покройте поверхности воском. Излишки воска удалите для предотвращения его попадания на заготовки.



Не подключайте станок к источнику подачи питания до полного окончания его монтажа.

Установка станка

Станок предназначен для работы в закрытых помещениях и должен быть установлен на ровной, плоской и устойчивой поверхности. Найдите подходящее хорошо освещенное место со свободным доступом к сети для установки станка. Для дополнительной безопасности закрепите станок на верстаке.

Сборка подставки (для модели Giant G-JP-10)

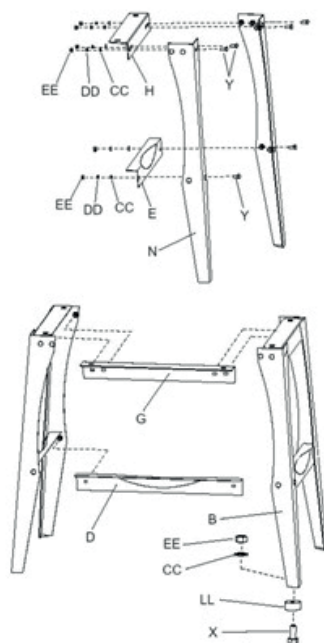


Рис. 3

Прикрутите ножки (N), верхние (H) и нижние (E) опоры с помощью болтов (Y), плоских шайб (CC), гроверов (DD) и шестигранных гаек (EE). На данном этапе затяните крепеж вручную.

С помощью винтов (X), плоских шайб (CC) и шестигранных гаек (EE) прикрутите резиновые подставки (LL).

Установите опору вертикально на ровной поверхности и затяните все гайки.

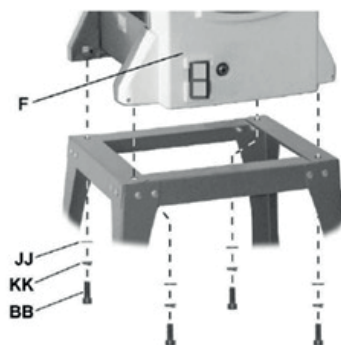


Рис. 4

Установите фуговально-рейсмусовый станок (F) на собранную опору и прикрутите с помощью 4 винтов с внутренним шестигранником (BB), гроверов (KK) и плоских шайб (JJ).

Затяните винты 5 мм шестигранным ключом.

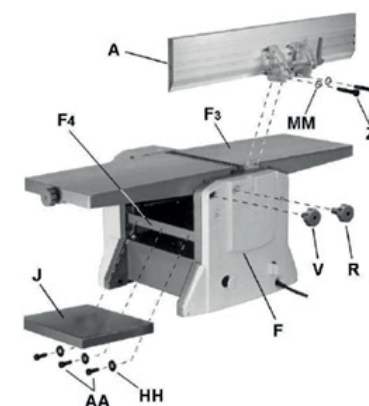


Рис. 5

Фуговальный упор

Прикрутите упор (A) к задней части стола разгрузки (F3) с помощью двух винтов с внутренним шестигранником (Z) и гроверов (MM). Затяните винты шестигранным ключом.

Запорные ручки

Станок оснащен двумя запорными ручками для фиксации положения стола подачи.

Установите ручки для фиксации стола подачи (V, R).

Удлинение стола

Прикрутите удлинение стола разгрузки (J) к основному рабочему столу станка (F4) с помощью трех винтов с внутренним шестигранником (AA) и плоских шайб (HH). Затяните винты шестигранным ключом.

Регулировка удлинения стола

Два установочных винта, расположенных под удлинением стола (J), предназначены для регулировки высоты его внешнего (выступающего) конца, который должен быть немного выше уровня рабочего стола (F4). Это необходимо для того, чтобы не получался рез с "завалом" на краю. Чтобы поднять стол, слегка закрутите винты по часовой стрелке с помощью шестигранного ключа (в комплекте).

Запорная рукоятка рейсмусового стола

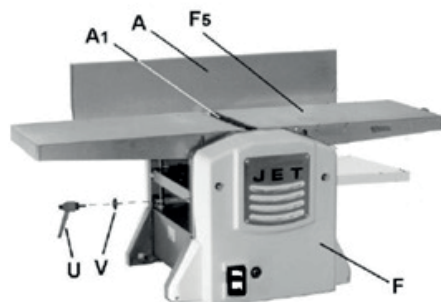


Рис. 6

Прикрутите запорную рукоятку рейсмусового стола (U), установив плоскую шайбу (V).

Защитное ограждение ножевого вала

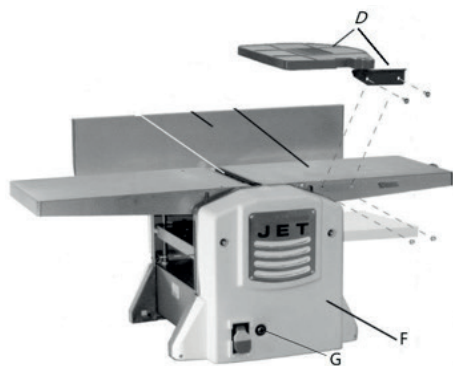


Рис. 7

Установите защитное ограждение ножевого вала (D) сбоку от стола разгрузки.

Запуск станка

Подключение к сети, а также любые применяемые удлинительные провода должны соответствовать действующим нормам и правилам.

Напряжение сети должно соответствовать данным, указанным на табличке станка.

Запуск и останов станка производится с помощью кнопки ВКЛ/ВЫКЛ (рис. 7).

В случае перегрузки двигателя сработает реле защиты от перегрузки (G). Дайте станку остыть в течении примерно 5 минут, затем сбросьте реле.

Работа на станке



Перед регулировкой станка отключите его от источника питания. Несоблюдение данного предписания может стать причиной серьезных травм.

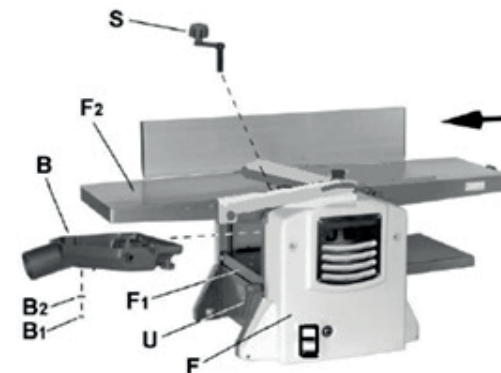


Рис. 8

Ослабьте запорную рукоятку (U).

Установите рукоятку регулировки высоты стола (S).

Поворачивая рукоятку (S) против часовой стрелки, до конца опустите стол (F1).

Открутите шестигранную гайку (B1) и снимите плоскую шайбу (B2) с лотка для сбора пыли (B).

Поверните лоток (B) как показано на рисунке и установите в отверстие подачи. Расположите лоток (B) так, чтобы 2 установочных штифта и винт совпали с отверстиями в столе (F1). Поднимайте стол до тех пор, пока лоток (B) не будет плотно удерживаться между столом подачи (F1) и столом разгрузки (F2). Не перетягивайте. Затяните ручку блокировки (U). Лоток для сбора пыли можно дополнительно закрепить, перекрутив гайку (B1) и плоскую шайбу (B2) из-под стола подачи (F1). Снимите рукоятку (S).

Регулировка

Для регулировки стола подачи ослабьте рукоятки (F). С помощью ручки (E) отрегулируйте глубину реза. Снова затяните запорные рукоятки.

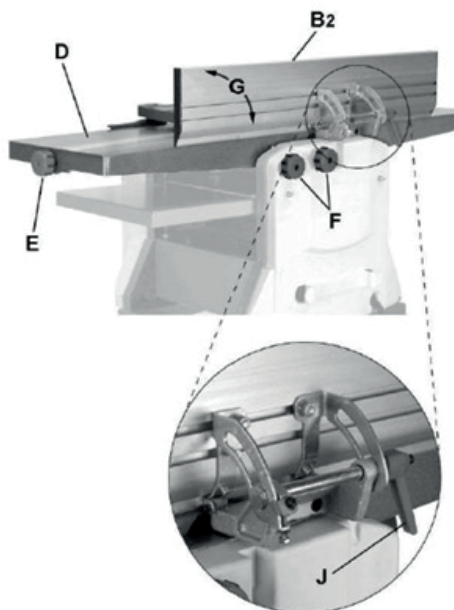


Рис. 9

Для регулировки упора ослабьте запорную рукоятку (J). Снова затяните запорную рукоятку.



Правильное рабочее положение при работе (Фугование):
Оператор должен находиться сбоку от стола подачи (рис. 10)



Рис. 10

Манипуляции с заготовкой

Подайте заготовку прямо через стол. Держите пальцы сжатыми вместе, направляя заготовку ладонями. Запрещается класть руки под крышку ножевого вала. Всегда держите руки на безопасном расстоянии от ножевого вала. Не проносите заготовку назад над незакрытым ножевым валом. Всегда обрабатывайте заготовку по всей ее длине. Обеспечьте поддержку стойки заготовок (длина которой измеряет длину столов станка) с помощью удлиненного стола или роликовых опор.

Обработка поверхности толщиной до 75 мм

Положите заготовку плотную к фуговальному упору. Отрегулируйте защитное ограждение ножевого вала по высоте заготовки. Направляя заготовку, пронесите руки над защитным ограждением ножевого вала (Рис. 11).



Рис. 11

Правильная подачи заготовки

Избегайте подачи заготовки в фуговальный станок против волокон (Рисунок 12). Это может привести к сколам и расколам на краях.

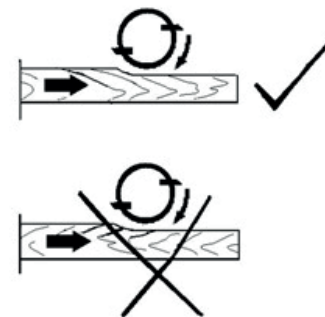


Рис. 12

Обработка торца заготовки (фугование) или обработка заготовок толщиной более 75 мм

Положите заготовку вплотную к фуговальному упору. Убедитесь, что упор установлен на 90°. Внимательно проверьте это угольником. Осмотрите материал на предмет целостности и направления волокон. (рис. 12).

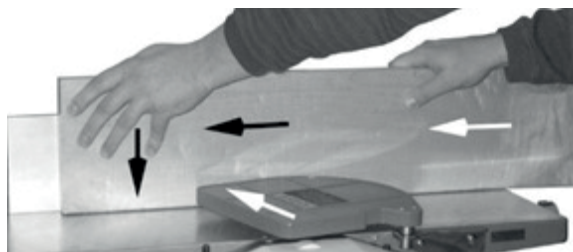


Рис. 13

Скашивание кромки заготовки

Снятие фаски с кромки — это та же операция, что и с кромки, за исключением того, что ограждение наклонено до заданного значения. Используйте угомер, чтобы определить желаемый угол. Затем установите упор под таким же углом. Осмотрите материал на предмет целостности и направления волокон. Отрегулируйте снятие минимального количества материала. Если доска искривлена (изогнута), поместите вогнутым краем вниз на подающем столе. Пропустите заготовку через режущую головку, убедитесь, что лицевая сторона совершенно плоская. Удерживайте пальцы сомкнутыми в верхней части, как показано на рисунке 14.

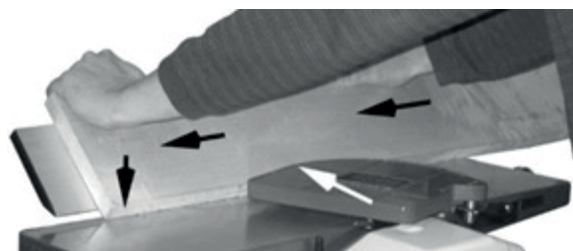


Рис. 14

Общие требования по работе

- Столы станка были точно выровнены на заводе-изготовителе. Их можно наполнять, только когда затянуты запорные ручки для подачи.
- Всегда используйте острые ножи!
- Проверьте заготовку на предмет инородных тел (гвозди, винты), а также выпадающих сучков.
- Подайте заготовку более толстым концом вперед, вогнутой стороной вниз.
- По возможности производить обработку по направлению электрической древесины.
- Более качественная поверхность получится, если обработать заготовку в несколько проходов с меньшей глубиной резания.
- Если дальнейшая обработка вас не интересует, отключите станок. Закройте ножевой вал защитным ограждением.
- Короткие детали можно обрабатывать только с помощью самодельных толкателей и упоров.

Рейсмусование

Перед регулировкой станка отключите его от источника питания. Несоблюдение данных требований может стать причиной серьезной травмы. Если станок настроен на выполнение операций по фугованию, снимите лоток для сбора пыли (B, Рис. 15).

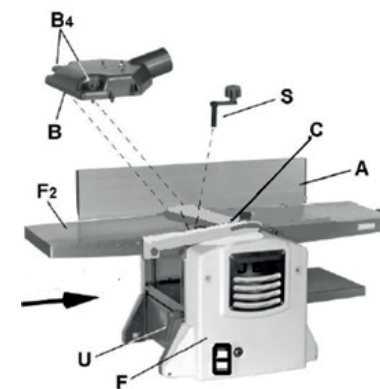


Рис. 15

Снимите защитное ограждение ножевого вала (С) с упора, ножевой бал будет открыт.
Ножи очень острые и представляют опасность. Будьте осторожны при работе вблизи ножей!
Несоблюдение данного предписания может стать причиной серьезных травм.
Разверните лоток для сбора пыли (В) как показано на рисунке. Установите его на столе разгрузки (F2) и зафиксируйте с помощью запорных ручек (В4).

Регулировка

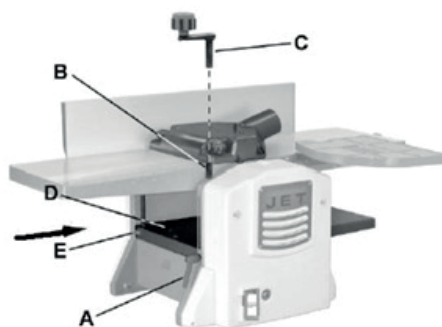


Рис. 16

Для регулировки толщины обработки ослабьте запорную ручку стола (А). Поворачивайте коленчатую ручку (С) по часовой стрелке, чтоб поднять рейсмусовый стол (D), против часовой стрелки – чтобы опустить. Толщина выбирается по шкале (Е).
Снова затяните запорную ручку стола.
Правильное рабочее положение:
Для подачи заготовки встаньте сбоку от отверстия подачи. Отрегулируйте стол в соответствии с толщиной заготовки.



Рис. 17

Медленно и прямолинейно подайте заготовку в станок. Далее она будет подаваться автоматически. Направляйте заготовку прямо через станок. Чтобы снять заготовку со станка, встаньте сбоку от отверстия разгрузки. При работе с длинными заготовками используйте роликовые опоры.

Указания по работе

Всегда используйте острые ножи!
Подавайте заготовку более толстым концом вперед, вогнутой стороной вниз.
Максимальная глубина реза составляет 2 мм.
Если заготовка застряла, опустите стол примерно на пол-оборота коленчатой ручки.
По возможности производите обработку по направлению волокон древесины (Рис. 12).
Более качественная поверхность получится, если обрабатывать заготовку в несколько проходов с меньшей глубиной резания.
Если далее производить обработку не планируется, отключите станок.
Запрещается обрабатывать заготовки короче 160 мм.
Обрабатывайте одновременно не более 2 заготовок.

Настройка и регулировка



Настройку и регулировку станка можно производить, только когда станок отключен от сети. Выньте вилку из розетки!

Ножи станка очень острые. При работе с ними будьте осторожны. Существует опасность порезаться ножом. Несоблюдение данного предписания может стать причиной серьезных травм.

Демонтаж ножа

Отключите станок от источника питания.
При замене ножей надевайте подходящие перчатки.
Снимите защитное ограждение ножевого вала (С) с упора, ножевой бал будет открыт.
Ослабьте болты (А) на запорной пластине ножа, откручивая их по часовой стрелке, если смотреть со стороны стола подачи (К). Работайте в перчатках!

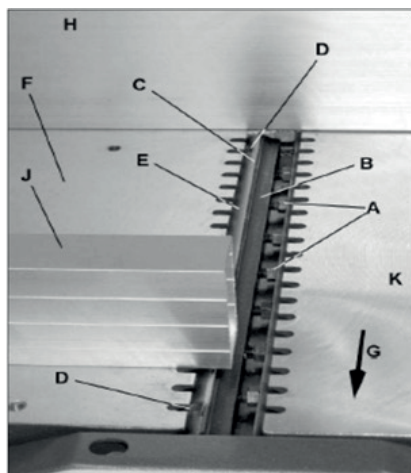


Рис. 18

Сначала извлеките из ножевого вала (Е) нож (С), затем запорную пластину (В).
Очистите все поверхности ножевого вала и запорной пластины с помощью подходящего растворителя (не используйте чистящие средства, которые могут разрезать легкие металлические детали).

Установка и регулировка ножа



Отключите станок от источника питания.

При замене ножей надевайте подходящие перчатки.
Используйте только подходящие ножи, соответствующие техническим характеристикам и стандарту EN 847-1.
Неподходящие, неправильно установленные, изношенные, имеющие трещины или изогнутые ножи могут расшататься в процессе работы и значительно повысить риск отскока заготовки.
Всегда заменяйте сразу оба ножа.
Запорные пластины ножей абсолютно одинаковые и могут быть установлены в любом порядке.
Ножи нельзя перетачивать!
Используйте только оригинальные запасные части компании Gigant.
Установите запорную пластину в канавку ножевого вала. Закрутите четыре болта с квадратной головкой ровно настолько, чтобы можно было вставить строгальные ножи.
Вставьте острый нож и отрегулируйте его положение с помощью запорной пластины так, чтобы он не выступал за кромку ножевого вала.
Отрегулируйте ножи по шаблону (J), положив его на стол разгрузки (F2).

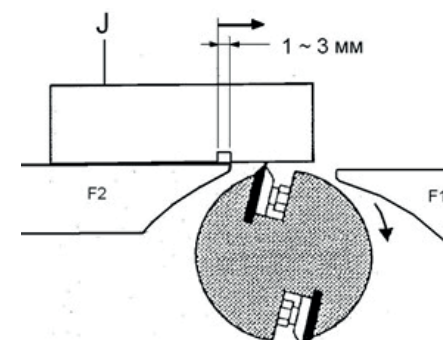


Рис. 19

При проворачивании ножевого вала нож должен сдвинуть шаблон на 1-3 мм.
Это гарантирует правильность установки. Нож располагается на одной высоте или чуть выше стола разгрузки.
Регулировку ножа необходимо произвести с двух сторон.

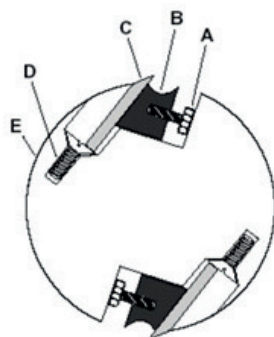


Рис. 20

Микрорегулировка ножей выполняется с помощью нажимных винтов (D). При затягивании ножа начните с двух наружных болтов, затем затяните остальные. Запрещается увеличивать плечо затяжки или затягивать болты ударами по ключу. Повторите вышеуказанные действия со вторым ножом. Установите на место защитное ограждение ножевого вала.

Регулировка фуговального упора

Фуговальный упор (A) можно наклонить на угол между 90° и 45°.

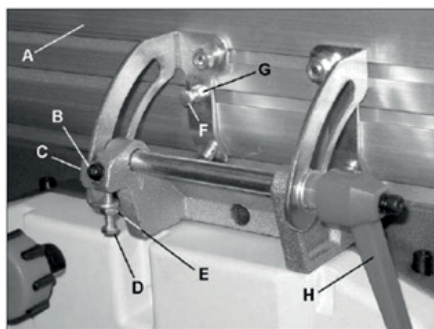


Рис. 21

С помощью угольника убедитесь, что упор располагается относительно стола под углом 90°. Для регулировки положения упора под углом 90° используйте винт (D). Для регулировки положения упора под углом 45° используйте винт (F). Отрегулируйте указатель (B), чтобы он показывал верные значения наклона.

Техническое обслуживание



Все работы по наладке и техническому обслуживанию следует проводить при отключенном от сети станке.

Правильная эксплуатация и регулярное обслуживание станка – залог его длительной службы, и условие, позволяющее получать стабильное качество поверхности.

Регулярно проверяйте станок на наличие повреждений (каждые 50 часов наработки). Неисправные детали должны быть немедленно заменены. Изношенный приводной ремень и затупившиеся ножи приводят к перегрузке станка и возможному выходу из строя электродвигателя.

Замена щеток

Отключите станок от источника питания, выньте вилку из розетки!

Проверяйте щетки после 50 часов работы.

Для замены щеток необходимо:

- выкрутить крышки щеткодержателей из корпуса двигателя с обеих сторон;
- вынуть использованные щетки из щеткодержателей и заменить их новыми;
- закрутить крышки щеткодержателей;
- вернуть станок в рабочее положение.

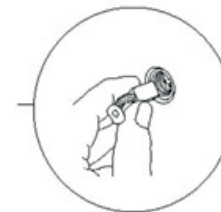


Рис. 22

Если щетки износились на 3 мм, замените их.

Замена ремней

Отключите станок от источника питания.

Существует опасность травмирования. Будьте особенно осторожны и не направляйте пальцы в движущиеся части станка.

Согласно рисунку 23 замените ремень подающего ролика (А) или главный приводной ремень (D).

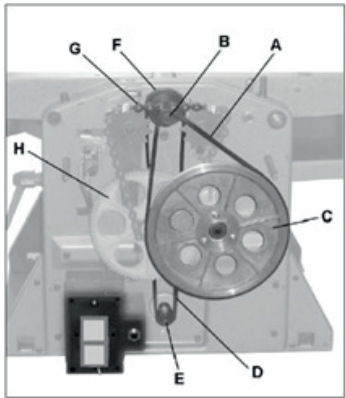


Рис. 23

- Снимите переднюю панель (панель, где находится переключатель ВКЛ/ВЫКЛ.)
- Снимите ремень подающего ролика (А) со шкива (В), вращая вручную шкив (С)
Когда это будет сделано, ремень упадет со шкива (С)
- Оберните новый ремень вокруг шкива (С), затем вокруг шкива (В), вращая шкив вручную (С)
- После установки продолжайте вращать вручную шкив (С) и убедитесь, что ремень сидит правильно на обоих шкивах
- Аналогично замените приводной ремень (D)
- Установите переднюю крышку на место.

Смазка

Нанесите легкую смазку хорошего качества на стальные регулировочные винты, расположенные в механизмах подъема и опускания рабочих столов.

Шариковые подшипники режущей головки смазаны на весь срок службы и не требуют дальнейшего ухода.

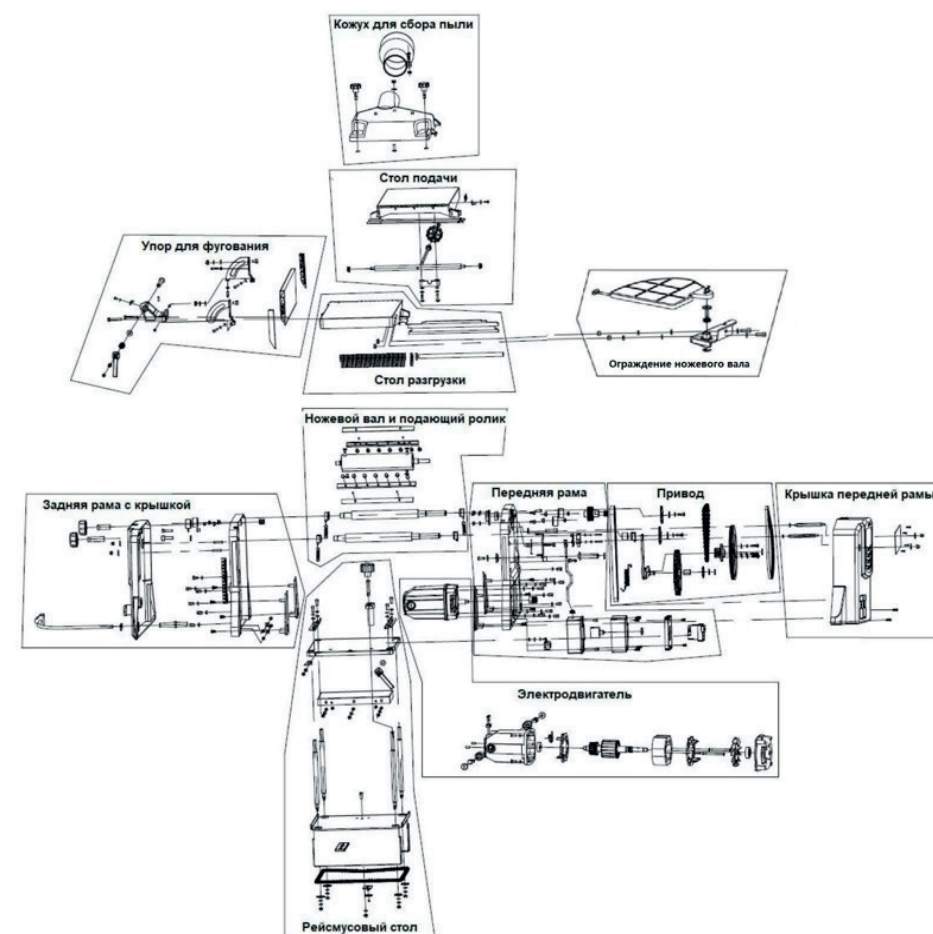
Неисправности и методы их решения

Возможные неисправности	Вероятная причина	Метод устранения
Машина не запускается/ перезапускается, постоянно срабатывает автоматический выключатель или перегорают предохранители.	Нет напряжения в сети	1. Убедитесь, что устройство подключено к источнику питания, а переключатель находится в положении «Пуск» 2. Убедитесь, что устройство подключено к источнику питания. Установите переключатель в положение «Стоп», нажмите и отпустите переключатель сброса, затем установите переключатель в положение «Пуск»
	Перегрузка двигателя	Одной из причин отключений при перегрузке, которые не являются электрическими по своей природе, является повышенная нагрузка. Решение состоит в том, чтобы сделать более тонкий сьем материала за 1 проход
	Выход из строя двигателя.	При подозрении на работу электродвигателя обратитесь для проверки двигателя в авторизованный сервисный центр.
	Пылесборник неправильно установлен на подающем устройстве фуговального станка или на строгальном столе.	Отрегулируйте пылесборник, убедившись, что ключ на пылесборнике нажимает микровыключатель.

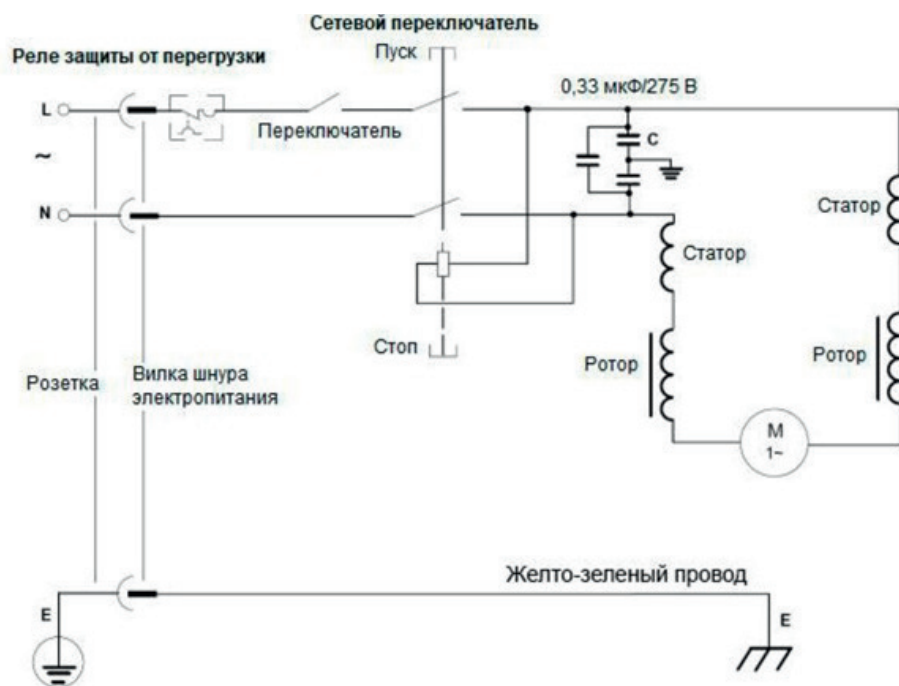
Возможные неисправности	Вероятная причина	Метод устранения
Электрический двигатель перегревается	Станок перегружен сильной подачей	Уменьшите подачу обрабатываемого материала
	Древесина влажная	Замените заготовку
	Станок перегружен большим давлением на заготовку	Уменьшите давление обрабатываемого материала
	Засорены вентиляционные отверстия	Очистите вентиляционные отверстия, подключите пылесос
Двигатель работает, а ножевой вал не вращается	Порван приводной ремень	Замените ремень
При работающем станке имеется вибрация	Неправильно установлены ножи	Отрегулируйте положение ножей, затяните крепеж
	Станок стоит неровно	Установите станок на ровную поверхность. Выровняйте станок
Некачественно обработанная поверхность	Ножи затупились	Переустановите ножи
	Ножи загрязнены стружкой	Удалите стружку
	Большая глубина обработки	Обрабатывайте заготовку в несколько проходов с меньшей глубиной
	Обработка проведена по направлению поперек волокна	Обрабатывайте заготовку по направлению вдоль волокон (рис. 12)
	Поверхность заготовки неоднородная	Замените заготовку

При обнаружении иных неисправностей или невозможности самостоятельного устранения пользователю (владельцу) данной установки необходимо обратиться в авторизованный сервисный центр.

Детализировка фуговально-рейсмусового станка Gigant G-JP-8/10



Электрическая схема



Действия пользователя в случае инцидента, критического отказа или аварии, критические состояния и предельные состояния, перечень критических отказов и ошибочные действия пользователя

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать установку при следующих неисправностях:

- повреждение (обугливание) штепсельной вилки или кабеля электропитания;
- нечеткая работа выключателя;
- появления дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
- появление повышенного шума, стука, вибрации;
- поломка или появление трещин на деталях корпуса.

Перечень критических отказов:

- Выход из строя электродвигателя.
- Повреждение защитных устройств.
- Критический износ рабочих органов устройства.

Ошибочные действия пользователя, которые приводят к инциденту или аварии:

Для предотвращения ошибочных действий, персоналу перед началом использования устройства необходимо внимательно изучить руководство по эксплуатации. Выполнение требований и рекомендаций руководства по эксплуатации предотвратит возможные ошибочные действия при работе с инструментом, и обеспечит оптимальное функционирование устройства и продление срока его службы.

Основные ошибочные действия:

- Начало эксплуатации устройства без прочтения руководства по эксплуатации и ознакомления с устройством.
- Оставление работающего устройства без присмотра.
- Допуск к использованию устройством лицами (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями, или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний.
- Неиспользование при эксплуатации устройства средств индивидуальной защиты (наушники, очки или защитная маска).

Действия пользователя в случае инцидента, критического отказа или аварии:

В случае инцидента, критического отказа и (или) аварии следует прекратить дальнейшие работы и оценить причину инцидента.

При отказе оборудования, и отсутствии информации в руководстве по эксплуатации по устранению неполадки необходимо обратиться в сервисную службу. Замена изношенных частей должна производиться квалифицированными специалистами сервисной службы.

Критериями предельного состояния являются:

- необратимая деформация деталей (узлов) исключающая эксплуатацию техники в нормальном режиме;
- достижение назначенных показателей;
- нарушение геометрической формы и размеров деталей, препятствующее нормальному функционированию;
- необратимое разрушение деталей, вызванное коррозией, эрозией и старением материалов.

Критериями критического состояния являются:

- Слышен нехарактерный для устройства шум;
- Не возможность закрепить ножи (износ механизма фиксации);
- Корпус станка сильно поврежден;
- Неисправность защитных приспособлений;



При осмотре и профилактическом ремонте электрооборудование должно быть отключено от питающей электрической сети.

Транспортировка, хранение, утилизация

Транспортирование

Станок упакован в соответствии с требованиями действующей нормативной и технической документации на его изготовление и поставку. Упакованный станок может транспортироваться авиационным, железнодорожным, морским, речным и автомобильным транспортом.

Погрузку и крепление упакованного изделия, его последующее транспортирование выполняют в соответствии с действующими техническими условиями и правилами перевозки грузов на используемом виде транспорта.

При подъеме, транспортировке и перемещении оборудования необходимо:

- полностью отключить станок от сети;
- снять навесные элементы (ножки, упор, защитное ограждение ножевого вала и пр.);
- упаковать элементы в заводскую транспортную упаковку;
- выбрать правильное транспортировочное устройство согласно массе оборудования. Убедитесь, что подъемная мощность транспортировочного устройства соответствует массе станка.

Хранение

Хранить станок следует в отапливаемом, вентилируемом помещении при отсутствии воздействия климатических факторов (атмосферные осадки, повышенная влажность и запыленность воздуха) при температуре воздуха не ниже +5°C и не выше +40°C, при относительной влажности воздуха не выше 80% при температуре +20°C. Храните станок в надежно закрытом, недоступном для детей месте.

В случае длительного хранения наружные поверхности деталей станка, подвергающиеся коррозии, следует очистить и покрыть консервационной смазкой.

После транспортирования/хранения станка при отрицательной температуре окружающего воздуха, необходимо выдержать его при комнатной температуре не менее восьми часов до первого включения. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за влаги, сконденсировавшейся на деталях электродвигателя и её электрооборудовании.

Утилизация

Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке.

Утилизация изделия и комплектующих узлов заключается в разборке и последующей сортировке по видам материалов и веществ, для последующей переплавки или использования при вторичной переработке.

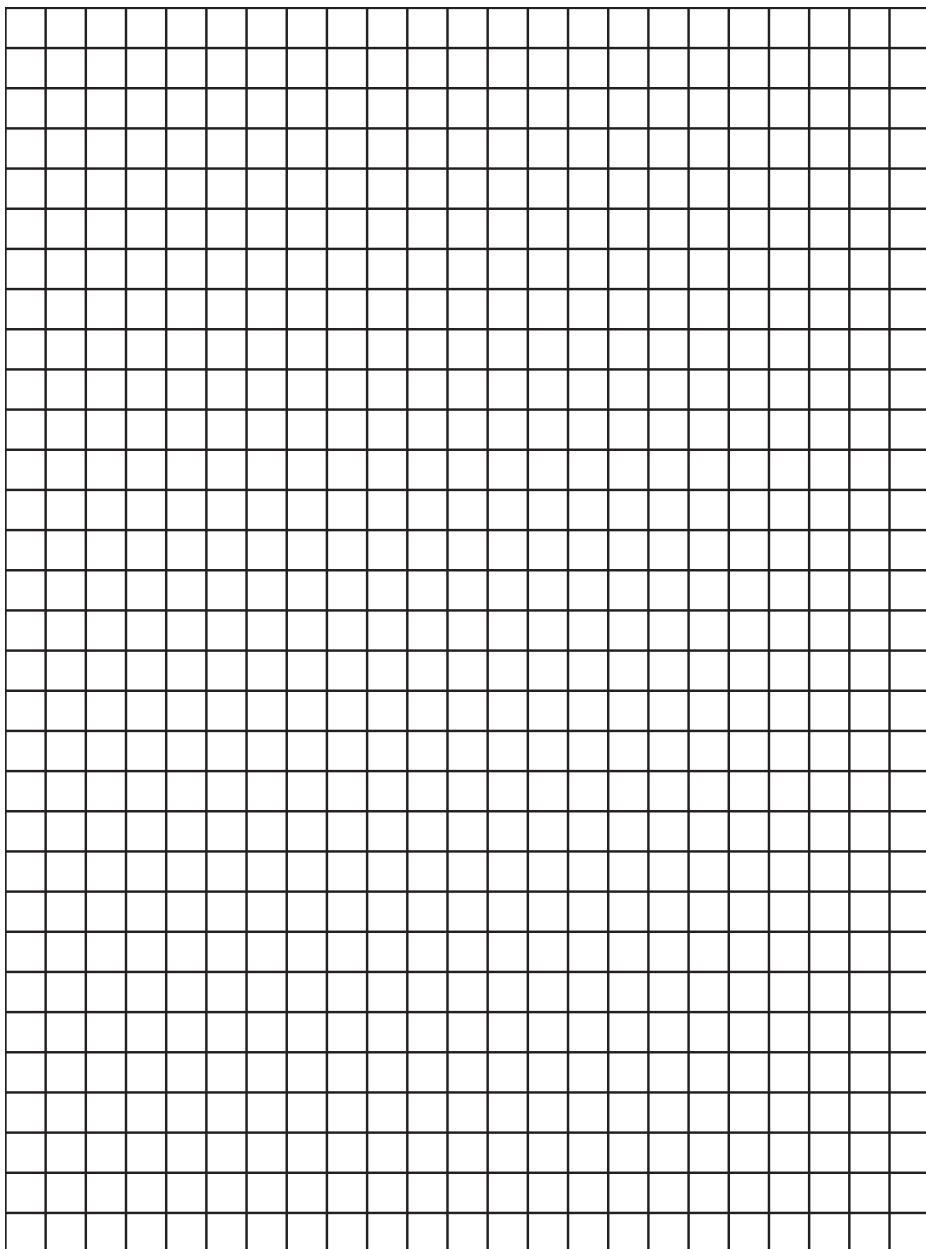
Упаковку станка следует утилизировать без нанесения экологического ущерба окружающей среде в соответствии с действующими нормами и правилами.

Данная установка изготовлена из безопасных для окружающей среды и здоровья человека материалов и веществ. Тем не менее, для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, при прекращении использования установки (истечение срока службы) и непригодности к дальнейшей эксплуатации, изделие подлежит сдаче в приемные пункты по переработке металлолома и пластмасс.

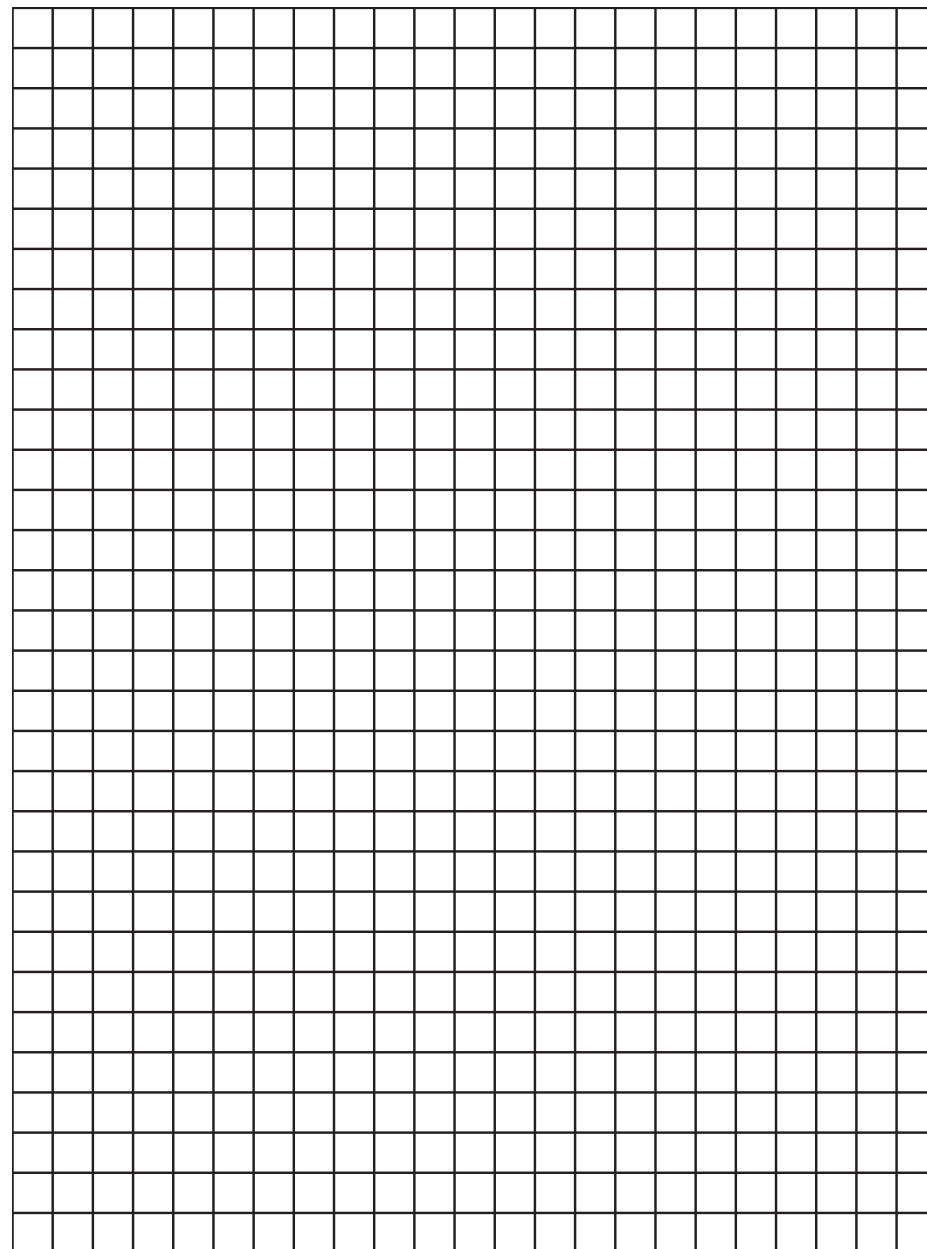
Гарантийное обязательство

- Изготовитель гарантирует работу фуговально-рейсмусового станка на протяжении одного года со дня продажи.
- Гарантийный ремонт производится только при наличии печати фирмы, даты продажи, подписи продавца и подписи покупателя в гарантийном талоне. Если что-то из вышеперечисленного отсутствует, гарантийный ремонт не производится.
- Гарантийный ремонт не производится при нарушении требований, изложенных в руководстве.
- Гарантийный ремонт не производится при нарушении целостности конструкции, наличии механических повреждений (трещины, сколы, следы ударов и падений и любые деформации корпуса), являющихся результатом неправильной или небрежной эксплуатации, транспортировки, хранения.
- Гарантийный ремонт не производится при наличии на изделии следов разбора или других не предусмотренных документацией вмешательств в его конструкцию, а также при нарушении заводских регулировок.
- Гарантийный ремонт не производится при сильном внутреннем загрязнении изделия, повреждении внутренних устройств и деталей посторонними предметами.
- Гарантия не распространяется на части, подверженные естественному износу. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, регулировку рабочих параметров, а также выезд мастера к месту эксплуатации изделия с целью его настройки, ремонта или консультаций.
- Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания.
- Гарантийный ремонт производится при наличии и полном совпадении серийных номеров на устройстве и в паспорте. Данный документ не ограничивает определенные законом права потребителя, но дополняет и уточняет оговоренные законом обязательства, предполагающие соглашения сторон.

Для заметок



Для заметок



Адреса сервисных центров

- Московская область, г. Домодедово
п. Госплемзавода Константиново
Объездное шоссе, с. 2А
+7 (800) 550-37-87, доб. 404
- Ближайший розничный магазин
ВсеИнструменты.ру

Гарантийный талон



№ _____

Гарантийный талон является документом, дающим право на гарантийное обслуживание приобретенного инструмента. Гарантия на проданное изделие подразумевает под собой его бесплатный ремонт либо замену на аналогичное изделие в случае невозможности ремонта в течение гарантийного срока. Гарантия покрывает расходы на работу по гарантийному ремонту и на стоимость запасных частей. Стоимость почтовых отправлений, страховки и отгрузки изделий для ремонта не входит в гарантийные обязательства. В случае утери гарантийного талона владелец лишается права на гарантийное обслуживание. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта или консультаций.

На данное изделие распространяется гарантийный срок 12 месяцев со дня продажи через сеть фирменных магазинов. В целях определения причин отказа и/или характера повреждений изделия производится техническая экспертиза в сроки, установленные законодательством. По результатам экспертизы принимается решение о возможности восстановления изделия или необходимости его замены. Гарантия распространяется на все поломки, которые делают невозможным дальнейшее использование изделия и вызваны дефектами изготовителя, материала или конструкции.

Гарантийный ремонт осуществляется при соблюдении следующих условий.

1. Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.
2. Предоставление неисправного изделия в чистом виде.
3. Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

Гарантия не распространяется на следующие случаи.

- Естественный износ.
- Несоблюдение мер безопасности.
- Несоблюдение рекомендаций по техническому обслуживанию.
- Неправильное использование или грубое обращение.
- Наличие внутри изделия пыли, мелкодисперсных веществ, жидкостей, насекомых, посторонних предметов.

Гарантия не распространяется также на изделия со следами несанкционированного вмешательства в конструкцию, осуществленного лицами без специального разрешения на проведение ремонтных работ.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен. Претензий к комплектации и внешнему виду не имею.
Изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию, дизайн и комплектацию изделия

.....
Ф. И. О. покупателя

.....
Подпись покупателя

.....
Штамп торговой организации

Без штампа или печати торговой организации гарантийный талон не действителен!

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № 1
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказа-наряда _____
Мастер _____

1

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № 2
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказа-наряда _____
Мастер _____

2

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № 3
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказа-наряда _____
Мастер _____

3

**Вы можете заказать
инструмент марки
Gigant на сайте
vseinstrumenti.ru**



**Правообладатель ТМ «Gigant»
ООО «ВсеИнструменты.ру» 109451, Россия,
г. Москва, ул. Братиславская, д. 16, корп. 1, пом. 3
8 800 550-37-70**

