

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК ЖЕВ-1

ВМХ Тул Груп АГ (WMH Tool Group AG)
Банштрассе 24, СН-8603 Шверценбах

Кромкооблицовочный станок ЖЕВ-1



1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Кромкооблицовочный станок разработан для прикрепления кромкооблицовочных материалов из дерева и полиэстера, имеющих поверхность, обработанную термоплавким клеем и предназначен для использования только должным образом обученным и подготовленным персоналом.

Если вы незнакомы с порядком и техникой безопасности работы на кромкооблицовочном станке, не используйте его, пока не получите соответствующую подготовку и знания.

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

Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее $3 \times 1,5 \text{ мм}^2$ (желательно медный, трёхжильный, с сечением каждой жилы не менее $1,5 \text{ мм}^2$).

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

Не запускайте станок в работу!

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Кромкооблицовочный станок
2. Опорный стол
3. Штифт
4. Винт с шестигранной головкой, М8х90 (с шестигранной гайкой)
5. Винты с головкой под ключ, М6х10 – 2 шт.
6. Плоские шайбы, М6 – 2 шт.
7. Шестигранный ключ, 5мм
8. Двусторонний триммер
9. Инструкция по эксплуатации
10. Список деталей

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ JEB-1

Пистолет теплого воздуха 2000 Вт/230В	
.....	50 Гц
Диапазон рабочей температуры (градусы)	
.....	100°C – 200°C
Макс. ширина кромкооблицовочного материала	57 мм
Высота направляющего упора	55,6 мм
Размер ламинированного стола (ДхШ)	680х188 (мм)
Габариты (ДхШхВ)	680х666х240 (мм)
Масса станка	12 кг

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

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

4. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

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

Всегда храните инструкцию, предохраняя ее 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.

Держите посетителей на безопасном расстоянии от рабочей зоны. Не подпускайте близко детей.

Применяйте необходимые согласно инструкциям средства личной защиты.

Проводите любую наладку или обслуживание станка только тогда, когда он отключен от источника питания.

Обеспечьте достаточное свободное пространство вокруг рабочей зоны, а также не слепящее верхнее освещение.

Проверяйте станок на предмет поврежденных деталей. Перед дальнейшим использованием станка необходимо тщательно проверить защитное ограждение или другую поврежденную деталь, чтобы определить будет ли она правильно работать и выполнять свою функцию.

Убирайте все регулировочные и гаечные ключи.

Чтобы снизить воздействие паров клея работайте в хорошо вентилируемом помещении, работайте с одобренным защитным оборудованием, таким как противопылевые респираторы, которые специально разработаны для фильтрации микроскопических частиц.

Следите за тем, чтобы все заготовки были надежно закреплены во время работы, и было обеспечено их безопасное движение.

Устанавливайте станок таким образом, чтобы оставалось достаточно места для обслуживания и для подачи заготовок.

Следите за тем, чтобы станок был надежно закреплен на ровной поверхности.

Следите за тем, чтобы электропроводка не препятствовала рабочему процессу и, через нее нельзя было споткнуться.

Держите пол вокруг станка чистым и свободным от мусора и остатков материала, а также от масла и смазки.

Сохраняйте всегда равновесие, чтобы не упасть и не облокотиться на нагревательный аппарат. Не перегибайтесь и не используйте чрезмерное усилие для выполнения любых операций на станке.

Держите рабочее место свободным от посторонних предметов.

Не оставляйте без присмотра включенный станок, всегда выключайте его, прежде чем покинуть рабочее место.

Не используйте станок во влажных помещениях, не оставляйте его под дождем.

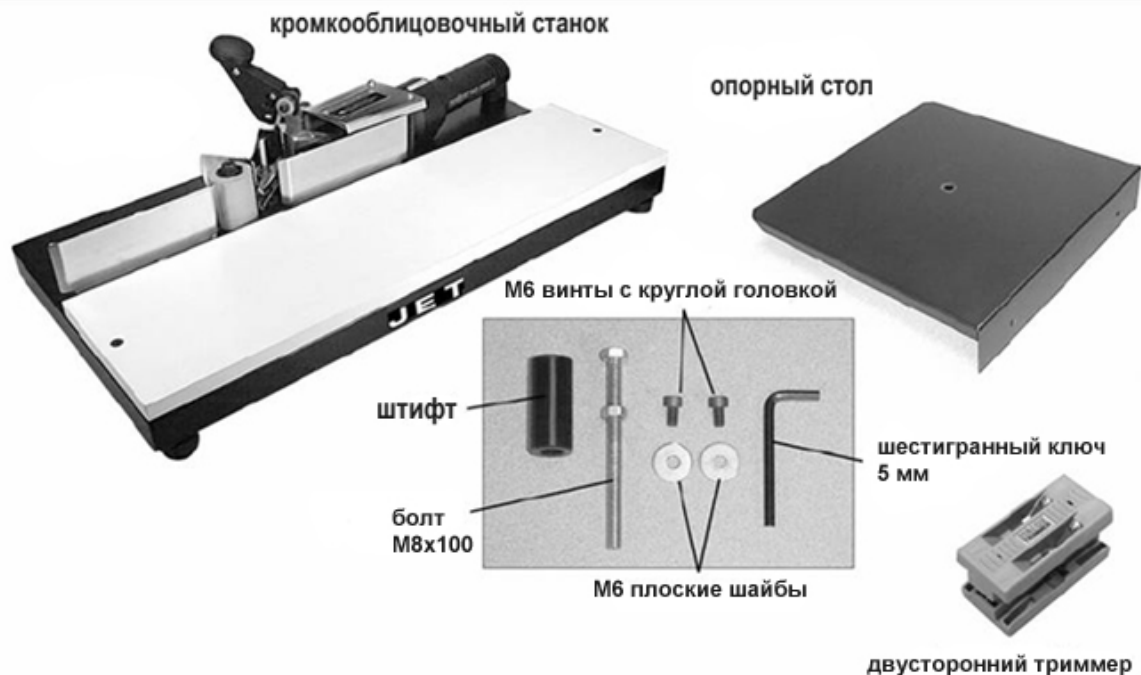
Не используйте станок вблизи горючих жидкостей или газов.

Не пытайтесь заставить станок выполнять работу, для которой он не предназначен. Подходящий инструмент выполнит эту работу лучше и безопаснее.

Никогда не используйте станок, если возникли проблемы с нагревательным аппаратом.

Все работы по установке, монтажу, чистке должны производиться только после отключения станка из эл. сети.

5. ОПИСАНИЕ СТАНКА



Станок имеет нескользкую резиновую опору, встроенный нож для глубокого разреза и широкий опорный стол для рулона кромкооблицовочного материала. Нагревательный элемент имеет бесконечное число регулировок с диапазоном нагрева от 100 до 200 градусов. Регулирующиеся направляющие помогают управлять с кромкооблицовочным материалов шириной до 57 мм.

6. ТРАНСПОРТРОВКА И ПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

6.1. Транспортировка и установка

Установка станка должна производиться в закрытых помещениях, при этом достаточно условий обычной столярной мастерской. Не используйте станок во влажных помещениях, не оставляйте его под дождем.

Поверхность, на которой устанавливается станок, должна быть ровной и способной выдерживать нагрузки.

При необходимости станок можно жестко закрепить на поверхности. По соображениям упаковки станок поставляется не полностью смонтированным. Не выбрасывайте никакой упаковочный материал, пока Кромкооблицовочный станок не будет собран и не начнет нормально работать.

6.2. Монтаж

Общие указания

Перед проведением монтажно-наладочных работ отключите станок от эл. сети!

Удалите защитную смазку от ржавчины с помощью мягких растворителей.

Установите станок на плоскую поверхность.

Монтаж опорного стола

1. Наклоните кромкооблицовочный станок и прикрепите опорный стол к двум отверстиям на задней части кромкооблицовочного станка при помощи двух винтов с головкой под ключ размера M6 x 10 и двух плоских шайб M6. Смотрите Рисунок 1. Затяните их 5мм шестигранным ключом.

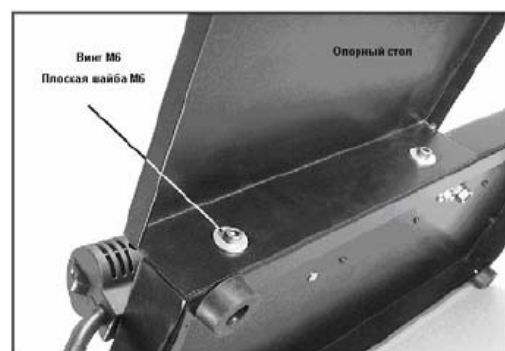


Рисунок 1

2. С нижней стороны опорного стола вставьте винт с шестигранной головкой M8 x 100 через отверстие в центральной части опорного стола, как показано на Рисунке 2. (шестигранная гайка на винте должна быть ниже опорного стола.)

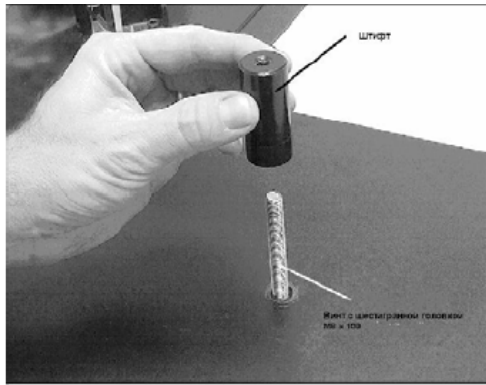


Рисунок 2

3. Поместите штифт, поверхностью с большим отверстием вниз, поверх винта с шестигранной головкой и навинтите его на винт с шестигранной головкой. Смотрите Рисунок 2.

4. Шестигранная гайка на винте M8 x 100 используется для регулировки высоты винта над столом.

Инструкции по заземлению

Убедитесь, что напряжения вашего источника питания соответствует спецификации на ярлыке, прикрепленном к пистолету теплого воздуха. Кромкооблицовочный станок разработан для работы от стандартной "домашней" электросети 220 Вольт.

Удлинительные шнуры

Если удлинительный шнур необходим, убедитесь, что характеристики шнура подходят по силе тока в амперах, указанной на моторной табличке станка. Шнур меньшего размера приведет к падению линейного напряжения, что вызовет потерю мощности и перегрев.

Таблица на Рисунке 3 показывает правильный размер шнура, который должен использоваться на основании длины шнура и характеристиках силы тока в амперах, стоящих на моторной табличке.

Наладка верхних и нижних направляющих

Верхние и нижние направляющие могут регулироваться путем ослабления винтов с головкой под ключ при помощи 5мм шестигранного ключа (прилагается). Смотрите Рисунок 4.

После регулировки затяните обратно винты.

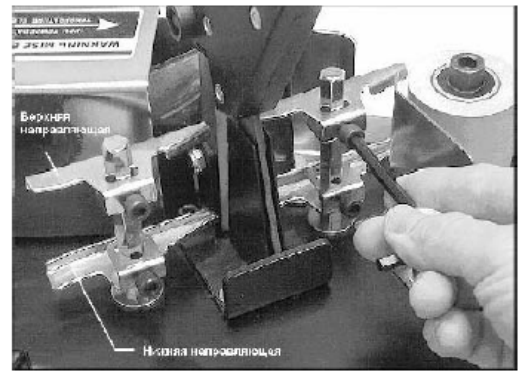


Рисунок 4

Нижние направляющие должны быть установлены немного ниже рабочего стола, после чего никакие регулировки больше не будут требоваться для нижних направляющих.

Отрегулируйте верхние направляющие, чтобы они соответствовали ширине вашего кромкооблицовочного материала.

ПРИМЕЧАНИЕ: Кромкооблицовочный материал должен свободно двигаться через направляющие.

Установка планок подачи и разгрузки

Планки подачи и разгрузки используются для поддержки краев рабочей заготовки. Обе планки должны быть расположены по отношению к прижимному ролику так, чтобы оставался зазор по толщине кромкооблицовочного материала, который используется. Обычно планки удалены на расстояние примерно от 1/32" до 3/64" от выпуклой части прижимного ролика, как показано на Рисунке 5.

Эта регулировка уже была сделана перед отгрузкой кромкооблицовочного станка; однако вы можете еще раз проверить это. Также необходимо периодически проверять эту настройку при использовании кромкооблицовочного станка.

Если планка требует регулировки, ослабьте два винта с головками под ключ (Рисунок 5) и передвиньте планку вперед или назад, как это необходимо.

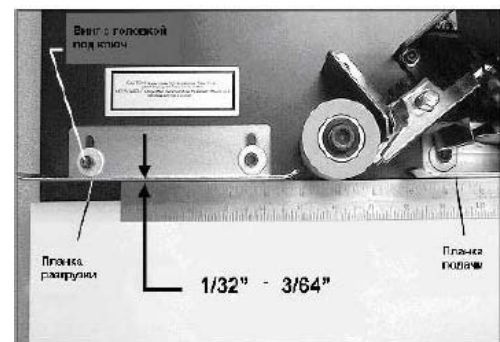


Рисунок 5

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы отрегулировать планку подачи, вам необходимо сначала снять

пистолет с теплым воздухом со стола следующим образом:

Пистолет с горячим воздухом должен быть отключен от питания. Если пистолет с горячим воздухом только что использовался в кромкооблицовочных операциях, дайте ему достаточно времени, чтобы остыть, прежде чем снять его.

1. С внутренней стороны кромкооблицовочного станка, используя крестообразную отвертку, снимите два винта, которые крепят пистолет горячего воздуха (Рисунок 6).

2. Аккуратно снимите пистолет горячего воздуха со стола. Винты с головками под ключ на планке подачи будут теперь доступны, отрегулируйте планку подачи, как это необходимо.

3. Когда закончите, поставьте обратно пистолет горячего воздуха. Поставьте обратно и затяните два винта (Рисунок 6).

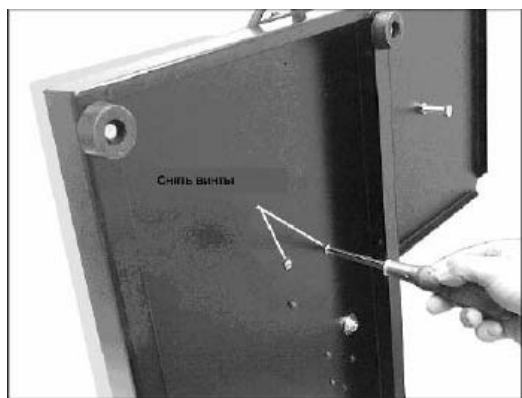


Рисунок 6

6.3. Подключение к эл. сети

Сетевое подключение и применяемые удлинители должны соответствовать нормам.

Напряжение сети и частота должны совпадать с данными на типовой табличке станка.

Предохранитель сети должен составлять 16 А.

Подключение и ремонт должны проводиться только специалистами-электриками.

6.4. Пуск в эксплуатацию

Главный переключатель ВКЛ/ВЫКЛ находится на рукоятке пистолета горячего воздуха (Рисунок 7).

Температура нагревания контролируется при помощи шкалы (Рисунок 7); более горячий воздух - к красной части шкалы, более холодный воздух - к синей части шкалы.

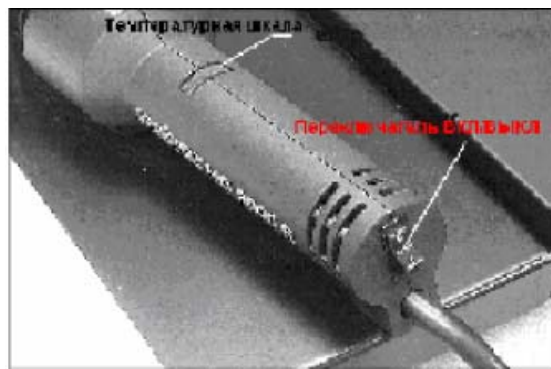


Рисунок 7

ПРИМЕЧАНИЕ: Установление нагрева является произвольным. Чем горячее пистолет, тем быстрее вы можете производить работу. Для лучших результатов начните с низкого уровня нагрева и сделайте настройки в соответствии с вашим опытом по работе с кромкооблицовочным станком и используемым материалом.

7. РАБОТА СТАНКА

Выбор кромкооблицовочного материала

Кромкооблицовочный материал должен иметь термокляющуюся заднюю поверхность.

Ширина кромкооблицовочного материала, который вы выберете, зависит от толщины рабочего материала, который вы облицовываете. Кромкооблицовочный станок принимает кромкооблицовочный материал шириной до 57 мм.

Кромкооблицовочный материал обычно не более чем на 1,6 мм. шире, чем толщина рабочей заготовки. Это означает, что остается убрать излишек шириной около 0,8 мм с любой стороны рабочей заготовки (смотрите Рисунок 8). Это позволяет удалить излишек ножом или двусторонним триммером. От излишка можно также избавиться путем шлифования.



Рисунок 8

(облицовка кромки показана на примере дубовой фанеры толщиной 20мм)

Когда кромкооблицовочный материал слишком широк, работа по удалению излишков становится слишком трудоемкой, а

кромкооблицовочного материала тратится слишком много.

Рабочие операции

1. Установите рулон с кромкооблицовочным материалом на опорный стол. Кромкооблицовочный материал должен быть ориентирован клеящейся поверхностью к пистолету горячего воздуха, когда он движется через направляющие.

2. Убедитесь, что нижние направляющие были установлены немного ниже рабочего стола. Благодаря этому нижний край облицовочного материала будет немного ниже края рабочей заготовки.

3. Пропустите передний край кромкооблицовочного материала через направляющие, затем отрегулируйте верхние направляющие на ширину кромкооблицовочного материала. Смотрите Рисунок 9.

ПРИМЕЧАНИЕ: кромкооблицовочный материал должен свободно двигаться через направляющие.

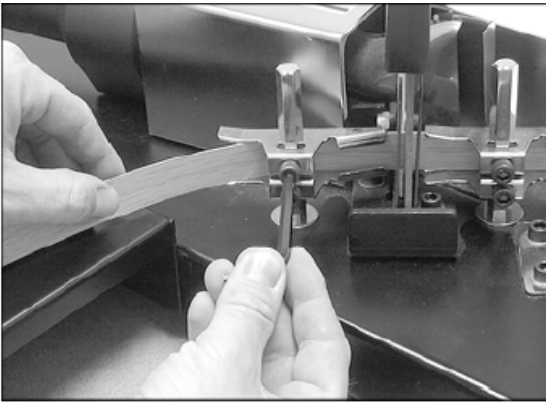


Рисунок 9

4. Поместите передний край кромкооблицовочного материала перед соплом пистолета горячего воздуха, как показано на Рисунке 10.

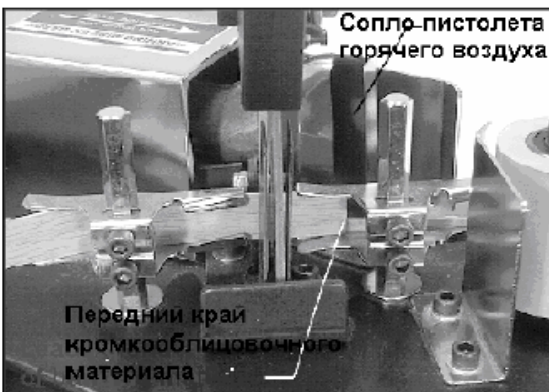


Рисунок 10

5. Выберите желаемую температуру на температурной шкале.

6. Включите Кромкооблицовочный станок в источник питания и поверните переключатель. Подождите примерно 30 секунд, чтобы пистолет горячего воздуха набрал рабочую температуру. Если необходимо, отрегулируй-

те еще раз температуру по шкале. Пистолет горячего воздуха генерирует достаточно тепла, чтобы причинить ожог и воспламенить легко воспламеняющиеся вещества. Работайте с чрезвычайной осторожностью. Не прикасайтесь к металлическим частям вокруг пистолета горячего воздуха, пока он включен. По мере того, как термоклящаяся поверхность переднего края кромкооблицовочного материала размягчается, начинайте подавать руками кромкооблицовочный материал к выступу прижимного ролика, как показано на Рисунке 11.

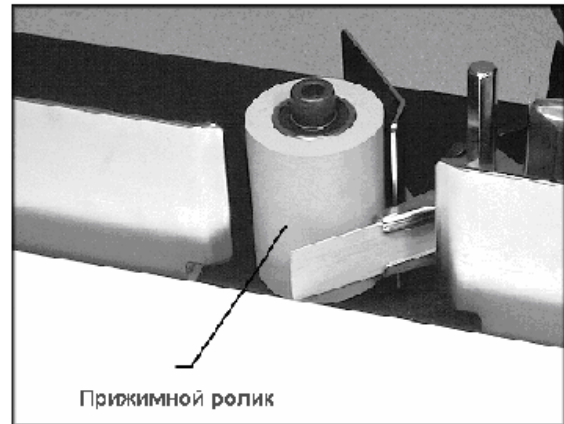


Рисунок 11

7. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Общим индикатором того, что клей уже достаточно нагрелся, является начало появления легких пузырей.

8. Положите рабочую заготовку на стол, прижав ее к планке подачи. Смотрите Рисунок 12.

9. Прижмите край рабочей заготовки вдоль подающей планки и к кромкооблицовочному материалу (Рисунок 12). Кромкооблицовочный материал будет между прижимным роликом и рабочей заготовкой. Край облицовочного материала будет прикреплен к рабочей заготовке.

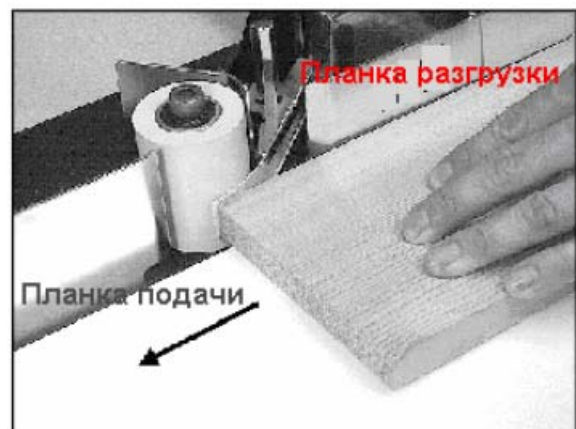


Рисунок 12

10. Направляйте рабочую заготовку вдоль прижимного ролика на ровной и умеренной скорости. Кромкооблицовочный материал будет продолжать приклеиваться к краю ра-

бочей заготовки и будет вытягиваться через направляющие по мере продвижения рабочей заготовки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что клеящая сторона прикрепляется к рабочей заготовке. Если вы подаете рабочую заготовку слишком быстро, либо температура пистолета горячего воздуха слишком мала, то сцепление будет плохим. Внесите необходимые регулировки, чтобы добиться хорошего сцепления. 11. По мере продвижения рабочей заготовки (Рисунок 13) передний край рабочей заготовки может упираться как в планку разгрузки, так и в прижимной ролик. Всегда сохраняйте давление на прижимной ролик, когда облицовываете кромки.

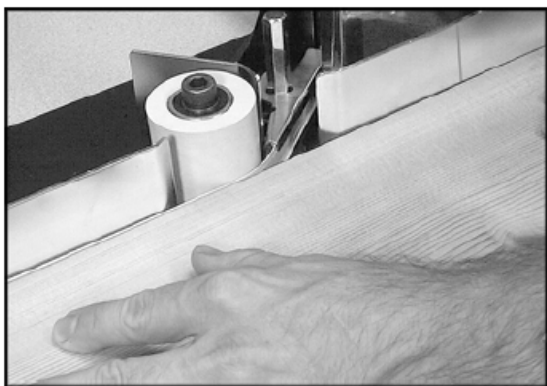


Рисунок 13

12. Когда задний конец рабочей заготовки поравняется с отметкой на подающей планке, твердо и быстро опустите обрезающее устройство, чтобы перерезать кромкооблицовочный материал. Смотрите Рисунок 14.

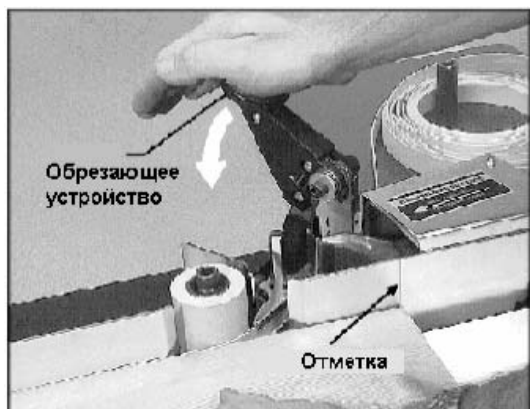


Рисунок 14

13. Продолжайте продвигать рабочую заготовку, пока весь ее край не будет облицован. Конец облицовочного материала будет немного выступать за край рабочей заготовки.

14. Выключите пистолет горячего воздуха и дайте ему полностью остыть, прежде чем убирать Кромкооблицовочный станок на хранение. Когда Кромкооблицовочный станок не используется, отключите его от источника питания.

15. Обрежьте излишек облицовочного материала с рабочей заготовки. Это можно легко сделать при помощи двустороннего триммера, поставляемого вместе с вашим Кромкооблицовочным станком. Смотрите Рисунок 15.

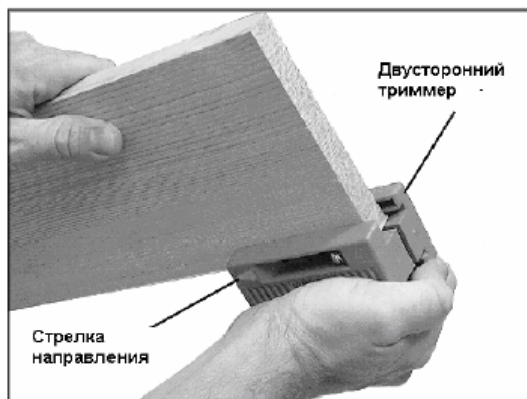


Рис. 15

16. Двусторонний триммер может обрабатывать материалы толщиной от 12,7 мм до 25,4 мм. Просто поместите триммер на облицованный край рабочей заготовки и твердо сожмите триммер, затем проведите Триммером вдоль краев рабочей заготовки в направлении стрелок, как показано на Рисунке 15. Для достижения лучших результатов, используйте ровное и постоянное давление.

17. Сменные ножи для двустороннего триммера (Инвентарный номер JEB-151) имеются в наличии.

18. Острый нож (не прилагается), как показано на Рисунке 16, является альтернативным методом удаления излишков облицовочного материала. Излишки могут быть также в некоторых случаях убраны при шлифовании.

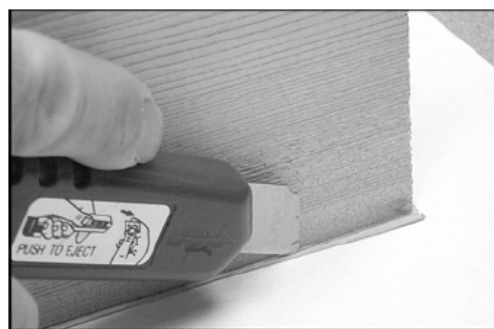


Рисунок 16

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Общие указания

Прежде чем начинать обслуживание Кромкооблицовочного станка, отключите его от источника питания, если не указано иное.

Длительное использование кромкооблицовочного станка может привести к накоплению термоклей на направляющих, что может мешать свободному движению кромкооблицовочного материала. Чтобы удалить этот клей, включите станок в розетку, поставив пистолет с горячим воздухом на средний режим. Держите руки подальше от пистолета с горячим воздухом. Когда пистолет с горячим воздухом размягчит клей, снимите его с направляющих при помощи шпателя. Будьте осторожны, чтобы не поцарапать направляющие, для лучшего результата они должны оставаться совершенно гладкими.

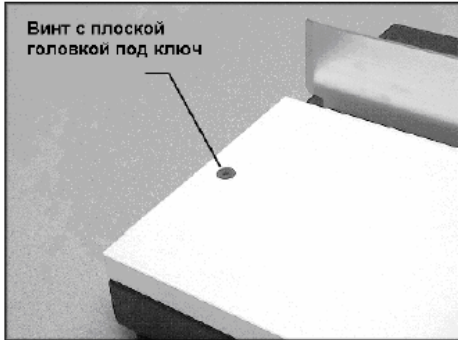


Рисунок 17

Если прижимной ролик нуждается в очистке, протрите его водой с мылом. Не используйте никаких растворителей.

Если силовой шнур износился, порезан или поврежден, его необходимо сразу же заменить.

Учитывайте, что строгальные ножи, обрезиненные 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. Замена по гарантии такие детали не подлежат.

Замена основного стола

Ламинированный стол может периодически изнашиваться по мере использования. Его можно заменить любым материалом с гладкой поверхностью. Снимите старый стол, открутив и сняв два винта с плоской головкой под ключ, как показано на Рисунке 17 при помощи шестигранного ключа размером 5/32" (или 4мм) (не прилагается). Используйте старый стол в качестве шаблона при вырезке нового стола.

На новый стол можно наклеить пластиковую ламинированную поверхность. Это увеличит срок службы и снизит трение между столом и рабочей заготовкой. Убедитесь, что новый стол имеет ту же толщину, что и оригинальный. Оставьте допуск для пластикового ламината, если вы планируете ламинировать ваш новый рабочий стол.

9. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Проблема	Возможная причина	Решение проблемы
Кромкооблицовочный станок не включается.	Нет подключения к источнику питания.	Проверьте подключение к источнику питания.
	Перегорел предохранитель, либо замкнуло электрическую сеть.	Замените предохранитель или обнулите прерыватель цепи.
	Поврежден шнур.	Замените шнур.
	Поврежден пистолет горячего воздуха.	Отремонтируйте или замените пистолет горячего воздуха.
Кромкооблицовочный станок не нагревается.	Неправильно установлена температурная шкала.	Поверните температурную шкалу на красное.
	Поврежден мотор пистолета горячего воздуха.	Отремонтируйте или замените пистолет горячего воздуха.
Кромкооблицовочный материал не подается ровно через направляющие.	Неправильно отрегулированы направляющие.	Расположите направляющие в соответствии с шириной кромкооблицовочного материала (страница 9).
	Необходима очистка направляющих.	Следуйте инструкциям по очистке направляющих от старого клея (страница 13).
Кромкооблицовочный материал не прикрепляется к рабочей заготовке.	Пистолет горячего воздуха недостаточно горячий.	Поверните температурную шкалу на красное, чтобы увеличить нагрев.
	Слишком большая скорость подачи для этого уровня нагрева.	Снизьте скорость подачи, либо увеличьте уровень нагрева.
	Неправильно установлены планка подачи или планка разгрузки.	Планки должны отстоять от выступа прижимного ролика на 1/32" - 3/64" (страница 9).
	Кромкооблицовочный материал не имеет термоклящейся задней поверхности, либо имеет плохую клеящуюся поверхность, либо он бракованный.	Замените кромкооблицовочный материал.
	Кромкооблицовочный материал сложно отрезать.	Отрезное устройство опускается вниз с недостаточным усилием или слишком медленно.
Ножи отрезного устройства затупились.		Замените ножи в отрезном устройстве.

10. ПОСТАВЛЯЕМЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

JEV-151.....Ножи для двойного триммера (комплект из 4 штук).