

JBS-22

**Kartáčovací bruska
Kartáčovací brúska
Kefés csiszológép**

CZ Návod k obsluze
(překlad původního návodu)
SK Návod na obsluhu
(preklad pôvodného návodu)
HU Használati utasítás
(eredeti használati útmutató fordítása)



Výrobce / Výrobca / Gyártó:
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:
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: Kartáčovací bruska

JBS-22
Typové číslo: 649006M

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 ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN ISO 13857, EN 349, EN 953,
EN 60204-1, EN ISO 11202, EN 55011, EN 61000-6-3, EN 55014-2, EN ISO 14121-1

Technickou dokumentaci zpracoval:
Marcel Hofstetter, Head of Product Management



2009-12-30 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 JBS-22 Kartáčovací 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 životnost a výkon. Dodržujte bezpečnost práce.

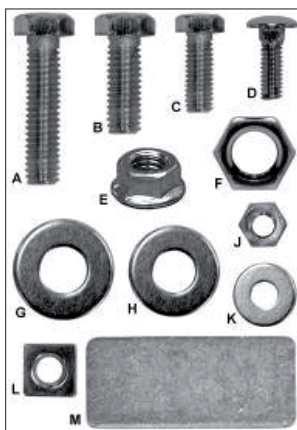
Přejeme Vám mnoho pracovních i osobních radostí při práci se strojem JET.

Obsah	Kartáčování jiných materiálů není povoleno a může být provedeno v konkrétních případech pouze po písemné konzultaci s výrobcem.	Budte pozorní a koncentrovaní. Dělejte práci s rozumem. Nikdy nepracujte pod vlivem omamných látek, jako alkohol nebo drogy.
1. Prohlášení o shodě		
2. JET Záruka a Záruční servis	Dodržujte minimální věk určený podle zákona.	Budte pozorní na pohyb dětí kolem stroje v chodu. Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru. Pokud opouštíte pracovní prostor stroj vždy vypněte.
3. Bezpečnost Poučení Obecné bezpečnostní pokyny Rizika	Stroj může být používán pouze v bezvadném technickém stavu. Vedle návodu k obsluze si prostudujte také bezpečnostní pokyny a zvláštní předpisy vaší země.	Při práci pozor na prsty a jiné části těla. Nikdy nepouštějte stroj bez ochranných krytů.
4. Specifikace stroje Technická data Rozměry obrobku Hlučnost Obsah dodávky Popis stroje	Měli byste dodržovat obecně uznávaná technická pravidla a bezpečnost práce týkající se provozu dřevoobráběcích a kovoobráběcích strojů.	Nic na stroj nestavte. Opravu poruchy na elektrické přípojce smí opravovat pouze elektrikář. Poškozený elektrický kabel ihned vyměňte.
5. Přeprava a uvedení do chodu Přeprava a vyložení Montáž Elektrická přípojka Připojení odsávání Uvedení do chodu	Za poškození vyplývající z nevhodného zacházení neodpovídá výrobce ani dodavatel. Riziko nese každý uživatel sám.	 Všechny úpravy nebo údržby se strojem provádějte pouze při odpojení zdroje energie.
6. Práce se strojem	3.2 Obecné bezpečnostní pokyny Stroj může být při nevhodném zacházení nebezpečný.	3.3 Rizika Také při předepsaném používání stroje se mohou vyskytnout rizika. Nebezpeční odlétávajícího obrobku.
7. Nastavení Výběr hrubosti kartáče Výměna kartáčovacího válce Vyrovnání kartáčovacího válce Údržba kartáče Nastavení tlaku přítlačných válců Napnutí podávacího pásu Vodítka podávacího pásu Výměna podávacího pásu Napnutí klínového řemene Výměna klínového řemene	Kompletně si přečtěte návod k obsluze než začnete pracovat na stroji a dodržujte veškeré pokyny uvedené v tomto návodu k obsluze.	Pozor na zachycení podávacím pásem Pozor na hluk a prach. Používejte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu. Používejte vhodné odsávací zařízení! Pozor na poškozený elektrický kabel. Poškozený kartáčovací válec může způsobit zranění.
8. Údržba a kontrola	Chraňte tento návod k obsluze před nečistotami a vlhkostí a při prodeji stroje jej předejte novému majiteli.	
9. Pomoc při poruše	Na stroji nejsou dovoleny žádné změny ani přestavba stroje.	
10. Volitelné Příslušenství	Denně před začátkem práce přezkoušejte bezproblémový chod stroje a funkci ochranných krytů. Zjištěné nedostatky na stroji nebo poškozený ochranný kryt ihned odstraňte. Stroj uvádějte do chodu pouze v dokonalém technickém stavu.	4. Specifikace stroje 4.1 Technická data Průměr kartáčovacího válce $\varnothing 127$ mm Otáčky válce 1400 ot/min. Obvodová rychlost kartáče 9 m/s Max. šířka obrobku 515 (1030) mm Rychlost posuvu 0-3 m/min. Průměr odsávací přípojky 100 mm odsávání při 20 m/s 560m ³ /h Rozměr DxŠxV 1040x1040x1320mm Váha 155 kg
1. Prohlášení o shodě Prohlašujeme, že tento výrobek je v souladu se směrnici a normou uvedenou na str. 2. tohoto manuálu.		Elektrické připojení 230V Vstupní příkon motoru 2,2 kW (3HP) Proud 14 A Přípojka (H07RN-F) 3x1mm ² Jištění 16A
2. JET Záruka a Záruční servis Firma IGM nástroje a stroje s.r.o. se vždy snaží dodat kvalitní a výkonný produkt. Uplatnění záruky se řídí platnými obchodními podmínkami a záručními podmínkami firmy IGM nástroje a stroje s.r.o.		4.2 Rozměry obrobku Tloušťka obrobku 2 - 100 mm Min. délka obrobku 125 mm
3. Bezpečnost 3.1 Poučení Tato kartáčovací bruska je určena pouze pro kartáčování dřeva a podobných materiálů.	Při práci v prašném prostředí noste vždy ochranou masku. Dbejte na správné osvětlení. Dejte pozor aby stroj stál na podložce. Ujistěte se, že napájecí kabel Vám nebrání při práci. Udržujte pracovní plochu čistou. Nikdy nesahejte na stroj v chodu.	4.3 Hlučnost (Tolerance 4 dB) Akustický hluk (dle EN ISO 11202): Volnoběh 71,6 dB(A) V provozu 84,9 dB(A) Uvedené hodnoty jsou emisní úrovně a nemusí být nutně vnímána jako bezpečná provozní úroveň. Pracovní podmínky se liší, tato

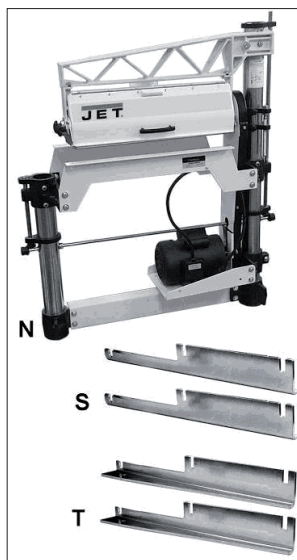
informace je určena k tomu, aby uživatel lépe mohl odhadnout nebezpečí a rizika.

4.4 Obsah dodávky

Montážní sada (A-L)
 2 Šablona pro vyrovnání bubny (M)
 Stojan kartáčovací brusky (N)
 2ks (levé) podpěry stolu (S)
 2ks (pravá) podpěry stolu (T)
 Pásový podavač (O)
 Šroub kola (P)
 Ovládací kolo (Q)
 Prodloužení pracovního stolu (U)
 Klíče (V)
 Imbusové klíče (X)
 4ks nohy (R)
 4ks kola (W)
 2ks montážní podstavce (Z)
 Návod k obsluze
 Seznam náhradních dílů.



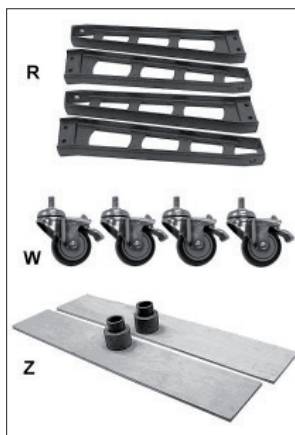
Obr. 1



Obr. 2



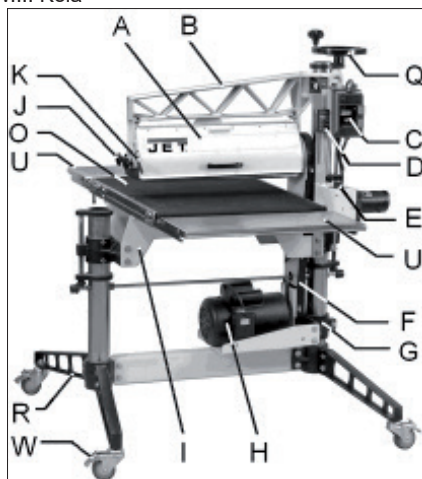
Obr. 3



Obr. 4

4.5 Popis stroje

A Kryt kartáčovacího válce
 B Podpěrné rameno
 C Hlavní vypínač
 D Digitální ukazatel výšky stolu
 E Ovladač posuvu
 F Kryt řemene
 G Podpěra motoru
 H Motor
 I Podpěra podávacího pásu (stolu)
 J Ložisko se zámekem
 K.Páka pro nastavení brusného kartáče
 O Pásový podavač
 Q Kolo pro nastavení výšky broušení
 R Noha stolu
 U.Prodloužení pracovního stolu
 W.... Kola



Obr. 5

5. Přeprava a uvedení do chodu

5.1 Přeprava a vyložení

Stroj je přepravován v transportním obalu. Stroj je určen k provozu v uzavřených místnostech a musí být umístěn na stabilní pevné a vyrovnané povrchy. Stroj je nutné po rozbalení zkompletovat.

5.2 Montáž

Pokud po vybalení stroje zjistíte jeho poškození, neuvádějte ho do provozu a kontaktujte dodavatele.

Obal zlikvidujte ekologicky.

Konzervační tuk odstraňte pomocí jemného rozpouštědla.

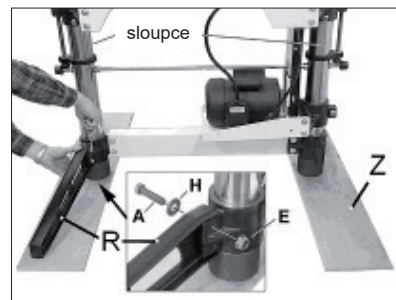
VAROVÁNÍ:

Hlavní jednotka je těžká (150 kg)!

Zajistěte dostatečnou nosnost a řádný stav vašeho zvedacího zařízení.

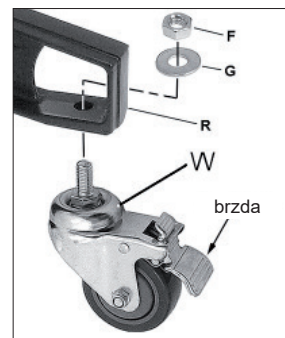
Dávejte velký pozor při sestavování a manipulaci se strojem.

Pro snadné složení použijte montážní podstavce (Z, Obr 6).



Obr. 6

Namontujte 4 nohy (R) na sloupce. Na konce nohou (R) namontujte kola (W, obr. 7)



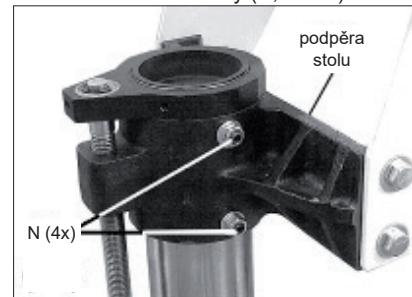
Obr. 7

Nastavení podpěry stolu

Pozor:

Aretační šrouby byly dotaženy pro přepravu.

Všechny 4 aretační šrouby musí být uvolněné než začnete nastavovat výšku mechanismu. Nedodržení může vést k poškození ovládacího kola. Povolte všechny šestihřanné matice, poté uvolněte 4 aretační šrouby (N, obr. 8).



Obr. 8

Znovu dotáhněte aretační šrouby, pokud se nebudou jemně dotýkat sloupu.

Instalace ručního kola

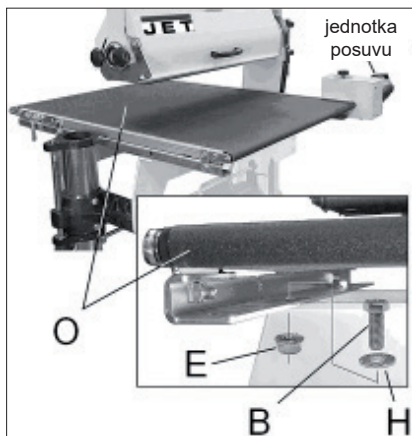
Připojte ruční kolo a utáhněte šrouby (R, obr. 9) 4mm imbus klíčem (součástí dodávky)



Obr. 9

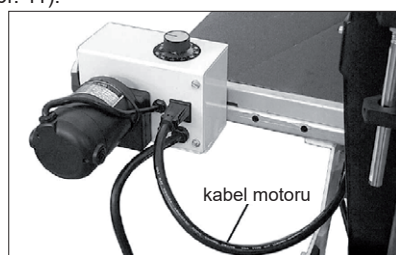
Montáž podávacího pásu

Umístěte rám podávacího pásu (O, obr. 10) na držáky. Zajistěte podávací pás čtyřmi šrouby se šestihrannou hlavou s podložkou a maticí.



Obr. 10

Připojte kabel brusku s podávacím motorem (obr. 11).

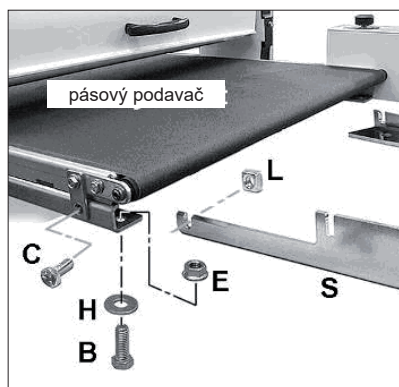


Obr. 11

Důležité: Pás podavače je nainstalován. Před zahájením provozu, zkontrolujte napnutí podávacího pásu (viz kapitola 7.5).

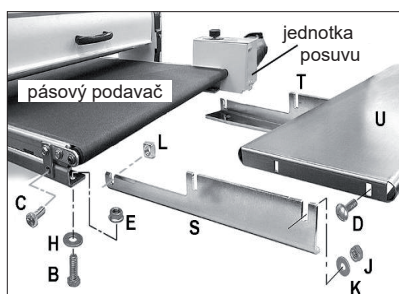
Montáž rozšíření stolu

Vyjměte šroub s šestihrannou hlavou z kolejnice pásového podavače (C, Obr. 12)



Obr. 12

Posuňte podpěry (S, T, obr. 13) do kolejnice podavače a přimontujte pomocí šroubů s maticí.



Obr. 13

Poznámka:

Je třeba odmontovat spodní díl jednotky posuvu, abyste mohli namontovat podpěry (T, S, obr. 13). Připevňte prodloužení stolu (U). Vyrovnejte prodloužení stolu pomocí rovné hrany, nebo rovného kusu dřeva (obr. 14).



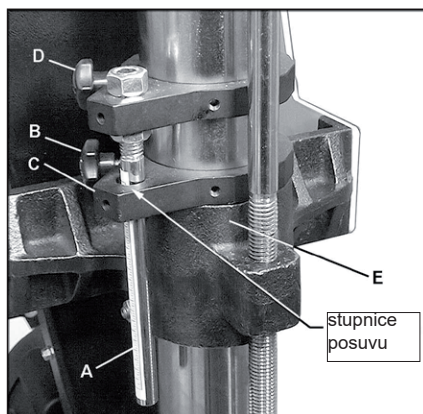
Obr. 14

Prodloužení stolu by mělo být mírně pod rovinou podávacího pásu.

Kalibrace nastavení měřky podávacího pásu

Snižte rozpětí informační a dorazové objímky (C, obr. 15) až k podpěře podávacího pásu (E). Následně zvedejte podávací pás, dokud se nedotkne kartáče.

Povolte šroub (D) a nastavte stupnici (A) na „0“. POZOR - pro přepravu jsou tyto části za aretovány.



Obr. 15

Poznámka:

Měřka výšky podávacího pásu může být také použita jako doraz, k za aretování slouží šroub (B) (např. aby jste zabránili kontaktu podávacího pásu s brusným kartáčem).

5.3 Elektrická přípojka

Elektrický kabel, stejně jako elektrická přípojka, musí odpovídat předpisům. Síťové napětí a frekvence musí souhlasit s údaji na stroji.

Používejte pouze el. kabel s označením H07RN-F. Jištění = 16A

Opravy a úpravy elektrické přípojky smí provádět pouze elektrikář s příslušným oprávněním.

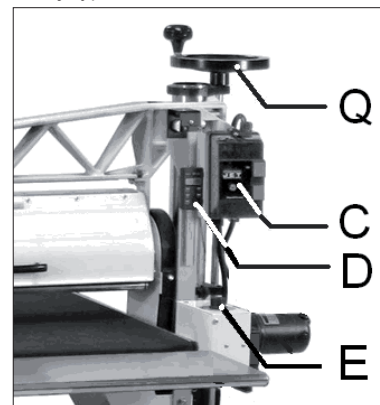
5.4 Připojení odsávání

Před prvním uvedením stroje do provozu, musí být připojen k odsavači prachu. Odsávání se musí zapnout automaticky při zapnutí brusky. Průtok musí být minimálně 20 m/s. Průměr odsávací hubice je 100 mm. Odsávací hadice musí být pružná, nehořlavá, a musí být uzemněna.

5.5 Uvedení do chodu

Brusku spustíte zeleným tlačítkem ON na

spínací skřínce (C, Obr. 16). Červené tlačítko OFF stroj vypíná.



Obr. 16

Rychlost posuvu nastavíte regulátorem (E, obr. 16) vybere posuv (0 - 3 m/min.).

Výšku úběru nastavíte kolem (Q, Obr. 16).

Výšku kartáče můžete odečíst z displeje (D).

6. Práce se strojem

Správné vkládání obrobku: Ze vstupní strany vkládáte obrobek na pásový podavač, který posune obrobek pod kartáči k výstupní straně.

Manipulace s obrobkem: Vstupní strana posouvá obrobek proti směru otáčení kartáče.

Pokud vkládáte obrobek různé tloušťky, vždy jej vkládejte stranou s menší tloušťkou.

Nesnažte se opracovat obrobek, který je silně zkroucen, sešikmený, nebo má větší rozdíly v tloušťce.

Obrobky kratší 125 mm nelze opracovat.

Obrábějte max. 2 obrobky stejné tloušťky najednou.

Pro práci s dlouhými obrobky použijte válečkové podpěry.

Základní pracovní postupy:

Nastavte výšku podávacího pásu dle tloušťky obrobku.

Spusťte kartáčovací válec.

Spusťte pásový podavač a zvolte rychlost posuvu.

Spusťte odsávání.

Vložte obrobek na podávací pás

Všeobecná výstraha:

Vždy mějte prsty i jiné části těla v dostatečné vzdálenosti od rotujícího kartáče!

Provozní poznámky:

Chcete-li se vyhnout přetížení (nadměrnému ohýbání nylonových štětín a nadměrnému zahřívání) používejte menší úběr s větším počtem průchodů obrobku strojem.

Životnost kartáče prodloužíte obráběním s menšími úběry!

Větší efektivitu práce a časově rychlejší opracování obrobku získáte nastavením nižšího úběru a vyšší rychlosti posuvu s vyšším počtem průchodů obrobku strojem, oproti nastavení s větším úběrem a nižší rychlosti posuvu, které může způsobit pálení materiálu.

Zjištění správné výšky úběru a rychlosti posuvu

může vyžadovat trochu experimentování, aby jste určili správný úběr pro práci s různými druhy dřevin.

Vždy vypněte stroj, pokud je nutné provést okamžité čištění.

Smart monitoring:

Bruska je vybavena monitorováním zatížení motoru aby nedošlo k nadměrnému úběru materiálu.

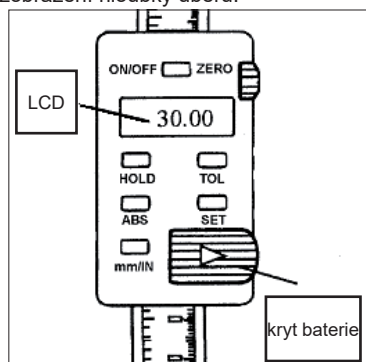
Vždy, když motor kartáčovacího válce běží na plný výkon, posuv je automaticky snížen a svítí červená kontrolka.

Poznámka: Snížení rychlosti posuvu zvyšuje riziko pálení dřeva.

Lepečích výsledků docílíte nastavením menšího úběru a vyšší rychlosti posuvu.

Displej hloubky úběru:

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



Obr. 17

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.

Přirůstkové 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.

Omezení zdvihu (TOL):

Tato funkce není použita na kartáčovací brusce.

7. Nastavení

Obecné pokyny:



Před nastavením stroje a výměnou kartáčů vždy odpojte stroj od zdroje elektrické energie.

7.1 Výběr hrubosti kartáče

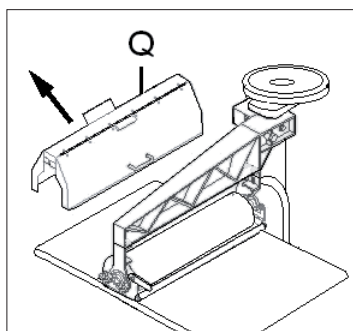
Je důležité správně vybrat hrubost kartáče na typ kartáčování k dosažení maximálních výsledků.

Stroj je vybaven kartáčem o hrubosti 80 G, který je vhodný na většinu dřevěných povrchů.

Kartáče s jinými hrubostmi jsou k dispozici na přání.

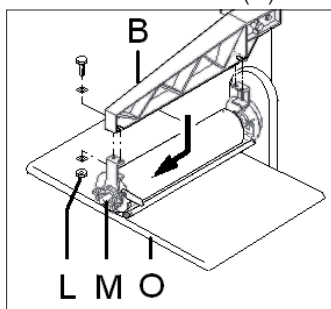
7.2 Výměna kartáčovacího válce

Odpojte zařízení od zdroje elektrické energie. Sejměte kryt (Q, obr. 18) pro lepší přístup.



Obr. 18

Zvedněte stůl (O, obr. 19), co nejvýše, pro podepření kartáčovacího válce (M).

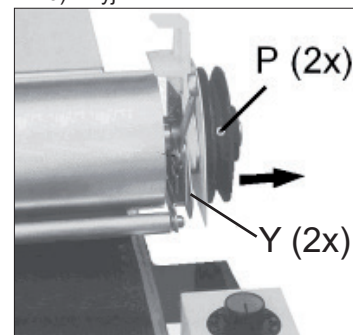


Obr. 19

Odstraňte 4 šrouby s šestihlannou hlavou a matice (L, Obr. 19)

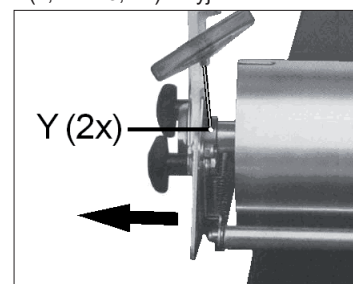
Pro uvolnění klínového řemene snižte podpěrný stůl o cca 30mm.

Uvolněte 2 závitové šrouby na kladce (P, obr. 20) a vyjměte kladku.



Obr. 20

Uvolněte 2 šrouby na levé a 2 šrouby na pravé straně (Y, obr.20, 21) a vyjměte válec z držáků.



Obr. 21

Výměna kartáče:

- Zapouzdřete ložiska
- Vložte kartáčovací válec do držáku
- Namontujte přítlačné válce
- Upevněte šrouby na levé i pravé straně
- Namontujte kladku pro klínový řemen
- Nasadte klínový řemen
- Zdvihněte stůl do původní polohy cca o 30mm
- Přišroubujte kartáčovací jednotku (Obr.19)
- Nasadte zpět kryt (Obr.18)
- Připojte odsávací hadici
- Zkontrolujte volné otáčení válce a přítlačných válců
- Ujistěte se, že jsou všechny šrouby dotaženy a nedotýkají se rotujících částí
- S opatrností spusťte stroj

7.3 Vyrovnání kartáčovacího válce

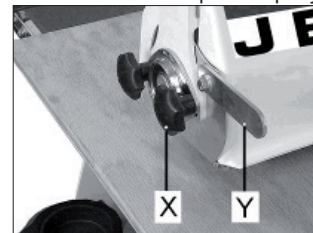
Brusný válec je vyrovnán do roviny s dopravníkovým pásem od výroby.

Kartáčovací válec může být naklopen do roviny (pokud není) (obr. 22)

Pro optimální broušení desek širších než je kartáčovací válec, je zarovnání obtížné a musí být přesné v rovině, nebo na volné straně válce mírně výše.

Jemné zarovnání kartáčovacího válce:

Odpojte zařízení od zdroje elektrické energie. Uvolněte 2 šrouby (X, obr. 22) a zvyšte závěsný konec kartáčovacího válce pomocí páky (Y).



Obr. 22

Utáhněte opět šrouby (X, obr.22)

7.4 Údržba kartáče

Pro rovnoměrné opracování obrobku je třeba, aby vlákna kartáče byly zarovnané (stejně dlouhé).

Zarovnání kartáče:

Brusný papír hrubosti 60G upevněte na dřevěnou desku stejné šířky jako je brusný kartáč a řádně napněte.

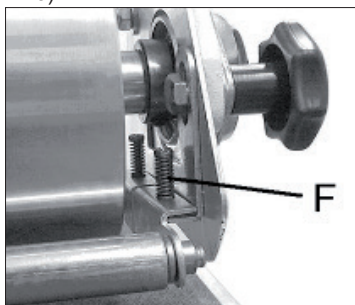
Nastavte pás posuvu, tak aby špičky vláken kartáče přišly do kontaktu s brusným papírem (cca 0,5 mm), nastavte posuv na poloviční rychlost a protáhněte pod kartáčem. Opakujte dokud kartáč není zarovnaný.

Délka vláken by neměla být menší než 18mm. Délka vláken má vliv na tvrdost kartáče a na rychlosti drásání vláken dřeva, čím je délka vláken kartáče menší, tím je tvrdost vyšší.

7.5 Nastavení tlaku přítlačných válců

Přítlačné válce slouží k zamezení zpětnému rázu.

Tlak upínací pružiny je možné upravit (F, obr. 23).



Obr. 23

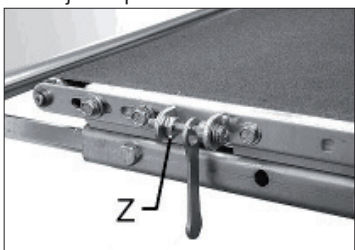
Poznámka:

Nedostatečný tlak přítlačných válců, nebo nastavení přítlačných válců příliš vysoko, může způsobit zpětný ráz, nebo prokluzování obrobku.

Příliš velký tlak může zanechat stopy na obrobku.

7.6 Napnutí podávacího pásu

Nastavte matici (Z, Obr. 24) na šroubu po obou stranách dopravního pásu abyste získali přibližně stejné napětí.



Obr. 24

Pozor:

Nenapínejte dopravníkový pás příliš.

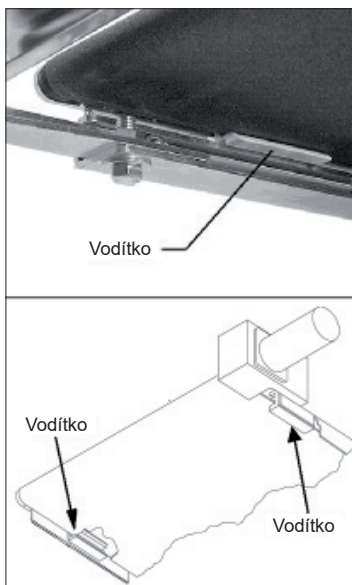
Podávací pás je správně napnutý, když lze zastavit tlakem ruky na plochu podávacího pásu, hnací rolna poté začne prokluzovat.

Příliš vysoké napětí může poškodovat keramická vodítka.

Nedostatečné napětí způsobí prokluzování podávacího pásu na hnací rolně.

7.7 Vodítka podávacího pásu

Vodítka podávacího pásu (Obr. 22) výrazně snižují pohyb pásu do stran.



Obr. 24

Vodící sada (2 kusy)
JET obj. kód: 121-98-0080

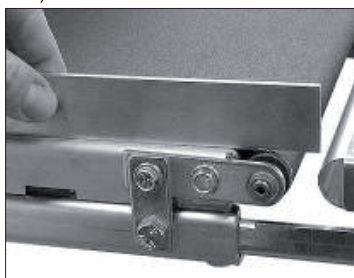
Poznámka:

Vodítka mohou odrolit na hranách brusivo z podávacího pásu. Toto nemá žádný negativní účinek na funkci stroje.

Napnutí podávacího pásu nesmí být příliš velké, aby nedocházelo k nadměrnému opotřebení vodítek.

Poznámka:

Pravidelně kontrolujte, zda lůžko podavače není zkrouceno nebo nikam neuhýbá. Kontrolujte rolny podavače, ujistěte se, zda jsou ve stejné výšce s povrchem lůžka podavače (Obr. 25)



Obr. 25

Pokud tomu tak není, povolte a nastavte držák rolny do požadované polohy.

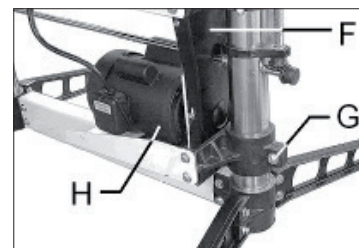
7.8 Výměna podávacího pásu

Odpojte zařízení od zdroje elektrické energie. Vytáhněte kabel od ovládací skříně. Uvolněte napnutí dopravního pásu. Odstraňte čtyři šrouby připojující dopravní pás k základně. Zvedněte nahoru a stáhněte dopravní pás ke straně stroje.

7.9 Napnutí klínového řemene

Uvolněte šroub (G, Obr. 26) a snižte motor (H) jen jeho vlastní vahou.

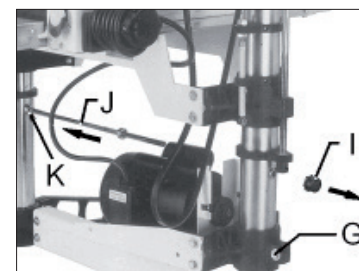
Ujistěte se, že uložení motoru je vyrovnané. Utáhněte šroub (G).



Obr. 26

7.10 Výměna klínového řemene

Odpojte zařízení od zdroje elektrické energie. Sundejte plastový kryt řemene (F). Odstraňte kuželové soukolí (I, Obr. 27) a uvolněte límeč (K).



Obr. 27

Sejměte přenosnou tyč (J) vlevo.

Uvolněte šroub (G) a nadzvedněte motor (H). Nasaďte nový klínový řemen a snižte motor (H) jen jeho vlastní vahou.

Ujistěte se, že jsou kladky vyrovnané.

Utáhněte šroub (G).

Namontujte přenosovou tyč, kuželového soukolí a límeč.

Namontujte kryt řemene (F).

8. Údržba a kontrola



Před nastavením stroje a výměnou kartáčů vždy odpojte stroj od zdroje elektrické energie.

opravy a údržby elektřiny smí provádět pouze elektrikář.

Poškozené ochranné kryty ihned vyměňte!

Pravidelně kontrolujte kartáč.

Vadný kartáč ihned vyměňte.

Pravidelně kontrolujte správnost chodu pásového podavače.

Měsíčně mažte všechny pohyblivé díly, jako kotevní šrouby, podložky a pouzdra.

Pravidelně čistěte stroj.

Denně kontrolujte správnou funkčnost odsávání prachu.

Vadná bezpečnostní opatření musí být ihned opravena.

Veškeré ochranné a bezpečnostní opatření musí být znovu - připojeny ihned po dokončení údržby stroje.

9. Pomoc při poruše

Motor neběží

*Nejde elektrický proud

*Vadný vypínač, motor nebo poškozený
přívodní kabel

Podávací pás se zastavuje

*Chybné napnutí pásu

*Spojka hřídele je uvolněna

- dotáhněte spojku hřídele

*Znečištěný nebo opotřebovaný podávací pás

- očistěte nebo vyměňte podávací pás

Stroj nadměrně vibruje

*Stojí na nerovné podlaze

Nadměrné zahřívání obrobku

*Velká hloubka úběru

- nastavte menší úběr

*Nízká rychlost podávání

- zvýšte rychlost posuvu

*Nerovnoměrně odebíraný povrch

- zarovnejte kartáčovací válec

- prokluzuje dopravní pás

10. Volitelné Příslušenství

Obj.kód 121-60-6004

Kartáčový válec

Obj.kód 121-60-6005

Kartáčovací válec hrubost 46 G

Obj.kód 121-60-6001

Kartáčovací válec hrubost 80 G

Obj.kód 121-60-6002

Kartáčovací válec hrubost 120 G

Obj.kód 121-60-6003

Kartáčovací válec hrubost 240 G

Obj.kód 121-60-0321-P

Pás podavače hrubost 100 G

CE-ES-Prehlásenie o zhode

Výrobok: Kartáčovací brúska

JBS-22
Typové číslo: 649006M

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 ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN ISO 13857, EN 349, EN 953,
EN 60204-1, EN ISO 11202, EN 55011, EN 61000-6-3, EN 55014-2, EN ISO 14121-1

Technickú dokumentáciu spracoval:
Marcel Hofstetter, Head of Product Management



2009-12-30 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 JBS-22 Kefovacia 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. JET Záruka a Záručný servis

3. Bezpečnosť

Poučenie
Všeobecné bezpečnostné pokyny
Riziká

4. Špecifikácie stroje

Technické dáta
Rozmery obrobku
Hlučnosť
Obsah dodávky
Popis stroja

5. Preprava a uvedenie do chodu

Preprava a vyloženie
Montáž
Elektrická prípojka
Pripojenie odsávania
Uvedenie do chodu

6. Práca so strojom

7. Nastavenie

Výber hrubosti kefy
Výmena kartáčovacieho valca
Výrovnanie kartáčovacieho valca
Údržba kefy
Nastavenie tlaku prítlačných valcov
Napnutie podávacieho pásu
Vodítka podávacieho pásu
Výmena podávacieho pásu
Napnutie klinového remeňa
Výmena klinového remeňa

8. Údržba a kontrola

9. Pomoc pri poruche

10. Voliteľné Príslušenstvo

1. Prehlásenie o zhode

Prehlasujeme, že tento výrobok je v súlade so smernicou a normou uvedenou na strane 9. tohto manuálu.

2. JET Záruka a Záručný servis

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

3. Bezpečnosť

3.1 Poučenie

Táto kartáčovacia brúška je určená len pre kefovanie dreva a podobných materiálov. Kefovanie iných materiálov nie je dovolené a môže byť vykonané v konkrétnych prípadoch iba po písomnej porade s výrobcom.

Dodržiujte minimálny vek určený podľa zákona.

Stroj môže byť používaný iba v bezchybnom technickom stave.

Vedľa návodu na obsluhu si preštudujte aj bezpečnostné pokyny a osobitné predpisy vašej krajiny.

Mali by ste dodržiavať všeobecne uznávané technické pravidlá a bezpečnosť práce týkajúce sa prevádzky drevoobrábacích a kovoobrábacích strojov.

Za poškodenie vyplývajúce z nevhodného zaobchádzania nezodpovedá výrobca ani dodávateľ. Riziko nesie každý užívateľ sám.

3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny

Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.

Kompletne si prečítajte návod na obsluhu ako začnete pracovať na stroji a dodržiujte všetky pokyny uvedené v tomto návode na obsluhu.

Chráňte tento návod na obsluhu pred nečistotami a vlhkosťou a pri predaji stroja ho odovzdajte novému majiteľovi.

Na stroji nie sú dovolené žiadne zmeny ani prestavba stroja.

Denne pred začiatkom práce preskúšajte bezproblémový chod stroja a funkciu ochranných krytov. Zistené nedostatky na stroji alebo poškodený ochranný kryt ihneď odstráňte. Stroj uvádzajte do chodu iba v dokonalom technickom stave.

Dlhé vlasy chráňte čiapkou alebo sieťkou na vlasy. Noste priliehavé oblečenie, náramky, prstene a retiazky odložte. Noste len pracovnú obuv, v žiadnom prípade nenoste obuv pre voľný čas alebo sandále. Dodržiujte nariadenia osobnej ochrany.

Vždy používajte ochranné okuliare.

Vždy používajte ochranu sluchu.

Postavte stroj tak, aby bol dostatok miesta na obsluhu a uchopenie obrobku. Stroj musí stáť na stabilnej ploche a musí byť náležite osvetlený.

Pri práci v prašnom prostredí noste vždy ochranou masku.

Dbajte na správne osvetlenie.

Dajte pozor aby stroj stál na podložke.

Uistite sa, že napájací kábel Vám nebráni pri práci. Udržujte pracovnú plochu čistú. Nikdy nesiachajte na stroj v chode.

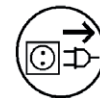
Buďte pozorní a koncentrovaní. Robte prácu s rozumom. Nikdy nepracujte pod vplyvom omamných látok, ako alkohol alebo drog.

Buďte pozorní na pohyb detí okolo stroja v chode. Nikdy nenechávajte bežiaci stroj bez dozoru. Ak opúšťate pracovný priestor stroj vždy vypnite.

Pri práci pozor na prsty a iné časti tela. Nikdy nepúšťajte stroj bez ochranných krytov.

Nič na stroj nestavajte.

Opravu poruchy na elektrickej prípojke smie opravovať iba elektrikár. Poškodený elektrický kábel ihneď vymeňte.



Všetky úpravy alebo údržby so strojom vykonávajte iba pri odpojení zdroja energie.

3.3 Riziká

Tiež pri predpísanom používaní stroja sa môžu vyskytnúť riziká.

Nebezpečný odlietavajúceho obrobku.

Pozor na zachytenie podávacím pásom

Pozor na hluk a prach.

Používajte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu.

Používajte vhodné odsávacie zariadenie!

Pozor na poškodený elektrický kábel.

Poškodený kartáčovacie valec môže spôsobiť zranenie.

4. Špecifikácie stroje

4.1 Technické dáta

Priemer kartáčovacieho valca	ø127mm
Otáčky valca	1400 ot/min.
Obvodová rýchlosť kefy	9 m/s
Max. šírka obrobku	515 (1030) mm
Rýchlosť posuvu	0-3 m/min.
Priemer odsávacej prípojky	100 mm
Odsávanie pri 20 m/s	560m ³ /h
Rozmer DxŠxV	1040x1040x1320mm
Váha	155 kg

Elektrické pripojenie	230V
Vstupný príkon motora	2,2 kW (3HP)
Prúd	14 A
Prípojka (H07RN-F)	3x1mm ²
Istenie	16A

4.2 Rozmery obrobku

Hrúbka obrobku	2 - 100 mm
Min dĺžka obrobku	125 mm

4.3 Hlučnosť

(Tolerancia 4 dB)

Akustický hluk (podľa EN ISO 11202):

Voľnobeh 71,6 dB(A)

V prevádzke 84,9 dB(A)

Uvedené hodnoty sú emisné úrovne a nemusia byť nutne vnímaná ako bezpečná prevádzková úroveň. Pracovné podmienky sa líšia, táto informácia je určená na to, aby používateľ lepšie mohol odhadnúť nebezpečenstvo a riziká.

4.4 Obsah dodávky

Montážna sada (A-L)

2 Šablóna pre vyrovnanie bubna (M)

Stojan kartáčovacie brúsky (N)

2ks (ľavé) podpery stola (S)

2ks (pravé) podpery stola (T)

Pásový podávač (O)

Skrutka kolesa (P)

Ovládacie koleso (Q)

Predĺženie pracovného stola (U)

Kľúča (V)

Imbusové kľúče (X)

4ks nohy (R)

4ks kolesá (W)

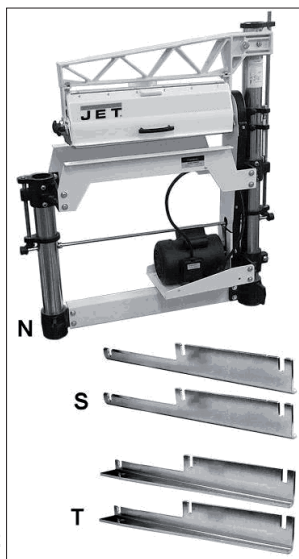
2ks montážne podstavce (Z)

Návod na obsluhu

Zoznam náhradných dielov.



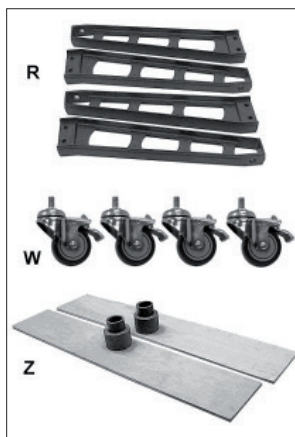
Obr. 1



Obr. 2



Obr. 3



Obr. 4

4.5 Popis stroja

A Kryt kefovacieho valca

B Podperné rameno

C Hlavný vypínač

D Digitálny ukazovateľ výšky stola

E Ovládač posuvu

F Kryt remeňa

G Podpera motora

H Motor

I Podpera podávacieho pásu (stola)

J Ložisko sa zámkom

K Páka pre nastavenie brúsne kefy

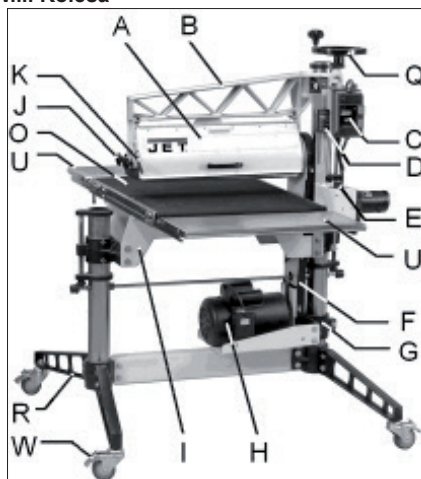
O Pásový podávač

Q Kolo pre nastavenie výšky brúsenia

R Noha stolu

U Predĺženie pracovného stola

W.... Kolesa



Obr. 5

5. Preprava a uvedenie do chodu

5.1 Preprava a vyloženie

Stroj je prepravovaný v transportnom obale.

Stroj je určený na prevádzku v uzavretých miestnostiach a musí byť umiestnený na stabilné pevné a vyrovnané povrchy. Stroj je nutne po rozbalení skompletizovať.

5.2 Montáž

Pokiaľ po vybalení stroja zistíte jeho poškodenie, neuvádzajte ho do prevádzky a kontaktujte dodávateľa.

Obal zlikvidujte ekologicky.

Konzervačný tuk odstráňte pomocou jemného rozpúšťadla.

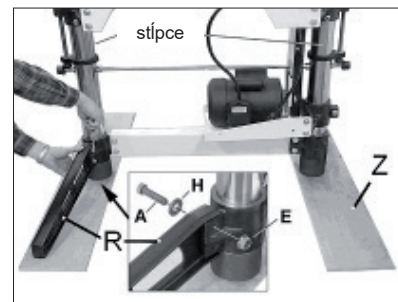
VAROVANIE:

Hlavná jednotka je ťažká (150 kg)!

Zaistite dostatočnú nosnosť a riadny stav vášho zdvíhacieho zariadenia.

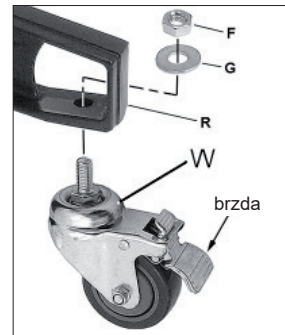
Dávajte veľký pozor pri zostavovaní a manipulácii so strojom.

Pre ľahké zloženie použite montážne podstavce (Z, Obr 6).



Obr. 6

Namontujte 4 nohy (R) na stĺpce. Na konce nôh (R) namontujte kolesa (W, obr. 7)



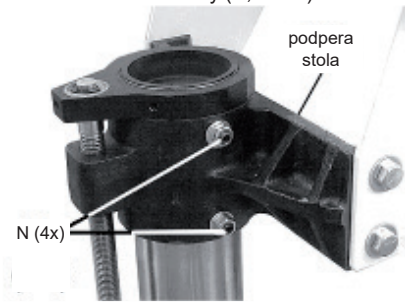
Obr. 7

Nastavenie podpery stola

Pozor:

Aretačné skrutky boli dotiahnuté pre prepravu.

Všetky 4 aretačné skrutky musia byť uvoľnené než začnete nastavovať výšku mechanizmu. Nedodržanie môže viesť k poškodeniu ovládacieho kolesa. Povoľte všetky šesťhranné matice, potom uvoľnite 4 aretačné skrutky (N, obr. 8).



Obr. 8

Znovu dotiahne aretačné skrutky, kým sa nebudú jemne dotýkať stĺpu.

Inštalácia ručného kolesa

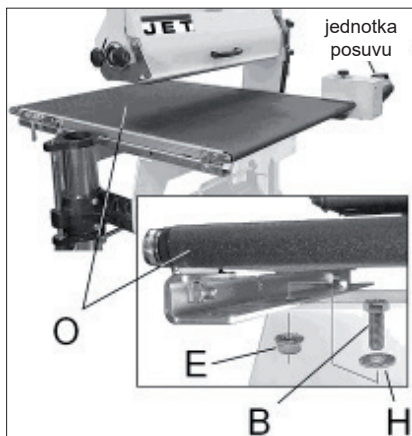
Pripojte ručné koleso a utiahnite skrutky (R, obr. 9) 4mm imbus kľúčom (súčasťou dodávky)



Obr. 9

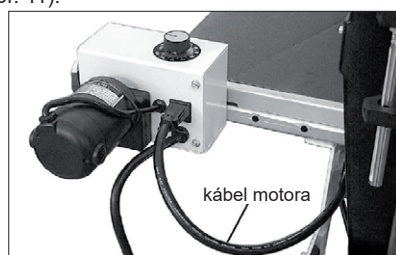
Montáž podávacieho pásu

Umiestnite rám podávacieho pásu (O, obr. 10) na držiaky. Zaisťte podávaci pás štyrmi skrutkami so šesťhrannou hlavou s podložkou a maticou.



Obr. 10

Pripojte kábel brúsku s podávacím motorom (obr. 11).

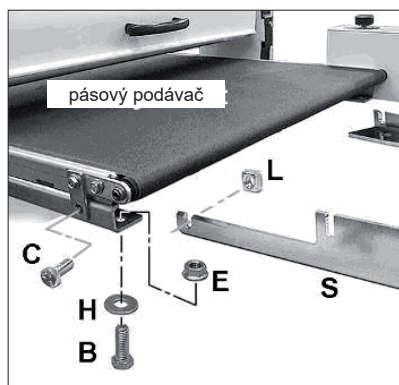


Obr. 11

Dôležité: Pás podávачa je nainštalovaný. Pred začatím prevádzky, skontrolujte napnutie podávacieho pásu (pozri kapitolu 7.5).

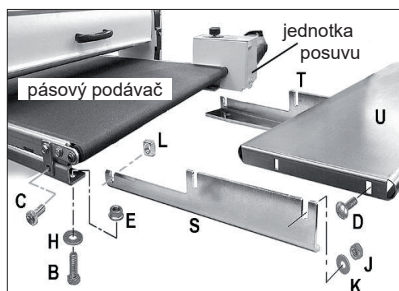
Montáž rozšírenia stola

Vyberte skrutku so šesťhrannou hlavou z koľajnice pásového podávачa (C, Obr. 12)



Obr. 12

Posuňte podpory (S, T, obr 13) do koľajnice podávачa a primontujte pomocou skrutiek s maticou.



Obr. 13

Poznámka:

Je potrebné odmontovať spodný diel jednotky posuvu, aby ste mohli namontovať podpory (T, S, obr 13). Pripevnite predĺženie stola (U). Vyrovnajte predĺženie stola pomocou rovnej hrany, alebo rovného kusa dreva (obr. 14).

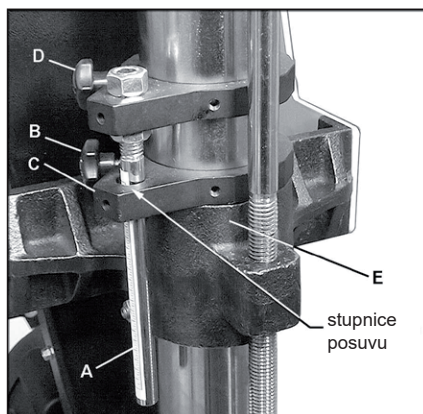


Obr. 14

Predĺženie stola by malo byť mierne pod rovinou podávacieho pásu.

Kalibrácia nastavenie mierky podávacieho pásu

Znížte rozpätie informačné a dorazové objímky (C, obr. 15) až k podpere podávacieho pásu (E). Následne zdvíhajte podávacích pás, kým sa nedotkne kefy. Povoľte skrutku (D) a nastavte stupnicu (A) na „0“. POZOR - pre prepravu sú tieto časti zaareťované.



Obr. 15

Poznámka:

Mierka výšky podávacieho pásu môže byť tiež použitá ako doraz, k zaareťovanie slúži skrutku (B) (napr. aby ste zabránili kontaktu podávacieho pásu s brúsny m kefou).

5.3 Elektrická prípojka

Elektrický kábel, rovnako ako elektrická prípojka, musí zodpovedať predpisom. Sieťové napätie a frekvencia musia súhlasiť s údajmi na stroji.

Používajte len el. kábel s označením H07RN-F. Istenie = 16A

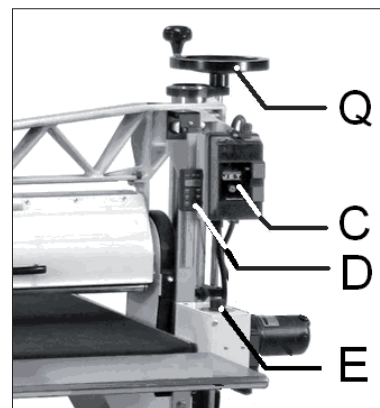
Opravy a úpravy elektrickej prípojky smie vykonávať iba elektrikár s príslušným oprávnením.

5.4 Pripojenie odsávania

Pred prvým uvedením stroja do prevádzky, musí byť pripojený k odsávaču prachu. Odsávanie sa musí zapnúť automaticky pri zapnutí brúsky. Prietok musí byť minimálne 20 m/s Priemer odsávacej hubice je 100 mm. Odsávacie hadice musí byť pružná, nehorľavá, a musí byť uzemnená.

5.5 Uvedenie do chodu

Brúsku spustíte zeleným tlačidlom ON na spínacej skrinke (C, Obr. 16). Červené tlačidlo OFF stroj vypína.



Obr. 16

Rýchlosť posuvu nastavíte regulátorom (E, obr 16) vyberie posuv (0 - 3 m/min.).

Výšku úberu nastavíte okolo (Q, Obr. 16).

Výšku kefy môžete odčítať z displeja (D).

6. Práca so strojom

Správne vkladanie obrobku: Zo vstupnej strany vkladáte obrobok na pásový podávач, ktorý posunie obrobok pod kefy na výstupnej strane.

Manipulácia s obrobkom: Vstupná strana posúva obrobok proti zmyslu otáčania kefy.

Ak vkladáte obrobok rôznej hrúbky, vždy ho vkladajte stranou s menšou hrúbkou.

Nesnažte sa opracovať obrobok, ktorý je silne skrútený, zošikmený, alebo má väčšie rozdiely v hrúbke.

Obrobky kratšie 125 mm nemožno opracovať.

Obrábajte max 2 obrobky rovnakej hrúbky naraz.

Pre prácu s dlhými obrobkami použite valčekové podpery

Základné pracovné postupy:

Nastavte výšku podávacieho pásu podľa hrúbky obrobku.

Spustite kartáčovací valec.

Spustíte pásový podávач a zvolíte rýchlosť posuvu.

Spustíte odsávanie.

Vložte obrobok na podávaci pás

Všeobecná výstraha:

Vždy majte prsty aj iné časti tela v dostatočnej vzdialenosti od rotujúce kefy!

Prevádzkové poznámky:

Ak sa chcete vyhnúť preťaženiu (nadmernému ohýbanie nylonových štetín a nadmernému zahrievaniu) používajte menšie úber s väčším počtom priechodov obrobku strojom.

Životnosť kefy predĺžite obrábaním s menšími úbermi!

Väčšiu efektívitu práce a časovo rýchlejši opracovanie obrobku získate nastavením nižšieho úberu a vyššej rýchlosti posuvu s vyšším počtom priechodov obrobku strojom, oproti nastavenie s väčším úberom a nižšou rýchlosťou posuvu, ktoré môže spôsobiť pálenie materiálu.

Zistenie správnej výšky úberu a rýchlosti posuvu môže vyžadovať trochu experimentovania, aby ste určili správny úber pre prácu s rôznymi druhmi drevín.

Vždy vypnite stroj, ak je nutné vykonať okamžité čistenie.

Smart monitoring:

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

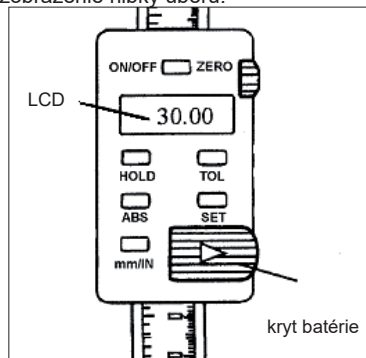
Vždy, keď motor kartáčovacieho valca beží na plný výkon, posuv je automaticky znížený a svieti červená kontrolka.

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. 17

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):

Slúži na zobrazenie množstva odobratého materiálu z obročku.

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 kartáčovacom bruske.

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 blikáť číslica. 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 blikáť. 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 kefovacie dosky je prerušené uprostred operácie: Stlačte tlačidlo HOLD a rozmer „zamrzne“ na LCD displeji.

Stlačte HOLD opäť pre návrat k normálnemu meraniu.

Obmedzenie zdvihu (TOL):

Táto funkcia nie je použitá na kartáčovacom bruske.

7. Nastavenie

Všeobecné pokyny:



Pred nastavením stroja a výmenou kefy vždy odpojte stroj od zdroja elektrickej energie.

7.1 Výber hrúbosti kefy

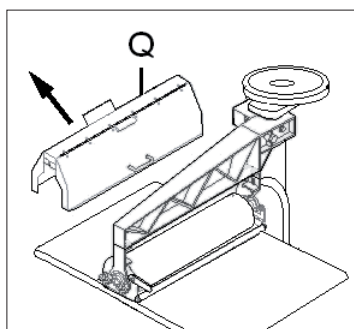
Je dôležité správne vybrať hrúbku kefy na typ kefovania na dosiahnutie maximálnych výsledkov.

Stroj je vybavený kefou o hrúbke 80 G, ktorý je vhodný na väčšinu drevených povrchov.

Keфы s inými hrúbkami sú k dispozícii na želanie.

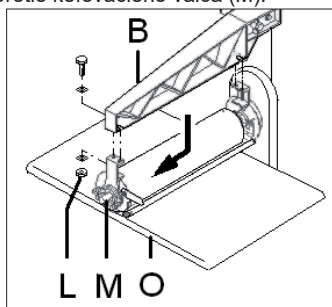
7.2 Výmena kefovacieho valca

Odpojte zariadenie od zdroja elektrickej energie. Odstráňte kryt (Q, obr. 18) pre lepší prístup.



Obr. 18

Zdvihnute stôl (O, obr. 19), čo najviac, pre podporu kefovacieho valca (M).

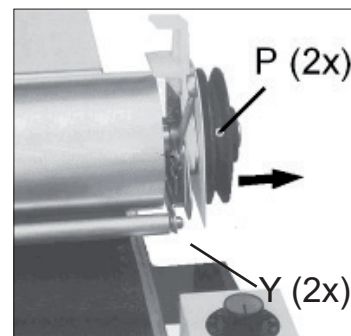


Obr. 19

Odstráňte 4 skrutky s šesťhrannou hlavou a matice (L, Obr. 19)

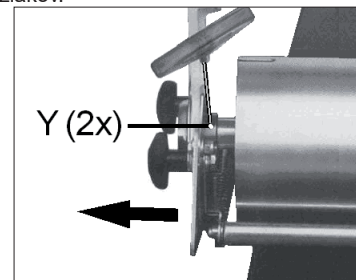
Pre uvoľnenie klinového remeňa znížte podperný stôl o cca 30mm.

Uvoľnite 2 závitové skrutky na kladke (P obr. 20) a vytiahnite kladku.



Obr. 20

Uvoľnite 2 skrutky na ľavej a 2 skrutky na pravej strane (Y, obr.20, 21) a vytiahnite valec z držiakov.



Obr. 21

Výmena kefy:

- Zapúzdri ložiská
- Vložte kartáčovacie valec do držiaka
- Namontujte prítlačné valce
- Upevnite skrutky na ľavej i pravej strane
- Namontujte kladku pre klinový remeň
- Nasadte klinový remeň
- Zdvihnute stôl do pôvodnej polohy cca o 30mm
- Priskrutkujte kefovaciu jednotku (Obr.19)
- Nasadte naspäť kryt (Obr.18)
- Pripojte odsávaciu hadicu
- Skontrolujte voľné otáčanie valca a prítlačných valcov
- Uistite sa, že sú všetky skrutky dotiahnuté a nedotýkajú sa rotujúcich častí
- S opatnosťou spustite stroj

7.3 Vyrovnanie kefovacieho valca

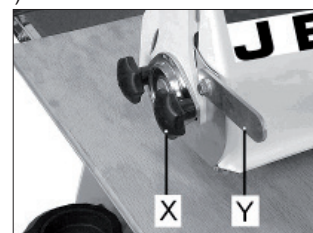
Brúsny valec je vyrovnávaný do roviny s dopravníkovým pásom od výroby.

Kefovacia valec môže byť naklonený do roviny (ak nie je) (obr. 22)

Pre optimálne brúsenie dosiek širších než je kefovacie valec, je zarovnanie ťažké a musí byť presne v rovine, alebo na voľnej strane valca mierne vyššie.

Jemné zarovnanie kefovacieho valca:

Odpojte zariadenie od zdroja elektrickej energie. Uvoľňte 2 skrutky (X, obr 22) a zvýšte závesný koniec kefovacieho valca pomocou páky (Y).



Obr. 22

Uťahnite opäť skrutky (X, obr.22)

7.4 Údržba kefy

Pre rovnomerné opracovanie obročku je potrebné, aby vlákna kefy boli zarovnané (rovnako dlhé).

Zarovnanie kefy:

Brúsny papier hrubosti 60G upevnite na drevenú dosku rovnakej šírky ako je brúsny kefu a riadne napnite.

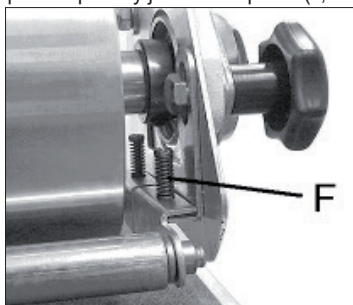
Nastavte pás posuvu, tak aby špičky vlákien kefy prišli do kontaktu s brúsnym papierom (cca 0,5 mm), nastavte posuv na polovičnú rýchlosť a pretiahnite pod kefou. Opakujte dokiaľ kefa nie je zarovnaná.

Dĺžka vlákien by nemala byť menšia ako 18mm. Dĺžka vlákien má vplyv na tvrdosť kefy a od rýchlosti povrchovom upravovaní omietky vlákien dreva čím je dĺžka vlákien kefy menšie, čím je tvrdosť vyššia.

7.5 Nastavenie tlaku prítlačných valcov

Prítlačné valce slúži na zamedzenie spätnému rázu.

Tlak upínacie pružiny je možné upraviť (F, obr. 23).



Obr. 23

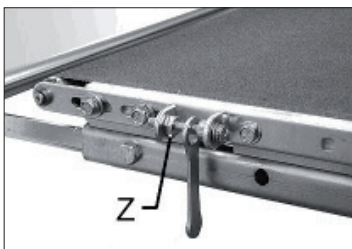
Poznámka:

Nedostatočný tlak prítlačných valcov, alebo nastavenie prítlačných valcov príliš vysoko, môže spôsobiť spätný ráz, alebo prešmykovanie obrobku.

Príliš veľký tlak môže zanechať stopy na obrobku.

7.6 Napnutie podávacieho pásu

Nastavte maticu (Z, Obr. 24) na skrutke po oboch stranách dopravného pásu aby ste získali približne rovnaké napätie.



Obr. 24

Pozor:

Nenapínajte dopravníkový pás príliš.

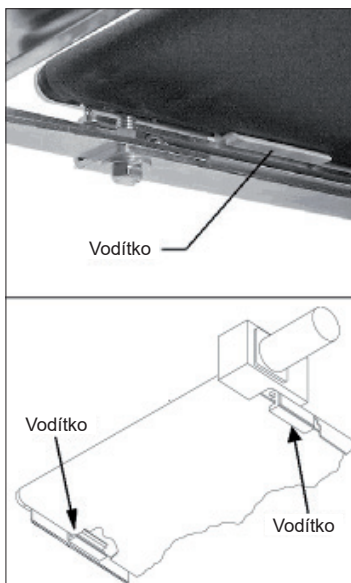
Podávacie pás je správne napnutý, keď je možné jej zastaviť tlakom ruky na plochu podávacieho pásu, hnacie rolna potom začne prešmykovať.

Príliš vysoké napätie môže poškodzovať keramickú vodítku.

Nedostatočné napätie spôsobí prešmykovanie podávacieho pásu na hnacie Rolne.

7.7 Vodítko podávacieho pásu

Vodítko podávacieho pásu (Obr. 22) výrazne znižujú pohyb pásu do strán.



Obr. 24

Vodiaca sada (2 kusy)
JET obj. kód: 121-98-0080

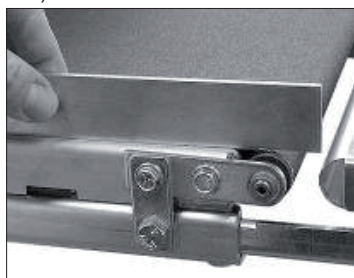
Poznámka:

Vodítka môžu odrolit na hranách brusivo z podávacieho pásu. Toto nemá žiadny negatívny účinok na funkciu stroja.

Napnutie podávacieho pásu nesmie byť príliš veľké, aby nedochádzalo k nadmernému opotrebeniu vodítok.

Poznámka:

Pravidelne kontrolujte, či lôžko podávača nie sú pokrútené alebo nikam neuhýba. Kontrolujte rolny podávača, uistite sa, či sú v rovnakej výške s povrchom lôžka podávača (Obr. 25)



Obr. 25

Ak tomu tak nie je, povoľte a nastavte držiak rolny do požadovanej polohy.

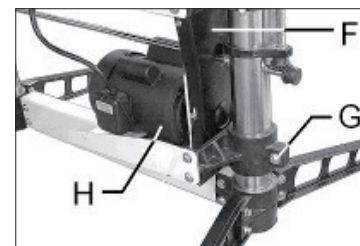
7.8 Výmena podávacieho pásu

Odpojte zariadenie od zdroja elektrickej energie. Vytiahnite kábel od ovládacej skrine. Uvoľnite napnutie dopravného pásu. Odstráňte štyri skrutky pripájajúce dopravný pás k základne. Zdvihnite hore a stiahnite dopravný pás ku strane stroja.

7.9 Napnutie klinového remeňa

Uvoľnite skrutku (G, Obr. 26) a znížte motor (H) len jeho vlastnou váhou.

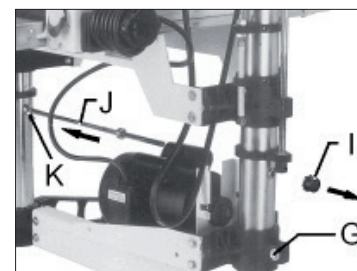
Uistite sa, že uloženie motora je vyrovnané. Utiahnite skrutku (G).



Obr. 26

7.10 Výmena klinového remeňa

Odpojte zariadenie od zdroja elektrickej energie. Sundajte plastový kryt remeňa (F). Odstráňte kužeľové súkolesie (I, Obr. 27) a uvoľnite límeč (K).



Obr. 27

Zložte prenosnú tyč (J) vľavo.

Uvoľnite skrutku (G) a nadvihnite motor (H).

Nasadte nový klinový remeň a znížte motor (H) len jeho vlastnou váhou.

Uistite sa, že sú kladky vyrovnané.

Utiahnite skrutku (G).

Namontujte prenosovú tyč, kužeľového súkolia a límeč.

Namontujte kryt remeňa (F).

8. Údržba a kontrola



Pred nastavením stroja a výmenou kefy vždy odpojte stroj od zdroja elektrickej energie.

Opravy a údržba elektriny smie vykonávať iba elektrikár.

Poškodené ochranné kryty ihneď vymeňte!

Pravidelne kontrolujte kefu.

Chybnú kefu ihneď vymeňte.

Pravidelne kontrolujte správnosť chodu pásového podávača.

Mesačne mažte všetky pohyblivé diely, ako kotevné skrutky, podložky a púzdra.

Pravidelne čistite stroj.

Denne kontrolujte správnu funkčnosť odsávanie prachu.

Chybná bezpečnostná opatrenia musia byť ihneď opravená.

Všetky ochranné a bezpečnostné opatrenia musia byť znovu-pripojené ihneď po dokončení údržby stroja.

9. Pomoc pri poruche

Motor nebeží

*Nejde elektrický prúd

*Chybný vypínač, motor alebo poškodený prírodný kábel

Podávacie pás sa zastavuje

*Chybné napnutie pásu

*Spojka hriadeľa je uvoľnená

- dotiahnite spojku hriadeľa

*Znečistený alebo opotrebovaný podávacie pás - očistite alebo vymeňte podávacie pás

Stroj nadmerne vibruje

*Stojí na nerovnej podlahe

Nadmerné zahrievanie obrobku

*Veľká hĺbka úberu

- nastavte menšie úber

*Nízka rýchlosť podávania

- zvýšte rýchlosť posuvu

*Nerovnomerne odoberaný povrch

- zarovnajte kefovacie valec

- preklzuje dopravný pás

10. voliteľné príslušenstvo

Obj.kód 121-60-6004

Kefový valec

Obj.kód 121-60-6005

Kefovacia valec hrubosť 46 G

Obj.kód 121-60-6001

Kefovacia valec hrubosť 80 G

Obj.kód 121-60-6002

Kefovacia valec hrubosť 120 G

Obj.kód 121-60-6003

Kefovacia valec hrubosť 240 G

Obj.kód 121-60-0321-P

Pás podávača hrubosť 100 G

CE- Megfelelőségi nyilatkozat

Termék: Kefés csiszológép

JBS-22
Típus szám: 649006M

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 ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN ISO 13857, EN 349, EN 953,
EN 60204-1, EN ISO 11202, EN 55011, EN 61000-6-3, EN 55014-2, EN ISO 14121-1

A műszaki dokumentációt összeállította:
Marcel Hofstetter, Head of Product Management



2009-12-30 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 JBS-22 Kefés csiszológép** 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

Útmutató
Általános biztonsági utasítások
Kockázatok

4. Gép specifikációja

Műszaki adatok
Munkadarab méretei
Zajsztint
Csomagolás tartalma
Gép leírása

5. Szállítás és üzembe helyezés

Szállítás
Összeszerelés
Elektromos csatlakozó
Elszívás csatlakoztatása
Üzembe helyezés

6. Munka a géppel

7. Beállítás

Kefék szemcseméretének választása
Kefés henger cseréje
Kefés henger kiegyenlítése
Kefe karbantartása
Leszorító hengerek nyomásának beállítása
Előtoló szalag feszítése
Előtoló szalag megvezetői
Előtoló szalag cseréje
Ékszíj feszítése
Ékszíj cseréje

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 16. Oldalán találhatóak.

2. JET Garancia és garanciális szerviz

Az IGM nástroje a stroje s.r.o. / IGM Szerszámok és gépek mindig minőségi és erős gépek szállítására törekszik. Garancia érvényesítése az IGM nástroje a stroje s.r.o. / IGM Szerszámok és gépek érvényes Üzleti feltételeit és Garanciális feltételeit követi.

3. Biztonság

3.1 Útmutató

A gép fa és fához hasonló anyagok kefése csiszolására szolgál.

Más anyagok csiszolása csak a forgalmazóval való írásbeli egyeztetés után lehetséges.

Tartsa be a minimális törvény által adott korhatárt.

A gép csak tökéletes műszaki állapotban használható.

A használati utasítás mellett tartsa be országának biztonsági irányelveit és más szabályozásait.

Tartsa be az általánosan elismert szabályokat és munka közbeni biztonságot fa és fémmegmunkáló gépeknél.

Helytelen használatból eredő károkért a gyártó és forgalmazó nem felel. A kockázatot minden felhasználó maga viseli.

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.

Óvja a használati utasítást piszok és nedvesség előtt, a gép eladása után adja át az új tulajdonosnak.

A gépen nem engedélyezett bármiféle változtatás és átépítés.

Naponta a gép használata előtt ellenőrizze a gép biztonságos járását és védőburkolatok működését. A talált hibákat vagy sérült védőburkolatot rögtön cserélje ki. A gépet csak tökéletes állapotban használja.

A hosszú hajat védje sapkával vagy hajhálóval. Viseljen testhezálló ruházatot, karkötőket, gyűrűket, láncokat és nyakkendőket tegye félre. Kizárólag munkapírt hordjon. Semmilyen esetben se viseljen alkalmi cipőt vagy szandált. Tartsa be a védelmi előírásokat.

Mindig viseljen védőszemüveget és hallásvédőt.

A gépet úgy helyezze, hogy elegendő helye legyen az üzemeltetéshez és munkadarab tartásához. A gépnek stabil és szilárd alapon kell ülnie.

Poros környezetben mindig viseljen védőmaszkot.

Ügyeljen a helyes megvilágításra. Vigyázzon, hogy a gép alátétet álljon.

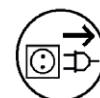
Bizonyosodjon meg, hogy a tápkábel nem akadályozza munka közben. Tartsa a munkafelületet tisztán. Ne érjen a géphez üzem közben.

Legyen figyelmes és koncentrált. Végezze munkáját ésszel. Sose dolgozzon kábítószerek vagy alkohol hatása alatt.

Legyen figyelmes a gyerekek mozgására a gép körül üzem közben. Sose hagyja felügyelet nélkül a gépet bekapcsolt állapotban. Ha elhagyja a teret, a gépet mindig kapcsolja ki.

Munka közben vigyázzon ujjaira és más testrészeire. Sose kapcsolja be a gépet védőburkolatok nélkül.

A gépre ne állítson semmit. Sérült elektromos csatlakozó javítását csak villanyszerelő hajthatja végre. A sérült tápkábelt rögtön cserélje ki.



Minden javítást és karbantartást elektromos hálózathoz kihúzott állapotban végezze.

3.3 Kockázatok

Az útmutató szerinti használat során és fennállhatnak kockázatok.

Elrepülő darabok veszélye.

Vigyázzon az előtoló szalag mozgására. Vigyázzon a zajsztintre és porra.

Használjon szem-, hallásvédőt és védelmet por ellen.

Használjon megfelelő elszívó berendezést!

Vigyázzon a sérült tápkábelre.

A sérült kefése henger sérülést okozhat.

4. Gép specifikációja

4.1 Műszaki adatok

Kefés henger átmérője	ø127mm
Fordulatok	1400 ford./perc
Henger kerületi sebessége	9 m/mp
Max. munkadarab szélessége	515 (1030) mm
Előtolás sebessége	0-3 m/perc
Elszívó csanak	100 mm
Térfogatáram 20m/mp-nél	560m ³ /ó
Méretetek HxSzxM	1040x1040x1320mm
Súly	155 kg

Elektromos csatlakozó	230V
Motor belépő teljesítménye	2,2 kW (3HP)
Áramerősség	14 A
Csatlakozó (H07RN-F)	3x1mm ²
Biztosíték	16A

4.2 Munkadarab méretei

Vastagság	2 - 100 mm
Min. munkadarab hossza	125 mm

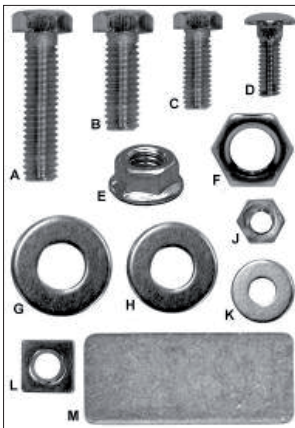
4.3 Zajsztint

(Tolerancia 4 dB)	
Akusztikus zaj (EN ISO 11202 szerint):	
Alapjárat fordulatok	71,6 dB(A)
Üzem közben	84,9 dB(A)

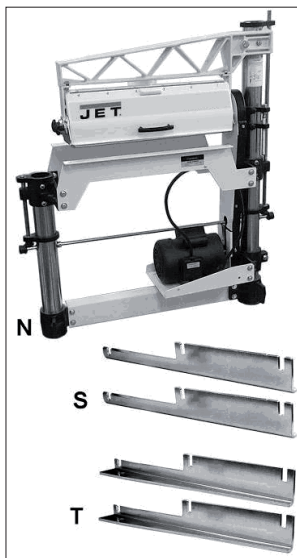
A megadott értékek kibocsátási értékek és nem haladják meg a biztonságos munkavégzési értékeket. A munkakörülmények változóak, ez az adat megközelítő információ a felhasználó számára, hogy jobban meg tudja becsülni a veszélyeket és kockázatokat.

4.4 Csomagolás tartalma

Szerelési készlet (A-L)
 2 Sablon dob kiegyenlítésére (M)
 Kéfécsiszológép állványa (N)
 2ks (bal) asztaltámasz (S)
 2ks (jobb) asztaltámasz (T)
 Szalagos előtoló (O) Tárca csavar (P)
 Irányító tárcsa (Q)
 Munkaasztal hosszabbítása (U)
 Kulcsok (V)
 Imbusz kulcsok (X) 4ks láb (R)
 4ks kerék (W)
 2ks szerelési alátét (Z)
 Használati útmutató
 Cserealkatrészek listája.



Kép 1



Kép 2



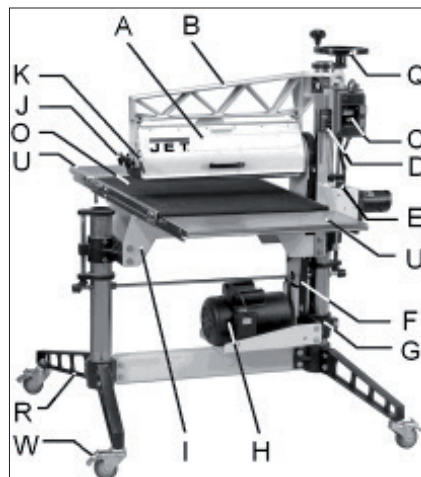
Kép 3



Kép 4

4.5 Gép leírása

AKéfécsiszoló henger borítása
 BTámasztó kar
 CFőkapcsoló
 D Asztal magasságának digitális kijelzője
 EElőtolás irányítója
 FÉkszíj borítása
 GMotor támasztása
 HMotor
 IElőtoló szalag (asztal) támasztása
 JCsapágy zárral
 KKar csiszoló kefe beállítására
 O Szalagos előtoló
 Q Tárca csiszolás magasságának beállítására
 R Asztal lába
 UMunkaasztal hosszabbítása
 W.... Kerekek



Kép 5

5. Szállítás és üzembe helyezés

5.1 Szállítás

A gép szállítási csomagolásban van szállítva. A gép zárt helyeken való munkára szolgál, stabil és szilárd alapon kell ülnie. A gépet össze kell szerelni kicsomagolás után.

5.2 Összeszerelés

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

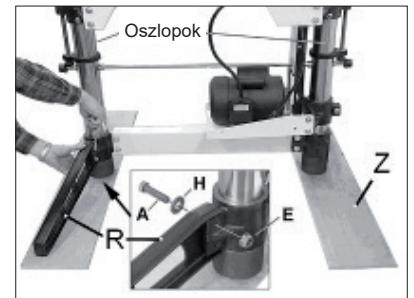
A csomagolást környezetbarát módon távolítsa el.

A tartósítót zsírt finom oldószerrel távolítsa el.

FIGYELMEZTETÉS:

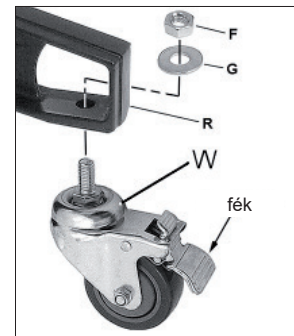
A fő egység nehéz (150 kg)!
Biztosítsa az elégséges terhelhetőségét és jó állapotát az emelő berendezésének.
Legyen nagyon óvatos a gép mozgásánál és összeszerelésénél.

Egyszerű összeszereléshez használjon szerelő alátéteket (Z, Kép 6).



Kép 6

Szerelje fel a lába (R) az oszlopra. A láb (R) végeire szerelje fel a kerekeket (W, Kép 7)



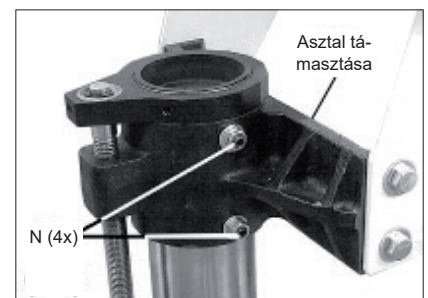
Kép 7

Asztal támasztásának beállítása

Vigyázat:

Az arretációs csavarok be lettek húzva szállításra.

Ind a négy arretációs csavart meg kell engedni, mielőtt elkezdheti beállítani a mechanizmus magasságát. Ennek nem betartása az irányító tárcsa sérüléséhez vezethet. Engedje meg az összes hatoldalú anyát, majd engedje meg a 4 arretációs csavart (N, Kép 8).

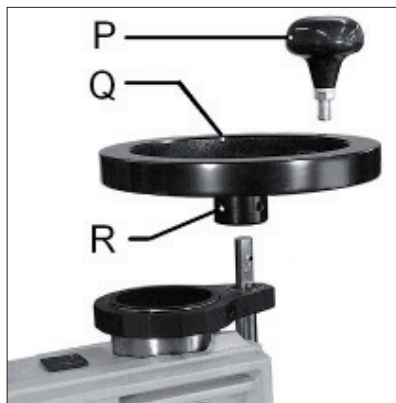


Kép 8

Újra húzza meg az arretációs csavarokat, amíg finom nem érintik az oszlopot.

Kézi tárcsa telepítése

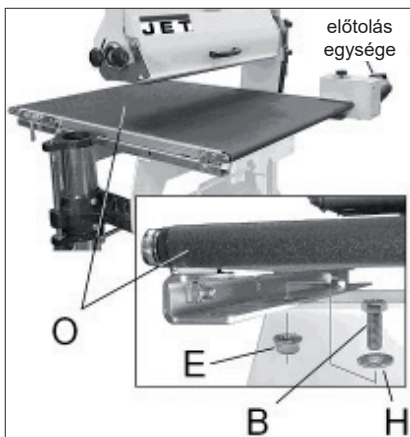
Csatlakoztassa a kézi tárcsát és húzza meg a csavarokat (R, Kép 9) 4mm imbusz kulccsal (csomagolás tartalma)



Kép 9

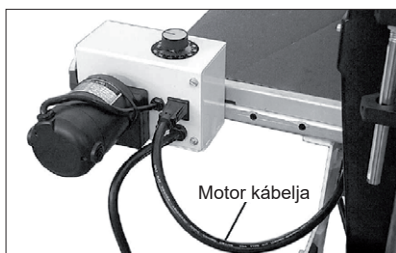
Előtoló szalag összeszerelése

Helyezze az előtoló szalag keretét (O, Kép 10) a tartókra. Biztosítsa a szalagot négy hatoldalú csavarral, alátéttel és anyával.



Kép 10

Csatlakoztassa a kábelt az előtoló motorral (Kép 11).

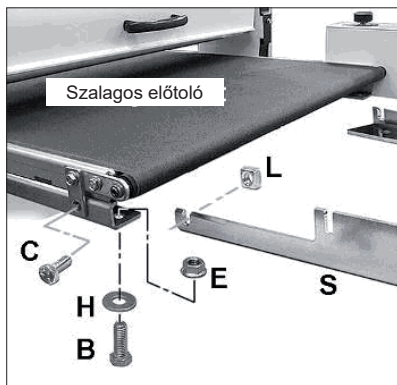


Kép 11

Fontos: A szalag telepítve van. Üzem előtt ellenőrizze az előtoló szalag feszességét (lásd. fejezet 7.5).

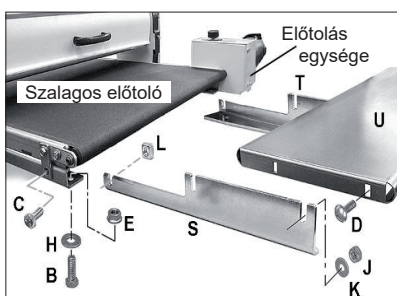
Asztalhosszabbítás összeszerelése

Vegye ki a hatoldalú csavar a szalagos előtoló sínéből (C, Kép 12)



Kép 12

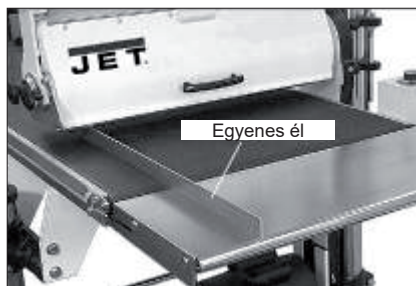
Tolja a támaszokat (S, T, Kép 13) az előtoló sínébe és rögzítse csavarok és anyák segítségével.



Kép 13

Megjegyzés:

Le kell szerelni az előtolás egységének alsó részét, hogy felszerelhesse a támaszokat (T, S, Kép 13). Rögzítse az asztalhosszabbítást (U). Egyenlítse ki az asztalhosszabbítást egyenes él, vagy egyenes darab fa segítségével (Kép 14).



Kép 14

Az asztalhosszabbításnak enyhén az előtoló szalag síkja alatt kell lennie.

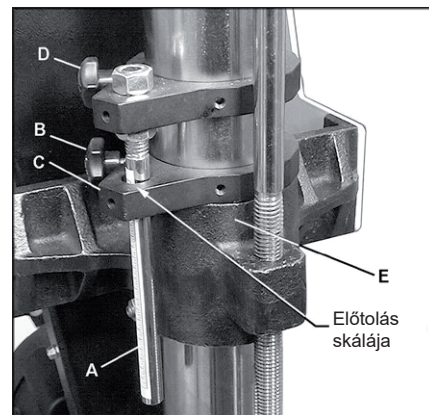
Előtoló szalag mércéjének kalibrációja

Csökkentse az információs és ütköző persely fesztségét (C, Kép 15) az előtoló szalag támasztásáig (E).

Majd emelje az előtoló szalagot, amíg nem és a keféhez.

Engedje meg a csavart (D) és állítsa be a skálát (A) „0” értékre.

VIGYÁZAT – szállítás miatt ezek a részek arretálva vannak.



Kép 15

Megjegyzés:

Előtoló magasságának mércéje használható, mint ütköző is, arretációjához a csavar szolgál (B) (pl. hogy megakadályozza a szalag érintkezését a kefécsiszolóhengerrel).

5.3 Elektromos csatlakozás

A hálózati csatlakozónak és kábelnek is meg kell felelnie az előírásoknak. A hálózati feszültségnek a gépen feltüntetettekkel kell megegyeznie.

Csak H07RN-F jelölésű kábelt használjon. Biztosíték = 16A

Az elektromos részek javítását csak szakképzett villanyszerelő végezheti.

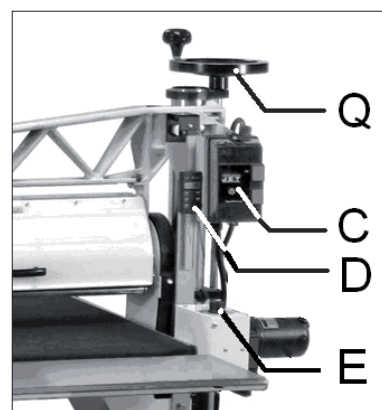
5.4 Elszívás csatlakoztatása

Üzembe helyezés előtt a gépnek elszívó készülékre kell lennie csatlakoztatva.

Az elszívást kapcsolja be csiszolás megkezdése előtt. A légáramlásnak muszáj 20 m/mp-nek lennie. Csatlakozó cső átmérője 100mm. Az elszívó csőnek nem gyúlékony anyagból kell lennie és le kell lennie földelve.

5.5 Üzembe helyezés

A csiszológépet a zöld ON gombbal kapcsolja be a kapcsolódobozon (C, Kép 16). A piros OFF gomb a gépet kikapcsolja.



Kép 16

Az előtolás sebességét a szabályozóval (E, Kép 16) állítja be (0 - 3 m/perc).

Csiszolás magasságát tárcsával állítja be (Q, Kép 16).

A kefe magasságát a kijelzőről olvashatja le (D).

6. Munka a géppel

Munkadarab helyes behelyezése: A belépő oldalról helyezze a munkadarabot a szalagos

előtolóra, amely a munkadarabot a kefék alá és kilépő oldalra szállítja.

Munkadarab kezelése: A belépő oldal a munkadarabot a kefe forgás irányának ellen tolja.

Ha változó vastagságú munkadarabot helyez be, mindig a kisebb vastagágú oldallal előre helyezze be.

Ne próbáljon megmunkálni olyan munkadarabot, amely erősen meg van csavarva, ferde vagy nagy különbségek vannak rajta vastagságban.

125 mm-nél rövidebb munkadarabokat nem lehet megmunkálni.

Max. 2 azonos vastagságú munkadarabot munkáljon meg egyszerre.

Hosszú darabokkal való munka esetén használjon görgő támasztékokat.

Alap munkamenet:

Állítsa be az előtoló szalag magasságát a munkadarab vastagsága szerint. Kapcsolja be a kefék csiszolóhengert. Kapcsolja be a szalagos előtolós és válassza ki az előtolás sebességét. Kapcsolja be az elszívást. Helyezze a munkadarabot az előtoló szalagra.

Általános figyelmeztetés:

Mindig tartson elég nagy távolságot a csiszolóhengerektől. Tartsa az ujjait ökölbe szorítva!

Üzemeltetési megjegyzések:

Ha el akarja kerülni a túlterhelést (nylon szálak túlzott elhajlítása és túlhevülése) alkalmazzon kisebb anyagfelvételt több átmenettel.

A kefe élettartamát kisebb anyagfelvétellel növeli! Munka nagyobb hatékonyságát és időbeli gyorsabb megmunkálást kisebb anyagfelvétellel, előtolás nagyobb sebességével és többszöri átmenettel ér el a nagyobb anyagfelvétellel és kisebb előtolási sebességgel szemben, amely az anyag égetését okozhatja.

Anyagfelvétel helyes magasságának és előtolás sebességének megfelelő beállítása egy kis kísérletezést igényelhet, hogy meghatározza a megfelelő anyagfelvételt különböző faanyagokkal való munkához.

Mindig kapcsolja ki a gépet, ha tisztításra van szükség.

Smart monitoring:

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

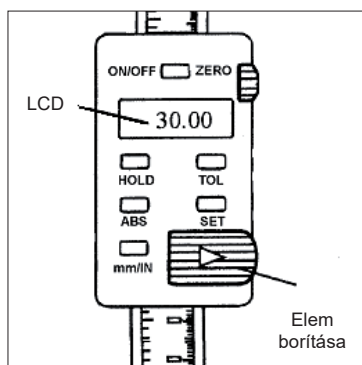
Mindig, ha a kefék csiszolóhenger motorja teljes teljesítményen fut, az előtolás automatikusan csökkentve és világít a piros kijelző.

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 17

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 polarításra.

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 kefék csiszolón.

Kalibrálás:

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 törliódik 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.

Emelés korlátozása (TOL):

Ez a funkció nincs használatban a kefék csiszológépen.

7. Beállítás

Általános utasítások:



Minden javítást és karbantartást elektromos hálózathoz kihúzott állapotban végezze.

7.1 Kefe szemcseméretének választása

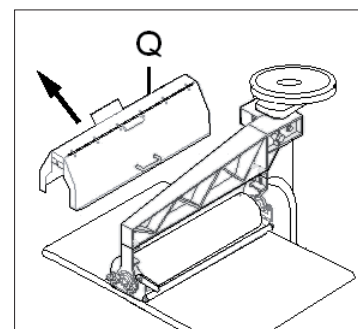
Fontos a kefék henger szemcseméretének helyes választása a kefék típusára és maximális hatékonyság elérésére.

A gép 80G szemcseméretű kefével van felszerelve, amely faanyagok felületnek többségére alkalmas.

Kefék más szemcsemérettel kérésre állnak rendelkezésre.

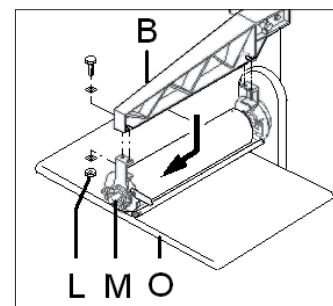
7.2 Kefés henger cseréje

Húzza ki a gépet az elektromos forrásból. Vegye le a borítást (Q, Kép 18) jobb hozzáférhetőségért.



Kép 18

Emelje fel az asztalt (O, Kép 19), minél magasabbra, a kefék henger támasztásához (M).

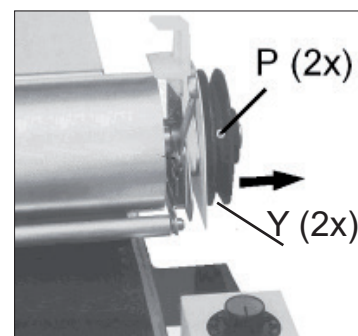


Kép 19

Távolítsa el a 4 csavart hatoldalú fejjel és anyákat (L, Kép 19).

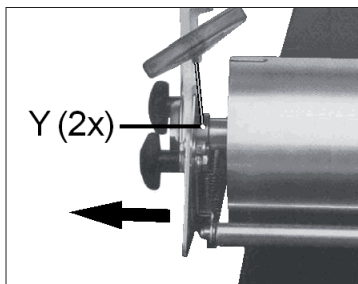
Ékszíj megengedéséhez engedje le az asztal kb. 30 mm-rel.

Lazítsa meg a két menetes csavart a tárcsán (P, Kép 20) és vegye ki a tárcsát.



Kép 20

Engedjen meg 2 csavart a bal és 2 csavart a jobb oldalon (Y, Kép 20, 21) és vegye ki a henger a tartókból.



Kép 21

Kefe cseréje:

- Tegye a tokba a csapágyakat
- Helyezze a kefék hengert a tartóba
- Szerelje fel a leszorító hengereket
- Rögzítse a csavarokat a bal és jobb oldalon is
- Szerelje fel az ékszj tárcsáját
- Helyezze fel az ékszját
- Emelje fel az asztalt eredeti magasságba (kb. 30 mm-el)
- Csavarozza fel a kefék egységet (Kép 19)
- Helyezze fel a borítást (Kép 18)
- Csatlakoztassa az elszívó csövet
- Ellenőrizze a henger és leszorító hengerek szabad forgását
- Bizonyosodjon meg, hogy az összes csavar meg van húzva és nem érnek a forgó részekhez
- Óvatosan kapcsolja be a gépet

7.3 Kefés henger kiegyenlítése

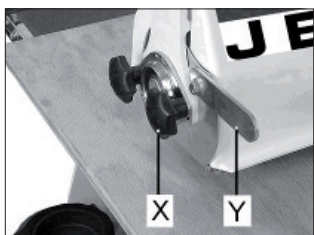
A csiszolóhenger ki van egyenlítve a szállító szalaggal gyártásból.

A kefék henger síkba dönthető (ha nincs) (Kép 22).

Kefés hengernél szélesebb lemezek csiszolásánál a kiegyenlítés összetett és pontosan síkban kell lennie, vagy a nyitott oldalon enyhén magasabban.

Kefés henger finom beállítása:

Húzza ki a gépet az elektromos forrásból. Engedje meg a két csavart (X, Kép 22) és emelje fel a henger végét a kar segítségével (Y).



Kép 22

Húzza meg a csavarokat (X, Kép 22)

7.4 Kefe karbantartása

Munkadarab egyenletes megmunkálásához szükséges, hogy a kefe szálai egyenlő hosszúságúak legyenek.

Kefe kiegyenlítése:

60G szemcseméretű csiszolópapírt rögzítsen a hengerrel megegyező szélességű lemezre és feszítse rá.

Állítsa be az előtolás szalagját, hogy a szálak csúcsai kapcsolatba kerüljenek a csiszolópapírral (kb. 0,5 mm), állítsa az előtolást feles sebességre és engedje át a kefék henger alatt. Ismétlje, amíg a kefe nincs kiegyenlítve.

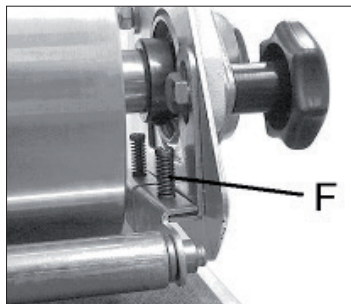
A szálak hosszának nem szabad 18 mm-nél rövidebbnek lennie.

A szálak hossza hatással van a kefe szemcseméretére és a szálak csiszolására a fában, minél rövidebbek a kefe szálai, annál durvább a kefe.

7.5 Leszorító hengerek nyomásának beállítása

A leszorító hengerek a visszarúgást akadályozzák meg.

A leszorító rúgó nyomását be lehet állítani (F, Kép 23).



Kép 23

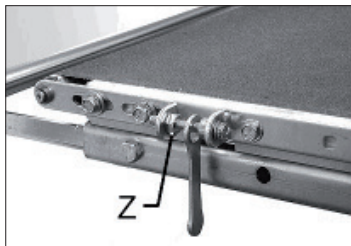
Megjegyzés:

Leszorító hengerek elégtelen nyomása, vagy túl nagy nyomása visszarúgást vagy munkadarab csúszását okozhatják.

Túl nagy nyomás nyomokat hagyhat a munkadarabon.

7.6 Előtoló szalag feszítése

Állítsa az anyát (Z, Kép 24) a csavaron mindkét oldalon úgy, hogy megközelítőleg egyforma feszültséget kapjon.



Kép 24

Vigyázat:

Ne feszítse túl a szállító szalagot.

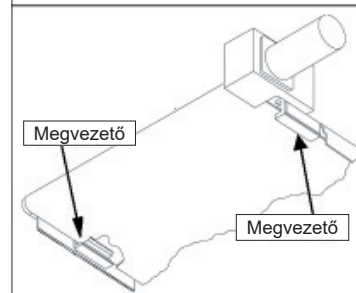
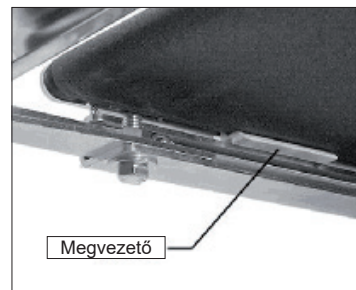
Az előtoló szalag helyesen van megfeszítve, ha meg tudja állítani a kezével a szalagfelületére való nyomással.

A túl nagy feszültség károsíthatja a kerámia megvezetőket.

Az elégtelen feszültség a szalag csúszását okozhatja a meghajtó görgőn.

7.7 Előtoló szalag megvezetői

Az előtoló szalag megvezetője (Kép 22) jelentősen csökkenti a szalag oldalra való mozgását.



Kép 24

Megvezető készlet (2 darab)
JET rend. kód: 121-98-0080

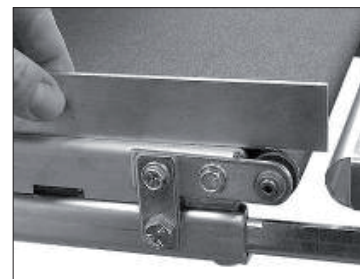
Megjegyzés:

A megvezetők lekoptathatják az előtoló szalag széleit. Ennek nincs negatív hatása a gépre.

Az előtoló szalagot nem szabad túlfeszíteni, hogy ne koptassa el túlságosan a megvezetőket.

Megjegyzés:

Rendszeresen ellenőrizze, hogy az előtoló ágya nincs-e megtekeredve és sehova nem mozog. Ellenőrizze az előtoló görgőit, hogy egyenlő magasságban vannak-e az előtoló ágyával (Kép 25).



Kép 25

Ha ez nem így van, engedje meg és állítsa be a görgő tartóját a megfelelő magasságba.

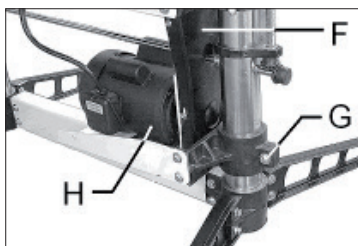
7.8 Előtoló szalag cseréje

Húzza ki a gépet az elektromos forrásból. Húzza ki a kábelt az irányító dobozból. Lazítsa az előtoló szalag feszítését. Távolítsa el a négy csavart, amely az előtoló szalagot az alaphoz rögzíti. Emelje fel és húzza le oldalra a szalagot.

7.9 Ékszj feszítése

Engedje meg a csavart (G, Kép 26) és engedje le a motort (H) csak saját súlyával.

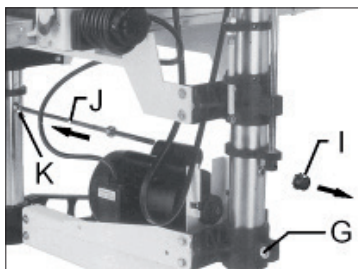
Bizonyosodjon meg, hogy a motor elhelyezése ki van egyenlítve. Húzza meg a csavart (G).



Kép 26

7.10 Ékszíj cseréje

Húzza ki a gépet az elektromos forrásból.
Vegye le az ékszíj műanyag borítását (F).
Távolítsa el a kúpkereket (I, Kép 27) és engedje meg a gallért (K).



Kép 27

Vegye le a meghajtó rudat (J) baloldalt.

Engedje meg a csavart (G) és emelje fel a motort (H). Helyezze fel az új ékszíjat és engedje le a motort (H) saját súlyával.
Bizonyosodjon meg, hogy a tárcsák ki vannak egyenlítve. Húzza meg a csavart (G).
Szerelje fel meghajtó rudat, kúpkereket és gallért.
Szerelje fel az ékszíj borítását (F).

8. Karbantartás és ellenőrzés



Minden javítást és karbantartást elektromos hálózathoz kihúzott állapotban végezze.

Elektromos részecskék javítását csak villanyszerelő hajthatja végre.

A sérült biztonsági borításokat azonnal cserélje ki!

Rendszeresen ellenőrizze a kefét. A hibás kefét azonnal cserélje ki.
Rendszeresen ellenőrizze a szalagos előtoló helyes futását.
Havonta kenje az összes mozgó részt, mint a horgonycsavarok, alátétek és hüvelyek. A gépet rendszeresen tisztítsa.
Naponta ellenőrizze az elszívás funkcionálitását.
A hibás biztonsági részeket azonnal javítsa ki.
Az összes biztonsági és védő elemet vissza fel kell szerelni a gép tisztítása és karbantartása után.

9. Segítség meghibásodásnál

Motor nem indul

- Nincs áram
- Motor, kapcsoló vagy kábel meghibásodása

Az előtoló szalag megáll

- Szalag helytelen feszítése
- Tengelycsatlakozó ki van lazulva
 - húzza meg a tengelycsatlakozót
- Piszkos vagy elhasznált előtoló szalag
 - tisztítsa meg vagy cserélje ki az előtoló szalagot

Gép rezgése

- A gép nem áll egyenesen

Munkadarab túlhevülése

- Anyagfelvétel túl nagy
 - állítson kisebb anyagfelvételt
- Előtölés alacsony sebessége
 - növelje az előtolás sebességét
- Egyenetlenül csiszolt felület
 - egyenlítse ki a kefés hengert
 - csúszik a csiszolóhenger

10. Opcionális tartozékok

Rend.kód 121-60-6004

Kefés csiszolóhenger

Rend.kód 121-60-6005

Kefés csiszolóhenger szemcseméret 46 G

Rend.kód 121-60-6001

Kefés csiszolóhenger szemcseméret 80 G

Rend.kód 121-60-6002

Kefés csiszolóhenger szemcseméret 120 G

Rend.kód 121-60-6003

Kefés csiszolóhenger szemcseméret 240 G

Rend.kód 121-60-0321-P

Előtölő szalagja szemcseméret 100 G