

DDS-225, DDS-237

**Dvouválcová bruska
Dvojvalcová brúska
Kéthengeres csiszoló
Szlifierka dwuwalcowa**

CZ Návod k obsluze
(překlad původního návodu)
SK Návod na obsluhu
(preklad pôvodného návodu)
HU Használati útmutató
(eredeti használati útmutató fordítása)
PL Instrukcja obsługi
(tłumaczenie z oryginalnej instrukcji)



Výrobce / Výrobca / Gyártó / Producent:
JPW (Tool) AG
Tämperlistrasse 5
CH-8117 Fällanden
Switzerland
Phone +41 44 806 47 48
Fax +41 44 806 47 58
jetinfo.eu@waltermeier.com
www.jettools.com

Distributor / Distribútor / Forgalmazó / Dystrybutor:
IGM nástroje a stroje s.r.o.
V Kněžívce 201, 252 67, Tuchoměřice, Praha-západ
Česká republika
Tel: 220 950 910 Fax: 220 950 911
Email: prodej@igm.cz
www.igm.cz

CE-ES Prohlášení o shodě

Výrobek: Dvouválcová bruska

DDS-225

Typové číslo: 1791290T

DDS-237

Typové číslo: 10000649T, 10000650T

Značka: JET

Výrobce:

JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

Na vlastní zodpovědnost Tímto prohlašujeme, že tento produkt vyhovuje následujícím předpisům:

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2004/108/EC EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)
- * 2006/95/EC Low Voltage Directive
- * 2002/95/EC RoHS Directive (Reduction of Hazardous Substances)

Konstruováno ve shodě s:

** EN 61029-1, EN 61029-2-4, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

Technickou dokumentaci zpracoval:
Marcel Hofstetter, Head of Product Management



2010-06-25 Carl Müller, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

CZ - Česky

Návod k obsluze (překlad původního návodu)

Vážený zákazníku,

Mnohokrát děkujeme za důvěru, kterou jste nám prokázali při nákupu nového stroje JET. Tato příručka byla připravena pro majitele a uživatele **JET DDS-225/237 Dvouválcové brusky** pro bezpečnost při instalaci, provozu a údržbě. Prosíme přečtěte si pečlivě a podrobně informace obsažené v tomto návodu k obsluze a průvodních dokladech. Stroj JET používejte dle tohoto návodu a instrukcí a získáte tak jeho maximální živostnost a výkon. Dodržujte bezpečnost práce.

Přejeme Vám mnoho pracovních i osobních radostí při práci se strojem JET.

Obsah

1. Prohlášení o shodě

2. Záruka

3. Bezpečnost

Doporučené použití
Obecné bezpečnostní podmínky
Rizika

4. Specifikace stroje

Technická data
Rozměry obrobku
Hlučnost
Popis stroje

5. Přeprava a uvedení do provozu

Přeprava a instalace
Montáž
Elektrické připojení
Připojení odsávání prachu
Uvedení do provozu

6. Práce se strojem

7. Montáž a nastavení

Brusné pásy
Volba brusného papíru
Nastavení výšky druhého válce
Čištění brusného pásu na válci
Nastavení tlaku přítláčných válců
Stůl posuvu - zarovnání s válcem
Nastavení pásu posuvu
Napnutí hnacího řemene

8. Údržba a kontrola

9. Řešení problémů

10. Příslušenství

1. Prohlášení o shodě

Prohlašujeme, že tento výrobek je v souladu se směrnicí a normou uvedenou na str. 2. tohoto manuálu.

2. Záruka

Firma IGM nástroje a stroje s.r.o. se vždy snaží dodat kvalitní a výkonný produkt. Uplatnění záruky se řídí platnými obchodními podmínkami a Reklamačním řádem firmy IGM nástroje a stroje s.r.o.

3. Bezpečnost

3.1 Poučení

Stroj je určen k broušení dřeva a příbuzných nebo podobných materiálů. Broušení jiných materiálů je dovoleno pouze po konzultaci s dodavatelem. Nesmí být použita k broušení kovu a kovových částí.

Obsluha stroje musí být seznámena s obsahem tohoto manuálu a řídit se jím.

Před začátkem práce zkontrolujte technický stav stroje, během práce musí být namontované všechny ochranné kryty.

3.2 Obecné bezpečnostní podmínky

Dřevoobráběcí stroje mohou být při nevhodném použití nebezpečné, přečtěte si proto pečlivě tento návod a ujistěte se, že všemu rozumíte.

Na stroji neprovádějte žádné úpravy.

Denně, před zapnutím, zkontrolujte stav stroje. Zjistíte-li jakoukoliv závadu, stroj nespouštějte a závadu konzultujte s dodavatelem.

Při práci se strojem dbejte na svoji bezpečnost, dlouhé vlasy, volné části oděvu nebo šperky mohou způsobit zranění. Noste vhodnou pracovní obuv, ochranné brýle a sluchátka.

Při práci nepoužívejte pracovní rukavice. Nepracujte se strojem, pokud se cítíte unaveni nebo nemocní.

Ujistěte se, že obráběný kus je stabilní (neleží na jiném materiálu), v případě potřeby použijte prodloužení stolu. Malé obrobky nebroušte.

Při práci vždy používejte obě ruce a stůjte na pevné základně. Dbejte, aby větrací otvor motoru byl vždy volný a čistý.

Stroj postavte tak, aby bylo dostatek místa k práci a aby místo bylo dostatečně osvětlené. Ujistěte se, že stroj je stabilní.

Zkontrolujte, aby síťové připojení odpovídalo údajům na stroji.

Omezte volný pohyb dětí a návštěv v okolí stroje. Nenechávejte zapnutý stroj bez dozoru, po ukončení práce stroj vypněte.

Nenechávejte stroj ve vlhkém prostředí a nevystavujte ho dešti. Dbejte na dostatečné odsávání. Nepřetěžujte stroj. Odstraňte vždy zbylé kousky materiálu a třísky z stolu posuvu.

Úpravy, nastavení a čištění provádějte jen tehdy, pokud je stroj odpojený od přívodu el. energie.

Poškozený brusný pás ihned vyměňte.

Pořád si dávejte pozor na ruce a prsty.

3.3 Možná rizika

I při použití stroje v souladu s tímto manuálem a platnými předpisy, se nelze vyhnout všem rizikům.

Uvolněný nebo poškozený brusný pás může způsobit zranění nebo poškodit stroj. Odlétající kusy materiálu mohou způsobit poranění, vždy používejte ochranné pomůcky. Nadměrné množství hluku a prachu negativně působí na Vaše zdraví. Vadné el. vedení/kabel může způsobit zranění.

4. Specifikace stroje

4.1 Technická data

DDS-225:

2 Válce (DxL)	152x635 mm
Otáčkový válec	1400 ot/min
Obvodová rychlost válce	11,1 m / sec
Brusný papír šířka	75 nebo 100 mm
Rychlost posuvu	2 nebo 3 m/min
Motor posuvu	0,18 kW (0,25 HP) S1
Průměr odsávací hubice	2 x 100 mm
Sání při 20 m/s	2 x 560 m ³ /h
Rozměry (DxŠxV)	1090x1120x1090 mm
Hmotnost stroje	332 kg

Napětí v síti	400V ~ 50Hz 3/PE
Výstupní výkon	3,7 kW (5 HP) S1
Příkon motoru	5,5 kW (7,5 HP) S6-40%
Referenční proud	6 A
Prodlužovací kabel (H07RN-F):	4x1, 5 mm ²
Jištění Instalace	16A

DDS-237:

2 Válce (DxL)	152x940 mm
Otáčkový válec	1400 ot/min
Obvodová rychlost válce	11,1 m / sec
Brusný papír šířka	75 nebo 100 mm
Rychlost posuvu	2 nebo 3 m/min
Motor posuvu	0,18 kW (0,25 HP) S1
Průměr odsávací hubice	2 x 100 mm
Sání při 20 m/s	2 x 560 m ³ /h
Rozměry (DxŠxV)	1090x1420x1090 mm
Hmotnost stroje	440 kg

Napětí v síti	400V ~3/PE 50Hz
Výstupní výkon	5,5 kW (7,5 HP) S1
Příkon motoru	8,5 kW (11,5HP) S6-40%
Referenční proud	9 A
Prodlužovací kabel (H07RN-F):	4x1, 5 mm ²
Jištění Instalace	16A

Druhy zatížení elektrických motorů

S1 - Trvalé zatížení

S2 - Krátkodobý chod

(pauzy s vypnutým motorem pro vychladnutí)

S6 - Přerušované zatížení

(zátěž střídána s volnoběžnými otáčkami)

4.2 Rozměry obrobku

Broušení tloušťky	0,8 - 133 mm
Min. délka obrobku	230 mm

4.3 Hlučnost

Hladina akustického tlaku (EN 11202):	
Volnoběh	72,4 dB (A)
V provozu	88,4 dB (A)

Uvedené hodnoty jsou emisní úrovně a nejsou nutně vnímány jako bezpečné úrovně obsluhy.

Jako pracovní podmínky se liší, tato informace jsou určeny k tomu, aby uživatel vytvořil lepší odhad nebezpečí a rizika spojená s provozem.

4.5 Popis stroje

Stroj má uzavřený podstavec s úložným prostorem a servisními dvířky
1 brusný pás šíře 100 mm, zrnitost 80 G
1 brusný pás šíře 100 mm, zrnitost 100 G
1 ovládací kolo zdvihu
1 převodová skříň s rukojetí
2 odsávací nástavce o průměru 100mm
Montážní sada
Návod k obsluze
Rozpad náhradních dílů.

5. Přeprava a uvedení do provozu

5.1 Přeprava a instalace

Vyšroubujte šrouby držící brusku na paletě a pomocí vysokozdvížného vozíku zvedněte brusku z palety.

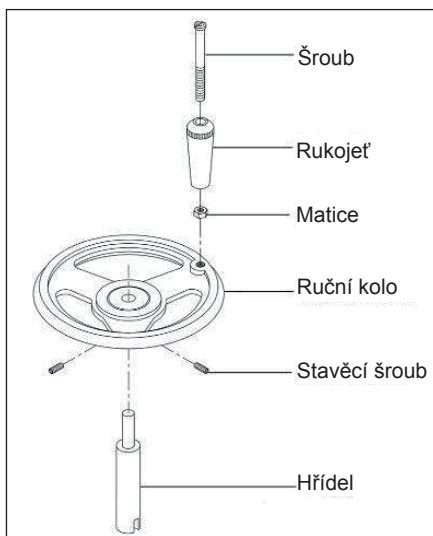
NEZVEDEJTE stroj za stůl nebo za brusné válce, protože se mohou poškodit. Stroj je určen pro práci v uzavřených prostorách a musí být umístěn na stabilním a vyrovnaném místě. Stroj může být přišroubován, zlepší to stabilitu.

5.2 Montáž

Objevíte-li jakoukoliv závadu během vybalování stroje, kontaktujte dodavatele. Stroj neuvádějte do provozu.

Všechny plochy chráněné konzervačním tukem očistěte pomocí jemného rozpouštědla.

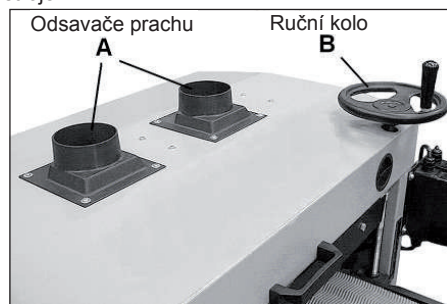
Montáž ovládacího kola:



Obr. 1

Montáž odsávacích hubic

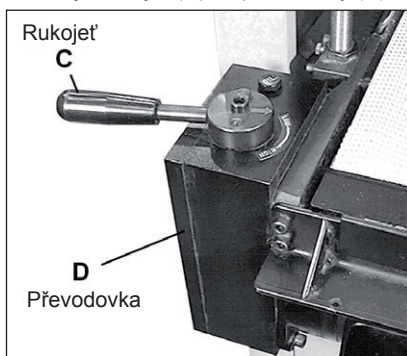
Namontujte odsavače prachu (A) na horní část stroje.



Obr. 2

Instalace rukojeti převodovky

Našroubujte rukojeť (C) do převodovky (D).



Obr. 3

Brusné pásy - nastavení a instalace

Viz kapitola 7.1

5.3 Elektrické připojení

Síťová přípojka, stejně jako kabel musí odpovídat normě. Připojení musí být jištěno samostatně pojistkou 16A. Síťové napětí musí být shodné se strojem. Zapojení a opravy elektrických částí může provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

Pozor:

- Nejprve zkontrolujte, zda se brusné válce volně otáčejí, nikde se nedotýkají a nemůže tedy dojít k poškození.

- Pokud se po zapnutí stroje válce otáčejí špatným směrem, je třeba, aby odborný pracovník zaměnil fáze uvnitř Euro zástrčky. Poté se válce začnou točit správným směrem. (Viz. šipky otáčení na stroji).

5.4 Připojení odsávání prachu

Před uvedením do provozu, musí být stroj připojen k odsávání prachu. Odsávání by se mělo zapnout automaticky se zapnutím brusky. Průtok vzduchu v jedné 100mm přípojce musí být 20m/s. Odsávací hadice musí být antistatická a musí být zapojena na uzemnění stroje.

5.4 Uvedení do provozu

Otočte hlavním spínačem napájení opatřeného zamykáním a zámkem do pozice (I). (otočný vypínač).

Stroj spustíte zeleným tlačítkem ON z přední strany stroje.

Zastavení stroje docílíte červeným tlačítkem OFF umístěným pod tlačítkem ON. Motor posuvu se spouští a zastavuje současně s hlavním motorem.

Stroj má pojistku proti přetížení motoru. Pokud stroj nejde zapnout nebo se díky této pojistce vypnul, počkejte 10min. a zkuste stroj opět zapnout.

Převodovka posuvu, rukojeť (C, obr. 3) ovládá rychlost dopravníku.
Poz. I pomalé (2 m/min)
Poz. II rychlé (3 m/min)
Poz 0 posuv vypnutý

Otáčením ovládacího kola zvyšujete nebo snižujete stůl posuvu na požadovanou tloušťku dílce.
(B, Obr2)

6. Práce se strojem

Správná pracovní poloha:

Vkládejte obrobek do stroje z přední strany na

pás posuvu s odsazení do stran. Využívejte pro broušení celou šířku brusky.

Manipulace s obrobkem:

Vkládejte obrobek tlustším koncem obrobku napřed a prohlou stranou dolů tak, aby byl dílec zajištěn proti houpání.

Nebruste materiál, který je silně prohnutý nebo u něhož není sjednocena tloušťka.
Nebruste obrobky kratší než 230 mm, může dojít k poškození stroje.

Neobrábějte najednou dva kusy rozdílné tloušťky. Je-li tloušťka rozdílná, tenčí kusy mohou sklouzávat na pásovém dopravníku. Nebruste na obou koncích brusky najednou. Dlouhé dílce podepřete, aby nedošlo k probroušení konce.

Základní pracovní postupy:

1. Nastavte tloušťku
2. Zapněte brusku
3. Spustíte posuv (zvolte pákou převodovky rychlost I nebo II).
4. Spustíte odsávání prachu
5. Vložte obrobek na pás posuvu
6. Vypněte stroj, pokud na něm nebudete dále obrábět.

Obecné varování:

Vždy mějte prsty daleko od rotujících válců. Nikdy nedávejte prsty do blízkosti zapnutého stroje v případě otevřené skříňě, otevřeného přísuvu a dopravníkového pásu.

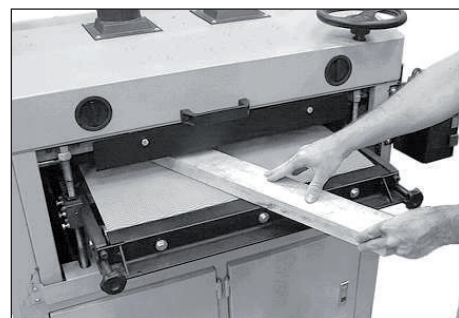
Provozní poznámky:

První válec se vždy opatřuje hrubší zrnitostí brusného pásu a druhý válec jemnější zrnitostí (viz. kapitola 7.2).

Brusný pás, který je příliš jemný, může u některých dřevin způsobovat leštění povrchu (dub je náročné dřevo vzhledem k jeho otevřeným pórům).

Naklonění obrobku (obr. 4)

Hlavní výhodou je rovnoměrnější opotřebení brusných pásů, možnost volby rychlejšího posuvu, menší zatížení motorů a menší zalepování papírů.



Obr. 4

Dokonce i mírné naklonění pod úhlem zajistí efektivnější broušení.

Optimální úhel vkládání obrobku je asi 60°

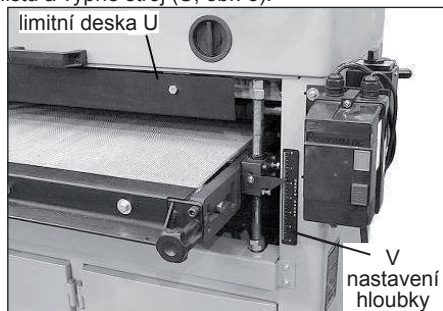
Na dosažení ideálního povrchu stačí změnit směr dílce na poslední jeden nebo dva průchody.

Získáte rychlejší uběr při broušení několika průchody a změně směru naklonění dílce vůči válcům.

Pro co nejlepší výsledky broušení čistěte brusný papír pravidelně (viz kapitola 7.4). Životnost brusného pásu může být také prodloužena obrácením směru namotání pásu. Opatřovaný nebo poškozený brusný pás ihned vyměňte.

Může Vám trvat nějaký čas, než zjistíte, jaký je optimální úběr na jeden průchod, vzhledem k hrubosti obou pásů, druh dřeva a rychlosti posuvu.

Stroj má připevněnou lištu pro maximální úběr. Pokud bude dílec větší, obrobek se opře o tuto lištu a vypne stroj (U, obr. 5).



Obr. 5

Smart monitoring:

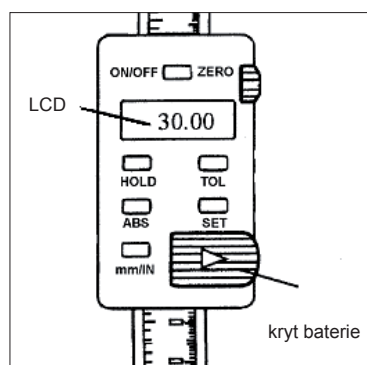
Bruska je vybavena monitorováním zatížení motoru aby nedošlo k nadměrnému úběru materiálu. Vždy, když motor kartáčovacího válce běží na plný výkon, posuv je automaticky snížen a svítí červená kontrolka.

Poznámka: Snížení rychlosti posuvu zvyšuje riziko pálení dřeva.

Lepších výsledků docílíte nastavením menšího úběru a vyšší rychlosti posuvu.

Displej hloubky úběru:

Digitální hloubkoměr (obr. 17), je možné použít pro zobrazení hloubky úběru.



Obr. 6

Digitální hloubkoměr používá 1,5-volt baterii (SR44 nebo G-13A). Pokud je třeba baterii vyměnit, vysuňte kryt. Při vložení nové baterie vždy dbejte na správnou polaritu.

ON / OFF:

Stiskněte tlačítko ON/OFF pro zapnutí. Přidržte tlačítko ON/OFF po 3 sekundy pro vypnutí.

Přírůstkové měření (INC):

Slouží k zobrazení množství odebraného materiálu z obrobku.

Stiskněte ABS, až se objeví „INC“.

Vynulovat (Zero):

Stiskněte tlačítko ON/OFF pro resetování na nulu.

Absolutní měření (ABS):

Tato funkce není obecně používána při obrábění na kartáčovací brusce.

Pro kalibraci:

Vykartáčujte obrobek a změřte jeho tloušťku.

Nehýbejte se stolem, stiskněte tlačítko SET, na displeji bliká indikátor „SET“. Stiskněte a podržte tlačítko SET, dokud nebude blikat číslice. Stiskněte tlačítko SET (ne déle než 1 vteřinu), číslice se zvýší o jednu každé další stisknutí navýší číslo. Po dokončení, stiskněte a podržte tlačítko SET dokud indikátor „SET“ nezačne blikat. Stiskněte opět SET (ne déle než 1 vteřinu). Ukazatel „SET“ zmizí a hodnota se zobrazí na LCD displeji.

Nastavení zůstanou uloženy v paměti, i když digitální displej vypnete. Hodnota se vymaže při vyjmutí/výměně baterie.

DŮLEŽITÉ:

Vždy vypínejte digitální displej v „INC“ režimu. Pokud ho vypnete v režimu „ABS“. Bude Vaše absolutní nastavení jako výchozí nula.

Memory (HOLD):

Hold tlačítko slouží k záznamu aktuální naměřené hodnoty. Druhým stisknutím dojde k odblokování.

Například: V případě, že kartáčování desky je přerušeno uprostřed operace: Stiskněte tlačítko HOLD a rozměr „zamrzne“ na LCD displeji.

Stiskněte HOLD znovu pro návrat k normálnímu měření.

7. Montáž a nastavení

Upevnění brusných pásů a nastavení válců.

Obecná poznámka:

Nastavení a přizpůsobení práce lze provádět pouze po odpojení stroj od zdroje el. energie.

7.1 Brusné pásy

Odpojte stroj od zdroje napájení (síťový vypínač v poloze Off).

Otevřete horní kryt stroje otočením dvěma zajišťujícími úchyty na přední straně proti směru hodinových ručiček.

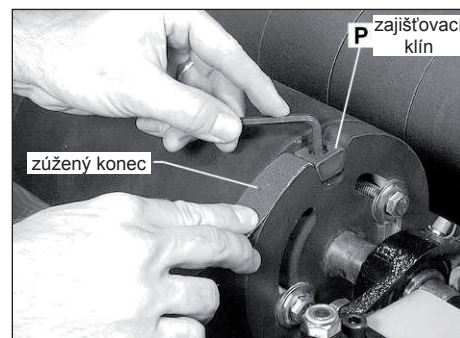
Vždy upevňujte hrubší brusný pás na přední válec.

Vyšroubujte šrouby a zajišťovací klín (P, obr. 6) z obou konců válce.

POZNÁMKA: Pokud jsou jistící klíny moc napevno, použijte plochý šroubovák jako páku pro uvolnění.

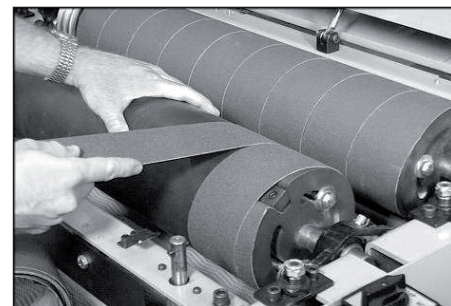
Začněte na pravém konci válce.

Vložte brusný pás, umístěte zajišťovací klín do vybrání a utáhněte.



Obr. 7

Namotejte pás kolem válce, přičemž dbejte na to, aby se v žádném místě **nepřekrývalo** vinutí.



Obr. 8

Utahující klín na levém konci válce je upevněn na nezávislém dílu (Q, Obr. 8). Tento díl napíná brusný pás, aby byl stále napnutý. Otočte tento koncový díl proti směru tahu pružin a ve směru brusného pásu. Vložte brusný pás do výřezu pro klín, umístěte zajišťovací klín do vybrání a utáhněte klín šroubem.



Obr. 9

Tento postup opakujte pro druhý válec.

7.2 Volba brusného papíru

Pro dosažení ideálního výsledku broušení je důležité zvolit vhodnou hrubost a současně poměr rozdílu mezi hrubostí na prvním a druhém válci.

Nejprve začněte brousit s hrubší zrnitostí, pak postupně přejděte na jemnější.

Nikdy nepřeskakujte více než jednu zrnitost.

Brusný papír, které je příliš jemný a opotřebený, lze použít na vyleštění dřeva.

Zrnitost 36: hrubý nerovný povrch a odstranění lepidla.

Zrnitost 60: Povrchová úprava a egalizace.

Zrnitost 80: Povrchové úpravy, egalizace.

Zrnitosti 100 a 120: Povrchová úprava a dokončovací práce.

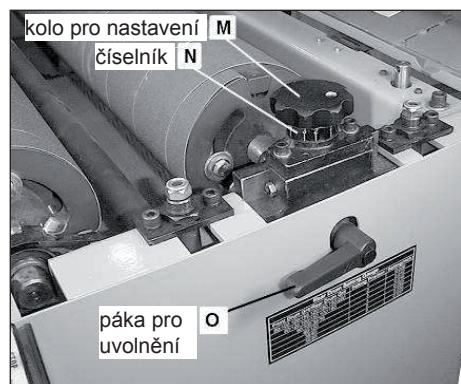
Zrnitosti 150, 180 a 220: Finální broušení.

7.3 Nastavení výšky druhého válce

Při použití různých brusných zrnitostí na válcích je třeba měnit nastavení výšky druhého válce. K rychlé změně výšky je zadní válec navržen a konstruován pro snadné nastavení.

Povolte aretační páky (O, Obr.9) na obou stranách stroje.

Otáčením kola pro nastavení (M), nastavíte výšku podle stupnice (N). Kola pro nastavení musí být nastaveny na stejnou hodnotu na obou stranách válce.



Obr. 10

Poznámka: Je důležité, aby na obou koncích válce byla navolena stejná hodnota. Štítek (obr. 10), který je umístěn pod jisticí pákou, zobrazuje doporučené nastavení výšky druhého válce podle použité hrubosti brusného papíru a stupnice na knoflíku.

Front Drum Grit / Rear Drum Grit	Rear Drum Setting Position	Setting (Inch)
80/100, 120/150, 120/180, 150/220	1	0.006
80/120, 100/150, 100/180	2	0.012
60/100, 36/38	3	0.016
36/120	4	0.022
36/60	5	0.030
36/80	6	0.037

Obr. 11

Utáhněte zajišťovací páku (O) na obou koncích válce.

7.4 Čištění brusného pásu na válci

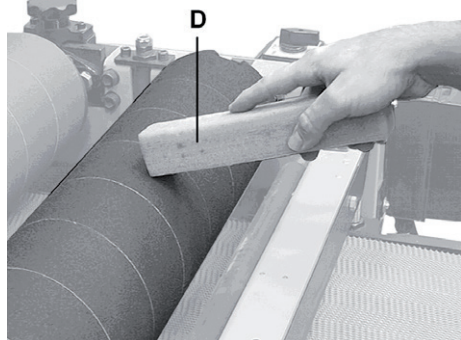
Pravidelně čistěte brusné pásy na válci dodávaným čističem brusných pásů. Tím se odstraní usazeniny a prodloužíte tak životnost brusného pásu.

Upozornění:

Vždy noste upnuté oblečení a ochranu očí. Dbejte možných nebezpečí aby se zabránilo případnému zranění.

Otevřete horní kryt a spusťte brusku. Položte čistič brusných pásů (D, Obr.11) proti rotujícímu válci a posouvejte jím po povrchu válce.

Je dobré po použití očistit válec nilonovým kartáčem, aby se odstranily kusy čističe



Obr. 12

Životnost brusného pásu ovlivňuje také špatné namotání na válec. Nedodržení směru podle šipek na rubové straně pásu.

Buďte pozorní při seřezávání sešikmených konců pásu.

Při výměně pásu dbejte na kvalitní a správné upevnění pásu.

7.5 Nastavení tlaku přítlačných válců

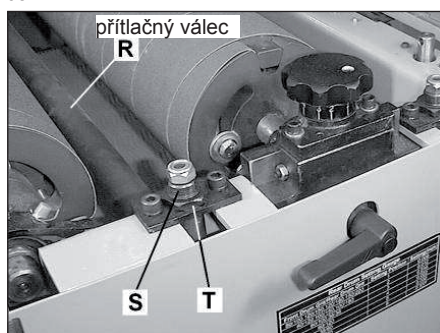
Tlak přítlačných válců na vstupu, mezi válci a na výstupu (R) byl nastaven při výrobě.

Pokud obrobek nechce projít strojem nebo výsledný povrch je nerovnoměrný, bude třeba upravit napětí přítlačného válce. Bude třeba změnit aktuální nastavení přítlačných válců.

Odpojte stroj od zdroje napájení (hlavní vypínač do polohy Off).

Povolte matice (T, obr. 12).

Snižte nebo zvyšte seřizovací pouzdro (S), změníte tak výšku přítlačného válce a tedy i tlak.



Obr. 13

Dotáhněte matici (T, obr. 12).

Opakujte nastavení na druhém konci válce tak, aby byly ve stejné výšce vůči pásu posuvu.

UPOZORNĚNÍ:

Pokud snížíte výšku válců příliš, velký tlak na obrobek zabrání jeho průchodu strojem.

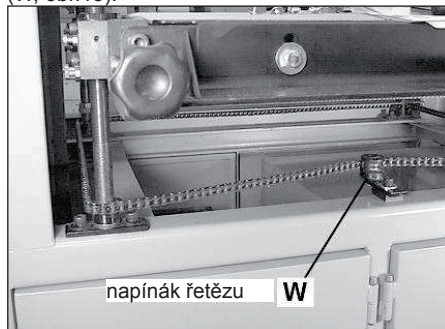
7.6 Stůl posuvu - zarovnání s válcem

Stůl posuvu byl nastaven rovnoběžně s válci továrně při výrobě.

Změna výšky stolu posuvu není složitým servisním úkonem.

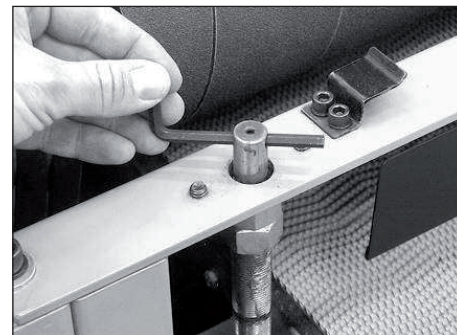
Odpojte stroj od zdroje napájení (síťový vypínač v poloze Off).

Uvolněte napínací kladku řetězu pod stolem (W, obr.13).



Obr. 14

Sundejte řetěz ze všech čtyř ozubených kol.



Obr. 15

Otočte opěrným šroubem ve směru hodinových ručiček pro zvednutí výšky stolu posuvu (obr. 14). Takto pokračujte i s ostatními šrouby.

Když je nastavení dokončeno, vraťte zpět řetěz na ozubená kola a napínací kladku.

7.7 Nastavení pásu posuvu

Napětí pásu:

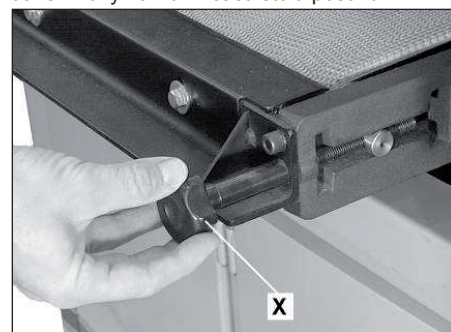
Pás by měl být napnutý, tak aby neprokluzoval na hnací hřídeli.

Utáhněte matici (X, obr. 15) ve směru hodinových ručiček pro zvýšení napětí.

UPOZORNĚNÍ:

Nenapínejte příliš pás posuvu. Nadměrné napětí může způsobit vytažení a předčasné opotřebení pásu.

Pás je příliš volný, když ho můžete zastavit tlakem ruky na horní části stolu posuvu.



Obr. 16

Pás posuvu:

Nastavení pásu posuvu provádějte při běhu pásu.

Zapněte posuv na nejvyšší rychlost.

Podívejte se na sklon pásu posuvu. Na kterou stranu ubíhá.

Chcete-li nastavit rovnoběžný chod pásu, uvolněte matici (X) na straně, od které je pás unášen směrem pryč, a na protilehlé straně matici utáhněte.

Povolte/utáhněte matici pouze o 1/4 otáčky a chvíli počkejte než se změna projeví na pásu, pokud je změna malá pokračujte shodně s výše uvedeným způsobem.

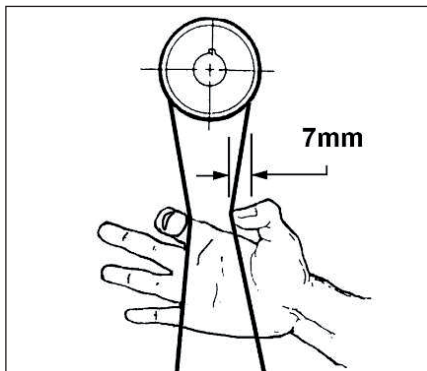
Pozor:

Neutahujte dopravníkový pas moc.

7.8 Napnutí hnacího řemene

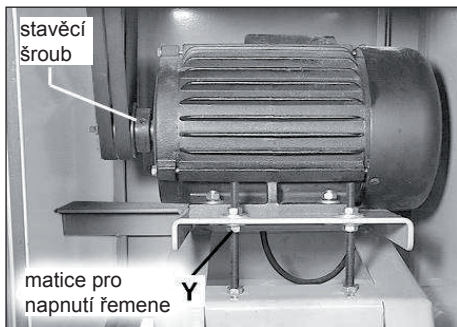
Odpojte stroj od zdroje napájení (síťový vypínač v poloze Off).

Zkontrolujte napětí na hnacím řemenu podle zmáčknutí řemenu k sobě mírným tlakem (obr. 16). Správné napnutí řemene umožní průhyb přibližně 7 mm.



Obr. 17

Je-li potřeba seřízení, uvolněte matice (Y, obr.17) pro zvýšení nebo snížit polohy motoru.



Obr. 18

Při výměně řemenů vždy nahradte řemeny o správné velikosti.

8. Údržba a kontrola

Údržbu, nastavení a čištění stroje provádějte pouze, pokud je stroj vypnutý ze zásuvky.

Zapojení a opravy elektrických částí může provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

Pravidelně kontrolujte případné vady na brusných pásech. Poškozený brusný pás ihned vyměňte.

Pravidelně kontrolujte rovný chod dopravního pásu.

Měsíčně promažte všechny pohyblivé části, jako jsou závitové tyče, podložky, řetěz a průchodky.

Pravidelně čistěte stroj.
Zkontrolujte správnou funkci odsávání prachu.

Vadné bezpečnostní kryty musí být ihned vyměněny.

Po dokončení oprav, čištění a údržby musí být všechny ochranné kryty zpět nasazeny před uvedením do provozu.

Pravidelně kontrolujte hladinu oleje v převodovce. Odšroubujte víčko na horní straně, a pokud je to nutné, dolejte olej. Používejte kvalitní převodový olej.

Po každých 2500 hodinách provozu zcela vypustěte a znovu naplňte převodovku olejem.

Doporučujeme převodový olej MOGUL TRANS 80W-90 PLUS.

Čištění:

Pravidelně stroj čistěte.

Tělo stroje čistěte měkkou textilií, zejména po práci.

Udržujte odsávací průchody čisté.

Nepoužívejte rozpouštědla.

9. Řešení problémů

Motor nejede

- * Není proud – zkontrolujte přívod a pojistku
- * Porucha motoru, vypínače nebo kabelu – kontaktujte dodavatele nebo odborný servis
- * Sepnutá pojistka proti přetížení - počkejte cca 10min a zkuste znovu stroj zapnout.

Dopravníkový pás se zastaví

- * Nesprávné napnutí dopravního pásu
- nastavte napnutí řemene.

Obrobek klouže po dopravníku

- * Zaprášený dopravník
- vyčistěte dopravníkový pás stlačeným vzduchem.

Stroj vibruje nadměrně

- * Stroj stojí na nerovném povrchu
- vyrovnejte podlahu pod strojem

Brusný pás se uvolní z válce

- * Uvolněný brusný pás na válci
- utáhněte brusný pás.

Broušený povrch je opálený

- * Velký odběr s malou hrubostí brusného plátna
- použijte hrubší brusný papír.
- * malá rychlost posuvu
- zvyšte rychlost posuvu.
- snížte hloubku odběru.
- * Špinavý brusný papír
- použijte čistič brusných pásů.
- * Brusný papír je opotřebovaný
- vyměňte brusný papír.
- * Brusný pás se překrývá
- odstraňte průvěs a překrývání pásu.

Na broušeném povrchu jsou stopy

- * Nerovný povrch brusného válce
- pásový dopravník prokluzuje (viz výše).
- * Špatná hrubost brusného pásů
- hrubší brusný papír pro větší odběry a jemnější pro dokončovací práce.
- * Obratťte brusný papír (viz výše)

Zkosená tloušťka obrobku

- * Různé nastavení výšky zadního válce
- proved'te stejné nastavení na obou stranách.
- * Dopravníková deska není rovnoběžná s válci
- srovnejte souběžnost dopravníku.

10. Příslušenství

Čistič brusných pásů
obj.č.MCBP

Brusné pásy

role 100mm x 50m flexibilní, korund:

hrubost 60	obj.č. 121-306399.01-50
hrubost 80	obj.č. 121-306400.01-50
hrubost 100	obj.č. 121-306401.01-50
hrubost 120	obj.č. 121-306402.01-50
hrubost 150	obj.č. 121-306403.01-50
hrubost 180	obj.č. 121-306404.01-50

více informací na www.igm.cz.

CE-ES Prehlásenie o zhode

Výrobok: Dvojvalcová brúska

DDS-225

Typové číslo: 1791290T

DDS-237

Typové číslo: 10000649T, 10000650T

Značka: JET

Výrobca:

JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

Na vlastnú zodpovednosť týmto prehlasujeme, že tento produkt vyhovuje nasledujúcim predpisom:

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2004/108/EC EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)
- * 2006/95/EC Low Voltage Directive
- * 2002/95/EC RoHS Directive (Reduction of Hazardous Substances)

Skonštruované v zhode s:

** EN 61029-1, EN 61029-2-4, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

Technickú dokumentáciu spracoval:
Marcel Hofstetter, Head of Product Management



2010-06-25 Carl Müller, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

SK - Slovensky

Návod na obsluhu (preklad pôvodného návodu)

Vážení zákazník,

mnohokrát ďakujeme za dôveru, ktorú ste nám preukázali pri nákupe nového stroja JET. Táto príručka bola pripravená pre majiteľov a užívateľov **JET DDS-225/237 Dvojvalcové brúsky** pre bezpečnosť pri inštalácii, prevádzke a údržbe. Prosíme prečítajte si starostlivo a podrobne informácie obsiahnuté v tomto návode na obsluhu a sprievodných dokladoch. Stroj JET Používajte podľa tohto návodu a inštrukcií a získate tak jeho maximálnu živostnosť a výkon. Dodržiavajte bezpečnosť práce.

Prajeme Vám veľa pracovných i osobných radostí pri práci so strojom JET.

Obsah

1. Prehlásenie o zhode

2. Záruka

3. Bezpečnosť

odporúčané použitie
Všeobecné bezpečnostné podmienky
riziká

4. Špecifikácie stroja

Technické dáta
rozmery obrobku
hlučnosť
popis stroja

5. Preprava a uvedenie do prevádzky

Preprava a inštalácia
montáž
elektrické pripojenie
Pripojenie odsávacieho prachu
Uvedenie do prevádzky

6. Práca so strojom

7. Montáž a nastavenie

Brúsne pásy
Voľba brúsneho papiera
Nastavenie výšky druhého valca
Čistenie brúsneho pásu na valci
Nastavenie tlaku prítlačných valcov
Stôl posuvu - zarovnanie s valcom
Nastavenie pásu posuvu
Napnutie hnacieho remeňa

8. Údržba a kontrola

9. Riešenie problémov

10. Príslušenstvo

1. Prehlásenie o zhode

Prehlasujeme, že tento výrobok je v súlade so smernicou a normou uvedenú na str. 8. tohto manuálu.

2. Záruka

Firma IGM nástroje a stroje s.r.o. sa vždy snaží dodať kvalitný a výkonný produkt. Uplatnenie záruky sa riadi platnými obchodnými podmienkami a Reklamačným poriadkom firmy IGM nástroje a stroje s.r.o.

3. Bezpečnosť

3.1 Poučenie

Stroj je určený na brúsenie dreva a príbuzných alebo podobných materiálov. Brúsenie iných materiálov je dovolené iba po konzultácii s dodávateľom. Nesmie byť použitá na brúsenie kovu a kovových častí.

Obsluha stroja musí byť oboznámená s obsahom tohto manuálu a riadiť sa ním. Pred začiatkom práce skontrolujte technický stav stroja, v priebehu práce musia byť namontované všetky ochranné kryty.

3.2 Všeobecné bezpečnostné podmienky

Drevoobrábacie stroje môžu byť pri nevhodnom použití nebezpečné, prečítajte si preto starostlivo tento návod a uistite sa, že všetkému rozumiete.

Na stroji nevykonávajte žiadne úpravy. Denne, pred zapnutím, skontrolujte stav stroja. Ak spozorujete akúkoľvek závalu, stroj nespúšťajte a závalu konzultujte s dodávateľom.

Pri práci so strojom dbajte na svoju bezpečnosť, dlhé vlasy, voľné časti odevu alebo šperky môžu spôsobiť zranenie. Noste vhodnú pracovnú obuv, ochranné okuliare a slúchadlá.

Pri práci nepoužívajte pracovné rukavice. Nepracujte so strojom, ak sa cítite unavení alebo chorí.

Uistite sa, že obrábaný kus je stabilný (neleží na inom materiáli), v prípade potreby použite predĺženie stola. Malé obrobky nebrúste.

Pri práci vždy používajte obe ruky a stojte na pevnej základni. Dbajte, aby vetrací otvor motora bol vždy voľný a čistý.

Stroj postavte tak, aby bolo dostatok miesta k práci a aby miesto bolo dostatočne osvetlené. Uistite sa, že stroj je stabilný.

Skontrolujte, aby sieťové pripojenie zodpovedalo údajmi na stroji. Obmedzte voľný pohyb detí a návštev v okolí stroja. Nenechávajte zapnutý stroj bez dozoru, po ukončení práce stroj vypnite.

Nenechávajte stroj vo vlhkom prostredí a nevystavujte ho dažďu. Dbajte na dostatočné odsávanie. Nepreťažujte stroj. Odstráňte vždy zvyšné kusky materiálu a triesky z stola posuvu.

Úpravy, nastavenie a čistenie vykonávajte len vtedy, ak je stroj odpojený od prívodu el. energie. Poškodený brúsny pás ihneď vymeňte.

Stále si dávajte pozor na ruky a prsty.

3.3 Možné riziká

Aj pri použití stroja v súlade s týmto manuálom a platnými predpismi, sa nedá vyhnúť všetkým rizikám.

Uvoľnený alebo poškodený brúsny pás môže spôsobiť zranenie alebo poškodiť stroj. Odlietajúce kusy materiálu môžu spôsobiť poranenie, vždy používajte ochranné pomôcky. Nadmerné množstvo hluku a prachu negatívne pôsobí na Vaše zdravie. Chybné el. vedenie / kábel môže spôsobiť zranenie.

4. Špecifikácie stroja

4.1 Technické dáta

DDS-225:

2 Válc (DxL)	152x635 mm
Otáčky valca	1400 ot/min
Obvodová rýchlosť valca	11,1 m / sec
Brúsny papier šírka	75 alebo 100 mm
Rýchlosť posuvu	2 alebo 3 m/min
Motor posuvu	0,18 kW (0,25 HP) S1
Priemer odsávacej hubice	2 x 100 mm
Sanie pri 20 m/s	2 x 560 m ³ /h
Rozmery (DxŠxV)	1090x1120x1090 mm
Hmotnosť stroja	332 kg

Napätie v sieti	400V ~ 50Hz 3/PE
Výstupný výkon	3,7 kW (5 HP) S1
Příkon motoru	5,5 kW (7,5 HP) S6-40%
Referenčný prúd	6 A
Predĺžovací kábel (H07RN-F):	4x1, 5 mm ²
Istenie Inštalácia	16A

DDS-237:

2 Válc (DxL)	152x940 mm
Otáčky valca	1400 ot/min
Obvodová rýchlosť valca	11,1 m / sec
Brúsny papier šírka	75 alebo 100 mm
Rýchlosť posuvu	2 alebo 3 m/min
Motor posuvu	0,18 kW (0,25 HP) S1
Priemer odsávacej hubice	2 x 100 mm
Sanie pri 20 m/s	2 x 560 m ³ /h
Rozmery (DxŠxV)	1090x1420x1090 mm
Hmotnosť stroja	440 kg

Napätie v sieti	400V ~3/PE 50Hz
Výstupný výkon	5,5 kW (7,5 HP) S1
Příkon motoru	8,5 kW (11,5HP) S6-40%
Referenčný prúd	9 A
Predĺžovací kábel (H07RN-F):	4x1, 5 mm ²
Istenie Inštalácia	16A

Druhy zaťaženia elektrických motorov

S1 - Trvalé zaťaženie

S2 - Krátkodobý chod

(pauzy s vypnutým motorom pre vychladnutie)

S6 - Prerušované zaťaženie

(záťaž striedaná s voľnoběžnými otáčkami)

4.2 Rozmery obrobku

Brúsenie hrúbky	0,8 - 133 mm
Min dĺžka obrobku	230 mm

4.3 Hlučnosť

Hladina akustického tlaku (EN 11202):

Voľnobeh	72,4 dB (A)
V prevádzke	88,4 dB (A)

Uvedené hodnoty sú emisné úrovne a nie sú

nevyhnutne vnímané ako bezpečné úrovne obsluhy. Ako pracovné podmienky sa líšia, táto informácia sú určené na to, aby užívateľ vytvoril lepší odhad nebezpečenstva a riziká spojené s prevádzkou.

4.5 Popis stroje

Stroj má uzavretý podstavec s úložným priestorom a servisnými dvierkami
1 brúsny pás šírky 100 mm, zrnitosť 80 G
1 brúsny pás šírky 100 mm, zrnitosť 100 G
1 ovládacie koleso zdvihu
1 prevodová skriňa s rukoväťou
2 odsávacie nástavce o priemere 100mm
montážna sada
Návod na obsluhu
Rozpad náhradných dielov.

5. Preprava a uvedenie do prevádzky

5.1 Preprava a inštalácia

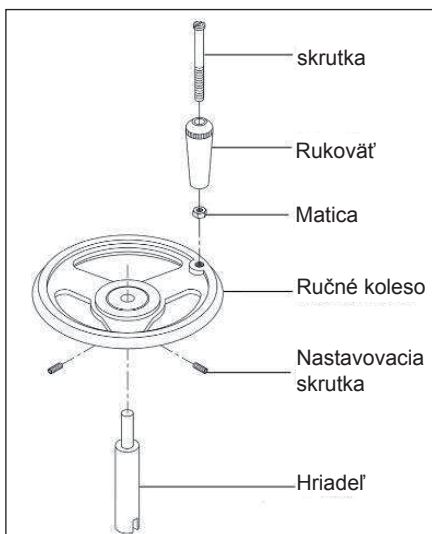
Vyskrutkujte skrutky držiace brúsku na paletu a pomocou vysokozdvížneho vozíka zdvihnite brúsku z palety.

NEDVÍHAJTE stroj za stôl alebo za brúsne valce, pretože sa môžu poškodiť. Stroj je určený pre prácu v uzavretých priestoroch a musí byť umiestnený na stabilnom a vyrovnanom mieste. Stroj môže byť priskrutkovaný, zlepši to stabilitu.

5.2 Montáž

Ak objavíte akúkoľvek závalu počas vybaľovania stroja, kontaktujte dodávateľa. Stroj neuvádzajte do prevádzky. Všetky plochy chránené konzervačným tukom očistite pomocou jemného rozpúšťadla.

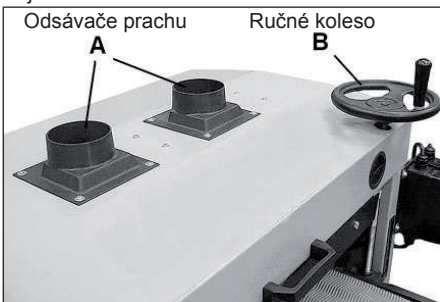
Montáž ovládacieho kolesa:



Obr. 1

Montáž odsávacích hubíc

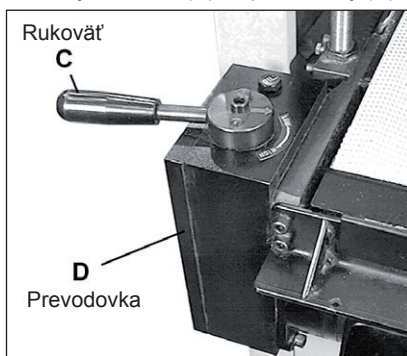
Namontujte odsávače prachu (A) na hornú časť stroja.



Obr. 2

Inštalácie rukoväti prevodovky

Naskrutkujte rukoväť (C) do prevodovky (D).



Obr. 3

Brúsne pásy - nastavenie a inštalácie

Pozri kapitolu 7.1

5.3 Elektrické pripojenie

Sieťová prípojka, rovnako ako kábel musí zodpovedať norme. Pripojenie musí byť istené samostatne poistkou 16A. Sieťové napätie musí byť zhodné so strojom. Zapojenie a opravy elektrických častí môže vykonávať len kvalifikovaný elektrikár.

Pozor:

- Najprv skontrolujte, či sa brúsne valce voľne otáčajú, nikde sa nedotýkajú a nemôže teda dôjsť k poškodeniu.
- Ak sa po zapnutí stroja valce otáčajú zlým smerom, je potrebné, aby odborný pracovník zamenil fázy vnútri Euro zástrčky. Potom sa valce začnú točiť správnym smerom. (Pozri šípky otáčanie na stroji).

5.4 Pripojenie odsávanie prachu

Pred uvedením do prevádzky, musí byť stroj pripojený na odsávanie prachu. Odsávanie by sa malo zapnúť automaticky so zapnutím brúsky. Prietok vzduchu v jednej 100mm prípojke musí byť 20m / s
Odsávací hadica musí byť antistatická a musí byť zapojená na uzemnenie stroja.

5.4 Uvedenie do prevádzky

Otočte hlavným spínačom napájanie opatreného zamykaním a zámkom do pozície (I). (otočný vypínač).

Stroj spustíte zeleným tlačidlom ON z prednej strany stroja. Zastavenie stroja docielite červeným tlačidlom OFF umiestneným pod tlačidlom ON. Motor posuvu sa spúšťa a zastavuje súčasne s hlavným motorom.

Stroj má poistku proti preťaženiu motora. Ak stroj nejde zapnúť alebo sa vďaka tejto poistke vypol, počkajte 10min. a skúste stroj opäť zapnúť.

Prevodovka posuvu, rukoväť (C, obr. 3) ovláda rýchlosť dopravníka.
Poz. I pomalé (2 m/min)
Poz. II rýchle (3 m/min)
Pos 0 posuv vypnutý

Otáčaním ovládacieho kolieska zvyšujete alebo znižujete stôl posuvu na požadovanú hrúbku dielca. (B, Obr2)

6. Práca so strojom

Správna pracovná poloha:
Vkladajte obrobok do stroja z prednej strany na pás posuvu s odsadenie do strán. Využívajte pre brúsenie celú šírku brúsky. Manipulácia s obrobkom:
Vkladajte obrobok hrubším koncom obrobku napred a prehlou stranou nadol tak, aby bol dielec zaistený proti húpaniu.

Nebrúste materiál, ktorý je silne prohnutý alebo u ktorého nie je zjednotená hrúbka. Nebrúste obrobky kratšie než 230 mm, môže dôjsť k poškodeniu stroja.

Neobrábajte naraz dva kusy rozdielnej hrúbky. Je-li hrúbka rozdielna, tenšie kusy môžu kĺzať na pásovom dopravníku. Nebrúste na oboch koncoch brúsky naraz. Dlhé dielce podprite, aby nedošlo k prebrúseniu konca.

Základné pracovné postupy:

1. Nastavte hrúbku
2. Zapnite brúsku
3. Spustíte posuv (vyberte pákou prevodovky rýchlosť I alebo II).
4. Spustíte odsávanie prachu
5. Vložte obrobok na pás posuvu
6. Vypnite stroj, ak na ňom nebudete ďalej obrábať.

Všeobecné varovanie:

Vždy majte prsty ďaleko od rotujúcich valcov. Nikdy nedávajte prsty do blízkosti zapnutého stroja v prípade otvorenej skrine, otvoreného prívodu a dopravníkového pásu.

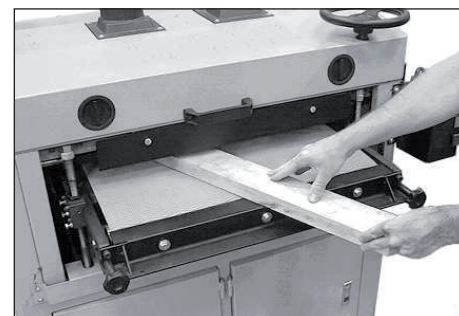
Prevádzkové poznámky:

Prvý valec sa vždy opatruje hrubšou zrnitosťou brúsneho pásu a druhý valec jemnejšej zrnitosti (viď. kapitola 7.2).

Brúsny pás, ktorý je príliš jemný, môže u niektorých drevin spôsobovať leštenie povrchu (dub je náročné drevo vzhľadom k jeho otvoreným porom).

Naklonenie obrobku (obr. 4)

Hlavnou výhodou je rovnomernejšie opotrebovanie brúsnych pásov, možnosť voľby rýchlejšieho posuvu, menšie zaťaženie motorov a menšie zalepovanie papierov.



Obr. 4

Dokonca aj mierne naklonenie pod uhol zabezpečuje efektívnejšie brúsenie.

Optimálny uhol vkladanie obrobku je asi 60 °

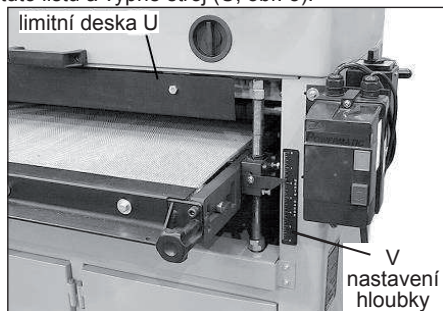
Na dosiahnutie ideálneho povrchu stačí zrnitým smer dielca na posledný jeden alebo dva priechody.

Získate rýchlejší úber pri brúsení niekoľkými priechodmi a zmene smeru naklonenie dielca voči valcom.

Pre čo najlepšie výsledky brúsenia čistite brúsny papier pravidelne (pozri kapitolu 7.4). Životnosť brúsneho pásu môže byť tiež predĺžená obrátením smeru namotání pásu. Opatrebovaný alebo poškodený brúsny pás ihneď vymeňte.

Môže Vám trvať nejaký čas, než zistíte, aký je optimálny úber na jeden priechod, vzhľadom k hrúbosti oboch pásov, druh dreva a rýchlosti posuvu.

Stroj má pripevnenú lištu pre maximálny úber. Pokud bude dielec väčšie, obrobok sa oprie o túto lištu a vypne stroj (U, obr. 5).



Obr. 5

Smart monitoring:

Brúska je vybavená monitorovaním zaťaženia motora aby nedošlo k nadmernému úberu materiálu.

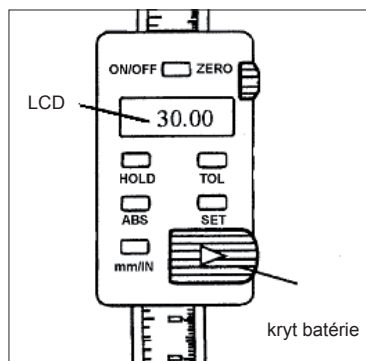
Vždy, keď motor kartáčovacího valca beží na plný výkon, posuv je automaticky znížený a svieti červená kontrolka.

Poznámka: Zníženie rýchlosti posuvu zvyšuje riziko pálenia dreva.

Lepšie výsledky dosiahnete nastavením menšieho úberu a vyššej rýchlosti posuvu.

Displej hĺbky úberu:

Digitálny hĺbkomer (obr. 17), je možné použiť pre zobrazenie hĺbky úberu.



Obr. 6

Digitálny hĺbkomer používa 1,5-volt batériu (SR44 alebo G-13A). Ak je potrebné batériu vymeniť, vysuňte kryt. Pri vložení novej batérie vždy dbajte na správnu polaritu.

ON / OFF:

Stlačte tlačidlo ON / OFF pre zapnutie. Podržte tlačidlo ON / OFF po 3 sekundy pre vypnutie.

Prírastkové merania (INC):

Služi na zobrazenie množstva odobratého materiálu z obrobku.

Stlačte ABS, až sa objaví „INC“.

Vynulovať (Zero):

Stlačte tlačidlo ON / OFF pre resetovanie na nulu.

Absolútne meranie (ABS):

Táto funkcia nie je všeobecne používaná pri obrábaní na kartáčovací brúske.

Pre kalibráciu:

Vykefujte obrobok a zmerajte jeho hrúbku.

Nehýbte sa stolom, stlačte tlačidlo SET, na displeji bliká indikátor „SET“. Stlačte a podržte tlačidlo SET, kým nebude blikat' číslice. Stlačte tlačidlo SET (nie dlhšie ako 1 sekundu), číslica sa zvýši o jednu každé ďalšie stlačenie navýši číslo. Po dokončení, stlačte a podržte tlačidlo SET kým indikátor „SET“ nezačne blikat'. Stlačte opäť SET (nie dlhšie ako 1 sekundu). Ukazovateľ „SET“ zmizne a hodnota sa zobrazí na LCD displeji.

Nastavenia zostanú uložené v pamäti, aj keď digitálny displej vypnete. Hodnota sa vymaže pri vybratí / výmene batérie.

DÔLEŽITÉ:

Vždy vypínajte digitálny displej v „INC“ režime. Ak ho vypnete v režime „ABS“. Bude Vaša absolútna nastavenia ako predvolené nula.

Memory (HOLD):

Hold tlačidlo slúži k záznamu aktuálnej nameranej hodnoty. Druhým stlačením dôjde k odblokovaniu.

Napríklad: V prípade, že kefovanie dosky je prerušené uprostred operácie: Stlačte tlačidlo HOLD a rozmer „zamrzne“ na LCD displeji.

Stlačte HOLD opäť pre návrat k normálnemu meraniu.

7. Montáž a nastavenie

Upevnenie brúsnych pásov a nastavenie valcov.

Všeobecná poznámka:

Nastavenie a prispôsobenie práce možno vykonávať len po odpojení stroje od zdroja el. energie.

7.1 Brúsne pásy

Odpojte stroj od zdroja napájania (sieťový vypínač v polohe OFF).

Otvorte horný kryt stroja otočením dvoma zaisťujúcimi úchyty na prednej strane proti smeru hodinových ručičiek.

Vždy upevňujte hrubší brúsny pás na prednej valec.

Vyskrutkujte skrutky a zaisťovacie klin (P, obr. 6) z oboch koncov valca.

POZNÁMKA: Ak sú istiace klíny moc napevno, použite plochý skrutkovač ako páku na uvoľnenie.

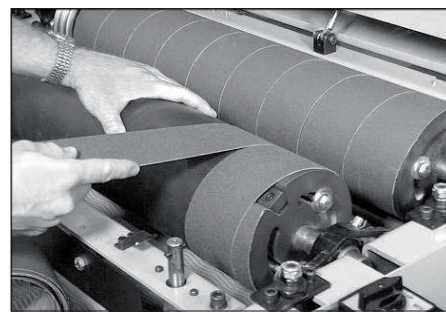
Začnite na pravom konci valca.

Vložte brúsny pás, umiestnite zaisťovacie klín



Obr. 7

Namotajte pás okolo valca, pričom dbajte na to, aby sa v žiadnom mieste **neprekryvalo** vinutia.



Obr. 8

Uťahujúce klín na ľavom konci valca je upevnený na nezávislom dielu (Q, Obr. 8). Tento diel napína brúsny pás, aby bol stále napnutý.

Otočte tento koncový diel proti smeru ťahu pružín a v smere brúsneho pásu. Vložte brúsny pás do výrezu pre klín, umiestnite zaisťovacie klín do vybrania a utiahnite klín skrutkou.



Obr. 9

Tento postup opakujte pre druhý valec.

7.2 Voľba brúsneho papiera

Pre dosiahnutie ideálneho výsledku brúsenia je dôležité zvolit' vhodnú hrúbosť a súčasne pomer rozdielu medzi hrúbosťou na prvom a druhom valci.

Najprv začnite brúsiť s hrubšou zrnitosťou, potom postupne prejdite na jemnejšie.

Nikdy nepreskakujte viac ako jednu zrnitosť.

Brúsny papier, ktoré je príliš jemný a opotrebovaný, je možné použiť na vyleštenie dreva.

Zrnitosť 36: hrubý nerovný povrch a odstránenie lepidla.

Zrnitosť 60: Povrchová úprava a egalizácia.

Zrnitosť 80: Povrchové úpravy, egalizácie.

Zrnitosti 100 a 120: Povrchová úprava a dokončovacie práce.

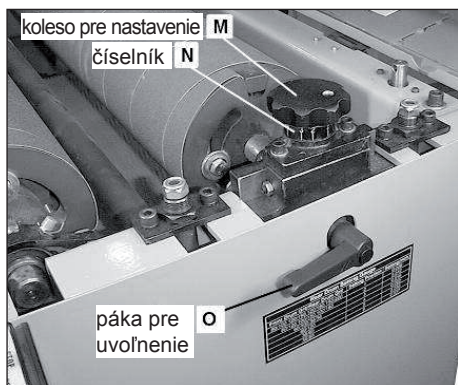
Zrnitosti 150, 180 a 220: Finálny brúsenie.

7.3 Nastavenie výšky druhého valca

Pri použití rôznych brúsnych zrnitostí na valcoch je potrebné meniť nastavenie výšky druhého valca.

K rýchlej zmene výšky je zadný valec navrhnutý a konštruovaný pre jednoduché nastavenie. Povoľte aretačné páky (O, Obr.9) na oboch stranách stroja.

Otáčaním kolieska pre nastavenie (M), nastavíte výšku podľa stupnice (N). Kolesá pre nastavenie musí byť nastavené na rovnakú hodnotu na oboch stranách valca.



Obr. 10

Poznámka: Je důležité, aby na oboch koncích válce, byla zvolená rovnaká hodnota. Štítek (obr. 10), ktorý je umiestnený pod istiace pákou, zobrazuje odporúčané nastavenie výšky druhého valca podľa použitej hrúbky brúsneho papiera a stupnice na gombíku.

Front Drum	Grit / Rear Drum	Grit	Setting Position	Setting (In)
80/100, 120/150, 120/180, 150/220			1	0.006
80/120, 100/150, 100/180			2	0.012
60/100, 36/38			3	0.016
36/120			4	0.022
36/60			5	0.030
36/80			6	0.037

Obr. 11

Utiahnite zaistovacia páku (O) na oboch koncoch válce.

7.4 Čistenie brúsneho pásu na valci

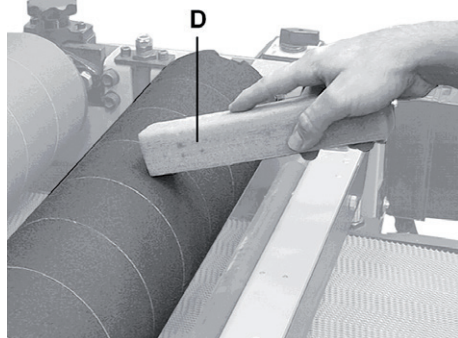
Pravidelne čistite brúsne pásy na valci dodávaným čističom brúsnych pásov. Tým sa odstráni usadeniny a predĺžite tak životnosť brúsneho pásu.

Upozornenie:

Vždy noste upnuté oblečenie a ochranu očí. Dbajte možných nebezpečenstiev aby sa zabránilo prípadnému zraneniu.

Otvorte horný kryt a spustíte brúsku. Položte čistič brúsnych pásov (D, Obr.11) proti rotujúcemu valci a posúvajte ním po povrchu valca.

Je dobré po použití očistiť valec nilonovou kefou, aby sa odstránili kusy čističe



Obr. 12

Životnosť brúsneho pásu ovplyvňuje tiež zlé namotání na valec. Nedodržanie smeru podľa šípok na rubovej strane pásu. Buďte pozorní pri zrezávaní zošíkmených koncov pásu. Pri výmene pásu dbajte na kvalitné a správne upevnenie pásu.

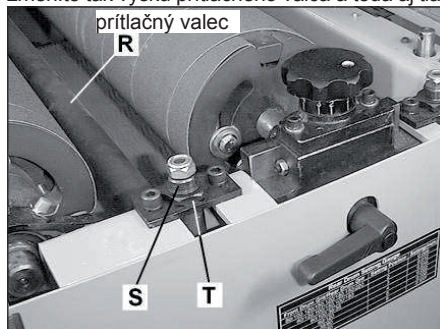
7.5 Nastavenie tlaku prítlačných valcov

Tlak prítlačných valcov na vstupe, medzi valci a na výstupe (R) bol nastavený pri výrobe. Ak obrobok nechce prejsť strojom alebo výsledný povrch je nerovnomerný, bude treba upraviť napätie prítlačného valca. Bude potrebné zmeniť aktuálne nastavenie prítlačných valcov.

Odpojte stroj od zdroja napájania (hlavný vypínač do polohy OFF).

Povoľte matice (T, obr. 12).

Znížte alebo zvýšte nastavovacie puzdro (S), zmeníte tak výšku prítlačného valca a teda aj tlak.



Obr. 13

Dotiahnite maticu (T, obr. 12). Opakujte nastavenie na druhom konci válce tak, aby boli v rovnakej výške voči pásu posuvu.

UPOZORNENIE:

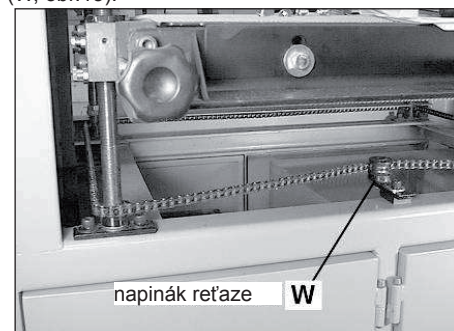
Ak znížte výšku valcov príliš, veľký tlak na obrobok zabráni jeho prechodu strojom.

7.6 Stôl posuvu - zarovnanie s valcom

Stôl posuvu bol nastavený rovnobežne s valci v továrni pri výrobe.

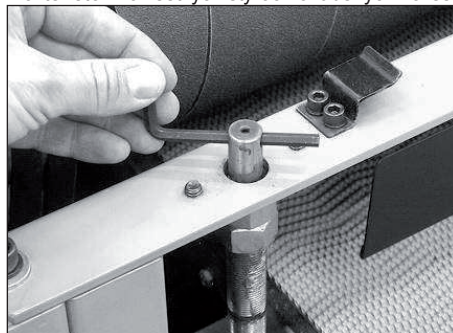
Zmena výšky stola posuvu nie je zložitým servisným úkonom.

Odpojte stroj od zdroja napájania (sieťový vypínač v polohe OFF). Uvoľnite napínacie kladku reťaze pod stolom (W, obr.13).



Obr. 14

Zložte reťaz zo všetkých štyroch ozubených kolies.



Obr. 15

Otočte oporným skrutkou v smere hodinových ručičiek pre zdvihnutie výšky stola posuvu (obr. 14). Takto pokračujte aj s ostatnými skrutkami.

Keď je nastavenie dokončené, vŕtať späť reťaz na ozubené kolesá a napínacie kladku.

7.7 Nastavenie pásu posuvu

Napätie pásu:

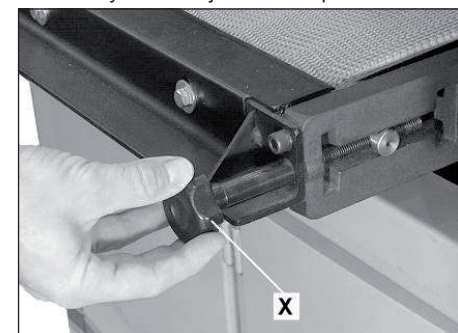
Pás by mal byť napnutý, tak aby neprekľzával na hnacom hriadeľi.

Utiahnite maticu (X, obr 15) v smere hodinových ručičiek pre zvýšenie napätia.

UPOZORNENIE:

Nenapínajte príliš pás posuvu. Nadmerné napätie môže spôsobiť vyťahanie a predčasné opotrebenie pásu.

Pás je príliš voľný, keď ho môžete zastaviť tlakom ruky na hornej časti stola posuvu.



Obr. 16

Pás posuvu:

Nastavenie pásu posuvu vykonávajte pri behu pásu.

Zapnite posuv na najvyššiu rýchlosť.

Pozrite sa na sklon pásu posuvu. Na ktorú stranu ubieha.

Ak chcete nastaviť rovnobežný chod pásu, uvoľnite maticu (X) na strane, od ktorej je pás unášaný smerom preč, a na protiahej strane maticu utiahnite.

Povoľte / utiahnite maticu iba o ¼ otáčky a chvíľu počkajte než sa zmena prejaví na páse, ak je zmena malá pokračujte zhodne s vyššie uvedeným spôsobom.

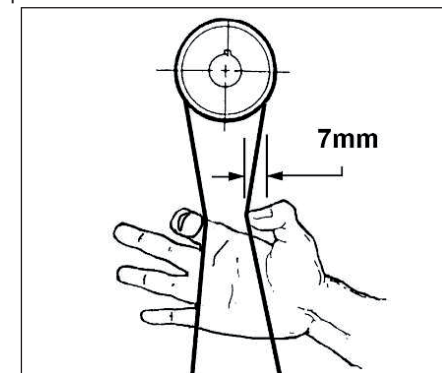
Pozor:

Neuťahujte dopravníkový pas moc.

7.8 Napnutie hnacieho remeňa

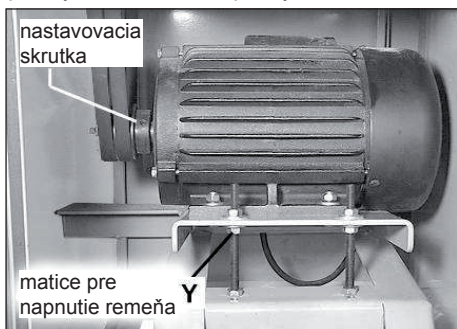
Odpojte stroj od zdroja napájania (sieťový vypínač v polohe OFF).

Skontrolujte napätie na hnacom remeňu podľa stlačení remeňa k sebe miernym tlakom (obr. 16). Správne napnutie remeňa umožní priehyb približne 7 mm.



Obr. 17

Je-li potreba nastavenie, uvoľnite matice (Y, obr.17) pre zvýšenie alebo zníženie polohy motora.



Obr. 18

Pri výmene remeňov vždy nahraďte remene o správnej veľkosti.

8. Údržba a kontrola

Údržbu, nastavenie a čistenie stroje vykonávajú len, ak je stroj vypnutý zo zásuvky.

Zapojenie a opravy elektrických častí môže vykonávať len kvalifikovaný elektrikár.

Pravidelne kontrolujte prípadné vady na brúsnych pásoch. Poškodený brúsny pás ihneď vymeňte.

Pravidelne kontrolujte rovný chod dopravného pásu.

Mesačne namažte všetky pohyblivé časti, ako sú závitové tyče, podložky, reťaz a priechodky.

Pravidelne čistite stroj.

Skontrolujte správnu funkciu odsávanie prachu.

Chybné bezpečnostné kryty musia byť ihneď vymenené.

Po dokončení opráv, čistenia a údržby musia byť všetky ochranné kryty späť nasadené pred uvedenia do prevádzky.

Pravidelne kontrolujte hladinu oleja v prevodovke. Odskrutkujte viečko na hornej strane, a ak je to potrebné, dolejte olej. Používajte kvalitný prevodový olej.

Po každých 2500 hodinách prevádzky úplne vypustite a znovu naplňte prevodovku olejom.

Odporúčame prevodový olej MOGUL TRANS 80W-90 PLUS.

Čistenie:

Pravidelne stroj čistite.

Telo stroje čistite mäkkou textíliou, najmä po práci.

Udržujte odsávacie prúhody čisté.

Nepoužívajte rozpúšťadlá.

9. Riešenie problémov

Motor nejede

* Nie je prúd - skontrolujte prívod a poistku

* Porucha motora, vypínača alebo kábla

- Kontaktujte dodávateľa alebo odborný servis

* Zopnutie poistky proti preťaženiu - počkajte cca 10 min a skúste znova stroj zapnúť.

Dopravníkový pás sa zastaví

* Nesprávne napnutie dopravného pásu

- Nastavte napnutie remeňa.

Obrobok kĺže po dopravníku

* Zaprášený dopravník

-vyčistite dopravníkový pás stlačeným vzduchom.

Stroj vibruje nadmerne

* Stroj stojí na nerovnom povrchu

- Vyrovnajte podlahu pod strojom

Brúsny pás sa uvoľní z valca

* Uvoľnený brúsny pás na valci

- utiahnite brúsny pás.

Brúsený povrch je opálený

* Veľký odber s malou hrúbkou brúsneho plátna - použite hrubší brúsny papier.

* Malá rýchlosť posuvu

- Zvýšte rýchlosť posuvu.

- Znížte hĺbku odberu.

* Špinavý brúsny papier

- Použite čistič brúsnych pásov.

* Brúsny papier je opotrebovaný

- Vymeňte brúsny papier.

* Brúsny pás sa prekrýva

- Odstráňte previs a prekrývanie pásu.

Na brúsený povrchu sú stopy

* Nerovný povrch brúsneho valca

- Pásový dopravník preklzuje (pozri vyššie).

* Zlá hrúbka brúsneho pásov

- Hrubší brúsny papier pre väčšie odbery a jemnejšia pre dokončovacie práce.

* Obráťte brúsny papier (pozri vyššie)

Skosená hrúbka obrobku

* Rôzne nastavenia výšky zadného valca

- Vykonajte rovnaké nastavenie na oboch stranách.

* Dopravníková doska nie je rovnobežná s valci

- Zarovnajte súbežnosť dopravníka.

10. Príslušenstvo

Čistič brúsnych pásov

obj.č.MCBP

Brúsne pásy

role 100mm x 50m flexibilné, korund:

hrúbka 60 obj.č. 121-306399.01-50

hrúbka 80 obj.č. 121-306400.01-50

hrúbka 100 obj.č. 121-306401.01-50

hrúbka 120 obj.č. 121-306402.01-50

hrúbka 150 obj.č. 121-306403.01-50

hrúbka 180 obj.č. 121-306404.01-50

viac informácií na www.igm.sk.

CE Megfelelőségi nyilatkozat

Termék: Kéthengeres csiszoló

DDS-225

Típus szám: 1791290T

DDS-237

Típus szám: 10000649T, 10000650T

Márka: JET

Gyártó:

JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

Kijelentjük saját felelősségünkre, hogy az ebben a használati útmutatóban leírt termék a következő szabványokban felel meg:

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2004/108/EC EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)
- * 2006/95/EC Low Voltage Directive
- * 2002/95/EC RoHS Directive (Reduction of Hazardous Substances)

Összhangban az alábbi rendelkezésekkel:

** EN 61029-1, EN 61029-2-4, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

A műszaki dokumentációt összeállította:

Marcel Hofstetter, Head of Product Management



2010-06-25 Carl Müller, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

HU - Magyar

Használati útmutató (eredeti használati útmutató fordítása)

Tisztelt ügyfelünk!

Köszönjük a bizalmat, amelyet mutattak nekünk az új JET gép vásárlásával. Ez a kézikönyv a **JET DDS-225/237 Kéthengeres csiszoló** tulajdonosának és felhasználójának készült a telepítés, használat és karbantartás közbeni biztonságért. Kérjük, gondosan és részletesen olvassa el ezt a kézikönyvet használat előtt. A JET gépet használja a használati utasítás szerint és így maximális élettartamot biztosít a gépének. Tartsa be a munka közbeni biztonsági előírásokat.

Számtalan munka és személyes örömet kívánunk a JET gép használata közben.

Tartalom

1. Megfelelőségi nyilatkozat

2. JET Garancia és garanciális szerviz

3. Biztonság

Ajánlott felhasználás
Általános biztonsági utasítások
Kockázatok

4. Gép specifikációja

Műszaki adatok
Munkadarab méretei
Zajsztint
Gép leírása

5. Szállítás és üzembe helyezés

Szállítás
Összeszerelés
Elektromos csatlakozó
Elszívás csatlakoztatása
Üzembe helyezés

6. Munka a géppel

7. Beállítás

Csiszolószalagok
Csiszolópapír választása
Második henger magasságának beállítása
Csiszolószalag tisztítása a hengeren
Lenyomó hengerek nyomásának beállítása
Előtolás asztala – hengerrel való kiegyenlítés
Előtolás szalagjának beállítása
Hajtósíj feszítése

8. Karbantartás és ellenőrzés

9. Segítség meghibásodásnál

10. Opcionális tartozékok

1. Megfelelőségi nyilatkozat

Kijelentjük, hogy ez a termék megfelel az előírásoknak és szabványoknak, melyek ezen útmutató 14. Oldalán találhatóak.

2. Záruka

Az IGM szerszámok és gépek mindig minőségi és erős termékek szolgáltatására törekszik. A garancia érvényesítése az IGM Szerszámok és gépek Üzleti feltételeit és garanciális előírásait követi

3. Biztonság

3.1 Útmutató

A gép fa és fához hasonló anyagok csiszolására szolgál.
Más anyagok csiszolása csak a forgalmazóval való egyeztetés után lehetséges.
Fém és fém részek csiszolására nem alkalmas.

A gép kezelőjének el kell olvasnia ezen használati utasítást és betartani a benne foglaltakat.

Munka megkezdése előtt ellenőrizze le a gép műszaki állapotát, munka közben az összes védőburkolatnak fel kell lennie szerelve.

3.2 Általános biztonsági utasítások

A gép helytelen kezelésnél veszélyes lehet. Teljesen olvassa el a használati utasítást és bizonyosodjon meg róla, hogy mindent megértett, mielőtt elkezdi dolgozni a géppel.

A gépen ne végezzen változtatást és átépítést.

Naponta, bekapcsolás előtt, ellenőrizze a gép állapotát. Ha talál hibát, ne kapcsolja be a gépet és konzultáljon forgalmazójával.

Munka közben ügyeljen biztonságára, hosszú haj, laza ruházat vagy ékszerek sérülést okozhatnak. Hordjon megfelelő munkacipőt, védőszemüveget és hallásvédőt.

Munka közben ne használjon munkakesztyűt. Ne dolgozzon a géppel, ha fáradtnak vagy betegnek érzi magát.

Bizonyosodjon meg róla, hogy a megmunkált darab stabil (nem fekszik más anyagon), szükség esetén használjon asztalhosszabbítást. Kis darabokat ne csiszoljon.

Munka közben mindkét kezét használja és álljon szilárd alapon. Ügyeljen rá, hogy a motor szellőző nyílása szabad és tiszta legyen.

A gépet úgy helyezze, hogy elegendő helye legyen a munkához és megfelelően legyen megvilágítva. A gépnek stabilnak kell lennie.

Ellenőrizze, hogy a hálózati csatlakozó megfelel a gépen feltüntetettekkel. Korlátozza gyerekek és vendégek szabad mozgását a gép körül. Sose hagyja felügyelet nélkül a gépet bekapcsolt állapotban.

Ne használja a gépet nedves környezetben és ne tegye ki esőnek. Ügyeljen az elégséges elszívásra. Ne terhelje túl a gépet. A maradék anyagot és forgácsot mindig távolítsa el az előtolás asztaláról.

Minden javítást és karbantartást elektromos hálózathoz kihúzott állapotban végezze.

A sérült csiszolószalagot azonnal cserélje ki.

Mindig vigyázzon kezeire és ujjaira.

3.3 Kockázatok

Az útmutató szerinti használat során és fennállhatnak kockázatok.

A kilazult vagy sérült csiszolószalag sérülést okozhat vagy károsíthatja a gépet. Elrepülő darabok sérülést okozhatnak, mindig

használjon védő felszerelést. Zaj és por túlzott szintje káros az egészségére.
Hibás el. vezeték/kábel sérülést okozhat.

4. Gép specifikációja

4.1 Műszaki adatok

DDS-225:

2 Henger	152x635 mm
Fordulatok	1400 ford./perc
Henger kerületi sebessége	11,1 m/perc
Csiszolópapír szélessége	75 vagy 100 mm
Előtolás sebessége	2 vagy 3 m/perc
Előtolás motorja	0,18 kW (0,25 HP) S1
Elszívó csomkó átmérője	2 x 100 mm
Elszívás 20 m/mp-nél	2 x 560 m ³ /ó
Méret (HxSzxM)	1090x1120x1090 mm
Gép súlya	332 kg

Feszültség a hálózatban 400V ~ 50Hz 3/PE
Kilépő teljesítmény 3,7 kW (5 HP) S1
Belépő teljesítmény 5,5 kW (7,5 HP) S6-40%

Áramerősség 6 A
Hosszabbító kábel (H07RN-F): 4x1, 5 mm²
Biztosíték 16A

DDS-237:

2 Henger	152x940 mm
Fordulatok	1400ford./perc
Henger kerületi sebessége	11,1 m/perc
Csiszolópapír szélessége	75 vagy 100 mm
Előtolás sebessége	2 vagy 3 m/perc
Előtolás motorja	0,18 kW (0,25 HP) S1
Elszívó csomkó átmérője	2 x 100 mm
Elszívás 20 m/mp-nél	2 x 560 m ³ /ó
Méret (HxSzxM)	1090x1420x1090 mm
Gép súlya	440 kg

Feszültség a hálózatban 400V ~3/PE 50Hz
Kilépő teljesítmény 5,5 kW (7,5 HP) S1
Belépő teljesítmény 8,5 kW (11,5HP) S6-40%

Áramerősség 9 A
Hosszabbító kábel (H07RN-F): 4x1, 5 mm²
Biztosíték 16A

Elektromos motor terhelésének fajtái

S1 – Folyamatos terhelés
S2 – Rövidtávú terhelés (szünetek kikapcsolt motorral lehűlésért)
S6 – Megszakított terhelés (terhelés váltva alapjáratú fordulatokkal)

4.2 Munkadarab méretei

Vastagság 0,8 - 133 mm
Min. munkadarab hossza 230 mm

4.3 Zajsztint

Akusztikus zaj (EN 11202):

Alapjárat 72,4 dB (A)
Üzem közben 88,4 dB (A)

A megadott értékek kibocsátási értékek és nem haladják meg a biztonságos

munkavégzési értékeket.

A munkakörülmények változhatnak. Ezen információk arra szolgálnak, hogy a kezelő jobban meg tudja becsülni az üzemeltetésből eredő veszélyeket és kockázatokat.

4.5 Gép leírása

A gép zárt alappal rendelkezik tárolóval és szerelő ajtókkal

1 100 mm széles csiszolószalag, szemcse

80 G

1 100 mm széles csiszolószalag, szemcse,

100 G

1 emelés irányító tárcsája

1 hajtómű markolattal

2 elszívó kiterjesztés 100mm átmérővel

Szerelő készlet

Használati útmutató

Cserealkatrészek listája.

5. Szállítás és üzembe helyezés

5.1 Szállítás és telepítés

Csavarozza le a csavarokat, amelyek a gépet a palettán tartják és targoncával emelje le a gépet a palettáról.

NE EMELJE a gépet az asztalnál vagy hengereknél fogva, megsérülhetnek.

A gép zárt helyeken való munkára szolgál, stabil és szilárd alapon kell ülnie.

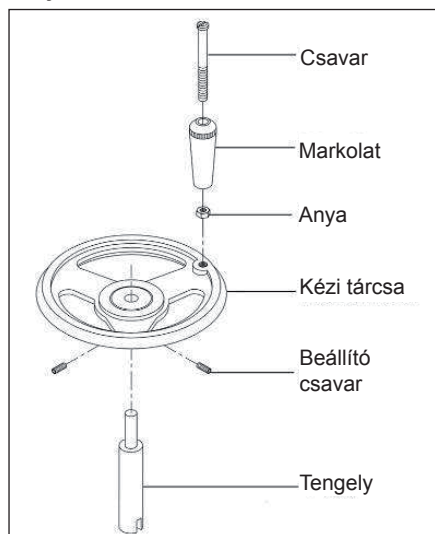
A gép le lehet csavarozva, ez növeli a stabilitását.

5.2 Összeszerelés

Ha a gép kicsomagolása után hibát észlel, ne helyezze üzembe és hívja forgalmazóját.

Ha a gép kicsomagolása után hibát észlel, ne helyezze üzembe.

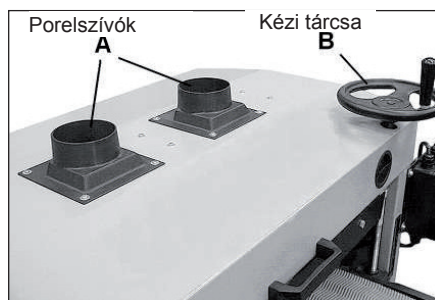
Irányító tárcsa felszerelése:



Kép 1

Elszívó csomók felszerelése

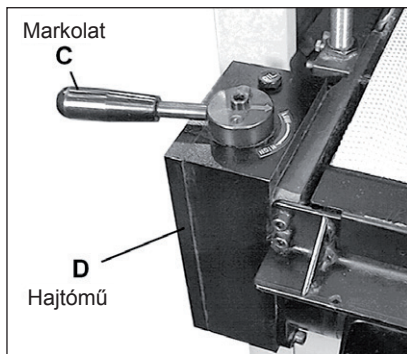
Szerelje fel a porszívókat (A) a gép felső részére.



Kép 2

Váltó markolatának felszerelése

Csavarozza a markolatot (C) a hajtóműbe (D).



Kép 3

Csiszolószalagok – beállítás és telepítés

Lásd. 7.1 fejezet

5.3 Elektromos csatlakozó

A hálózati csatlakozónak és kábelnek is meg kell felelnie az előírásoknak.

A csatlakozásnak önálló 16A biztosítókkal kell lennie biztosítva. A hálózati feszültségnek a géppel kell megegyeznie. Az elektromos részek javítását csak szakképzett villanyszerelő végezheti.

Vigyázat:

- Először ellenőrizze le, hogy a csiszolóhengerek szabadon forognak, sehol nem érintkeznek és így nem sérülhetnek.
- Ha a gép bekapcsolása után a hengerek rossz irányban forognak, szakképzett munkásnak ki kell cserélnie a fázisokat az Euro csatlakozón belül. Ezután a hengerek helyes irányban fognak forogni. (Lásd. Forgás nyilai a gépen).

5.4 Elszívás csatlakoztatása

Üzembe helyezés előtt a gépnek elszívó készülékre kell lennie csatlakoztatva. Az elszívást kapcsolja be csiszolás megkezdése előtt. A légáramlásnak egy 100mm csatlakozón 20m/mp-nek kell lennie.

Az elszívó csőnek antisztatikusnak kell lennie és a gép földelésére kell lennie csatlakoztatva.

5.4 Üzembe helyezés

Forgassa el a zárolással felszerelt áramellátás főkapcsolóját (I) pozícióba. (forgókapcsoló).

A gépet a zöld ON gombbal kapcsolja be a gép elülső oldalán.

A gépet a piros OFF gombbal kapcsolja ki az ON gomb alatt.

Az előtolás motorja egyszerre kapcsol be és ki a fő motorral.

A gép túlterhelés elleni biztosítókkal rendelkezik. Ha gépet nem lehet bekapcsolni, vagy ezen biztosíték miatt kikapcsolt, várjon 10 percet és kapcsolja be.

Az előtolás hajtóműve, markolat (C, kép 3) a szalag sebességét irányítja.

Poz. I lassú (2 m/perc)

Poz. II gyors (3 m/ perc)

Poz. 0 előtolás kikapcsolva

Az irányítótárcsa forgatásával növeli vagy csökkenti az asztal magasságát a munkadarab vastagsága szerint. (B, Kép 2)

6. Munka a géppel

Helyes munkapozíció:

Helyezze a munkadarabot a gépbe az elülső oldalról az előtolás szalagjára.

Használja ki csiszolásra a csiszoló teljes szélességét.

Munkadarab kezelése:

Helyezze be a munkadarabot vastagabb részével előre és ívelt oldalával lefele úgy, hogy be legyen biztosítva hintázás ellen.

Ne csiszoljon anyagot, amely erősen ívelt és nem egységes a vastagsága.

Ne csiszoljon 230 mm rövidebb munkadarabokat, sérülhet a gép.

Ne csiszoljon egyszerre két különböző vastagságú munkadarabot. Ha a vastagság eltérő, a vékonyabb munkadarabok elcsúszhatnak az előtoló szalagon. Ne csiszoljon a gép mindkét végén egyszerre. A hosszú munkadarabokat támassza alá, hogy a végek ne legyenek túlciszolva.

Alap munkamenet:

1. Állítsa be a vastagságot
2. Kapcsolja be a csiszolót
3. Kapcsolja be az előtolást (válassza a hajtómű karjával az I vagy II sebességet).
4. Kapcsolja be az elszívást
5. Helyezze a munkadarabot az előtolás szalagjára
6. Kapcsolja ki a gépet, ha nem fog rajta tovább dolgozni.

Általános figyelmeztetés:

Tartsa az ujjait távol a forgó hengerektől.

Sose tegye ujjait a bekapcsolt gép közelébe nyitott szekrény vagy nyitott előtolás esetén.

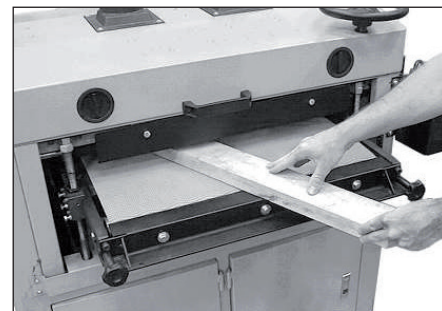
Üzemeltetési megjegyzések:

Az első henger mindig durvább szemcsemérettel van felszerelve és a második finomabb szemcsemérettel (lásd. 7.2 fejezet).

A túlságosan finom csiszolópapír némely faanyagoknál felület fényezését okozhatja (a tölgy igényes fa a nyitott pórusai miatt).

Munkadarab elforgatása (kép 4)

Fő előnye a csiszolószalagok egyenletes elhasználódása, előtolás nagyobb sebességének lehetősége, motor kisebb terhelése és papír kisebb szennyeződése.



Kép 4

Akár kis elforgatás is hatékonyabb csiszolást biztosít.

Behelyezés optimális szöge kb. 60°

Ideális felület eléréséhez elég megváltoztatni a munkadarab irányát az utolsó 1-2 átmenetnél.

Gyorsabb csiszolást ér el több átmenettel és elforgatás változtatásával a hengerekkel szemben.

Csiszolás legjobb eredményéért tisztítsa

rendszeresen a csiszolópapírt (lásd. 7.4 fejezet).

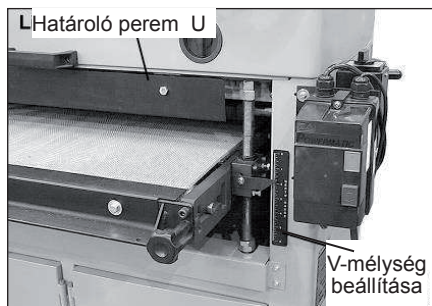
A csiszolópapír élettartama fordított hengerre való feltekeréssel is növelhető.

Az elhasznált vagy sérült csiszolószalagot azonnal cserélje ki.

Egy ideig eltart, míg meg tudja pontosan becsülni a csiszolási magasságot és előtolás sebességét.

A gép peremmel van felszerelve maximális anyagfelvételre.

Ha a munkadarab nagyobb lesz, a peremnek támaszkodik és kikapcsol a gép (U, Kép 5).



Kép 5

Smart monitoring:

A gép motor terhelésének megfigyelésével van felszerelve a túlzott anyagfelvétel megakadályozása végett.

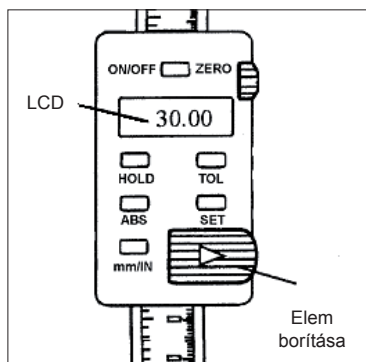
Mindig, ha a kefécs csiszolóhenger motorja teljes teljesítményen fut, az előtolás automatikusan csökkentve és világít a piros kijelző.

Megjegyzés: Előtolás sebességének csökkentése növeli a fa égetésének veszélyét.

Jobb eredményeket kisebb anyagfelvétellel és nagyobb előtolási sebességgel érhet el.

Anyagfelvétel mélységének kijelzője:

A digitális mélységmérő (Kép 17), használható az anyagfelvétel mélységének kijelzésére.



Kép 6

A digitális mélységmérő 1,5-volt elemet használ (SR44 vagy G-13A). Ha az elemet ki kell cserélni, tolja ki a borítást. Új elem behelyezésénél figyeljen a helyes polaritásra.

ON / OFF:

Nyomja meg az ON/OFF gombot bekapcsoláshoz. Tartsa lenyomva az ON/OFF gombot 3 másodpercig kikapcsoláshoz.

Növekményes mérés (INC):

A felvett anyagmennyiség kijelzésére szolgál.

Nyomja meg az ABS gombot, amíg az „INC”-et nem mutatja.

Nullázás (Zero):

Nyomja meg az ON/OFF gombot nullára való visszaállításra.

Abszolút mérés (ABS):

Ez a funkció általában nincs használva kefécs csiszolón.

Kalibráláshoz:

Csiszolja le a munkadarabot és mérje le a vastagságát.

Ne mozgassa az asztalt, nyomja meg a SET gombot, a kijelzőn a „SET” villog. Nyomja és tartsa a SET gombot, amíg a kijelzőn számjegy nem fog villogni. Nyomja meg a SET gombot (nem tovább, mint 1 másodpercig), a számjegy eggyel nő minden megnyomásnál. Befejezés után nyomja és tartsa meg a SET gombot, amíg a „SET” nem kezd el villogni. Nyomja meg újra a SET gombot (nem tovább, mint 1 másodpercig). A „SET” eltűnik a kijelzőről és az érték megjelenik az LSD kijelzőn.

A beállítás benne marad a memóriában, ha ki is kapcsolja a kijelzőt. Az érték törlődik az elem kivétele/cseréje után.

FONTOS:

Mindig „INC” ódban kapcsolja ki a kijelzőt. HA „ABS” módban kapcsolja ki, akkor az abszolút beállítás lesz a kiinduló nulla.

Memory (HOLD):

A HOLD gomb az jelenlegi mért érték lementésére szolgál. Második megnyomásával kiblokkolása történik.

Például: Lemez kefézésének megszakításánál: nyomja meg a HOLD gombot és a méret „megfagy” az LCD kijelzőn.

Nyomja meg újra a HOLD gombot a normális méréshez való visszatéréshez.

7. Beállítás

Csiszolószalagok rögzítése és hengerek beállítása.

Általános utasítás:

Minden javítást és karbantartást elektromos hálózathoz kihúzott állapotban végezze.

7.1 Csiszolószalagok

Húzza ki a készüléket áramforrásból (hálózati kapcsoló OFF pozícióban).

Nyissa ki a felső fedelet két fogantyú elforgatásával az előlő oldalon az óra járásával ellentétes irányban.

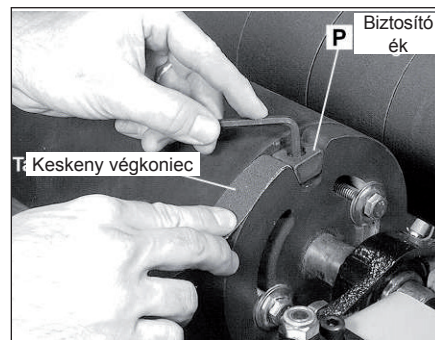
A durvább csiszolópapírt mindig az előlő hengerre erősítse.

Csavarozza ki a csavarokat és biztosító éket (P, kép 6) a henger mindkét oldalán.

POZNÁMKA: Ha a biztosító ékek túl szorosan vannak, használjon lapos csavarhúzózt kilátásukra.

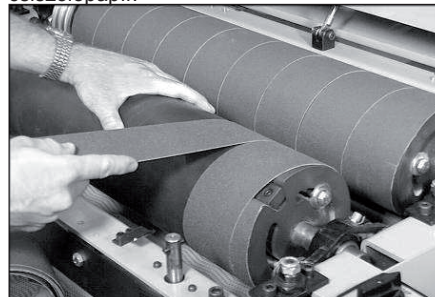
Kezdje a henger jobb oldalán.

Helyezze be a csiszolószalagot, helyezze helyére a biztosító éket és húzza meg.



Kép 7

Tekerje fel a szalagot a hengerre és ügyeljen rá, hogy sehol se fedje magát a csiszolópapír.



Kép 8

A biztosító ék a bal végen független részen van rögzítve (Q, Kép 8). Ez a rész feszíti a csiszolószalagot, hogy mindig feszes legyen. Forgassa el ezt a véget a rúgókkal húzásával szemben és a csiszolópapír irányában. Helyezze be a csiszolópapírt a az ék nyílásába, helyezze be az biztosítóéket és húzza meg csavarral.



Kép 9

Ezt a folyamatot ismételje a másik hengeren is.

7.2 Csiszolópapír választása

Csiszolás ideális eredményéért megfelelő szemcseméretet és a két henger szemcseméretének különbségének arányát kell választani.

Kezdje durva szemcsemérettel majd fokozatosan haladjon a finom szemcseméretig.

Maximum egy szemcseméretet ugorjon egyszerre.

A csiszolópapír amely nagyon finom és elhasznált, fa csiszolására használható.

Szemcseméret 36: durva egyenetlen felület és ragasztó eltávolítása.

Szemcseméret 60: Méretezés és felületi csiszolás.

Szemcseméret 80: Méretezés és felületi csiszolás.

Szemcseméret 100 és 120: Felületi csiszolás és finiselés.

Szemcseméret 150, 180 és 220: Végső csiszolás.

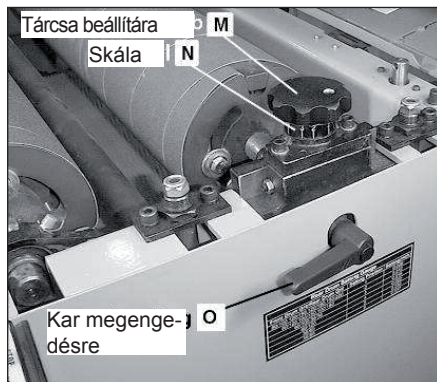
7.3 Második henger magasságának beállítása

Különböző szemcseméretok használatánál a hengereken a második henger magasságán állítani kell.

Magasság gyors változtatásáért a második henger egyszerű beállításra van tervezve.

Engedje meg az arretációs karokat (O, Kép 9) a gép mindkét oldalán.

Az irányítótárcsa elforgatásával (M), beállítja a magasságot a skála szerint (N). Az irányítótárcsáknak megegyező értékekre kell lenniük állítva a henger mindkét oldalán.



Kép 10

Megjegyzés: Fontos, hogy a henger mindkét végén egyforma érték legyen.

A címke (kép 10), amely a biztosító kar alatt van, a második henger ajánlott magasságát jeleníti meg a használt szemcseméret szerint.

Rear Drum Setting Gauge			
Front Drum Grit / Rear Drum Grit	Setting Position	Setting	
80/100, 120/150, 120/180, 150/220	1	0.0	
80/120, 100/150, 100/180	2	0.0	
60/100, 36/38	3	0.0	
36/120	4	0.0	
36/60	5	0.0	
36/80	6	0.0	

Kép 11

Húzza meg a biztosító kart (O) a henger mindkét végén.

7.4 Csiszolószalag tisztítása a hengeren

Rendszeresen tisztítsa a csiszolópapírt csiszolópapír tisztítóval.

Csiszolási por eltávolításával nő a csiszolópapír élettartama.

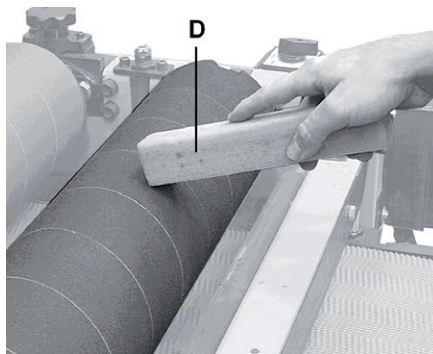
Figyelmeztetés:

Viseljen testhezálló ruhát és arcvédőt. Legyen figyelmes és koncentrált.

Nyissa fel a felső borítást és kapcsolja be a csiszolót.

Helyezze a csiszolószalag tisztítót (D, Kép 11) a forgó hengerrel szembe és tolja a henger felületén.

Használjon kefét a maradékok eltávolítására a csiszolószalagról.



Kép 12

A csiszolószalag élettartamát a helytelen hengerre való tekerés is befolyásolja és szalag hátoldalán lévő nyílak nem betartása.

Legyen figyelmes a szalag végek levágásánál. Szalag cseréjénél ügyeljen a minőségi és helyes szalagrögzítésre.

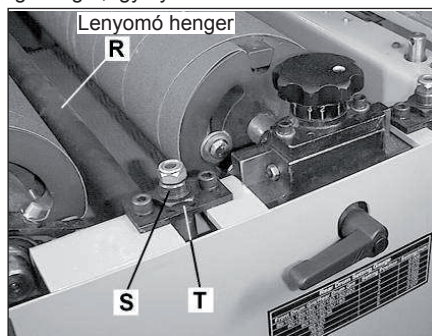
7.5 Lenyomó hengerek nyomásának beállítása

A lenyomó hengerek a belépésnél, hengerek között és kimeneten (R) gyártásból beállítottak. Ha a munkadarab nem megy át a gépen vagy a végső felület nem egyenletes, be kell állítani a lenyomó henger nyomását.

Húzza ki a gépet az áramforrásból (főkapcsoló Off pozícióban).

Engedje meg az anyagát (T, kép 12).

Csökkentse vagy növelje a beállító hüvelyt (S), ezzel változtatva a lenyomó henger magasságát, így nyomását is.



Kép 13

Húzza meg az anyagát (T, kép 12).

Ismételje a beállítást a henger másik végén úgy, hogy egyforma magasságban legyenek.

FIGYELMEZTETÉS:

Ha túlságosan csökkenti a hengerek magasságát, a munkadarab nem tud áthaladni a csiszolón.

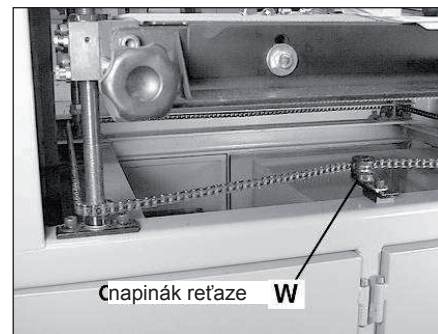
7.6 Előtolás asztala – hengerrel való kiegyenlítés

Az előtolás asztala párhuzamosra volt állítva a hengerekkel gyártás során a gyárban.

Az asztal magasságának változtatása nem összetett folyamat.

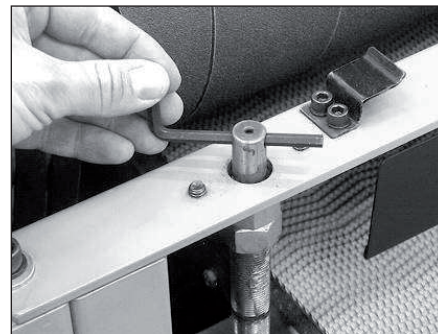
Húzza ki a gépet az áramforrásból (főkapcsoló Off pozícióban).

Engedje meg a láncfeszítőt az asztal alatt (W, kép 13).



Kép 14

Vegye le a láncot mind a négy fogaskerékről.



Kép 15

Forgassa el a támasztó csavart az óra járásával megegyező irányba az asztal magasságának növeléséért (kép 14). Így tegyen a többi csavarral is.

Ha a beállítás kész, helyezze vissza fel a láncot a fogaskerekre és láncfeszítőt.

7.7 Előtölés szalagjának beállítása

Szalag feszítése:

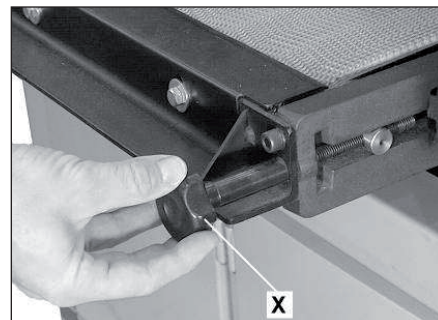
A szalagnak feszesnek kell lennie, hogy ne csússzon a hajtótengelyen.

Húzza meg az anyagát (X, kép 15) az óra járásával megegyező irányban a feszítés növelésére.

FIGYELMEZTETÉS:

Ne feszítse túl a az előtolás szalagját. A túlfeszítés a szalag tágulását és korai elhasználódását okozhatja.

Az elégtelenül feszített szalagot megállítja kezével a felső felületre való nyomással.



Kép 16

Előtölés szalagja:

A szalagot bekapcsolt állapotban állítsa be.

Kapcsolja be az előtolást a legnagyobb sebességre. Nézze meg a szalag lejtését, melyik oldalra lejt.

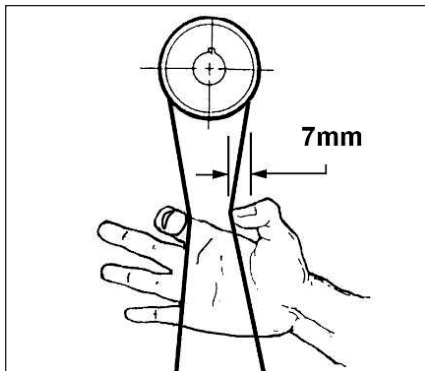
Ha szeretné a szalag párhuzamos menetét beállítani, engedje meg az anyát (X) azon az oldalon, ahol lejt, és a másik oldalon az anyát húzza meg.

Engedje meg/húzza meg az anyát ¼ fordulattal és várjon, míg a változás látható a szalagon, ha a változás nem elégséges, folytassa a folyamatot.

Vigyázat:
Ne feszítse túl az szállítószalagot.

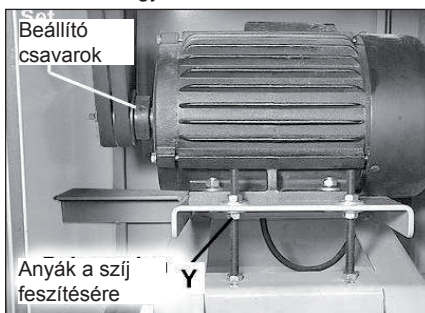
7.8 Hajtósíj feszítése

Húzza ki a gépet az áramforrásból (főkapcsoló Off pozícióban). Ellenőrizze a feszültséget a hajtósíjon a síj egymáshoz nyomásával finom nyomással (kép 16). A síj helyes feszítése 7 mm elmozdulást tesz lehetővé.



Kép 17

Ha beállításra van szükség, engedje meg az anyákat (Y, kép17) a motor magasságának növelésére vagy csökkentésére.



Kép 18

Síj cseréjénél mindig megfelelő méretű síjat használjon.

8. Karbantartás és ellenőrzés

Minden javítást és karbantartást elektromos hálózatból kihúzott állapotban végezze.

Elektromos részek bekötését és javítását csak szakképzett villanyszerelő végezheti.

Rendszeresen ellenőrizze a lehetséges hibákat a csiszolószalagokon. A sérült csiszolószalagot azonnal cserélje ki.

Rendszeresen ellenőrizze a szállító szalag egyenes menetét.

Havonta kenje át a mozgó részeket, mint a menetes rudak, alátétek és lánc.

Rendszeresen tisztítsa a gépet.

Ellenőrizze a por elszívásának funkcionalitását.

A sérült biztonsági burkolatokat azonnal cserélje ki.

Az összes biztonsági és védő elemet vissza fel kell szerelni a gép tisztítása, javítása vagy beállítása után.

Rendszeresen ellenőrizze az olaj szintjét a hajtóműben. Csavarozza le a fedelet a felső oldalon és ha szüksége, töltsön bele olajat. Csak minőségi váltóolajat használjon.

Minden 2500 üzemóra után teljesen engedje le és töltsé újra fel olajjal a hajtóművet.

Ajánljuk a MOGUL TRANS 80W-90 PLUS váltóolajat.

Tisztítás:

Rendszeresen tisztítsa a gépet. A gép testét puha textíllel tisztítsa, főleg munka után.

Tartsa a motor szellőzőnyílásait tisztán. Biztosítsa, hogy az elszívó cső átjárható legyen. Ne használjon oldószereket.

9. Segítség meghibásodásnál

Motor nem indul

- Nincs áram – ellenőrizze az áramforrást és biztosítékot
- Motor, kapcsoló vagy kábel meghibásodása – hívja forgalmazóját vagy szakszervizt
- Túllterhelés elleni biztosíték kapcsolt be – várjon kb. 10 percet majd kapcsolja be a gépet.

Nem forog az előtoló szalag

- Szalag rossz feszítése
- állítsa be a szalag feszítését.

A munkadarab csúszik az előtoló szalagon

- Szennyeződött előtoló szalag
- tisztítsa a szalagot nagynyomású levegővel.

Gép rezgése

- A gép nem áll egyenes alapon
- egyenesítse ki az alapot a gép alatt

A csiszolószalag kilazul

- a csiszolószalag nincs jól befogatva
- húzza meg a csiszolószalagot.

Ég a megmunkált felület

- Nagy anyagfelvétel csiszolópapír kis szemcseméretével
- Használjon durvább csiszolópapírt.
- Előtolás kis sebessége
- Növelje az előtolás sebességét.
- Csökkentse az anyagfelvétel mélységét.
- Mocskos csiszolópapír
- Használjon csiszolópapír tisztítót.
- Elhasznált csiszolópapír
- Cserélje ki a csiszolópapírt.
- A csiszolópapír fedi magát
- távolítsa el az átfedést.

Csiszolás nyoma a munkadarabon

- Csiszolóhenger egyenetlen felülete
- Előtoló szalag csúszik (lásd. feljebb).
- Helytelen csiszolószalag szemcseméret
- Durvább csiszolópapír nagyobb anyagfelvételre és finomabb befejező munkálatokra.
- Fordítsa meg a csiszolópapírt (lásd. feljebb)

Munkadarab lecsapott vastagsága

- Hátsó henger különböző beállítása
- Végezzen egyforma beállítást a henger mindkét oldalán.

* A szállító lemez nincs párhuzamban a

hengerrel
- Állítsa be a szállító szalagot.

10. Opcionális tartozékok

Csiszolószalag tisztító rend.sz.MCBP

Csiszolószalagok

tekercs 100mm x 50m rugalmas, korund:
szemcseméret 60

rend.sz. 121-306399.01-50

szemcseméret 80

rend.sz. 121-306400.01-50

szemcseméret

100rend.sz. 121-306401.01-50

szemcseméret 120

rend.sz. 121-306402.01-50

szemcseméret 150

rend.sz. 121-306403.01-50

szemcseméret 180

rend.sz. 121-306404.01-50

Több információ a www.igmttools.hu.

CE-Oświadczenie o zgodności

Produkt: Szlifierka dwuwalcowa

DDS-225

Numer: 1791290T

DDS-237

Numer: 10000649T, 10000650T

Marka: JET

Producent:

JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

Z pełną odpowiedzialnością oświadczamy, że produkt, który został opisany w niniejszej instrukcji obsługi spełnia następujące standardy:

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2004/108/EC EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)
- * 2006/95/EC Low Voltage Directive
- * 2002/95/EC RoHS Directive (Reduction of Hazardous Substances)

Zaprojektowany zgodnie z:

** EN 61029-1, EN 61029-2-4, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

Dokumentacja techniczna opracowana została przez:
Marcel Hofstetter, Head of Product Management



2010-06-25 Carl Müller, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

Szanowny Kliencie,

Dziękujemy za zaufanie, które nam okazałeś kupując od nas nową maszynę JET. Niniejsza instrukcja została przygotowana dla właścicieli i użytkowników **JET DDS-225/237** Szlifierki dwuwalcowej, w której znajdują się bardzo ważne informacje dotyczące instalacji, obsługi, konserwacji oraz bezpieczeństwa. Przeczytaj uważnie wszystkie informacje zawarte w instrukcji obsługi oraz w załączonych dokumentach. W celu zmaksymalizowania wydajności oraz przedłużenia żywotności należy z maszyny korzystać zgodnie z instrukcją obsługi oraz bezwzględnie przestrzegać wszystkich zasad bezpieczeństwa.

Życzymy Państwu samych przyjemnych chwil podczas pracy z maszyną JET.

Zawartość

1. Deklaracja zgodności

2. Gwarancja

3. Bezpieczeństwo

Zalecane użycie

Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Ryzyka poboczne

4. Specyfikacja maszyny

Dane techniczne

Wymiary obrabianego przedmiotu

Poziom hałas

Opis maszyny

5. Transport i uruchomienie

Transport i instalacja

Montaż

Połączenie elektryczne

Podłączenie urządzenia odciągowego

Uruchomienie

6. Praca z maszyną

7. Montaż i ustawienie maszyny

Taśmy szlifierskie

Wybór papieru ściernego

Ustawienie drugiego walca szlifierskiego

Czyszczenie taśmy szlifierskiej na walcu

Ustawienie nacisku rolek dociskowych

Stół posuwu - wyrównanie z walcem

Ustawienie taśmy posuwu

Napięcie pasa napędowego

8. Konserwacja i przeglądy

9. Rozwiązywanie problemów

10. Akcesoria opcjonalne

1. Deklaracja zgodności

Oświadczamy, że produkt jest zgodny z dyrektywą i wszystkimi normami wymienionymi na 20 stronie niniejszej instrukcji.

2. Gwarancja

Firma IGM narzędzia i maszyny s.r.o. zawsze stara się dostarczać produkty o wysokiej jakości i wydajności. Gwarancja podlega obowiązującym Warunkom Handlowym oraz Zasadom Gwarancyjnym firmy IGM narzędzia i maszyny s.r.o. Zasady gwarancyjne dostępne są na stronie www.igmtools.pl.

3. Bezpieczeństwo

3.1 Zasady

Maszyna przeznaczona jest do pracy z drewnem oraz materiałami drewnopodobnymi. Obrabianie innych materiałów dozwolone jest wyłącznie po wcześniejszej konsultacji z producentem.

Maszyna nie jest przeznaczona do szlifowania metalu lub metalowych elementów.

Operator maszyny musi dokładnie zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji i bezwzględnie przestrzegać zawarte w niej wskazówki. Codziennie, przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić poprawne działanie wszystkich funkcji maszyny oraz osłon ochronnych.

3.2 Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa

Przy nieodpowiedniej manipulacji z maszyną grozi niebezpieczeństwo poranienia.

Przed pierwszym uruchomieniem maszyny należy dokładnie przeczytać całą instrukcję obsługi i postępować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w niniejszej instrukcji. Zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek zmian i modyfikacji w maszynie. Codziennie, przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić poprawne działanie wszystkich funkcji maszyny oraz osłon ochronnych.

Zidentyfikowane usterki należy natychmiast usunąć. W razie usterki osłon proszę natychmiast wymienić uszkodzoną osłonę ochronną.

Obsługuj maszynę, która jest tylko i wyłącznie w doskonałym stanie technicznym. Długie włosy powinny być chronione czapką lub siatką na włosy.

Podczas pracy przy maszynie nie wolno nosić luźnego ubrania, biżuterii lub krawatów. Należy pracować tylko i wyłącznie w obuwiu roboczym, nigdy nie zakładaj do pracy sandałów. Przestrzegaj przepisów o ochronie bezpieczeństwa.

Zawsze należy korzystać z okularów ochronnych oraz ochraniaczy słuchu. Podczas pracy nie wolno nosić rękawic roboczych.

Podczas pracy bądź uważny i skoncentrowany. Wykonuj swoją pracę bardzo rozważnie. Nigdy nie pracuj pod wpływem środków odurzających, takich jak alkohol czy narkotyki.

Upewnij się, że obrabiany przedmiot jest stabilny (nie spoczywa na innym materiale), w razie potrzeby użyj przedłużenia stołu. Nie szlifuj małych przedmiotów.

Podczas pracy zawsze używaj obu rąk i stój na stabilnej podstawie.

Upewnij się, że otwór wentylacyjny silnika nie jest zatkany.

Maszyna musi być ustawiona tak, aby była zagwarantowana wystarczająco duża powierzchnia do manipulowania z maszyną oraz dostateczna ilość miejsca do pracy z obrabianym przedmiotem.

Maszynę należy ustawić na stabilnej i płaskiej powierzchni.

Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

Sprawdź, czy połączenie sieciowe odpowiada informacjom znajdującym się na urządzeniu. Zakaz zbliżania się nieupoważnionych osób, a w szczególności dzieci do włączonej maszyny. Nigdy nie pozostawiaj pracującej maszyny bez nadzoru. Jeśli opuszczasz miejsce pracy pamiętaj, żeby zawsze wyłączyć urządzenie.

Nie umieszczaj maszyny w wilgotnym otoczeniu i nie wystawiaj jej na deszcz. Zapewnij odpowiednie odciąganie. Nie przeciążaj maszyny.

Ze stołu posuwu zawsze usuwaj pozostały materiał i wióry powstałe podczas obróbki. Przed przystąpieniem do konserwacji, czyszczenia lub w przypadku przeprowadzania jakichkolwiek napraw maszynę należy odłączyć od źródła zasilania.

Natychmiast wymień uszkodzoną taśmę szlifierską.

Podczas pracy uważaj na palce oraz inne części ciała.

3.3 Ryzyka poboczne

Mimo przestrzegania wszystkich wskazówek oraz mimo odpowiedniego korzystania z maszyny, należy zwrócić uwagę na możliwość wystąpienia następujących ryzyk:

Luźna lub uszkodzona taśma szlifierska może spowodować obrażenia ciała lub uszkodzenie maszyny.

Niebezpieczeństwo urazu spowodowane odrzutem obrabianego elementu.

Uważaj na hałas i kurz.

Używaj ochrony oczu, uszu i dróg oddechowych.

Uważaj na uszkodzony kabel elektryczny.

4. Specyfikacja maszyny

4.1 Dane techniczne

DDS-225:

2 walce (DxL)	152x635 mm
Prędkość obrotowa walca	1400 obr / min
Prędkość obwodowa walca	11,1 m / sek
Papier ścierny o szerokości	75 lub 100 mm
Prędkość posuwu	2 lub 3 m / min
Silnik posuwu	0,18 kW (0,25 KM) S1
Średnica dyszy ssącej	2 x 100 mm
Ssanie przy	20 m / s 2 x 560 m ³ / h
Wymiary (dł.x szer.x wys.)	1090 x 1120 x 1090 mm
Waga maszyny	332 kg
Napięcie sieciowe	400V ~3/PE 50Hz
Moc wyjściowa	3,7 kW (5 KM) S1
Moc silnika	5,5 kW (7,5 KM) S6-40%

Prąd odniesienia 6 A
Przedłużacz (H07RN-F): 4x1, 5 mm²
Bezpiecznik 16A

DDS-237:

2 walce (DxL) 152x940 mm
Prędkość obrotowa walca 1400 obr / min
Prędkość obwodowa walca 11,1 m / sek
Papier ścierny o szerokości 75 lub 100 mm
Prędkość posuwu 2 lub 3 m / min
Silnik posuwu 0,18 kW (0,25 KM) S1
Średnica dyszy ssącej 2 x 100 mm
Ssanie przy 20 m / s 2 x 560 m³ / h
Wymiary (dł.x szer.x wys.) 1090 x 1420 x 1090 mm
Waga maszyny 440 kg

Napięcie sieciowe 400V ~3/PE 50Hz
Moc wyjściowa 5,5 kW (7,5 KM) S1
Moc silnika 8,5 kW (11,5 KM) S6-40%
Prąd odniesienia 9 A
Przedłużacz (H07RN-F): 4x1, 5 mm²
Bezpiecznik 16A

Typy obciążeń silników elektrycznych

S1 - Trwałe obciążenie

S2 - Krótkoczasowy bieg (przerwy z wyłączonym silnikiem w celu chłodzenia)

S6 - Przerwane obciążenie (naprzemiennie obciążenie z jałową prędkością obrotową)

4.2 Wymiary obrabianego przedmiotu

Grubość szlifowania 0,8 - 133 mm
Min. długość obrabianego przedmiotu 230 mm

4.3 Poziom hałasu

Poziom ciśnienia akustycznego (według EN 11202):

Prędkość biegu jałowego 72,4 dB (A)
Prędkość robocza 88,4 dB (A)

Podane wartości znajdują się na poziomie emisji ale niekoniecznie muszą być postrzegane za bezpieczny poziom roboczy. Ponieważ warunki pracy są różne, dlatego też informacje te mają na celu umożliwienie użytkownikowi lepsze oszacowanie wystąpienia możliwych zagrożeń i ryzyk.

4.4 Opis maszyny

Maszyna posiada zamkniętą podstawę z miejscem do przechowywania i drzwiami serwisowymi

1 taśma szlifierska o szerokości 100 mm, ziarnistość 80 G.

1 taśma szlifierska o szerokości 100 mm, ziarnistość 100 G

1 pokrętło do regulacji skoku

1 skrzynia biegów z rękojeścią

2 końcówki odciągowe o średnicy 100 mm

Zestaw montażowy

Instrukcja obsługi

Lista części zamiennych.

5. Transport i uruchomienie

5.1 Transport i instalacja

Odkręć wszystkie śruby za pomocą, których szlifierka przymocowana jest do palety. Za pomocą wózka widłowego podnieś szlifierkę z palety.

NIE PODNOŚ maszyny chwytając ją za stół lub za walce szlifierskie, ponieważ mogą one zostać uszkodzone. Maszyna przeznaczona jest do pracy w pomieszczeniach zamkniętych i musi być umieszczona na stabilnej i wypoziomowanej powierzchni.

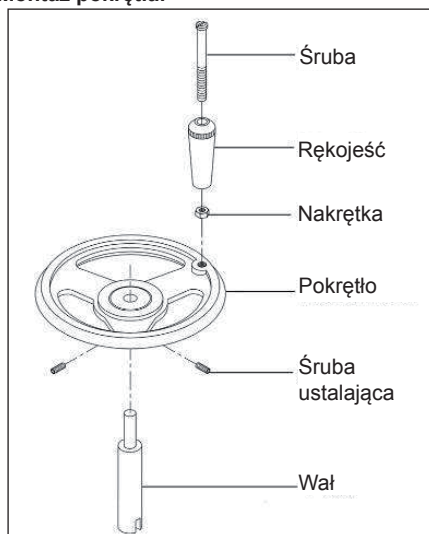
W razie potrzeby maszynę można przykręcić.

5.2 Montaż

Sprawdź jeśli podczas transportu nie doszło do uszkodzenia maszyny. Niektóre uszkodzenia

mogą spowodować niesfunkcjonalność maszyny lub stanowić poważne zagrożenie dla zdrowia użytkownika. Nie wolno uruchamiać uszkodzonej maszyny. Za pomocą łagodnego rozpuszczalnika usuń smar konserwujący.

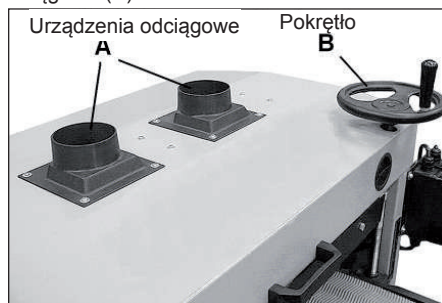
Montaż pokrętła:



Rys.1

Montaż dysz ssących

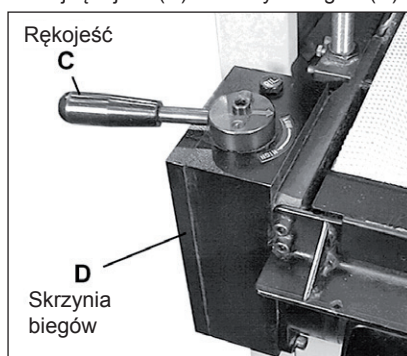
Na górnej części maszyny zamontuj urządzenia odciągowe (A).



Rys.2

Instalacja rękojści skrzyni biegów

Zamontuj rękojeść (C) do skrzyni biegów (D).



Rys.3

Taśmy szlifierskie

- Ustawienie i instalacja, patrz rozdział 7.1

5.3 Połączenie elektryczne

Połączenie sieciowe oraz wszelkie używane przedłużacze powinny być zgodne z obowiązującymi przepisami.

Napięcie sieciowe musi odpowiadać danym znajdującym się na etykiecie maszyny.

Podłączenie do sieci musi posiadać zabezpieczenie przed przepięciem 16 A.

Połączenia elektryczne i wszelkiego rodzaju naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.

Ostrzeżenie: - W pierwszej kolejności należy sprawdzić, jeśli walce szlifierskie obracają się swobodnie, czy nigdzie się nie dotykają i oraz jeśli nie mogą wystąpić uszkodzenia.

- Jeśli walce po włączeniu maszyny obracają się w niewłaściwym kierunku, to w tym przypadku wykwalifikowany specjalista musi zmienić fazy wewnętrzz wtyczki Euro. Po zmianie faz walce zaczynają się obracać we właściwym kierunku. (patrz kierunek obrotu strzałek).

5.4 Podłączenie do urządzenia odciągowego

Przed uruchomieniem maszyna musi być podłączona do odpowiedniego systemu odciągania.

Odsawanie powinno rozpocząć się automatycznie po włączeniu szlifierki.

Minimalny przepływ powietrza w jednym 100 mm króćcu musi wynosić 20m³/s.

Wąż powinien być wykonany z niepalnego materiału i podłączony do uziemienia maszyny.

5.4 Uruchomienie maszyny

Ustaw główny wyłącznik zasilania, który wyposażony jest w blokadę oraz zamek w pozycji (I). (przełącznik obrotowy).

Uruchom maszynę za pomocą zielonego przycisku ON znajdującego się z przodu maszyny.

Aby wyłączyć maszynę, naciśnij czerwony przycisk OFF znajdujący się poniżej przycisku ON.

Silnik posuwu uruchamia się i zatrzymuje jednocześnie z głównym silnikiem.

Maszyna posiada zabezpieczenie zabraniające przeciążeniu silnika.

Jeśli maszyna nie włącza się lub wyłączyła się z powodu przeciążenia bezpiecznika, poczekaj 10 minut i spróbuj ponownie włączyć maszynę.

Skrzynia biegów posuwu, rękojeść (C, rys. 3) steruje prędkością przenośnika.

Poz. I wolny (2 m / min)

Poz. II szybki (3 m / min)

Poz. 0 posuw jest wyłączony

Obracanie pokrętłem powoduje zwiększenie lub zmniejszenie stołu posuwu do wymaganej grubości elementu. (B, Rys. 2)

6. Praca z maszyną

Prawidłowa pozycja robocza:

Włóż obrabiany przedmiot z przodu maszyny na taśmę posuwu z przesunięciem na boki. Podczas szlifowania wykorzystaj całą szerokość szlifierki.

Manipulacja z obrabianym przedmiotem:

Najpierw włóż obrabiany przedmiot jego grubszym końcem skierowanym w przednią stronę i zakrzywioną stroną do dołu, tak aby zabezpieczyć go przed kiwaniem.

Nie szlifuj silnie wygiętego materiału lub materiału o nierównej grubości.

Nie wolno szlifować przedmiotów krótszych niż 230 mm, ponieważ mogą spowodować uszkodzenie maszyny.

Nie obrabiaj jednocześnie dwóch elementów o różnej grubości.

Jeśli grubość każdego z elementów jest inna, to w tym przypadku cieńsze elementy mogą ślizgać się na taśmie przenośnikowej.

Nie wolno jednocześnie szlifować na obu końcach szlifierki.

W przypadku obrabiania długich przedmiotów należy je odpowiednio podeprzeć, aby uniknąć

wyszlifowania końca.

Procedura pracy:

1. Ustawienie grubości usuwania materiału.
2. U uruchomienie szlifierki.
3. U uruchomienie posuwu (wybierz prędkość I lub II za pomocą dźwigni zmiany biegów).
4. U uruchomienie urządzenia odciągowego.
5. U umieszczenie obrabianego przedmiotu na taśmie posuwu.
6. U wyłączenie maszyny, jeśli nie zamierzasz na niej dalej pracować.

Ogólne ostrzeżenia:

Zawsze trzymaj palce z dala od obracających się wałców.

Nigdy nie umieszczaj palców w pobliżu maszyny, gdy obudowa jest otwarta, posuw jest otwarty lub gdy taśma przenośnikowa jest otwarta.

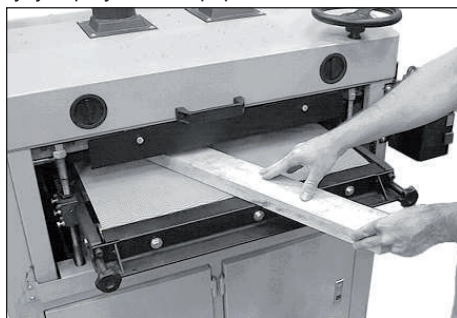
Uwagi:

Pierwszy wałek jest zawsze wyposażony w taśmę szlifierską o grubszej ziarnistości, a drugi wałek w taśmę o drobniejszej ziarnistości (patrz rozdział 7.2).

Zbyt delikatna taśma szlifierska może w przypadku niektórych gatunków drewna (dąb jest trudnym drewnem ze względu na otwarte pory) wytworzyć wypolerowaną powierzchnię.

Nachylenie obrabianego przedmiotu (rys. 4)

W tym przypadku główną zaletą jest bardziej równomierne zużycie taśm szlifierskich, możliwość wyboru szybszego posuwu, mniejsze obciążenie silnika i zmniejszenie ryzyka przywieranie papieru.



Rys. 4

Nawet niewielkie nachylenie pod kątem zapewni bardziej wydajne szlifowanie. Optymalny kąt umieszczania obrabianego przedmiotu wynosi około 60 °

Aby osiągnąć idealnie obrobioną powierzchnię, wystarczy zmienić kierunek obrabianego przedmiotu w ostatnim jednym lub dwóch przejściach.

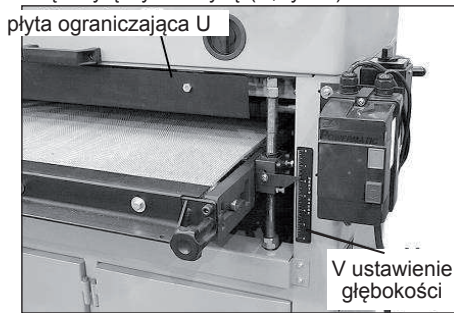
Szybsze usuwanie uzyskuje się przez szlifowanie na kilka przejść i zmianę kierunku nachylenia obrabianego przedmiotu względem wałców.

Aby uzyskać najlepsze wyniki szlifowania należy regularnie czyścić papier ścierny (patrz rozdział 7.4).

Żywotność taśmy szlifierskiej można również przedłużyć, zmieniając kierunek nawijania taśmy.

Natychmiast wymień zużytą lub uszkodzoną taśmę szlifierską. Ustawienie optymalnej prędkości usuwania na jedno przejście może zająć trochę

czasu, ponieważ zależy od ziarnistości obu taśm, rodzaju drewna oraz szybkości posuwu. Maszyna wyposażona jest w listwę, która gwarantuje maksymalne usuwanie materiału. Jeśli obrabiany przedmiot będzie większych rozmiarów, to w tym przypadku oprze się o listwę i wyłączysz maszynę (U, rys. 5)



Rys.5

Smart monitoring:

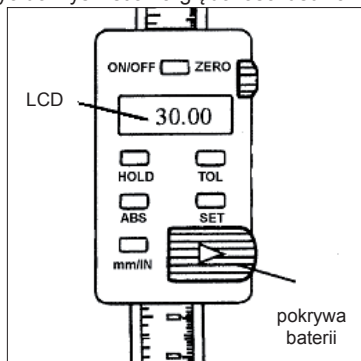
Szlifierka jest wyposażona w monitorowanie obciążenia silnika, które zapobiega nadmiernemu usuwaniu materiału.

Ilekoć silnik walca szczotkowego pracuje z pełną mocą, posuw zostaje automatycznie zredukowany i zaświeci się czerwona lampka kontrolna.

Uwaga: Zmniejszenie prędkości posuwu zwiększa ryzyko spalania drewna. Aby uzyskać lepsze wyniki, ustaw mniejszą ilość usuwanego materiału i zwiększ prędkość posuwu.

Wyświetlacz głębokości usuwania materiału:

Cyfrowy miernik głębokości (rys. 17) może służyć do wyświetlania głębokości usuwania.



Rys.6

Cyfrowy miernik głębokości wykorzystuje baterię 1,5 V (SR44 lub G-13A).

Jeśli bateria wymaga wymiany, zdejmij pokrywę. Zawsze pamiętaj o ustawieniu właściwej biegunowości przy wkładaniu nowej baterii.

ON / OFF:

Naciśnij przycisk ON / OFF, aby wyłączyć. Przytrzymaj przez 3 sekundy przycisk ON / OFF, aby wyłączyć.

Pomiar przyrostowy (INC):

Służy do wyświetlania ilości materiału usuniętego z obrabianego przedmiotu. Naciskaj ABS, aż pojawi się „INC”

Reset (Wyzerowanie):

Naciśnij przycisk ON / OFF, aby zresetować do zera.

Pomiar bezwzględny (ABS):

Ta funkcja przeważnie nie jest używana podczas obróbki na szlifierce szczotkowej.

Przed kalibracją: Wyszczotkuj obrabiany

przedmiot i zmierz jego grubość.

Nie przesuwaj stołu, naciśnij przycisk SET, na wyświetlaczu zacznie migać wskaźnik „SET”.

Naciśnij i przytrzymaj przycisk SET do momentu, aż cyfry zaczną migać.

Naciśnij przycisk SET (nie dłużej niż 1 sekundę), aby zwiększyć wartość. Każde kolejne naciśnięcie spowoduje zwiększenie wartości. Po zakończeniu naciśnij i przytrzymaj przycisk SET do momentu, aż wskaźnik „SET” zacznie migać.

Naciśnij ponownie SET (nie dłużej niż 1 sekundę).

Wskaźnik „SET” zniknie, a wartość zostanie wyświetlona na wyświetlaczu LCD.

Nawet jeśli wyłączysz wyświetlacz cyfrowy, ustawione wartości pozostaną w pamięci. Zapisana wartość zostanie usunięta po wyjęciu / wymianie baterii.

WAŻNE:

Zawsze wyłączaj wyświetlacz cyfrowy w trybie „INC”.

Jeśli wyłączysz go w trybie „ABS” to absolutnym ustawieniem będzie domyślne zero.

Memory (HOLD):

Przycisk Hold służy do zapisania aktualnie zmierzonej wartości.

Naciśnij ponownie, aby odblokować.

Na przykład: jeśli szczotkowanie płyty zostanie przerwane w trakcie operacji:

Naciśnij przycisk HOLD, a rozmiar „zawiesi się” na wyświetlaczu LCD.

Naciśnij HOLD ponownie, aby powrócić do normalnego pomiaru.

7. Montaż i ustawienie maszyny

Zamocowanie taśm szlifierskich i ustawienie wałców.

Uwaga ogólna: Jakiegokolwiek ustawienia można wykonywać tylko po odłączeniu maszyny od źródła zasilania.

7.1 Taśmy szlifierskie

Odłącz maszynę od źródła zasilania (wyłącznik zasilania powinien znajdować się w pozycji Off).

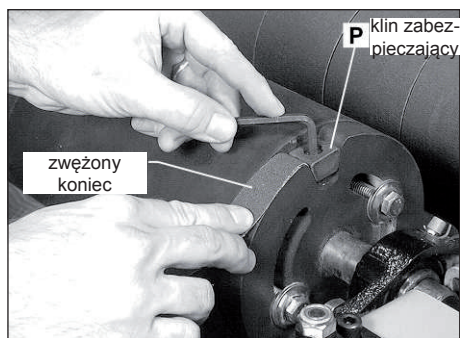
Obracając dwa zaczepy zabezpieczające znajdujące się z przodu w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara otwórz górną pokrywę maszyny.

Zawsze mocuj grubszą taśmę szlifierską na przednim walcu.

Na obu końcach walca wykręć śruby i klin zabezpieczający (P, rys. 6).

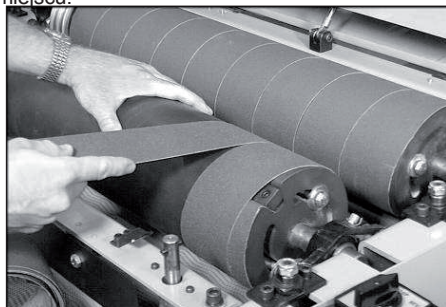
UWAGA: Jeśli kliny zabezpieczające są zbyt mocno przykręcone, do ich pozuzowania użyj jako dźwigni zwalniającej płaskiego śrubokręta.

Zaczynaj od prawego końca walca. Włóż taśmę szlifierską, umieść klin zabezpieczający we wnęce i dokręć.



Rys.7

Owiń taśmę wokół walca, upewniając się, że uzwojenie nie zachodzi na siebie w żadnym miejscu.



Obr. 8

Klin napinający znajdujący się na lewym końcu walca jest przymocowany do niezależnego elementu (Q, Rys. 8).

Niezależny element gwarantuje odpowiednie napięcie taśmy szlifierskiej.

Obróć końcowy element w przeciwnym kierunku naprężenia sprężyn ale w kierunku taśmy szlifierskiej.

Włóż taśmę szlifierską do szczeliny przeznaczony na klin, umieść klin zabezpieczający we wnęce i dokręć go za pomocą śruby.



Rys.9

Tą samą procedurę powtórz w przypadku drugiego walca.

7.2 Wybór papieru ściernego

Wybór taśmy z odpowiednią ziarnistością z jednoczesnym stosunkiem różnicy między ziarnistością na pierwszym i drugim walcu jest bardzo ważne dla osiągnięcia optymalnych rezultatów szlifowania.

Najpierw należy szlifować taśmą gruboziarnistą, a potem stopniowo zmieniać taśmę na drobną ziarnistość.

Można maksymalnie pominąć jeden rozmiar ziarnistości.

Papier, który ma zbyt drobne ziarno lub,

który jest zużyty może być wykorzystany do polerowania drewna.

Ziarno 36: Szorstka nierówna powierzchnia i usuwanie kleju.

Ziarno 60: Obróbka powierzchniowa i egalizacja.

Ziarno 80: Obróbka powierzchniowa, egalizacja.

Ziarna 100 i 120: Obróbka powierzchniowa i wykończenie.

Ziarno 150, 180 i 220: Szlifowanie końcowe.

7.3 Ustawienie wysokości drugiego walca szlifierskiego

Jeśli na walcach zastosowane są różne ziarna, należy zmienić ustawienie wysokości drugiego walca.

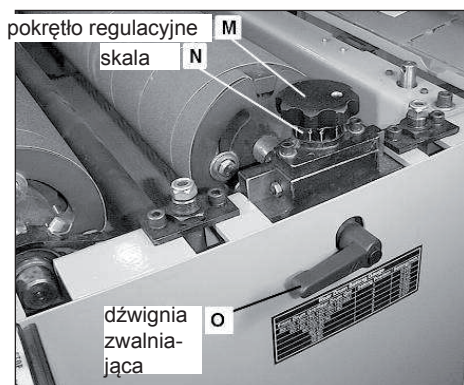
Tyłny walec został tak zaprojektowany, aby możliwa była szybka zmiana wysokości i łatwa regulacja.

Poluzuj dźwignie blokujące (O, Rys. 9)

znajdujące się po obu stronach maszyny.

Obróć pokrętkę regulacyjną (M), aby zgodnie ze skalą (N) ustawić wysokość.

Pokrętki regulacyjne muszą mieć po obu stronach walca ustawioną taką samą wartość.



Rys.10

Uwaga: Ważne jest, aby na obu końcach walca ustawiona była taka sama wartość. Etykieta (rys. 10), która umieszczona jest pod dźwignią blokującą, pokazuje zalecaną regulację wysokości drugiego walca w zależności od użytego papieru ściernego i skali na guziku.

Front Drum	Grit / Rear Drum	Grit	Setting Position	Setting (In)
80/100, 120/150	120/180, 150/220		1	0.006
80/120, 100/150, 100/180			2	0.012
60/100, 36/38			3	0.016
36/120			4	0.022
36/60			5	0.030
36/80			6	0.037

Rys.11

Dokręć dźwignię blokującą (O) na obu końcach walca.

7.4 Czyszczenie taśmy szlifierskiej na walcu

Taśmy szlifierskie należy regularnie czyścić za pomocą dostarczonego środka do czyszczenia taśm szlifierskich. Regularne usuwanie pyłu powstałego pod wpływem szlifowania znacznie przedłuża żywotność taśm szlifierskich.

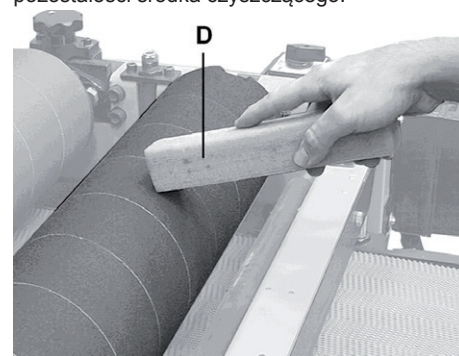
Uwaga: noś przylegającą do ciała odzież i okulary ochronne.

Aby uniknąć możliwych obrażeń zwróć uwagę na ryzyko wystąpienia zagrażającego niebezpieczeństwa.

Otwórz górną pokrywę i uruchom szlifierkę.

Umieść środek do czyszczenia taśmy szlifierskiej (D, rys. 11) w przeciwnym kierunku do obracającego się walca i rozprowadź go po powierzchni walca.

Dobrym pomysłem jest użycie nylonowej szczotki, która z taśmy szlifierskiej usunie pozostałości środka czyszczącego.



Rys.12

Nieprawidłowe nawijanie na walec oraz

nieprzebranie kierunku strzałek

znajdujących się na odwrocie taśmy wpływa

również na żywotność taśmy szlifierskiej.

Zachowaj ostrożność podczas odcinania skośnych końców taśmy.

Podczas wymiany taśmy upewnij się, że nowa taśma jest prawidłowo zamocowana.

7.5 Ustawienie nacisku rolek dociskowych

Nacisk rolek dociskowych na wejściu, między walcami i na wyjściu (R) został nastawiony fabrycznie.

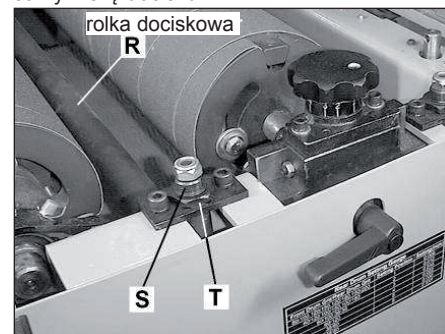
Jeśli obrabiany przedmiot nie chce przejść przez maszynę lub powierzchnia jest nierówna, należy wyregulować nacisk rolki dociskowej.

W tym przypadku należy zmienić aktualne ustawienia rolek dociskowych.

Odłącz maszynę od źródła zasilania (wyłącznik główny powinien znajdować się w pozycji Off).

Poluzuj nakrętki (T, rys. 12).

Opuść lub podnieś tuleję regulacyjną (S), aby zmienić wysokość rolki dociskowej, a tym samym siłę docisku.



Rys.13

Dokręć nakrętkę (T, rys. 12).

Na drugim końcu rolki wykonaj tą samą czynność tak, aby w stosunku do taśmy posuwu znajdowały się na tej samej wysokości.

OSTRZEŻENIE: Jeśli za bardzo zmniejszysz wysokość rolki to zbyt wysoki nacisk na obrabiany przedmiot uniemożliwi jego przejście przez maszynę.

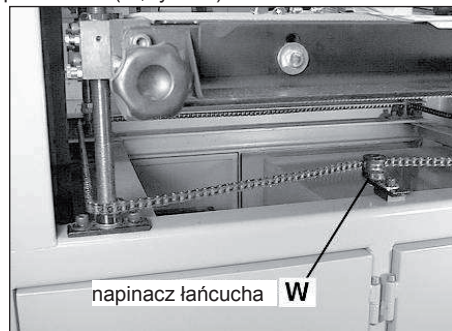
7.6 Stół posuwu - wyrównanie z walcem

Stół posuwu został już ustawiony fabrycznie i jest równoległy w stosunku do walca.

Zmiana wysokości stołu posuwu nie jest skomplikowanym zadaniem do wykonania.

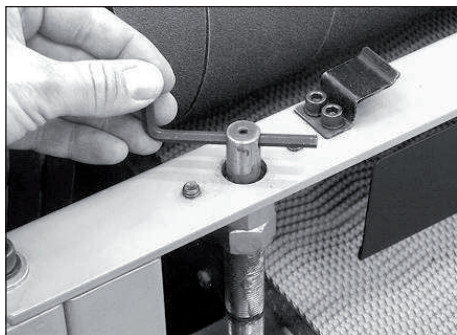
Odłącz maszynę od źródła zasilania (wyłącznik zasilania powinien znajdować się w pozycji Off).

Poluzuj napinacz łańcucha, który znajduje się pod stołem (W, rys. 13).



Rys. 14

Zdejmij łańcuch ze wszystkich czterech kół zębatach.



Rys. 15

Aby podwyższyć stół posuwu (rys. 14) obróć śrubę oporową w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Tą samą czynność wykonaj również z innymi śrubami. Po zakończeniu ustawień nałóż z powrotem łańcuch na koła zębate oraz napinacz łańcucha.

7.7 Ustawienie taśmy posuwu

Napięcie taśmy:

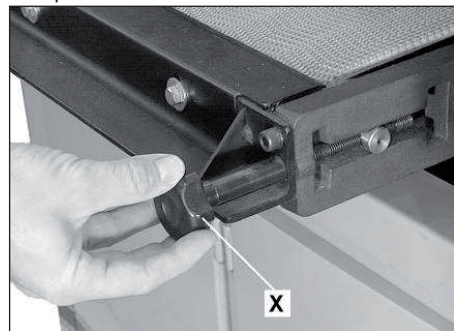
Taśma, aby nie ślizgała się na wale napędowym powinna być odpowiednio napięta.

Aby zwiększyć napięcie dokręć nakrętkę (X, rys. 15) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

OSTRZEŻENIE: Nie należy nadmiernie napinać taśmę posuwu.

Nadmierne napięcie może spowodować rozciągnięcie taśmy i jej przedwczesne zużycie.

Taśma jest zbyt luźna jeśli można ją ręcznie zatrzymać naciskając na nią na górnej części stołu posuwu.



Rys. 16

Taśma posuwu:

Taśmę posuwu należy regulować podczas gdy pracuje.

Włącz najwyższą prędkość posuwu.

Zobacz pod jakim kątem jest nachylona taśma posuwu oraz po której stronie biegnie.

Aby ustawić taśmę tak, aby biegła równolegle, poluzuj nakrętkę (X) znajdującą się po stronie, z której taśma jest odsuwana i po przeciwnej stronie dokręć nakrętkę.

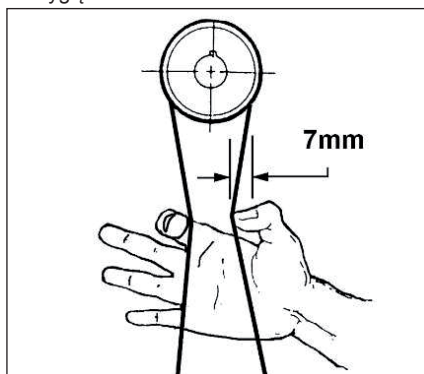
Poluzuj / dokręć nakrętkę tylko o ¼ obrotu i poczekaj chwilę, aż zmiana będzie widoczna na taśmie. Jeśli zmiana jest niewielka, kontynuuj czynność tak jak opisano powyżej.

Uwaga: Nie napinaj zbyt mocno taśmy przenośnikowej.

7.8 Napięcie paska napędowego

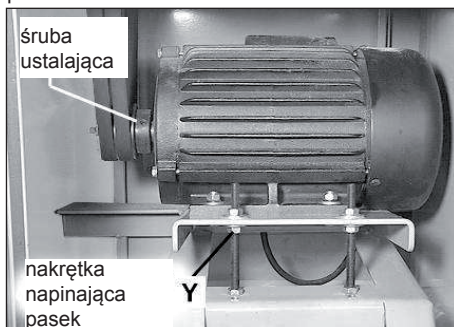
Odłącz maszynę od źródła zasilania (wyłącznik zasilania powinien znajdować się w pozycji Off).

Sprawdź napięcie na pasku napędowym, naciskając na pasek w swoją stronę przy zastosowaniu niewielkiego nacisku (rys. 16). Prawidłowe napięcie paska pozwoli na około 7 mm wygięcie.



Rys. 17

Jeśli wymagane jest wyregulowanie, poluzuj nakrętkę (Y, rys. 17), aby podnieść lub obniżyć położenie silnika.



Rys. 18

Przy wymianie pasów zawsze wybierz pasy o odpowiednim rozmiarze.

8. Konserwacja i przeglądy

Wszystkie czynności związane z konserwacją, regulacją lub czyszczeniem można przeprowadzać tylko wtedy, gdy maszyna jest odłączona od źródła zasilania.

Jakiegolwiek naprawy związane z połączeniem elektrycznym mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.

Regularnie sprawdzaj taśmę szlifierską. Natychmiast wymień uszkodzoną taśmę szlifierską.

Sprawdź, czy taśma przenośnikowa płynnie pracuje.

Jeden raz w miesiącu smaruj wszystkie ruchome części, takie jak gwintowane pręty,

podkładki, łańcuch i izolatory przepustowe. Regularnie czyść maszynę. Regularnie sprawdzaj prawidłową funkcję odciągania.

Natychmiast wymień uszkodzone osłony ochronne.

Wszelkie elementy ochronne, które zostają zdemontowane podczas konserwacji lub czyszczenia, muszą być przed ponownym uruchomieniem z powrotem zamontowane na swoim miejscu

Regularnie sprawdzaj poziom oleju w skrzyni przekładniowej.

Odkręć na górze wieko i uzupełnij w razie potrzeby.

Używaj wysokiej jakości oleju przekładniowego. Po 2500 godzinach pracy całkowicie opróżnij i napełnij olejem skrzynię przekładniową. Zalecamy stosować olej przekładniowy MOGUL TRANS 80W-90 PLUS.

Czyszczenie:

Regularnie czyść maszynę.

Po zakończeniu pracy oczyść obudowę maszyny za pomocą miękkiej ściereczki.

Utrzymuj otwory ssące w czystości.

Nie używaj rozpuszczalników.

9. Rozwiązywanie problemów

Silnik nie pracuje

- * Brak zasilania - sprawdź zasilanie i bezpiecznik
- * Awaria silnika, wyłącznika lub kabla - skontaktuj się z dostawcą lub specjalistycznym serwisem.
- * Zablokowana ochrona przed przeciążeniem - poczekaj około 10 minut i spróbuj ponownie włączyć urządzenie.

Taśma przenośnikowa zatrzymuje się

- * Nieprawidłowe napięcie taśmy przenośnikowej - wyreguluj napięcie paska.

Obrabiany przedmiot ślizga się po przenośniku

- * Zakurzony przenośnik - oczyść taśmę przenośnikową za pomocą sprężonego powietrza.

Maszyna nadmiernie wibruje

- * Maszyna stoi na nierównym podłożu - wypoziomuj podłoże pod maszyną

Taśma szlifierska jest na walcu poluzowana

- * Luźna taśma szlifierska - Napręż taśmę szlifierską.

Obrobiona powierzchnia jest spalona

- * Zbyt duże usuwanie materiału przy małej ziarnistości płótna szlifierskiego - użyj grubszego papieru ściernego.
- * Niska prędkość posuwu - zwiększ prędkość posuwu. - zmniejsz głębokość usuwania.
- * Brudny papier ścierny - użyj środka do czyszczenia taśm szlifierskich.
- * Papier ścierny jest zużyty - wymień papier ścierny na nowy.
- * Taśma szlifierska zachodzi na siebie - usuń zwis i zachodzącą na siebie część taśmy.

Na obrobionej powierzchni są widoczne ślady po szlifowaniu

- * Nierówna powierzchnia walca szlifierskiego - taśma przenośnikowa ślizga się (patrz wyżej).
- * Źle dobrana ziarnistość taśmy szlifierskiej

- grubszy papier ścierny do szlifowania zgrubnego i drobniejszy do wykończenia.
- * Obróć papier ścierny (patrz wyżej)

Grubość obrabianego przedmiotu jest skośna

- * Różne ustawienia wysokości tylnego walca - ustaw taką samą wysokość po obu stronach.
- * Płyta przenośnikowa nie jest równoległa z walcem - ustaw przenośnik równolegle.

10. Akcesoria

Środek do czyszczenia taśm szlifierskich kod do zamówienia MCBP

Taśmy szlifierskie rolka 100 mm x 50 m elastyczne, korund:

ziarnistość 60 kod 121-306399.01-50

ziarnistość 80 kod 121-306400.01-50

ziarnistość 100 kod 121-306401.01-50

ziarnistość 120 kod 121-306402.01-50

ziarnistość 150 kod 121-306403.01-50

ziarnistość 180 kod 121-306404.01-50

więcej informacji na www.igm.cz.



IGM nástroje a stroje s.r.o., V Kněžívce 201,
Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, E.U.
+420 220 950 910, www.igm.cz