

**JPT-10B
JPT-8B**

**Srovnávací a tloušťkovací frézka
Zrovnávacia a hrúbkovacia frézka
Egyengető és vastagoló asztali gyalugép
Wyrówniarko-grubościówka**

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 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.

Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice, Praha-západ

Česká republika

+420 220 950 910 Fax: 220 950 911

Email: prodej@igm.cz

www.igm.cz

CE-ES-Prohlášení o shodě

Výrobek: Srovnávací a tloušťkovací fréзка

JPT-10B / JPT-8B-M

Značka: JET

Výrobce:

TOOL FRANCE SARL

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

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

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2014/30/EU electromagnetic compatibility
- * 2011/65/EU RoHs directive
- * designed in consideration of the standards

Konstruováno ve shodě s:

** EN ISO 12100:2010, EN 61029-1 :2009/A11:2010 / EN61029-2-3 2011,
EN 61000-3-2: 2006 / EN 61000-3-3 :2008, EN55014-1 :2006/A2 :2014 / EN 55014-2 :2015

Technickou dokumentaci zpracoval:

TOOL FRANCE SARL, Head of Product Management



2019-01-28 Christophe SAINT SULPICE, General Manager

TOOL FRANCE SARL

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

CZ - Český

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 JPT-10B / JET JPT-8B Srovnávací a tloušťkovací frézka** 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	3. Bezpečnost	vyžadované předpisy o bezpečnosti práce.
1. Prohlášení o shodě	3.1 Poučení Tento stroj je určený k obrábění dřeva. Obrábění jiných materiálů není povoleno a může být prováděno pouze po písemném odsouhlasení s výrobcem nebo dovozcem.	Při práci na stroji nenoste žádné rukavice. Při práci noste ochranné brýle.
2. JET Záruka a Záruční servis	Správné používání zahrnuje i dodržování provozních a údržbových prací, tak jak jsou popsány v tomto manuálu.	Kontrolujte čas zastavení stroje, tento čas nesmí přesáhnout 10 sekund. Odstraňování zbytků materiálů a pilin provádějte pouze, pokud je stroj vypnutý a válec nerotuje.
3. Bezpečnost Poučení Obecné bezpečnostní pokyny Rizika	Stroj mohou obsluhovat výhradně osoby, které jsou seznámeny s provozem a údržbou a poučeny o nebezpečích.	Nainstalujte stroj tak, aby byl dostatek místa k obsluze a vedení obrobků.
4. Specifikace stroje Technická data Hlučnost Součást balení Popis stroje	Používání stroje osobám mladším 15let není dovoleno.	Dbejte na dostatečné osvětlení.
5. Přeprava a uvedení do chodu Přeprava a instalace Montáž Elektrická přípojka Odsávací přípojka Uvedení do chodu	Stroj může být používán pouze v dobrém technickém stavu.	Dbejte na to, aby stroj stál stabilně na pevném a rovném podkladu.
6. Práce se strojem Srovnávání a hoblování Tloušťkování	Při práci se strojem musí být namontovány všechny ochranné prvky.	Dbejte na to, aby elektrický přívod neomezoval pracovní proces a nestal se místem, kde lze zakopnout.
7. Nastavení Výměna hoblovacích nožů Montáž nože a seřízení Nastavení pravítka	Vedle návodu k obsluze dodržujte také bezpečnostní pokyny a zvláštní předpisy vaší země a obecně uznávaná technická pravidla týkající se provozu dřevoobráběcích strojů.	Udržujte pracovní plochu čistou bez zbytků materiálu, oleje a mazadel.
8. Údržba a kontrola	Za poškození vyplývající z nevhodného zacházení a používání neodpovídá výrobce ani dodavatel. Riziko nese každý uživatel sám.	Budte soustředění a koncentrovaní. Přistupujte k práci rozumně.
9. Pomoc při poruše	3.2 Obecné bezpečnostní pokyny Stroj může být při nevhodném zacházení nebezpečný.	Nikdy npracujte na stroji pod vlivem omamných prostředků, jako jsou alkohol a drogy. Uvědomte si, že také medikamenty mohou mít vliv na Vaše chování.
10. Ochrana životního prostředí	Kompletně si přečtěte návod k obsluze, než začnete pracovat na stroji a dodržujte veškeré pokyny uvedené v tomto návodu k obsluze.	Nikdy nesahejte do běžícího stroje. Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru. Před opuštěním pracoviště stroj vypněte.
11. Volitelné příslušenství	Chraňte tento návod k obsluze před nečistotami a vlhkostí a při prodeji stroje jej předejte novému majiteli.	Nepoužívejte stroj v blízkosti hořlavých kapalin nebo plynů. Dbejte na možnosti ohlášení a likvidace požáru, např. vhodným umístěním hasícího přístroje.
1. Prohlášení o shodě Prohlašujeme, že tento výrobek je v souladu se směrnicí a normou uvedenou na předchozí straně tohoto manuálu.	Na stroji nejsou dovoleny žádné úpravy ani přestavba stroje.	Nepoužívejte stroj ve vlhkém prostředí a nevystavujte jej dešti.
2. JET Záruka a Záruční servis Značka JET se snaží, aby jejich výrobky odpovídaly co nejvyšší kvalitě a životnosti. Proto poskytuje na výrobky záruku.	Před začátkem práce se strojem přezkoušejte bezproblémový chod stroje a funkci ochranných krytů. Zjištěná poškození a nedostatky v ochranných prvcích ihned odstraňte. Stroj uvádějte do chodu pouze ve vyhovujícím technickém stavu.	Prach ze dřeva může být výbušný a současně může představovat zdravotní riziko. Zejména prach s tropického nebo tvrdého dřeva (buk, dub) může být karcinogenní. Používejte vhodné odsávání.
Uplatnění záruky se řídí platnými Obchodními podmínkami a Reklamačním řádem firmy IGM nástroje a stroje s.r.o. jehož aktuální verze je k dispozici na www.igm.cz .	Dlouhé vlasy obsluhy musí být sepnuty do gumičky nebo přikryty čepicí.	Před zahájením práce namontujte všechny ochranné prvky.
	Dbejte na upevnění volného oděvu při obsluze stroje, nenoste šperky, prsteny a náramkové hodinky.	Pravítko musí být vždy namontované.
	Noste ochrannou pracovní obuv, nevhodná je otevřená obuv a obuv pro volný čas.	Ruce držte vždy v dostatečné vzdálenosti od rotujících částí stroje.
	Používejte osobní ochranné pomůcky,	Při hoblování používejte pravítka pro lepší vedení (obzvlášť bočních hran prken).
		Používejte pomocné podavače (L, Obr.1), pokud hoblujete tenké nebo úzké obrobky.
		Vždy zakryjte tu část válce, která neobrábí

materiál, krytem.
Nastavte kryt válce dle obráběného materiálu.

Při vedení materiálu dejte pozor, abyste rukama nezajeli pod ochranný kryt válce.
Hoblujte pouze materiál pevně položený na stole.

Nikdy nehoblujte materiál, pokud nemůžete dodržet bezpečnou vzdálenost rukou od rotujícího válce.

Dodržujte minimální a maximální velikost obrobku.

Odstraňujte třísky a kousky obrobku pouze při zastaveném stroji.

Vždy pracujte s dobře naostřenými noži.

Pro obrábění dlouhých kusů použijte přídatné podpěry.

Všechny klapky proti zpětnému vrhu se musí automaticky vrátit do původní polohy.

Nikdy neobrábějte více jak dva kusy materiálu na jednu operaci.

Nic na stroj nestavte.

Práce na elektrickém vybavení stroje smí provádět pouze odborník s elektrotechnickou kvalifikací.

Poškozené a opotřebované ochranné prvky okamžitě vyměňte.

Všechny nastavení nebo provozní práce na stroji provádějte pouze, pokud je stroj vypnutý.

3.3 Rizika

I v případě použití dle manuálu mohou přetrvat některá rizika.

Nedotýkejte se válce nad stolem stroje – nebezpečí úrazu.

Nebezpečí zpětného rázu. Obrobek může být zachycen rotujícími noži a vyhozen proti směru pohybu.

Nebezpečí odlétávajících částí během obrábění.

Nebezpečí úrazu od automatického posuvu.

Prach a hluk vytvářejí riziko pro Vaše zdraví. Vždy používejte osobní ochranné bezpečnostní pomůcky a vhodné odsávání.

Poškozený přívodní kabel nebo elektrická přípojka mohou způsobit zranění.

4. Specifikace stroje

4.1 Technická data

JPT-JPT-8B:

Srovnávání:

Max. šířka obrobku	200mm
Délka stolu	740mm
Výška stolu od podlahy	350mm
Velikost pravítka	540x105mm
Naklopení pravítka	0-45°
Odběr třísek	max 3mm

Tloušťkování:

Max. šířka obrobku	200mm
Výška tloušťkování	5-120mm
Délka tloušťkovacího stolu	270mm
Min. délka obrobku	160mm
Rychlost posuvu	6m/min
Odběr třísek	max 2mm

Počet nožů	2
Průměr válce	45mm
Počet otáček	9000 ot./min
Délka hoblovacího nože	205mm
Šířka hoblovacího nože	17mm
Tloušťka hoblovacího nože	1,5mm
Odsávací přípojka	100mm
Rozměr stroje (DxŠxV)	780x440x550mm
Hmotnost stroje	28kg

Síťová přípojka	1~230V, PE, 50-60 Hz
Příkon	1500W
Referenční proud	6,8A
Přípojka (H05W-F)	3x1mm ²
Pojistka	16A
Izolace	I

JPT-JPT-10B:

Srovnávání:

Max. šířka obrobku	254mm
Délka stolu	920mm
Výška stolu od podlahy	960mm
Velikost pravítka	635x130mm
Naklopení pravítka	0-45°
Odběr třísek	max 3mm

Tloušťkování:

Max šířka obrobku	254mm
Výška tloušťkování	5-120mm
Délka tloušťkovacího stolu včetně prodloužení	498mm
Min. délka obrobku	160mm
Rychlost posuvu	6m/min
Odběr třísek	max 2mm

Počet nožů	2
Průměr válce	45mm
Počet otáček	9000 ot./min
Délka hoblovacího nože	260mm
Šířka hoblovacího nože	17mm
Tloušťka hoblovacího nože	1,5mm
Odsávací přípojka	57 a 100mm
Rozměr stroje (DxŠxV)	980x470x1120mm
Hmotnost stroje	34kg

Síťová přípojka	1~230V, PE, 50-60 Hz
Příkon	1500W
Referenční proud	6,8A
Přípojka (H05W-F)	3x1mm ²
Pojistka	16A
Izolace	I

4.2 Hlučnost

Práce na překlíže 16 mm (Tolerance 4 dB).

Hladina akustického výkonu (podle EN ISO 3746):	
Volnoběžné otáčky	LwA 101,5 dB (A)
Provozní otáčky	LwA 105,8 dB (A)

Hladina akustického tlaku (podle EN ISO 11202):	
Volnoběžné otáčky	LpA 88,7 dB (A)
Provozní otáčky	LpA 96,4 dB (A)

Uvedené hodnoty jsou emisní a nemusí být nutně považovány za bezpečnou provozní úroveň. Tato informace je pro uživatele, aby lépe odhadl nebezpečí a možná rizika.

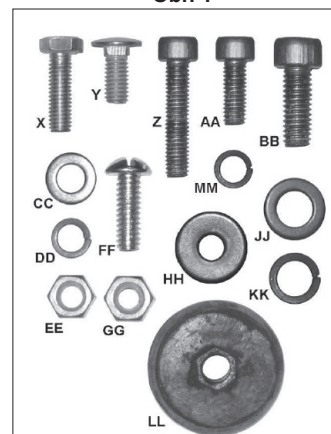
4.3 Součást balení

Srovnávací, tloušťkovací frézka (F)
Pravítko (A)
Ochranný kryt válce (C)
Prodloužení tloušťkovacího stolu (J)
2x Pomocný podavač při hoblování malých kusů (L)
Klika na nastavení výšky tloušťkování (S)
Odsávací kryt (B)
Redukce odsávání (přechodka) d57/D100mm (K)
Pomůcka pro ustavení nožů (P)
Stojan stroje (N, D, E, G, H) (jen pro JPT-10B)

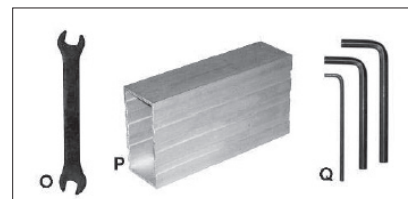
4x gumová noha (LL)
Návod k obsluze a seznam náhradních dílů (M)
Nářadí (O, Q)
Ovládací páky/kličky (R, S, T, U, V)



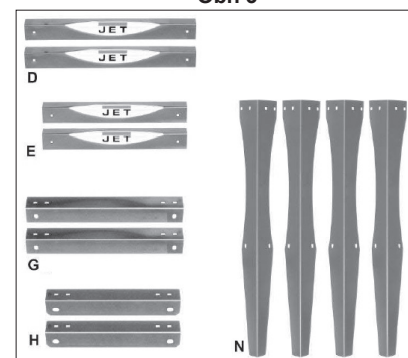
Obr. 1



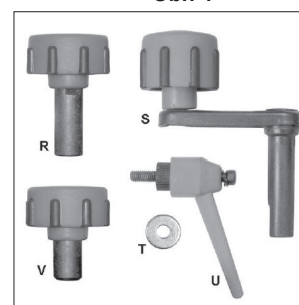
Obr. 2



Obr. 3

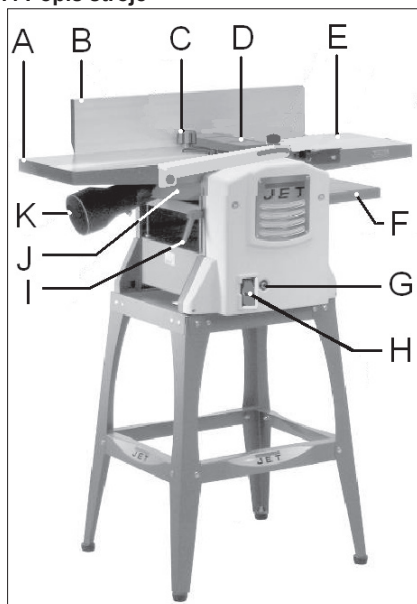


Obr. 4



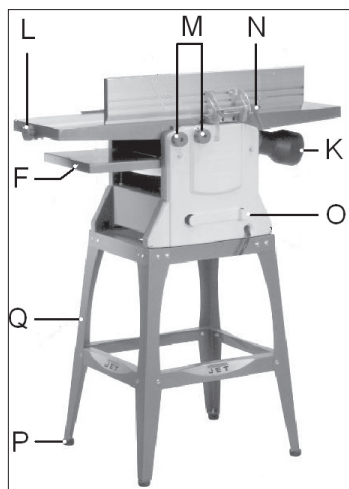
Obr. 5

4.4 Popis stroje



Obr. 6

- A Výstupní stůl
- B Pravitko
- C Klika na nastavení výšky tlušťkování
- D Ochranný kryt válce
- E Vstupní stůl
- F Prodloužení tlušťkovacího stolu
- G Pojistný vypínač přetížení
- H Hlavní vypínač ON/OFF
- I Aretační páka stolu pro tlušťkování
- JOdsávací kryt prachu a třísek
- K Redukce odsávání



Obr. 7

- L Matice pro nastavení úběru na vstupním stole
- M Matice pro zajištění předního stolu
- N Klička pro aretaci sklonu pravitka
- O Háky pro namotání přívodního el. kabelu
- P Gumové nohy
- Q Plechový stojan (jen pro JPT-10B)

5. Přeprava a uvedení do chodu

5.1 Přeprava a instalace

Stroj je určen k provozu v uzavřených prostorách. Umístěte ho stabilně na rovnou a pevnou plochu. V případě potřeby může být stroj k podlaze ukotven.

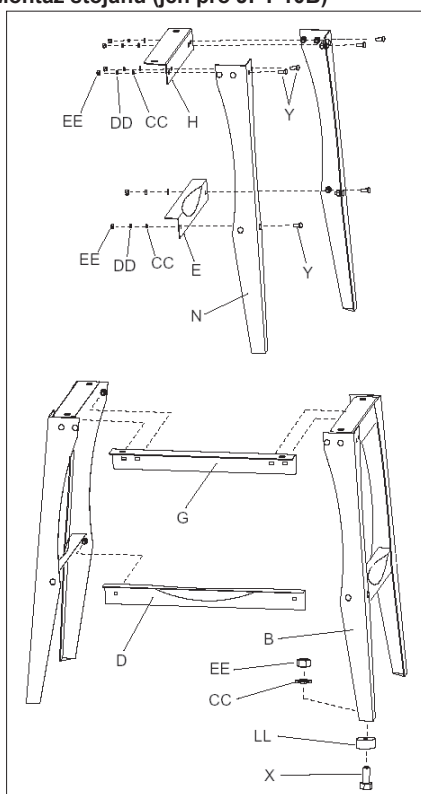
Z důvodu přepravy není stroj kompletně smontovaný.

5.2 Montáž

Zjistíte-li během instalace jakékoliv poškození, neuvádějte stroj do provozu a ihned kontaktujte

dodavatele. Zlikvidujte, prosím, obaly s ohledem na životní prostředí. Odstraňte konzervační tuk jemným rozpouštědlem a hadrem.

Montáž stojanu (jen pro JPT-10B)

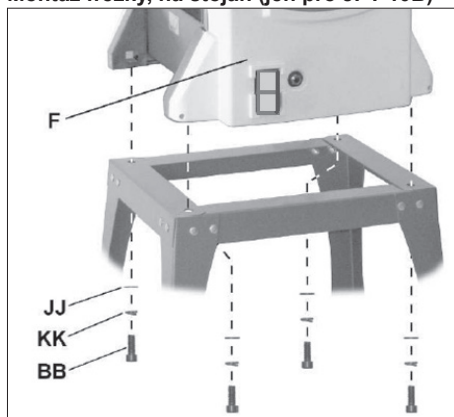


Obr. 8

Připevňte nohy (N, Obr.8), horní výztuhy (H, Obr.8) a dolní výztuhy (E, Obr.8) pomocí šroubů (Y), podložek (CC), pružných podložek (DD) a šestihranné matice (EE). Utáhněte je pouze od ruky, dokud nemáte sestavený celý stojan.

Připevňte gumové nohy (LL) k nohám pomocí šestihranných šroubů (X), podložek (CC) a šestihranných matic (EE). Umístěte stojan na rovinnou, vyrovnanou plochu a dotáhněte všechny matice.

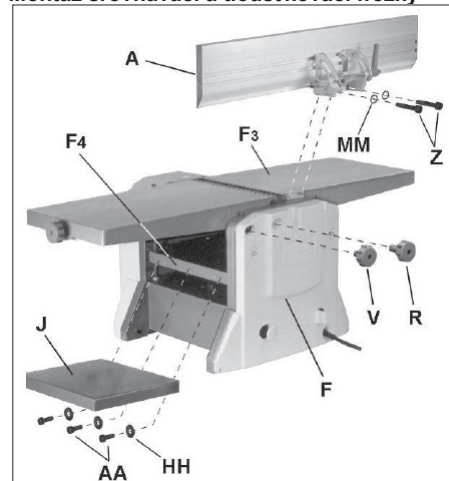
Montáž frézky, na stojan (jen pro JPT-10B)



Obr. 9

Umístěte tělo stroje (F) na sestavený stojan a připevňte 4 imbusové šrouby (BB), přes pružné podložky (KK) a podložky (JJ). Utáhněte šrouby imbus. klíčem 5 mm.

Montáž srovnávací a tlušťkovací frézky



Obr. 10

Pravitko

Připevňte pravitko (A) k boční straně výstupního stolu (F3) pomocí dvou šroubů (Z) a podložek (MM). Utáhněte šrouby imbus. klíčem 5 mm.

Jistící matice

Srovnávací a tlušťkovací frézka je vybavena dvěma maticemi pro zajištění polohy vstupního stolu. Našroubujte jistící matice (V, R) a dotáhněte vstupní stůl.

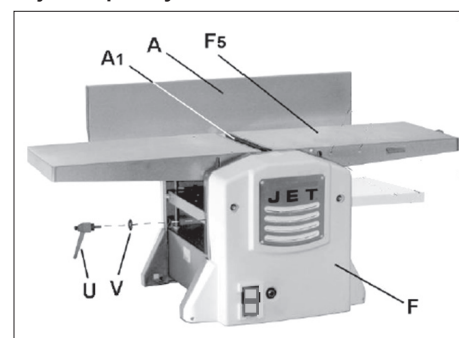
Prodloužení tlušťkovacího stolu

Přišroubujte prodloužení stolu (J) na hlavní protahovací stůl (F4), třemi šrouby (AA) a podložkami (HH). Utáhněte šrouby imbus. klíčem 5mm.

Nastavení roviny tlušťkovacího stolu a prodloužení

Dva šrouby umístěte do závitových otvorů prodloužení stolu (J). Jsou určeny pro seřízení roviny tlušťkovacího stolu a přídatného prodloužení, které musí být vodorovné vůči sobě. Srovnání nohou dvou stolů se odstraní možný zub na obrobku při tlušťkování. Rovinu nastavujte imbus. klíčem 4mm, otáčením ve směru hodinových ručiček dochází ke zvednutí stolu a otáčením proti směru dojde ke snížení.

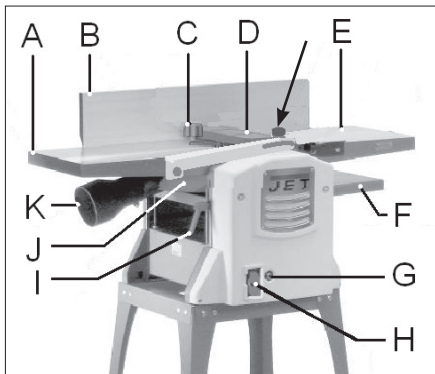
Zajištění polohy tlušťkovacího stolu



Obr. 11

Zašroubujte kličku (U) s podložkou (V) pro zajištění výšky stolu pro tlušťkování.

Ochranný kryt válce



Obr. 12

Ochranný kryt válce můžete posunout po uvolnění matice na rameni krytu. viz šípka (obr 12).

5.3 Elektrická přípojka

Síťová přípojka jakož i použité prodlužovací vedení, musí odpovídat předpisům. Síťové napětí a kmitočty musí souhlasit s údaji na výkonovém štítku na stroji.

Jištění stroje musí být jističem 16 A.

Používejte pouze připojovací kabely s označením H05VV-F.

Připojení a opravy elektrického vybavení smí provádět pouze odborník s elektrotechnickou kvalifikací.

POZOR:

- Před zapojením stroje do sítě a zapnutím vyzkoušejte volný chod válce a zkontrolujte, zda jsou připevněny všechny bezpečnostní prvky.

5.4 Odsávací přípojka

Před zahájením práce připojte stroj k vhodnému odsávacímu zařízení. Sání je třeba zapnout před zapnutím hoblovky. Odsávací hadice musí být z antistatického materiálu.

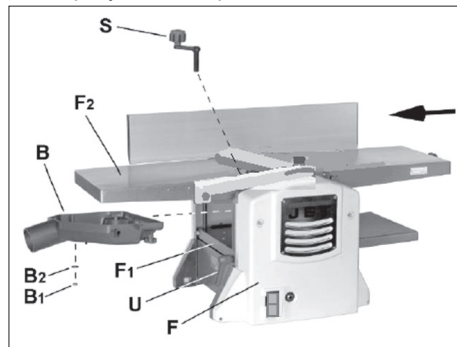
5.5 Uvedení do chodu

Pomocí tlačítka ON/OFF (H, Obr.6) na hlavním panelu se stroj zapíná/vypíná. Při přetížení se stroj sám vypne. Po vychladnutí cca. 5 minut můžete stroj opět restartovat (vypnutím pojistky proti přetížení) a následně ho zapnout.

6. Práce se strojem

6.1 Srovnávání a hoblování:

Odpojte stroj od zdroje napájení před prováděním jakéhokoliv seřízení. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit vážné zranění.



Obr. 13

Uvolněte aretační páku (U). Nasadte ovládací páku (S) pro nastavení výšky stolu tloušťkování.

Otáčejte rukojetí (S) proti směru hodinových ručiček a spusťte tloušťkovací stůl (F1) až úplně dolů.

Odstraňte matici (B1) a podložku (B2) z odsávacího krytu (B). Orientaci odsávacího krytu mějte stejně jako je zobrazeno na (Obr.13).

Umístěte odsávací kryt (B) tak, aby „dno“ leželo na stole (F1).

Zvedněte stůl, až se odsávací kryt (B) pevně ustaví mezi vstupním stolem (F1) a stolem (F2). Příliš neutahujte.

Utáhněte zajišťovací rukojeť (U).

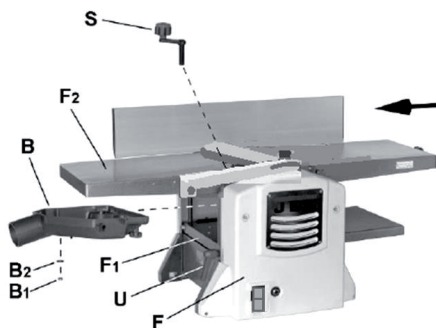
Doporučujeme:

Dále zajistíte odsávací kryt přišroubováním šestihraniční matice (B1) a ploché podložky (B2) ke spodku stolu (F1).

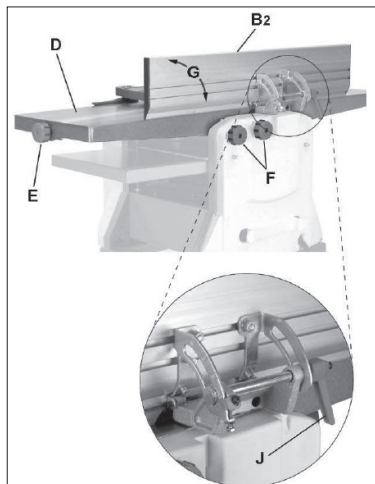
Vyjměte rukojeť (S).

Pozor:

Odsávací kryt (B) musí být správně nasazen v obou případech (Srovnávání i tloušťkování). Pokud nesprávně nasadíte odsávací kryt, nezapne se mikrospínač a stroj se nespustí.



Obr. 14A

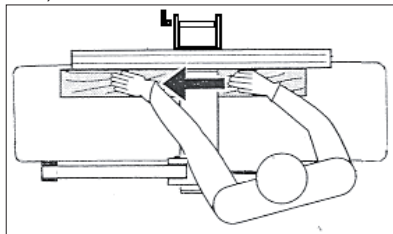


Obr. 14B

Pro nastavení úhlu pravítka povolte upínací klíčku (Obr.14 J). Po nastavení ji opět dotáhněte.

Správná pracovní poloha:

Postavte se ze strany vedle vstupního stolu (Obr.15)



Obr. 15

Manipulace s obrobkem:

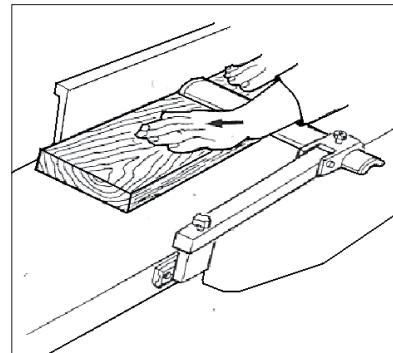
Obrobek vedte přímo přes vstupní stůl, prsty mějte sevřené u sebe, obrobek vedte dlaní. Nikdy nesahejte prsty pod ochranný kryt válce. Vždy držte ruce v dostatečné vzdálenosti od válce.

Nikdy netahejte obrobek zpět přes otevřený kryt. Vždy hoblujte obrobek po jeho plné délce.

Dlouhé obrobky (delší, než je vstupní stůl) podepřete pomocí pacholete nebo prodloužením stolu.

Hoblování plochy obrobku do tloušťky obrobku 75 mm:

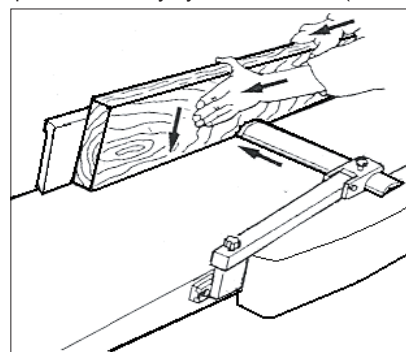
Přiložte obrobek k pravítku. Nastavte výšku ochranného krytu válce dle výšky obrobku. Při vedení obrobku Vaše ruce kloužou přes ochranný kryt (Obr. 16).



Obr. 16

Hoblování boku obrobku nebo plochy obrobku tloušťky více než 75 mm:

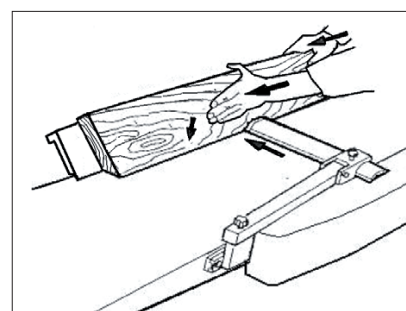
Přiložte obrobek k pravítku. Ochranný kryt přizpůsobte tak, aby byl vedle obrobku (Obr. 17).



Obr. 17

Zkosení a sražení hran:

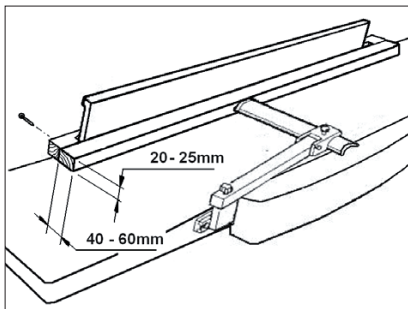
Přiložte obrobek k pravítku. Ochranný kryt přizpůsobte tak, aby byl vedle obrobku (Obr. 18).



Obr. 18

Hoblování úzkých obrobků:

Použijte pravítko pro bezpečný posuv úzkých obrobků (Obr. 19).



Obr. 19

Pracovní pokyny:

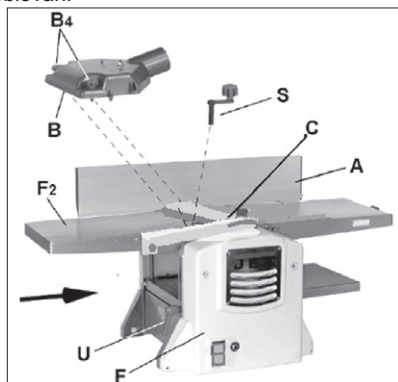
Hoblovací stoly jsou nastaveny z výroby. Pracujte pouze s ostrými hoblovacími noži! Zkontrolujte obrobek, aby neobsahoval nečistoty (hřebíky, šrouby) nebo uvolněné suky. Obrobek vedte silnějším koncem dopředu, dutou stranou dolů. Obrobek podle možnosti hoblujte podélně. Lepší kvalitu obrábění docílíte, pokud zpracujete obrobek na více menších úběrů. Pokud stroj vypnete nebo na něm právě nepracujete, zakryjte válec krytem. K obrábění krátkých obrobků použijte vhodné pomůcky nebo podavač pro řezání malých kusů.

6.2 Tloušťkování

Odpojte stroj od zdroje napájení před prováděním jakéhokoliv seřízení. Nedodržení tohoto pokynu může mít za následek vážné zranění.

Pokud je stroj v současné době nastaven pro srovnávání, demontujte odsávací kryt (B, Obr.20).

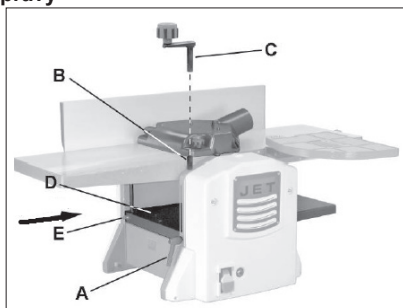
Podívejte se na postup viz 6.1 Srovnávání a hoblování



Obr. 20

Zvedněte ochranný kryt válce (C). Nože jsou ostré. Buďte velmi opatrní při manipulaci kolem nich. Nepozorností si můžete způsobit vážné zranění. Hrdlo odsávací hubice (B) namontujte, jak je zobrazeno (Obr.20). Uložení na výstupní stůl (F2) a zajistěte zašroubováním pojistných šroubů (B4).

Úpravy



Obr. 21

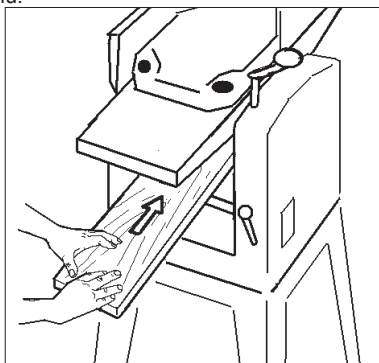
Uvolněte aretační páku (A) pro změnu výšky tloušťkovacího stolu. Otáčením kliky (C) ve směru hodinových ručiček snížíte polohu stolu (D), proti směru hodinových ručiček zvýšíte polohu stolu (odebíráte menší třísku). Stupnice (E) ukazuje zvolenou tloušťku obrobku. Po nastavení zvolené tloušťky utáhněte aretační páku (A).

Správná pracovní poloha:

Vkládejte obrobek do stroje, ručně plynule posouvajte obrobek skrz.

Manipulace s obrobkem:

Nastavte tloušťku obrobku výškou hoblovacího stolu.



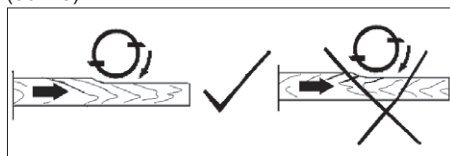
Obr. 22

Obrobek vkládejte pomalu a plynule do protahu. Poté bude automaticky podáván přes protah. Vedte obrobek rovně přes protah. Chcete-li odstranit obrobek ze stroje, snižte třísku a obrobek prosuňte strojem. Při obrábění dlouhých obrobků použijte pachole (válečkovou podpěru).

Provozní poznámky:

Vždy používejte ostré hoblovací nože! Obrobek vkládejte tlustším koncem napřed, dutou plochou dolů.

Max. úběr při tloušťkování jsou 2 mm. Pokud obrobek uvízne při průchodu, snižte stůl o 1/2 otočení kliky. Obrábějte po vláknech, je-li to možné. (obr.23).



Obr. 23

Lepší kvalitu obrábění docílíte, pokud zpracujete obrobek na více menších úběrů. Vypněte stroj v případě skončení nebo přerušení práce. Obrobky kratší, než 160mm neobrábějte. Obrábějte maximálně dva obrobky najednou.

7. Nastavení

Všeobecné pokyny:

Před zahájením nastavení a seřízení se stroj musí zajistit proti zapnutí. Vytažení el. kabelu ze zásuvky.

Hoblovací nože jsou velmi ostré! Buďte opatrní při manipulaci. Nepozornost může způsobit vážné zranění.

7.1 Výměna hoblovacích nožů

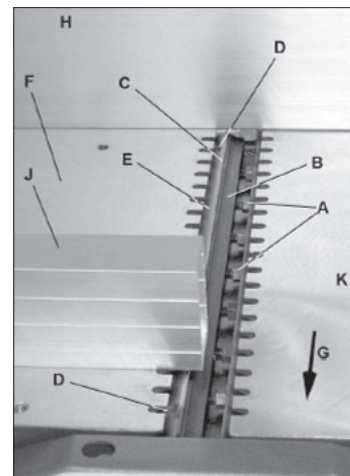
Výměnu nože provádějte pouze, je-li stroj vypojen z el. sítě.

Hoblovací nože jsou ostré. K výměně hoblovacích nožů vždy noste pracovní rukavice.

Odsuňte ochranný kryt válce dopředu (G, Obr.24) a pravítko dozadu.

Vyšroubujte šestihřanné šrouby (A, Obr.24) jisticích klínů nožů (pracujte s rukavicemi!)

Nejprve odstraňte hoblovací nůž (C), potom jisticí klín (B) z válce.



Obr. 24

Očistěte plochu hoblovacího válce a jisticího klínu pomocí rozpouštědla (nepoužívejte čisticí prostředky, které mohou poškodit kovové části a způsobit korozi).

7.2 Montáž nože a seřízení

Odpojte stroj od zdroje napájení.

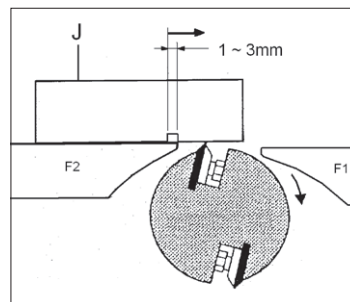
Používejte vhodné ochranné rukavice při montáži hoblovacího nože.

Používejte pouze vhodné hoblovací nože vyhovující technické specifikaci a EN 847-1

Nevhodné, nesprávně namontované, tupé, prasklé, ohnuté hoblovací nože se mohou uvolnit nebo značně zvýšit riziko zpětného rázu. Vždy vyměňujte oba hoblovací nože najednou. Jisticí klíny nože jsou stejné a mohou tak být umístěny libovolně. Používejte pouze originální náhradní díly Jet.

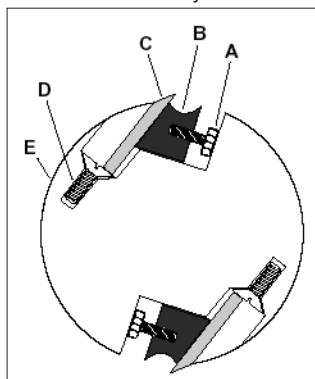
Umístěte jisticí klín do drážky v hřídeli. Utáhněte šestihřanné šrouby tak, aby se nože daly založit dovnitř. Vložte ostrý hoblovací nůž a seřídte polohu klínem, tak že nůž vyčnívá přes okraj frézovací hlavy. A potom dotáhněte jisticí šrouby tak, aby byly nože zajištěny.

Na zadní stůl položte pomůcku pro nastavení hoblovacích nožů tak, aby přečnívala přes střed válce. Zakreslete na pomůcku konec zadního stolu. viz (Obr 25), seřídte výšku nože podle pomůcky. Správné nastavení výšky nože provedete tak, že otočíte válcem s noži a dojde k posunutí hliníkového přípravku (J) o 1-3 mm.



Obr. 25

Tím je zaručena správná výška nože. Stejná výška nože musí být nastavena po celé jeho délce a na obou nožích stejně, aby docházelo k hoblování oběma noži a byla zaručena rovina.



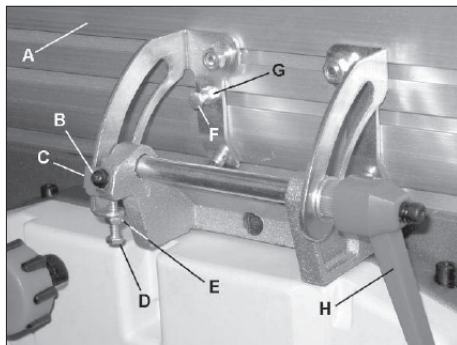
Obr. 26

Pro jemné nastavení polohy nože použijte šroub (D). Následné utahování nože provádějte šestihrannými šrouby od krajů ke středu. Neprodužujte si páku na klíči pro větší utahovací moment. Neutahujte šrouby příliš silně.

Vraťte zpět pravítko a ochranný kryt válce.

7.3 Nastavení pravítka

Pravítko (A) lze sklopit na úhel 90° až 45°.



Obr. 27

Použijte úhelník pro zjištění, zda je pravítko v 90° ke stolu.

Pomocí šroubu (D) nastavte doraz pro 90°. Pomocí šroubu (F) nastavíte doraz pro 45°. Šroub (B) drží ukazatel pozice na stupnici.

8. Údržba a kontrola

Všeobecné pokyny:

Před zahájením jakékoli údržby, opravy nebo nastavení vypněte stroj a odpojte ho od zdroje el. energie.

Čistěte stroj v pravidelných časových intervalech.

Denně kontrolujte správnou funkci odsávacího zařízení.

Poškozené hoblovací nože okamžitě vyměňte.

Před zahájením tloušťkování zkontrolujte správnou funkci klapky proti zpětnému rázu.

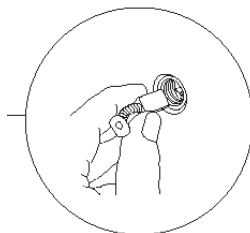
Poškozená ochranná zařízení okamžitě vyměňte.

Všechny ochranné prvky musí být zpět

namontovány před spuštěním stroje.

Připojení a opravy elektrického vybavení smí provádět pouze odborník s elektrotechnickou kvalifikací.

Zkontrolujte uhlíky po každých 50 hodinách provozu.



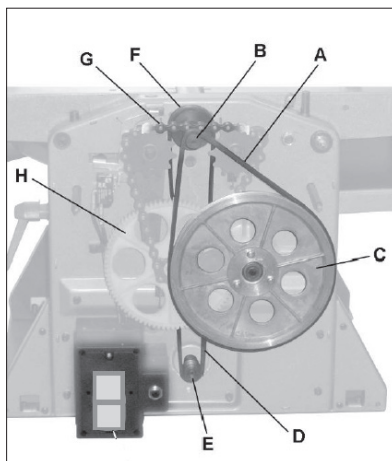
Obr. 28

Pokud jsou uhlíky menší než 5 mm, je třeba je vyměnit. (Obj. kód.:121-JPT10B-169 ... potřebujete 2 ks)

Hnací řemen:

Odpojte přístroj od zdroje napájení.

Pozor na ostré hoblovací nože, nebezpečí pořezání.



Obr. 29

Sejměte přední kryt stroje.

Vyměňte řemen (A), nebo hlavní hnací řemen (D). Vraťte zpět přední kryt.

9. Pomoc při poruše

Provádějte údržbu, čištění a opravy pouze, pokud je motor vypnutý a stroj je zcela zastavený. Vytáhněte el. kabel ze zásuvky. Všechny ochranné a bezpečnostní kryty musí být znovu namontovány ihned po dokončení čištění, opravy a údržby. Opravu a údržbu na elektrické síti smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

Odstranění nejčastějších závad:

Motor nelze spustit

Stroj je bez proudu – zkontrolujte přívod el. energie, zkontrolujte síťovou pojistku. Vadný motor, spínač nebo kabel – kontaktujte odborníka s elektrotechnickou kvalifikací. Přetížení stroje – počkejte cca 5 min. vypněte pojistku přetížení a zkuste opět zapnout.

Vibrace stroje

Stroj nestojí v rovině – postavte stroj na rovnou a pevnou plochu. Nože nejsou ve stejné výši – vyrovnajte nože. Poškozené nože – ihned vyměňte nože.

Obrobená plocha je špatná

Tupý hoblovací nůž – vyměňte za ostré nože.

Znečištění válce nebo nože pilinami – vyčistěte. Příliš velký úběr – hoblujte na více úběrů. Nehomogenní obrobek. Příliš vysoká vlhkost obrobku. **Obrobek při práci nadskakuje** Nedostatečné vedení obrobku – použijte stojan s rolnami (pachole). Tupý hoblovací nůž – vyměňte nože. Hoblovací nože příliš vysoko – srovnejte výšku pomocí zvednutí výstupního stolu. Křivý obrobek – srovnejte obrobek v protahu.

Nerovnoměrný úběr

Nevyrované nože – nastavte nože pomocí ustavovače.

Malý posuv obrobku

Nastavený příliš velký odběr třísky – obraťte na více průchodů. Špinavý tloušťkovací stůl – očistěte stůl. Podávací válce prokluzují – očistěte válce, gumové válce lehce zdrsněte.

Těžké přestavení hoblovacího stolu

Nedostatečné mazání – promažte.

Malý výkon motoru

Řemen prokluzuje – napněte nebo vyměňte řemen. Špinavé plochy stolu – očistěte stůl. Tupé hoblovací nože – vyměňte hoblovací nože.

10. Ochrana životního prostředí

Zařízení obsahuje materiály, které mohou být využity nebo recyklovány. Prosím, nechte to na specializované instituce.

11. Volitelné příslušenství

Sada 2 nožů vysokorychlostních oceli (HSS) (Obj. kód F992-26017)

Truhlářské pachole - stojan (Obj. kód 125-675120)

CE-ES-Prehlásenie o zhode

Výrobok: Porovnávacie a hrúbkovacie fréžka

JPT-10B / JPT-8B-M

Značka: JET

Výrobca:

TOOL FRANCE SARL

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

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

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2014/30/EU electromagnetic compatibility
- * 2011/65/EU RoHs directive
- * designed in consideration of the standards

Skonštruované v zhode s:

** EN ISO 12100:2010, EN 61029-1 :2009/A11:2010 / EN61029-2-3 2011, EN 61000-3-2: 2006 / EN 61000-3-3 :2008 , EN55014-1 :2006/A2 :2014 / EN 55014-2 :2015

Technickú dokumentáciu spracoval:

TOOL FRANCE SARL, Head of Product Management



2019-01-28 Christophe SAINT SULPICE, General Manager

TOOL FRANCE SARL

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

SK - Slovensky

Návod na obsluhu (preklad pôvodného návodu)

Vážení zákazníci,

Mnohokrát ďakujeme za dôveru, ktorú ste nám preukázali pri nákupe nového stroja JET. Táto príručka bola pripravená pre majiteľov a užívateľov **JET JPT-10B / JET JPT-8B Zrovnávacej a hrúbkovacej frézy** 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 životnosť a výkon. Dodržiavajte bezpečnosť práce.

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

Obsah		
1. Prehlásenie o zhode	Obrábanie iných materiálov nie je dovolené a môže byť vykonávané len po písomnom odsúhlasení výrobcom alebo dovozcom.	nesmie presiahnuť 10 sekúnd. Odstraňovanie zvyškov materiálov a pilín vykonávajúte iba, keď je stroj vypnutý a valec nerotuje.
2. JET Záruka a Záručný servis	Správne používanie zahŕňa aj dodržiavanie prevádzkových a údržbových prác, tak ako sú opísané v tomto návode.	Nainštalujte stroj tak, aby bol dostatok miesta na obsluhu a vedenie obrobkov. Dbajte na dostatočné osvetlenie. Dbajte na to, aby stroj stál stabilne na pevnom a rovnom podklade.
3. Bezpečnosť Poučenie Všeobecné bezpečnostné pokyny Riziká	Stroj môžu obsluhovať len osoby, ktoré sú oboznámené s prevádzkou a údržbou a poučené o nebezpečenstvách.	Dbajte na to, aby elektrický prívod neobmedzoval pracovný proces a nestal sa miestom, kde možno zakopnúť.
4. Špecifikácia stroja Technické údaje Hlučnosť Rozsah balenia Popis stroja	Používanie stroja osobám mladším 15 rokov nie je dovolené.	Udržujte pracovnú plochu čistú a bez zvyškov materiálu, oleja a mazadiel. Budte sústredení a koncentrovaní. Pristupujte k práci rozumne.
5. Preprava a uvedenie do chodu Preprava a inštalácia Montáž Elektrická prípojka Odsávacía prípojka Uvedenie do chodu	Stroj môže byť používaný len v dobrom technickom stave.	Nikdy nepracujte na stroji pod vplyvom omamných prostriedkov, akými sú alkohol a drogy. Uvedomte si, že aj lieky môžu mať vplyv na vaše
6. Práca so strojom Zrovnávanie a hoblňovanie Hrúbkovanie	Pri práci so strojom musia byť namontované všetky ochranné prvky.	Nikdy nechytajte bežiaci stroj.
7. Nastavenie Výmena hoblňovacích nožov Montáž noža a nastavenie Nastavenie pravítka	Okrem návodu na obsluhu dodržiavajte tiež bezpečnostné pokyny a osobitné predpisy vašej krajiny a všeobecne uznávané technické pravidlá týkajúce sa prevádzky drevoobrábacích strojov.	Nikdy nenechávajte bežiaci stroj bez dozoru. Pred opustením pracoviska stroj vypnite. Nepoužívajte stroj v blízkosti horľavých kvapalín alebo plynov. Dbajte na možnosti ohlásenia a likvidácie požiaru, napr. vhodným umiestnením hasiaceho prístroja.
8. Údržba a kontrola	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.	Nepoužívajte stroj vo vlhkom prostredí a nevystavujte ho dažďu.
9. Pomoc pri poruche	Kompletne si prečítajte návod na obsluhu, skôr než začnete pracovať na stroji a dodržujte všetky pokyny uvedené v tomto návode na obsluhu.	Prach z dreva môže byť výbušný a súčasne môže predstavovať zdravotné riziko. Najmä prach s tropického alebo tvrdého dreva (buk, dub) môže byť karcinogénny. Používajte vhodné odsávanie.
10. Ochrana životného prostredia	Chráňte tento návod na obsluhu pred nečistotami a vlhkosťou a pri predaji stroja ho odovzdajte novému majiteľovi. Na stroji nie sú dovolené žiadne úpravy ani prestavba stroja.	Pred začatím práce namontujte všetky ochranné prvky.
11. Voliteľné príslušenstvo	Pred začiatkom práce so strojom preskúšajte bezproblémový chod stroja a funkciu ochranných krytov. Zistená poškodenia a nedostatky v ochranných prvkoch ihneď odstráňte. Stroj uvádzajte do chodu iba vo vyhovujúcom technickom stave.	Pravítko musí byť vždy namontované. Ruky držte vždy v dostatočnej vzdialenosti od rotujúcich častí stroje.
1. Prehlásenie o zhode Prehlasujeme, že tento výrobok je v súlade so smernicou a normou uvedenú na predchádzajúcej strane tohto manuálu.	Dlhé vlasy obsluhy musia byť zopnuté do gumičky alebo prikryté čiapkou. Dbajte na upevnenie voľného odevu pri obsluhu stroja, nenoste šperky, prstene a náramkové hodinky.	Pri hoblňovaní používajte pravítka pre lepšie vedenie (obzvlášť pri bočných hranách dosiek). Používajte pomocný podávač (L, Obr.1), ak hoblujete tenké alebo úzke obrobky. Vždy zakryte krytom tú časť valca, ktorá neobrába materiál.
2. JET Záruka a Záručný servis Značka JET sa snaží, aby ich výrobky zodpovedali čo najvyššej kvalite a životnosti. Preto poskytuje na výrobky záruku.	Uplatnenie záruky sa riadi platnými Obchodnými podmienkami a Reklamačným poriadkom firmy IGM nástroje a stroje s. r. o. ktorého aktuálna verzia je k dispozícii na www.igm.sk .	Nastavte kryt valca podľa obrábaného materiálu.
3. Bezpečnosť 3.1 Poučenie Tento stroj je určený na obrábanie dreva.	Noste ochrannú pracovnú obuv, nevhodná je otvorená obuv a voľnočasová obuv. Používajte osobné ochranné pomôcky, vyžadované predpismi o bezpečnosti práce. Pri práci na stroji nenoste žiadne rukavice. Pri práci noste ochranné okuliare.	Pri vedení materiálu dajte pozor, aby ste rukami nezašli pod ochranný kryt valca. Nikdy nehoblujte materiál, ak nemôžete dodržať bezpečnú vzdialenosť rúk od rotujúceho valca. Dodržujte minimálnu a maximálnu veľkosť obrobku.
	Kontrolujte čas zastavenie stroja, tento čas	Triesky a kúsky obrobku odstraňujte iba pri zastavenom stroji.

Vždy pracujte s dobre naostrenými nožmi.
Pre obrábanie dlhých kusov použite prídavné podpery.

Všetky klapy proti spätnému rázu sa musia automaticky vrátiť do pôvodnej polohy.
Nikdy neobrábajte viac ako dva kusy materiálu jednou operáciou.

Nič na stroj nestavajte.
Prácu na elektrickom vybavení stroja môže vykonávať iba odborník s elektrotechnickou kvalifikáciou.

Poškodené a opotrebované ochranné prvky okamžite vymeňte.

Všetky nastavenia alebo prevádzkové práce na stroji vykonávajte iba, keď je stroj vypnutý.

3.3 Riziká

Aj v prípade použitia podľa manuálu môžu pretrvať niektoré riziká.

Nedotýkajte sa valca nad stolom stroja - nebezpečenstvo úrazu.

Nebezpečenstvo spätného rázu. Obrobok môže byť zachytený rotujúcimi nožmi a vyhodnený proti smeru pohybu.

Nebezpečenstvo odlietavajúcich častí počas obrábania.

Nebezpečenstvo automatického posuvu.

Prach a hluk môžu byť rizikové pre vaše zdravie. Vždy používajte osobné bezpečnostné pomôcky a vhodné odsávanie.

Poškodený prívodný kábel alebo elektrická prípojka môžu spôsobiť zranenie.

4. Špecifikácia stroja

4.1 Technické údaje

JPT-JPT-8B:

Zrovnávanie:
Max. šírka obrobku 200mm
Dĺžka stola 740mm
Výška stola od podlahy 350mm
Veľkosť pravítka 540x105mm
Naklonenie pravítka 0-45°
Odber triesok max 3mm

Hrúbkovanie:
Max. šírka obrobku 200mm
Výška hrúbkovania 5-120mm
Dĺžka hrúbkovacieho stola 270mm
Min. dĺžka obrobku 160mm
Rýchlosť posuvu 6m/min
Odber triesok max 2mm

Počet nožov 2
Priemer valca 45mm
Počet otáčok 9000 ot./min
Dĺžka hobľovacieho noža 205mm
Šírka hobľovacieho noža 17mm
Hrúbka hobľovacieho noža 1,5mm
Odsávací prípojka 100mm
Rozmery stroja (DxŠxV) 780x440x550mm
Hmotnosť stroja 28kg
Sieťová prípojka 1~230V, PE, 50-60 Hz
Príkon 1500W
Referenčný prúd 6,8A
Prípojka (H05W-F) 3x1mm²
Poistka 16A
Izolácia I

JPT-JPT-10B:

Srovnávaní:
Max šírka obrobku 254mm
Dĺžka stola 920mm

Výška stola od podlahy 960mm
Veľkosť pravítka 635x130mm
Naklonenie pravítka 0-45°
Odber triesok max 3mm

Hrúbkovanie:

Max šírka obrobku 254mm
Výška hrúbkovania 5-120mm
Dĺžka hrúbkovacieho stola vrátane predĺženia 498mm
Min dĺžka obrobku 160mm
Rýchlosť posuvu 6m/min
Odber triesok max 2mm

Počet nožov 2
Priemer valca 45mm
Počet otáčok 9000 ot./min
Dĺžka hobľovacieho noža 260mm
Šírka hobľovacieho noža 17mm
Hrúbka hobľovacieho noža 1,5mm
Odsávací prípojka 57 a 100mm
Rozmery stroja (DxŠxV) 980x470x1120mm
Hmotnosť stroja 34kg

Sieťová prípojka 1~230V, PE, 50-60 Hz
Príkon 1500W
Referenčný prúd 6,8A
Prípojka (H05W-F) 3x1mm²
Poistka 16A
Izolácia I

4.2 Hlučnosť

Práca na preglejke 16 mm (Tolerancia 4 dB).

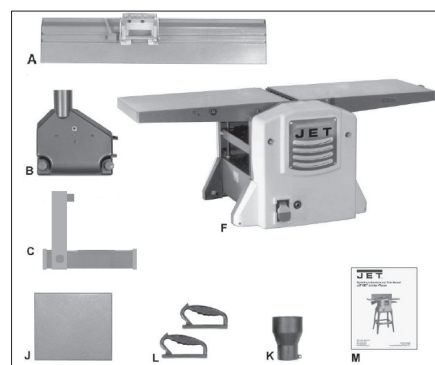
Hladina akustického výkonu (podľa EN ISO 3746):
Voľnobežné otáčky LwA 101,5 dB (A)
Prevádzkové otáčky LwA 105,8 dB (A)

Hladina akustického tlaku (podľa EN ISO 11202):
Voľnobežné otáčky LpA 88,7 dB (A)
Prevádzkové otáčky LpA 96,4 dB (A)

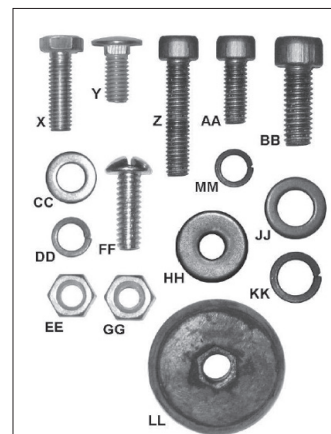
Uvedené hodnoty sú emisné a nemusia byť nutne považované za bezpečnú prevádzkovú úroveň. Táto informácia je pre užívateľa, aby lepšie odhadol nebezpečenstvo a možné riziká.

4.3 Rozsah balenia

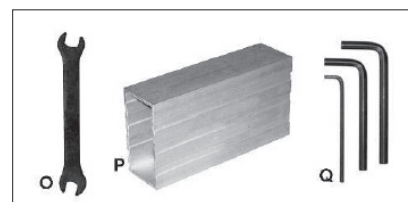
Zrovnávací a hrúbkovací fréza (F)
Pravítko (A)
Ochranný kryt valca (C)
Predĺženie hrúbkovacieho stola (J)
2x Pomocný podávač pri hobľovaní malých kusov (L)
Kľuka pre nastavenie výšky hrúbkovania (S)
Odsávací kryt (B)
Redukcia odsávania (prechodník) d57/D100mm (K)
Pomôcka pre nastavenie nožov (P)
Stojan stroja (N, D, E, G, H) (len pre JPT-10B)
4x Gumová noha (LL)
Návod na obsluhu a zoznam náhradných dielov (M)
Náradie (O, Q)
Ovládacie páky / kľuky (R, S, T, U, V)



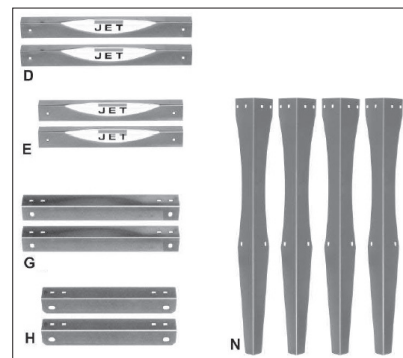
Obr. 1



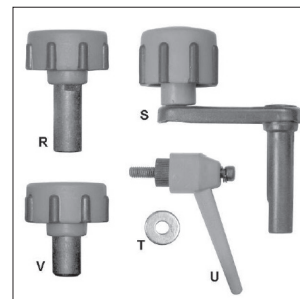
Obr. 2



Obr. 3

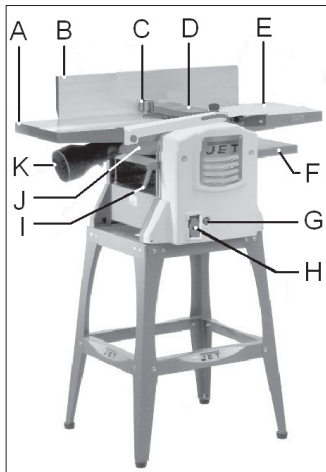


Obr. 4



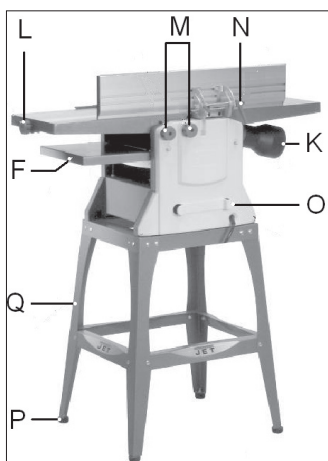
Obr. 5

4.4 Popis stroja



Obr. 6

- A Výstupný stôl
- B Pravitko
- C Kľuka pre nastavenie výšky hrúbkovania
- D Ochranný kryt valca
- E Vstupný stôl
- F Predĺženie hrúbkovacieho stola
- G Poistný vypínač preťaženia
- H Hlavný vypínač ON/OFF
- I Aretačná páka stola pre hrúbkovanie
- J Odsávací kryt prachu a triesok
- K Redukcia odsávania



Obr. 7

- L Matica pre nastavenie uberania na vstupnom stole
- M Matica pre zaistenie predného stola
- N Kľuka pre aretáciu sklonu pravitka
- O Háky pre namotanie prírodného el. kábla
- P Gumové nohy
- Q Plechový stojan (len pre JPT-10B)

5. Preprava a uvedenie do chodu

5.1 Preprava a inštalácie

Stroj je určený na prevádzku v uzavretých priestoroch. Umiestnite ho stabilne na rovnú a pevnú plochu. V prípade potreby môže byť stroj k podlahe ukotvený.

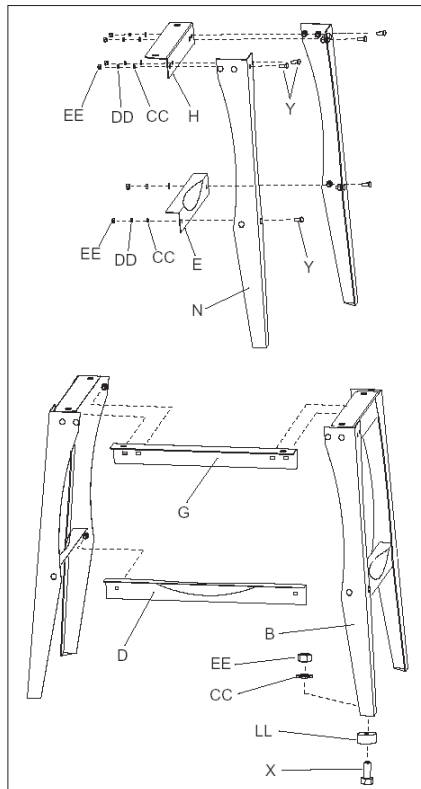
Z dôvodu prepravy nie je stroj kompletne zmontovaný.

5.2 Montáž

Zistíte počas inštalácie akékoľvek poškodenie, neuvádzajte stroj do prevádzky a ihneď kontaktujte dodávateľa.

Zlikvidujte, prosím, obaly s ohľadom na životné prostredie. Odstráňte konzervačný tuk jemným rozpúšťadlom a handrou.

Montáž stojana (len pre JPT-10B)

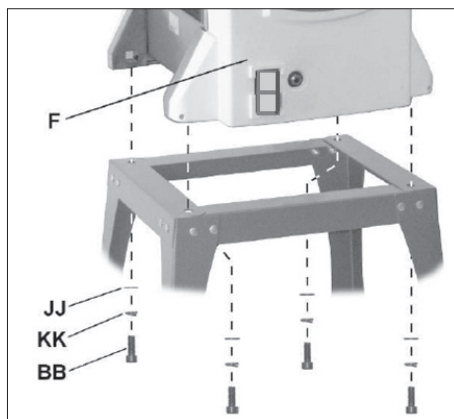


Obr. 8

Pripevnite nohy (N, Obr.8), horné výstupy (H, Obr.8) a dolné výstupy (E, Obr.8) pomocou skrutiek (Y), podložiek (CC), pružných podložiek (DD) a šesťhranné matice (EE). Uťahnite je len od ruky, kým nemáte zostavený celý stojan.

Pripevnite gumové nohy (LL) k nohám pomocou šesťhranných skrutiek (X), podložiek (CC) a šesťhranných matic (EE). Umiestnite stojan na rovinu na vyrovnanú plochu a dotiahnite všetky matice.

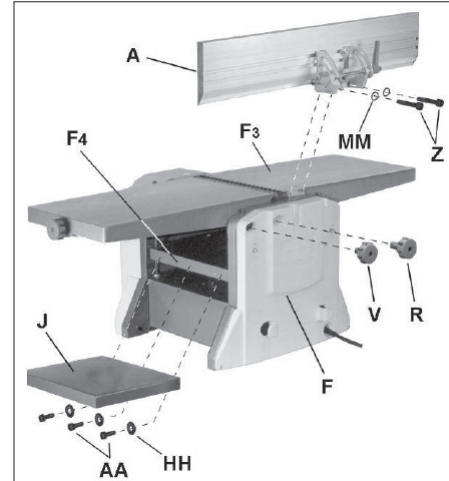
Montáž frézy, na stojan (len pre JPT-10B)



Obr. 9

Umiestnite telo stroje (F) na zostavený stojan a pripevnite 4 imbusové skrutky (BB), cez pružné podložky (KK) a podložky (JJ). Uťahnite skrutky imbus. kľúčom 5 mm.

Montáž Porovnávacie a hrúbkovacie frézy



Obr. 10

Pravitko

Pripevnite pravitko (A) k bočnej strane výstupného stola (F3) pomocou dvoch skrutiek (Z) a podložiek (MM). Uťahnite skrutky imbus. kľúčom 5 mm.

Istiace matice

Porovnávacie a hrúbkovacie fréza je vybavená dvoma maticami pre zaistenie polohy vstupného stola. Naskrutkujte istiace matice (V, R) a dodajte vstupný vstúľ.

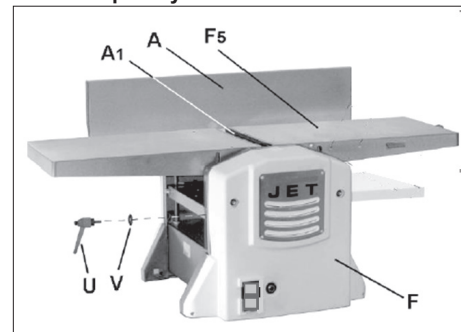
Predĺženie tloušťkovacieho stola

Priskrutkujte predĺženie stola (J) na hlavný preťahovací stôl (F4), tromi skrutkami (AA) a podložkami (HH). Uťahnite skrutky imbus. kľúčom 5mm.

Nastavenie roviny hrúbkovacieho stola a predĺženie

Dve skrutky umiestnite do závitových otvorov stola predĺženie (J). Sú určené pre nastavenie roviny hrúbkovacieho stola a prídavného predĺženie, ktoré musia byť vodorovné voči sebe. Porovnaním oboch dvoch stolov sa odstráni možný zub na obrobnku pri tloušťkovaní. Rovinu nastavujte imbus kľúčom 4mm, otáčaním v smere hodinových ručičiek dochádza k zdvihnutiu stola a otáčaním proti smeru dōjde k zníženiu.

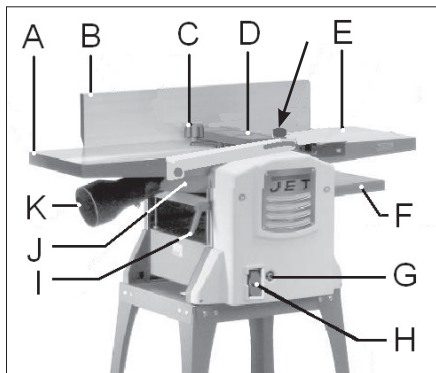
Zaistenie polohy hrúbkovacieho stola



Obr. 11

Zaskrutkujte kľučku (U) s podložkou (V) pre zaistenie výšky stola pre hrúbkovania.

Ochranný kryt valca



Obr. 12

Ochranný kryt valca môžete posunúť po uvoľnení matice na rameni krytu. pozri šípku (obr 12).

5.3 Elektrická prípojka

Sieťová prípojka ako aj použité predĺžovacie vedenia, musí zodpovedať predpisom. Sieťové napätie a kmitočet musia súhlasiť s údajmi na výkonnom štítku na stroji.

Istieň stroja musí byť ističom 16 A.

Používajte iba pripojovacie káble s označením H05VV-F.

Pripojenie a opravy elektrického vybavenia smie vykonávať iba odborník s elektrotechnickou kvalifikáciou.

POZOR:

- Pred zapojením stroja do siete a zapnutím vyskúšajte voľný chod valca a skontrolujte, či sú pripevnené všetky bezpečnostné prvky.

5.4 Odsávací prípojka

Pred začatím práce pripojte stroj k vhodnému odsávaciemu zariadeniu. Sanie treba zapnúť pred zapnutím hobľovačky. Odsávacie hadice musia byť z antistatického materiálu.

5.5 Uvedenie do chodu

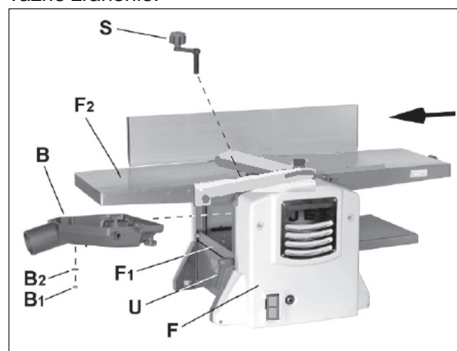
Pomocou tlačidla ON/OFF (H, Obr.6) na hlavnom paneli sa stroj zapína/vypína. Pri preťažení sa stroj sám vypne.

Po vychladnutí cca. 5 minút môžete stroj opäť reštartovať (vypnutím poistky proti preťaženiu) a následne ho zapnúť.

6. Práca so strojom

6.1 Porovnávanie a hobľovanie:

Odpojte stroj od zdroja napájania pred prevádzkaním akéhokoľvek nastavenia. Nedodržanie tohto pokynu môže spôsobiť vážne zranenie.



Obr. 13

Uvoľnite aretačnú páku (U). Nasadte ovládaciu páku (S) pre nastavenie

výšky stola hrúbkovania. Otáčajte rukoväťou (S) proti smeru hodinových ručičiek a spustíte hrúbkovacie stôl (F1) až úplne dolu. Odstráňte maticu (B1) a podložku (B2) z odsávacieho krytu (B). Orientáciu odsávacieho krytu majte rovnako ako je zobrazené na (Obr.13).

Umiestnite odsávací kryt (B) nahor tak, aby „dno“ ležalo na stole (F1). Zdvihnite stôl, až sa odsávací kryt (B) pevne ustanoví medzi vstupným stolom (F1) a stolom (F2). Príliš neuháňajte. Uťahnite zaisťovaciu rukoväť (U).

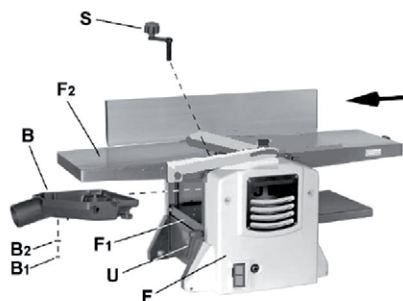
Odporúčame:

Ďalej zaistíte odsávací kryt priskrutkovaním šesťhrane matice (B1) a plochej podložky (B2) ku spodku stola (F1).

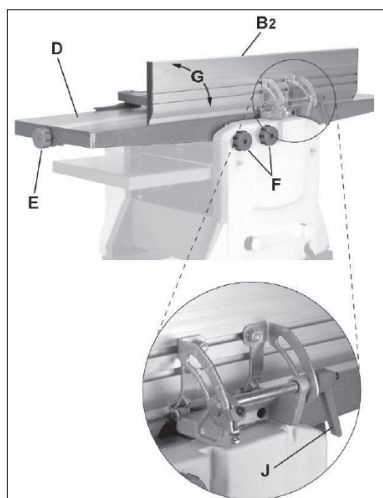
Vyberte rukoväť (S).

Pozor:

Odsávací kryt (B) musí byť správne nasadený v oboch prípadoch (zrovnávanie i hrúbkovanie). Ak nesprávne nasadíte odsávací kryt, nezapne sa mikrosplínač a stroj sa nespustí.



Obr. 14A

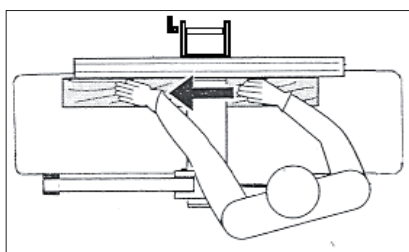


Obr. 14B

Pre nastavenie uhla pravítka povolte upínacie kľučku (Obr.14 J). Po nastavení ju opäť dotiahnite.

Správna pracovná poloha:

Postavte sa zo strany vedľa vstupného stola (Obr.15)



Obr. 15

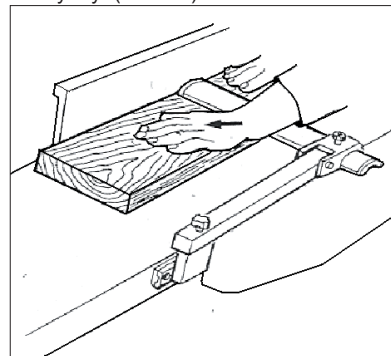
Manipulácia s obrobkom:

Obrobok vedte priamo cez vstupný stôl, prsty majte zovreté pri sebe, obrobok vedte dlaňou. Nikdy nesiahajte prstami pod ochranný kryt valca. Vždy držte ruky v dotatečnej vzdialenosti od valca. Nikdy neľahajte obrobok späť cez otvorený kryt. Vždy Hobľujte obrobok po jeho plnej dĺžke.

Dlhé obrobky (dlhšie než je vstupný stôl) podoprite pomocou pacholete alebo predĺžením stola.

Hobľovanie plochy obrobku do hrúbky obrobku 75 mm:

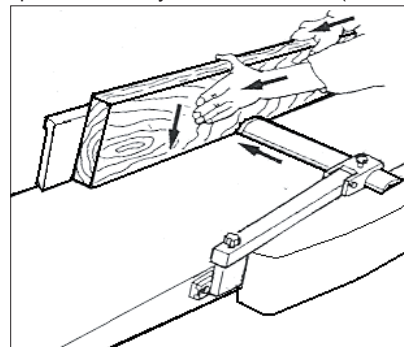
Priložte obrobok k pravítku. Nastavte výšku ochranného krytu valca podľa výšky obrobku. Pri vedení obrobku Vaše ruky kľžu cez ochranný kryt (Obr. 16).



Obr. 16

Hobľovanie boku obrobku alebo plochy obrobku hrúbky viac ako 75mm:

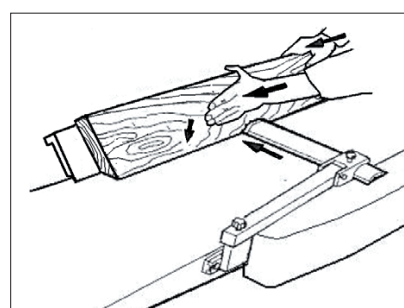
Priložte obrobok k pravítku. Ochranný kryt prispôbte tak, aby bol vedľa obrobku (Obr. 17).



Obr. 17

Skosenie a zrazenie hrán:

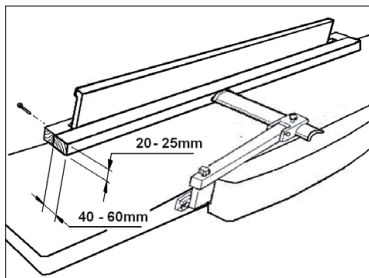
Priložte obrobok k pravítku. Ochranný kryt prispôbte tak, aby bol vedľa obrobku (Obr. 18).



Obr. 18

Hobľovanie úzkych obrobkov:

Použite pravítko pre bezpečný posuv úzkych obrobkov (Obr. 19).



Obr. 19

Pracovné pokyny:

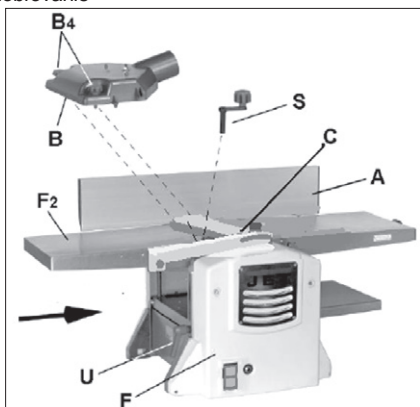
Hobl'ovacie stoly sú nastavené z výroby. Pracujte len s ostrými hobľovacími nožmi! Skontrolujte obrobok, aby neobsahoval nečistoty (klince, skrutky) alebo uvoľnené hrče. Obrobok ved'te silnejším koncom dopredu, dutou stranou dolu. Obrobok podľa možnosti Hobľujte pozdĺžne. Lepšiu kvalitu obrábania docielite, ak spracujete obrobok na viac menších uberu. Ak stroj vypnete alebo na ňom práve nepracujete, zakryte valec krytom. K obrábanie krátkych obrobkov použite vhodné pomôcky alebo podávač pre rezanie malých kusov.

6.2 Hrúbkovanie

Odpojte stroj od zdroja napájania pred prevádzkaním akéhokoľvek nastavenia. Nedodržanie tohto pokynu môže mať za následok vážne zranenie.

Ak je stroj v súčasnosti nastavený na porovnávanie, demontujte odsávací kryt (B, Obr.20).

Pozrite sa na postup pozri 6.1 Zrovnávanie a hobl'ovanie



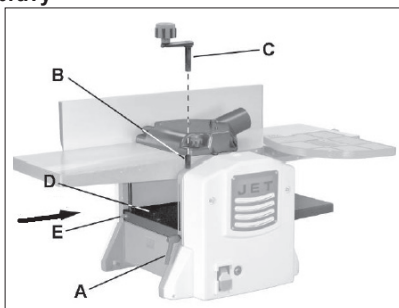
Obr. 20

Zdvihnute ochranný kryt valca (C).

Nože sú ostré. Buďte veľmi opatrní pri manipulácii okolo nich. Nepozornosťou si môžete spôsobiť vážne zranenie.

Hrdlo odsávacie hubice (B) namontujte, ako je zobrazené (Obr.20). Uloženie na výstupný stôl (F2) a zaistíte zaskrutkovaním poistných skrutiek (B4).

Úpravy



Obr. 21

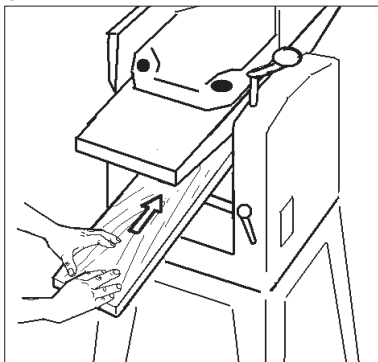
Uvoľnite aretačnú páku (A) pre zmenu výšky tluštkovacieho stola. Otáčaním kľuky (C) v smere hodinových ručičiek znížite polohu stola (D), proti smeru hodinových ručičiek zvýšite polohu stola (odoberáte menšiu triesku). Stupnice (E) ukazuje zvolenú hrúbku obrobku. Po nastavení zvolenej hrúbky utiahnite aretačnú páku (A).

Správna pracovná poloha:

Vkladajte obrobok do stroja, ručne plynule posúvajte obrobok skrz.

Manipulácia s obrobkom:

Nastavte hrúbku obrobku výškou hobľovacieho stola.



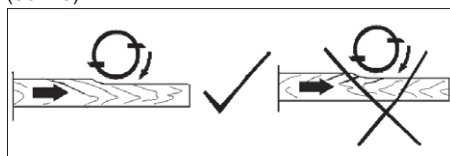
Obr. 22

Obrobok vkladajte pomaly a plynulo do prietahu. Potom bude automaticky podávaný cez preťah. Ved'te obrobok rovno cez preťah. Ak chcete odstrániť obrobok zo stroja, znížte triesku a obrobok presuňte strojom. Pri obrábaní dlhých obrobkov použite pachole (valčekovú podporu).

Prevádzkové poznámky:

Vždy používajte ostré hobľovacie nože! Obrobok vkladajte hrubším koncom napred, dutou plochou dolu.

Max. úber pri hrúbkovaní sú 2 mm. Ak obrobok uviazne pri prechode, znížte stôl o 1/2 otočenie kľučky. Obrábajte po vláknach, ak je to možné. (obr.23).



Obr. 23

Lepšiu kvalitu obrábania docielite, ak spracujete obrobok na viac menších uberiu. Vypnite stroj v prípade skončenia alebo prerušenie práce. Obrobky kratšie než 160 mm neobrábajte. Obrábajte maximálne dva obrobky naraz.

7. Nastavenie

Všeobecné pokyny:

Pred začatím úpravy a nastavenia sa stroj musí zabezpečiť proti zapnutiu. Vytiahnutie el. kábla zo zásuvky.

Hobľovacie nože sú veľmi ostré! Buďte opatrní pri manipulácii. Nepozornosť môže spôsobiť vážne zranenie.

7.1 Výmena hobľovacích nožov

Výmenu nože vykonávajte iba, ak je stroj odpojený z el. siete.

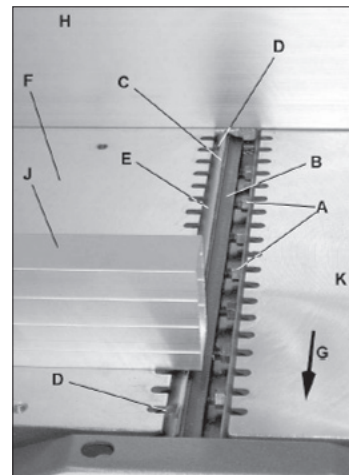
Hobľovacie nože sú ostré. K výmene hobľovacích

nožov vždy noste pracovné rukavice.

Odsuňte ochranný kryt valca dopredu (G, obr. 24) a pravítko dozadu.

Vyskrutkujte šesťhranné skrutky (A, obr. 24) istiacich klinov nožov (pracujte s rukavicami!)

Najprv odstráňte hobľovací nôž (C), potom istiace klin (B) z valca.



Obr. 24

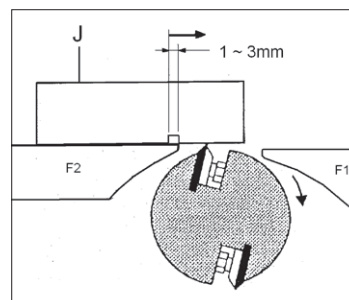
Očistite plochu hobľovacieho valca a istiaceho klinu pomocou rozpúšťadla (nepoužívajte čistiace prostriedky, ktoré môžu poškodiť kovové časti a spôsobiť koróziu).

7.2 Montáž noža a nastavenie

Odpojte stroj od zdroja napájania. Používajte vhodné ochranné rukavice pri montáži hobľovacieho noža. Používajte len vhodné hobľovacie nože vyhovujúci technickej špecifikácii a EN 847-1

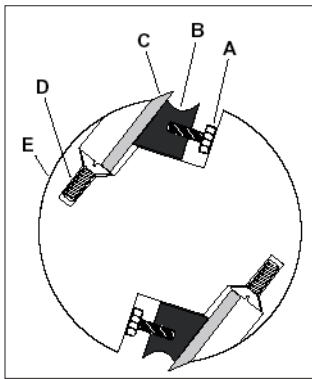
Nevhodné, nesprávne namontované, tupé, prasknuté, ohnuté hobľovacie nože sa môžu uvoľniť alebo značne zvýšiť riziko spätného rázu. Vždy vymeňte oba hobľovacie nože naraz. Istiace klíny nože sú rovnaké a môžu tak byť umiestnené ľubovoľne. Používajte iba originálne náhradné diely Jet.

Umiestnite istiace klin do drážky v hriadieli. Uťahnite šesťhranné skrutky tak, aby sa nože dali založiť dovnútra. Vložte ostrý hobľovací nôž a nastavte polohu klinom, tak že nôž vyčnieva cez okraj frézovacej hlavy. A potom dotiahnite istiace skrutky tak, aby boli nože zaistené. Na zadnej stôl položte pomôcku pre nastavenie. Na zadnej stôl položte pomôcku pre nastavenie hobľovacích nožov tak, aby prečnieval cez stred valca. Zakreslite na pomôcku koniec zadného stola. pozri (Obr 25), nastavte výšku noža podľa pomôcky. Správne nastavenie výšky noža urobíte tak, že otočíte valcom s noži a dôjde k posunutiu hliníkového prípravku (J) o 1-3 mm.



Obr. 25

Tým je zaručená správna výška noža. Rovnaká výška noža musí byť nastavená po celej jeho dĺžke a na oboch nožoch rovnako, aby dochádzalo k hoblňovaniu obojmi nožmi a bola zaručená rovina.



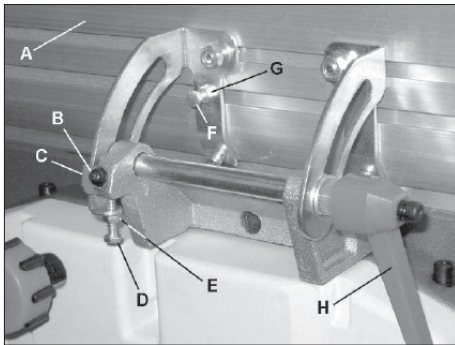
Obr. 26

Pre jemné nastavenie polohy noža použite skrutku (D). Následné uťahovanie noža vykonávajte šesťhrannými skrutkami od krajov k stredu. Nepredlžujte si páku na kľúči pre väčšie uťahovací moment. Neuťahujte skrutky príliš silno.

Vráťte späť pravítko a ochranný kryt valca.

7.3 Nastavenie pravítka

Pravítko (A) možno sklopiť na uhol 90° až 45°.



Obr. 27

Použite uholník pre zistenie, či je pravítko v 90° k stolu.

Pomocou skrutky (D) nastavte doraz pre 90°. Pomocou skrutky (F) nastavíte doraz pre 45°. Skrutku (B) drží ukazovateľ pozície na stupnici.

8. Údržba a kontrola

Všeobecné pokyny:

Pred začatím akejkoľvek údržby, opravy alebo nastavenie vypnite stroj a odpojte ho od zdroja el. energie.

Čistite stroj v pravidelných časových intervaloch.

Denne kontrolujte správnu funkciu odsávacieho zariadenia.

Poškodené hoblňovacie nože okamžite vymeňte.

Pred zahájením hrúbkovania skontrolujte správnu funkciu klapiek proti spätnému rázu.

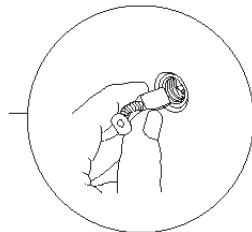
Poškodené ochranné zariadenia okamžite vymeňte.

Všetky ochranné prvky musia byť späť namontované pred spustením stroja.

Pripojenie a opravy elektrického

vybavenia smie vykonávať iba odborník s elektrotechnickou kvalifikáciou.

Skontrolujte uhlíky po každých 50 hodinách prevádzky.



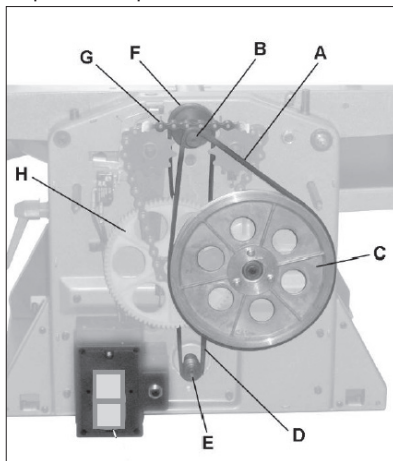
Obr. 28

Ak sú uhlíky menšie ako 5 mm, je potrebné ich vymeniť. (Obj. kód.:121-JPT10B-169 ... potrebujete 2 ks)

Hnací remeň:

Odpojte prístroj od zdroja napájania.

Pozor na ostré hoblňovacie nože, nebezpečenstvo porezania.



Obr. 29

Odstráňte predný kryt stroja. Vymeňte remeň (A), alebo hlavný hnací remeň (D). Vráťte späť predný kryt.

9. Pomoc pri poruche

Vykonávajte údržbu, čistenie a opravy len, ak je motor vypnutý a stroj je úplne zastavený. Vytiahnite el. kábel zo zásuvky. Všetky ochranné a bezpečnostné kryty musí byť znovu namontované ihneď po dokončení čistenia, opravy a údržby. Opravu a údržbu na elektrickej sieti smie vykonávať len kvalifikovaný elektrikár.

Odstránenie najčastejších závad:

Motor nemožno spustiť

Stroj je bez prúdu - skontrolujte prívod el. energie, skontrolujte sieťovú poistku. Chybný motor, spínač alebo kábel - kontaktujte odborníka s elektrotechnickou kvalifikáciou. Preťaženie stroja - počkajte cca 5min. vypnite poistku preťaženie a skúste opäť zapnúť.

Vibrácie stroja

Stroj nestojí v rovine - postavte stroj na rovnú a pevnú plochu. Nože nie sú v rovnakej výške - vyrovnajte nože. Poškodené nože - ihneď vymeňte nože.

Obrobená plocha je zlá

Tupý hoblňovací nôž - vymeňte za ostré nože. Znečistenie valca alebo nože pilinami - vyčistite. Príliš veľký úber - Hobľujte na viac priechodov. Nehomogénny obrobok. Príliš vysoká vlhkosť obrobku.

Obrobok pri práci nadsakuje

Nedostatočné vedenie obrobku - použite stojan s rolnami (pachole).

Tupý hoblňovací nôž - vymeňte nože.

Hoblňovacie nože príliš vysoko - zarovnajme výšku pomocou zdvihnutia výstupného stola.

Krivý obrobok - zarovnajme obrobok v prieťahu.

Nerovnomerný úber

Nevyrované nože - nastavte nože pomocou hliníkového prípravku.

Malý posuv obrobku

Nastavený príliš veľký odber triesky - obrábajte na viac priechodov.

Špinavý hrúbkovací stôl - očistite stôl.

Podávacie valce preklzávajú - očistite valce, gumové valce zľahka zdrsnite.

Ťažké prestavenie hoblňovacieho stola

Nedostatočné mazanie - premažte.

Malý výkon motora

Remeň preklzuje - napnite alebo vymeňte remeň.

Špinavé plochy stola - očistite stôl.

Tupé hoblňovacie nože - vymeňte hoblňovacie nože.

10. Ochrana životného prostredia

Zariadenie obsahuje materiály, ktoré môžu byť využité alebo recyklované. Prosím, nechajte to na špecializované inštitúcie.

11. Voliteľné príslušenstvo

Sada 2 nožov vysokorychlostných ocele (HSS) (Obj. kód F992-26017)

Stolárske pachole - stojan

(Obj. kód 125-675120)

CE-Megfelelőségi nyilatkozat

Termék: Egyenetlő és vastagoló asztali gyalugép

JPT-10B / JPT-8B-M

Márka: JET

Gyártó:

TOOL FRANCE SARL

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

Saját felelősségünkre ezúton kijelentjük, hogy ez a termék megfelel az alábbi előírásoknak:

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2014/30/EU electromagnetic compatibility
- * 2011/65/EU RoHs directive
- * designed in consideration of the standards

A termék tervezése összhangban van az alábbi szabványokkal:

** EN ISO 12100:2010, EN 61029-1 :2009/A11:2010 / EN61029-2-3 2011, EN 61000-3-2: 2006 / EN 61000-3-3 :2008, EN55014-1 :2006/A2 :2014 / EN 55014-2 :2015

A műszaki dokumentációt összeállította:

TOOL FRANCE SARL, Head of Product Management



2019-01-28 Christophe SAINT SULPICE, General Manager

TOOL FRANCE SARL

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

HU - Magyar

Használati útmutató (az eredeti használati útmutató fordítása)

Kedves Vásárló! Nagyon köszönjük a bizalmat, melyet az új JET termék megvásárlásával szavazott meg nekünk. Ez a kézikönyv a **JET JPT-10B / JET JPT-8B Egyengető és vastagoló asztali gyalugép** tulajdonosai és üzemeltetői számára készült a biztonságos telepítés, üzemeltetés és karbantartás érdekében. Kérjük, olvassa el figyelmesen és részletesen a jelen használati útmutatóban és a kísérő dokumentumokban leírt információkat. A JET gépet a jelen útmutató és utasítások szerint használja, így elérheti annak maximális élettartamát és teljesítményét. Tartsa be a munkabiztonsági szabályokat.

Sok szakmai és személyes örömet kívánunk Önnek a JET géppel végzett munkája során.

Tartalomjegyzék

1. Megfelelőségi nyilatkozat

2. JET Garancia és Garanciális szerviz

3. Biztonság

Alapvető biztonsági tájékoztatás
Általános biztonsági utasítások
A kockázatok

4. A termék műszaki leírása

Műszaki adatok
Zajszint
A csomagolás tartalma
A gép leírása

5. Szállítás és beüzemeltetés

Szállítás és telepítés
Összeszerelés
Hálózati csatlakozás
Elszívó csatlakozó
Eliindítás

6. Munkavégzés a géppel

Egyengetés és gyalulás
Vastagoló gyalulás

7. Beállítás

Késcsere
Kés beszerelése és beállítása
Vezetősín beállítása

8. Karbantartás és ellenőrzés

9. Hibaelhárítás

10. Környezetvédelem

11. Opcionális tartozékok

1. Megfelelőségi nyilatkozat

Kijelentjük, hogy a termék megfelel az irányelvnek és a használati útmutató előző oldalán feltüntetett szabványoknak.

2. JET Garancia és Garanciális szerviz

A JET márkánál arra törekszünk, hogy a termékeink a lehető legmagasabb minőségűek és élettartamúak legyenek. Ezért nyújtunk garanciát a termékeinkre.

A garancia érvényesítését az IGM nástroje a stroje s.r.o. (IGM szerszámok és gépek) cég hatályos szerződési feltételei és reklamációs rendje szabályozza, amelyek aktuális változata megtekinthető a www.igmttools.hu.

3. Biztonság

3.1 Alapvető biztonsági tájékoztatás

Ez a gép fa megmunkálására szolgál. Más anyagok megmunkálása nem engedélyezett, és csak a gyártótól vagy a beszállítótól kapott írásos beleegyezés alapján végezhető.

A helyes használat magában foglalja az üzemeltetési és a karbantartási műveletek betartását a jelen használati útmutatóban leírtak szerint.

A gépet csak az üzemeltetéssel és karbantartással megismertetett, valamint a veszélyekről tájékoztatott személyek kezelhetik.

Nem engedélyezett a gép használata 15 évesnél fiatalabb személyek számára.

A gép csak megfelelő műszaki állapotban használható.

A géppel végzett munka során az összes védőelemnek fel kell lennie szerelve.

A jelen használati útmutató utasításai mellett tartsa be az Ön országában érvényes biztonsági előírásokat, külön jogszabályokat, és a fagegmunkáló gépek használatára vonatkozó általános érvényű műszaki szabályokat is.

A helytelen kezelésemből eredő károkért nem felel sem a gyártó, sem a beszállító. A kockázatot minden felhasználó saját maga viseli.

3.2 Általános biztonsági utasítások

A gép helytelen kezelése mellett veszélyes lehet.

Olvassa el a teljes használati útmutatót, mielőtt elkezdene a géppel dolgozni, és tartsa be az ebben a használati útmutatóban leírt összes utasítást.

Óvja ezt a használati útmutatót a szennyeződésektől és a nedvességtől, és a gép eladásakor adja át az új tulajdonosnak.

A gépen tilos mindennemű módosítás, átalakítás.

A munka megkezdése előtt minden nap ellenőrizze a gép és a védőburkolatok problémamentes működését. A védőelemeken megállapított hibákat azonnal hárítsa el. A gépet csak megfelelő műszaki állapotban hozza működésbe.

A hosszú hajat a kezelő személyeknek sapka alá kell szorítani vagy hajgumival összefogni.

A gép kezelése közben ügyeljen a laza öltözék testhez szorítására, ne viseljen ékszereket, gyűrűket, sem karórát.

Viseljen biztonsági munkacipőt, nyitott vagy szabadidő cipő viselése nem megengedett; a munkabiztonsági előírásokban megkövetelt személyes védőeszközöket. A gépen végzett munka során ne viseljen semmilyen kesztyűt. Munkavégzéskor viseljen védőszemüveget.

Mindig figyelje a gyaluhenger forgásának leállási idejét, nem szabad 10 mp-nél hosszabbnak lennie.

A forgácsot és a hulladék anyagot csak a gép kikapcsolt állapotában távolítsa el, ha már minden mozgó alkatrész leállt.

Úgy állítsa fel a gépet, hogy elegendő helye legyen az üzemeltetéshez és a munkadarab végigvezetéséhez.

Ügyeljen a megfelelő megvilágításra.

Vigyázzon arra, hogy a gép stabilan, szilárd és egyenes felületen álljon.

Győződjön meg arról, hogy az elektromos vezetékek nem akadályozzák a munkavégzést és a személyek biztonságos mozgását.

Tartsa tisztán a munkafelületet, hulladék anyagoktól, olajtól és kenőanyagoktól mentesen.

Legyen figyelmes és koncentrált. Megfontoltan lászon hozzá a munkához.

Soha ne dolgozzon bódító szerek, pl. alkohol vagy kábítószer hatására. Legyen tudatában annak, hogy a gyógyszerek is befolyásolhatják a viselkedését.

Soha ne nyúljon a gépbe a gép működése közben.

Soha ne hagyja felügyelet nélkül az üzemelő gépet. A munkaterület elhagyása előtt kapcsolja ki a gépet.

Ne használja a gépet gyúlékony folyadékok vagy gázok közelében.

Tartsa szem előtt a tüzeset jelentésének és a tűzoltásnak a lehetőségeit, pl. a tűzoltókészülék megfelelő elhelyezésével.

Ne használja a gépet nedves környezetben és ne tegye ki eső hatásának.

A fapor robbanékony és káros az egészségre – főként a trópusi és a kemény fafajták esetében, pl. bükk, tölgy, rákkeltő is lehet. Használjon megfelelő porleszívást.

A munka megkezdése előtt szerelje fel az összes védőelemet.

A vezetésínnek mindig fel kell lennie szerelve.

A kezét tartsa biztonságos távolságban az összes forgó alkatrésztől.

Gyalulás közben használja a vezetősínt a pontosabb előtolás érdekében (különösen a deszkák oldalsó éle esetén).

Vékony vagy keskeny munkadarabok gyalulásakor használjon segéd tolóeszközt (L, 1. ábra).

A késhenger azon részét, amely épp nem munkál meg anyagot, mindig fedje be védőfedéllel.

Állítsa be a henger fedelét a megmunkálandó munkadarabnak megfelelően.

A munkadarab vezetésénél vigyázzon, hogy a keze ne kerüljön a késhenger védőburkolata alá.

Soha ne gyaluljon olyan anyagot, amelynél nem tarthatja a kezét biztonságos távolságban a forgó hengertől.

Tartsa be a munkadarab minimális és maximális méretét.

A faforgácsot és a lehullott fadarabokat csak a gép leállása után távolítsa el.

Csak jól élezett gyalukésekkel dolgozzon!

Hosszú munkadarabok megmunkálásához használjon kiegészítő támaszt.

A visszarúgás elleni csapólemezeknek automatikusan vissza kell állniuk eredeti helyzetükbe.

Soha ne munkáljon meg kettőnél több munkadarabot egy művelet során.

Semmit se helyezzen a gépre.

Az elektromos berendezéseket csak villamos műszerészkepesítésű képesítésű szakember szerelheti.

A sérült védőelemeket azonnal cserélje ki.

A gép mindennemű beállítását vagy karbantartását csak a gép kikapcsolt állapotában végezze.

3.3 A kockázatok

A jelen útmutató szerinti használat során is fennállhatnak bizonyos kockázatok.

Ne érjen hozzá a hengerhez a gép asztala felett – sérülésveszély!

Visszarúgás veszélye! A munkadarab megakadhat a forgó késekben, amitől kiugorhat a vezetési iránnyal szemben.

A megmunkálás során leváló anyagdarabok kirepülésének veszélye!

Automatikus előtolás általi berántás veszélye!

A zaj és a por káros lehet az egészségére. Mindig óvja az egészségét megfelelő munkavédelmi eszközök és porszivás használatával.

A sérült tápkábel vagy dugvilla áramütést okozhat.

4. A termék műszaki leírása

4.1 Műszaki adatok

JPT-JPT-8B:

Egyengetés:

Max. munkadarab szélesség	200mm
Asztal hossza	740mm
Asztal padló feletti magassága	350mm
Vezetősín mérete	540x105mm
Vezetősín dönthetősége	0-45°
Forgácsleválasztás	max 3mm

Vastagolás:

Max. munkadarab szélesség	200mm
Vastagolás	5-120mm
Vastagoló asztal hossza	
asztalhosszabbítóval	270mm
Munkadarab min. hossza	160mm
Előtolási sebesség	6m/perc
Forgácsleválasztás	max 2mm

Kések száma	2
Gyalukéstengely átmérő	45mm
Fordulatszám	9000 ford./perc
Gyalukés hossza	205mm
Gyalukés szélessége	17mm
Gyalukés vastagsága	1,5mm
Elszívó csonek	100mm
Gép méretei (HxSzxM)	780x440x550mm
Gép tömege	28kg

Hálózati csatlakozás	1~230V, PE, 50-60 Hz
Teljesítményfelvétel	1500W
Referenciaáram	6,8A
Kábel	3x1mm ²
Megszakító / biztosíték	16A
Érintésvédelmi osztály	I

JPT-JPT-10B:

Összehasonlítás:

Max. munkadarab szélesség	254mm
Asztal hossza	920mm
Asztal padló feletti magassága	960mm
Vezetősín mérete	635x130mm
Vezetősín dönthetősége	0-45°
Forgácsleválasztás	max 3mm

Vastagolás:

Max. munkadarab szélesség	254mm
Vastagolás	5-120mm
Vastagoló asztal hossza	
asztalhosszabbítóval	498mm
Munkadarab min. hossza	160mm
Előtolási sebesség	6m/perc
Forgácsleválasztás	max. 2mm

Kések száma	2
Gyalukéstengely átmérő	45mm
Fordulatszám	9000 ford./perc
Gyalukés hossza	260mm
Gyalukés szélessége	17mm
Gyalukés vastagsága	1,5mm
Elszívó csonek	57 a 100mm
Gép méretei (HxSzxM)	980x470x1120mm
Gép tömege	34kg

Hálózati csatlakozás	1~230V, PE, 50-60 Hz
Teljesítményfelvétel	1500W
Referenciaáram	6,8A
Kábel	3x1mm ²
Megszakító / biztosíték	16A
Érintésvédelmi osztály	I

4.2 Zajszint

16 mm furnérlemez megmunkálásakor (Tolerancia 4 dB).

Hangteljesítményszint (EN ISO 3746 szerint):	
Üresjáratban	LwA 101,5 dB (A)
Terhelés alatt	LwA 105,8 dB (A)

Hangnyomásszint (EN ISO 11202 szerint):	
Üresjáratban	LpA 88,7 dB (A)
Terhelés alatt	LpA 96,4 dB (A)

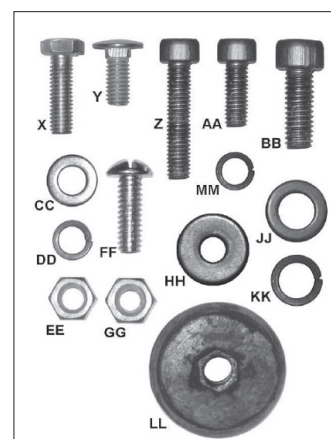
A feltüntetett értékek a kibocsátási szinteket jelzik, melyek nem szükségszerűen tekinthetők biztonságos üzemeltetési szintnek. Ez az információ arra szolgál, hogy a felhasználó jobban felmérhesse a veszélyt és a kockázatot.

4.3 A csomagolás tartalma

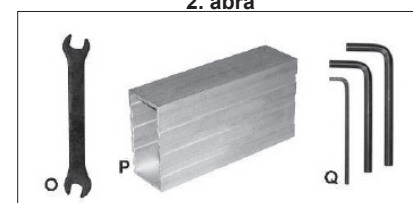
Egyengető és vastagoló gyalugép (F)
Vezetősín (A)
A henger védőfedele (C)
Vastagoló asztal hosszabbítója (J) 2x
Tolóeszköz kisméretű munkadarabok gyalulásához (L)
Vastagolási magasságot állító tekerőkar (S)
Elszívás fedele (B)
Elszívás-szűkítő (összekötő) d57/D100 mm (K)
Késbeállító segédeszköz (P)
Gépállvány (N, D, E, G, H) (csak a JPT-10B részére)
4x gumitalp (LL)
Használati útmutató és pótalkatrész-jegyzék (M)
Szerszámok (O, Q) Állítócsavarok / tekerőkarok (R, S, T, U, V)



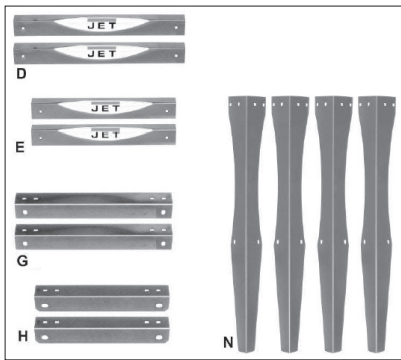
1. ábra



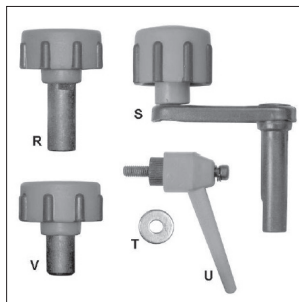
2. ábra



3. ábra

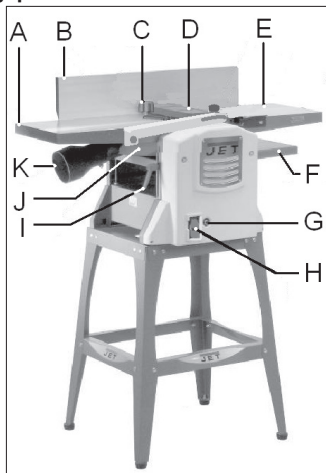


4. ábra



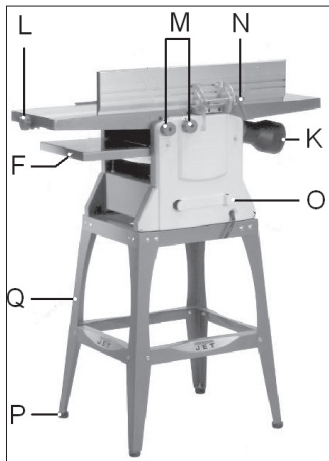
5. ábra

4.4 A gép leírása



6. ábra

- A Elszedő asztal
- B Vezetősín
- C Vastagoló magasságot állító tekerőkar
- D A henger védőfedele
- E Adagoló asztal
- F Vastagoló asztal hosszabbítása
- G Túlterhelés megszakító kapcsoló
- H Főkapcsoló ON/OFF
- I Vastagoló asztal rögzítőkarja
- J Por- és szilánkelszívó fedele
- K Porelszívás szűkítő



7. ábra

- L....Adagolóasztal forgácsleválasztás-beállító csavarja
- M Élűasztal biztosítócsavarja
- N Vezetősín dőlésszögének rögzítőkarja
- O Tápkábel tároló akasztói
- P Gumitalpak
- Q Fémelemez állvány (csak a JPT-10B részére)

5. Szállítás és beüzemeltetés

5.1 Szállítás és telepítés

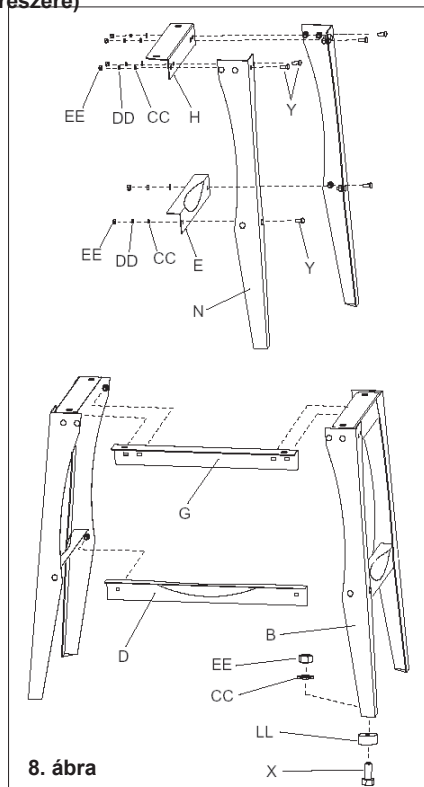
A gép zárthelyiségben történő munkavégzésre szolgál. A gépet stabilan, egyenes és szilárd felületre kell telepíteni. Szükség esetén a gép a talajhoz rögzíthető.

A szállíthatóság érdekében a gép nincs teljesen összeszerelve.

5.2 Összeszerelés

Amennyiben a gép telepítésekor bármilyen sérülést állapít meg, a gépet ne üzemeltesse be, és a hibát azonnal jelezze a forgalmazónak. Kérem, a csomagolást környezetkímélő módon ártalmatlanítsa. A korrózióvédő bevonatot enyhe oldószerrel és ronggyal távolítsa el.

Állvány összeszerelése (csak a JPT-10B részére)

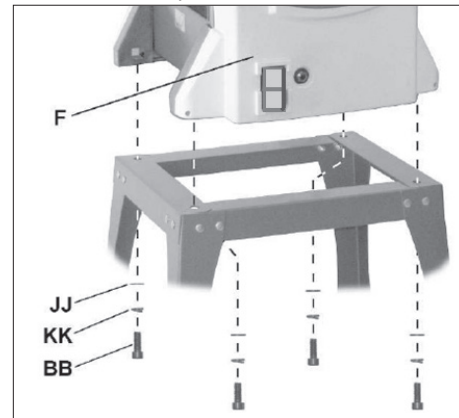


8. ábra

Szerelje össze a lábakat (N, 8. ábra), a felső merevítőket (H, 8. ábra) és az alsó merevítőket (E, 8. ábra) a csavarok (Y), alátétek (CC), rugós alátétek (DD) és a hatszögletű anyacsavarok (EE) segítségével. Csak kézzel csavarja be őket, amíg nem szerelte össze az egész állványt.

Rögzítse a gumitalpakat (LL) a lábakhoz a hatszögletű csavarok (X), alátétek (CC) és hatszögletű anyacsavarok (EE) segítségével. Állítsa az állványt sík felületre és húzza meg az összes csavart.

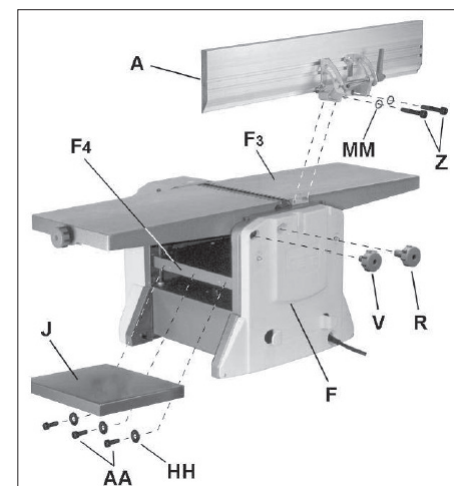
Gyalugép telepítése az állványra (csak a JPT-10B részére)



9. ábra

Helyezze rá a gépet (F) az összeállított állványra, és rögzítse 4 imbusz csavarral (BB), rugós alátétekkel (KK) és lapos alátétekkel (JJ). Húzza meg a csavarokat 5 mm-es imbuszkulccsal.

Az egyengető és vastagoló gyalugép összeszerelése



10. ábra

Vezetősín

Rögzítse a vezetősínt (A) az elszedő asztal (F3) oldalához a két csavar (Z) és az alátétek (MM) segítségével. Húzza meg a csavarokat 5 mm imbuszkulccsal.

Állító csavarok

Az egyengető és vastagoló gyalugép két darab állítócsavarral van ellátva az adagolóasztal magasságának rögzítésére. Csavarja be az állítócsavarokat (V, R) és rögzítse az adagolóasztalt.

Vastagoló asztal hosszabbítása

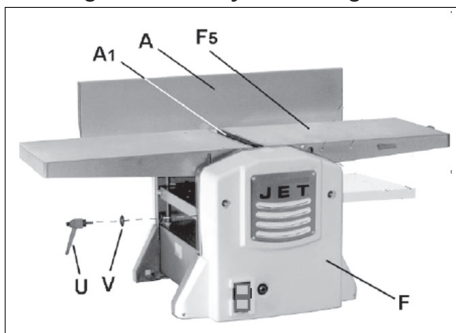
Csavarozza hozzá az asztalhosszabbítót (J) a fő vastagoló asztalhoz (F4) a három csavar (AA) és az alátétek (HH) segítségével. Húzza

meg a csavarokat 5 mm imbuszkulccsal.

A vastagoló asztal és az asztalhosszabbító síkba állítása

Helyezze a két csavart az asztalhosszabbító(J) menetes nyílásaiba. Ezek a vastagoló asztal és az asztalhosszabbító szintbe állítására szolgálnak, melyeknek egy síkban kell feküdniük. A két asztal síkba állításával elkerülhető a munkadarab felületén a vastagolás során keletkező egyenetlenség. A szintezést 4 mm imbuszkulccsal állíthatja be. Az óramutató járásával megegyező irányba történő forgatáskor az asztal megemelkedik, ellenkező irányba történő forgatáskor pedig leereszkedik.

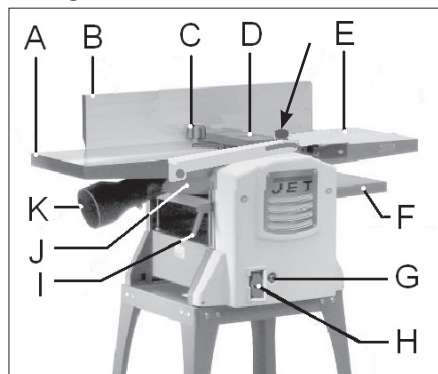
A vastagoló asztal helyzetének rögzítése



11. ábra

Csavarja be a vastagolóasztal magasságrögzítő tekerőkarját (U) az alátéttel (V) együtt.

A henger védőfedele



12. ábra

A henger védőfedelét a védőfedél karján található csavar kilazítása után tolhatja el. Lásd a nyilat (12. ábra).

5.3 Hálózati csatlakozás

A hálózati csatlakozónak, valamint az esetleges lengőhosszabbítóknak is meg kell felelniük az előírásoknak. A hálózati feszültség és a frekvencia meg kell, hogy feleljen a gép adattábláján szereplő adatoknak.

A gép tápellátását 16 A megszakítóval kell biztosítani.

Kizárólag H05VV-F jelölésű elektromos csatlakozókábel használjon.

Az elektromos alkatrészek bekötését és szerelését csak elektroműszerészképesítéssel rendelkező szakember végezheti.

FIGYELEM: - A gép hálózathoz való csatlakoztatása és bekapcsolása előtt próbálja ki a henger szabad forgását és ellenőrizze, hogy rögzítve van-e minden biztonsági védőelem.

5.4 Elszívó csomk

A munka megkezdése előtt csatlakoztassa a gépet megfelelő elszívó berendezéshez. Az elszívást a gyalu bekapcsolása előtt el kell indítani. Az elszívó tömlőknek antisztatikus anyagból kell lenniük.

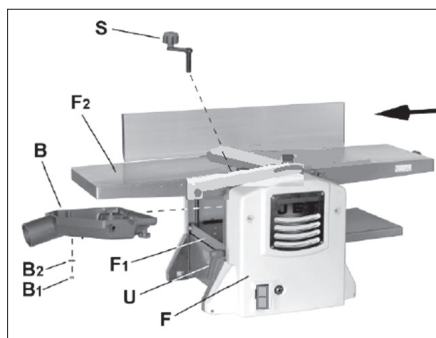
5.5 Elindítás

A gépet a kezelőpanelen található ON/OFF kapcsoló (H, 6. ábra) segítségével kapcsolhatja be/ki. Túlterhelés esetén a gép magától kikapcsol. Kb. 5 percig tartó hűlés után a gépet ismét üzembe helyezheti (a túlterhelés megszakító visszakapcsolásával) majd az ON kapcsoló megnyomásával.

6. Munkavégzés a géppel

6.1 Egyengetés és gyalulás

Csatlakoztassa le a gépet az áramforrásról, mielőtt bármilyen beállítást végezne rajta. Ennek az utasításnak a be nem tartása komoly sérülést okozhat.



13. ábra

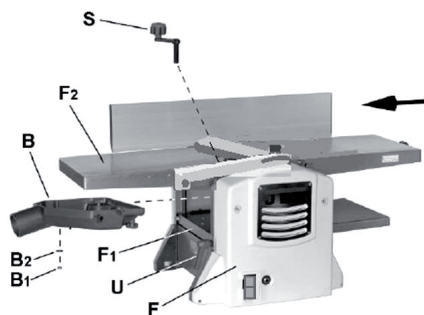
Lazítsa meg a rögzítőkart (U). Helyezze fel a vastagoló asztal magasságállító karját (S). Tekerje a kart (S) az óramutató járásával ellentétes irányba és engedje le a vastagoló asztalt (F1) a legmélyebb pontig. Vegye le az elszívó fedélről (B) az anyacsavart (B1) és az alátétet (B2). Az elszívó fedelet az ábra szerinti pozícióban helyezze be(13. ábra).

Fektesse rá az elszívó fedél (B) „fenekét” a vastagoló asztalra (F1). Emelje meg odáig az asztalt, amíg az elszívó fedél (B) stabilan rögzül a vastagoló asztal (F1) és az adagolóasztal (F2) között. Ne húzza túl szorosra. Szorítsa meg a rögzítőkarral (U).

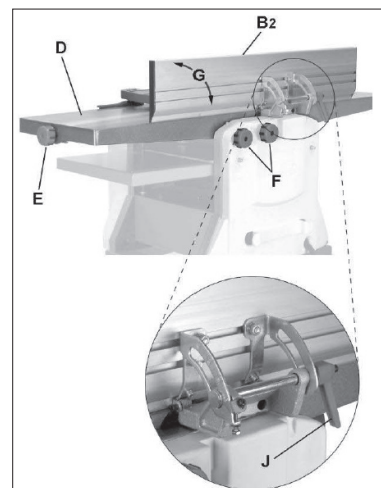
Javasoljuk: Az elszívó fedelet rögzítheti az asztal (F1) aljához is a hatszögletű anyacsavar (B1) és a lapos alátét (B2) felcsavarozásával. Vegye le a tekerőkart (S).

Figyelem:

Az elszívó fedelet (B) mindkét esetben (egyengetés és vastagolás) helyesen fel kell helyezni. Ha helytelenül helyezi fel az elszívó fedelet, nem kapcsolódik be a mikrokapcsoló, és nem indul el a gép.



14A. ábra

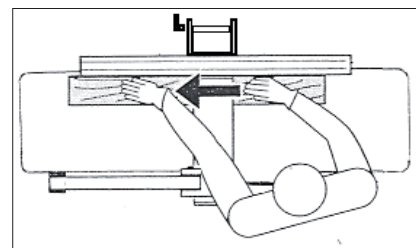


14B. ábra

A vezetősín dőlésszögének beállításához lazítsa meg a dőlés rögzítőkarrát (J, 14. ábra). A beállítást követően ismét húzza meg.

Helyes munkapozíció:

Álljon oldalról az adagolóasztal mellé (15. ábra)



15. ábra

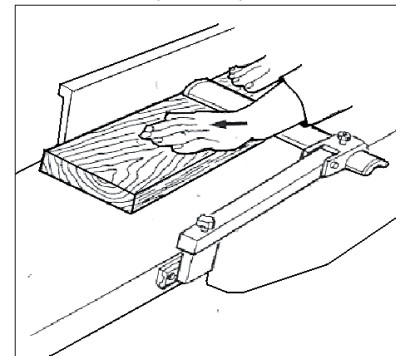
A munkadarab mozgatása:

A munkadarabot az adagolóasztalon csúsztatva egyenesen vezesse, az ujjait tartsa szorosan egymáshoz érintve, a munkadarabot a tenyerével vezesse. Soha ne érjen az ujjá a henger védőfedele alá. Mindig tartsa a kezét biztonságos távolságban a gyaluhengertől. Soha ne húzza vissza a munkadarabot a nyitott henger felett. Mindig gyalulja végig a munkadarab teljes hosszát.

A hosszú munkadarabokat (az adagolóasztalnál hosszabbakat) támassza alá asztalos támasszal vagy az asztalhosszabbítóval.

75mm-es vastagságúnál vékonyabb munkadarabok lapjának gyalulása:

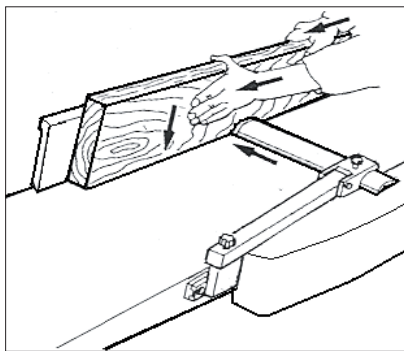
Fektesse a munkadarabot a vezetősínhez. Állítsa be a henger védőfedelének magasságát a munkadarab vastagsága szerint. A munkadarab vezetése során a kezei átsiklanak a védőfedél felett (16. ábra).



16. ábra

A munkadarab oldalának gyalulása, vagy 75 mm-nél vastagabb munkadarab lapjának gyalulása: Fektesse a munkadarabot a vezetősínhez. Igazítsa be a védőfedelel úgy,

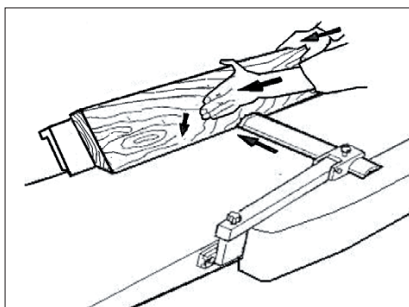
hogy a vége a munkadarab mellett legyen (17. ábra).



17. ábra

Ferde oldal gyalulása és élék letörése:

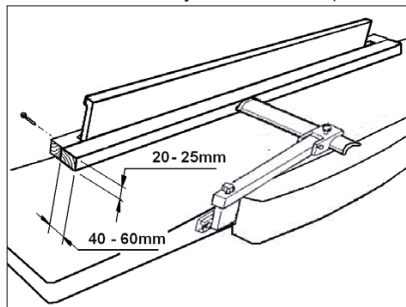
Fektesse a munkadarabot a vezetősínhez. Igazítsa be a védőfedelelet úgy, hogy a vége a munkadarab mellett legyen (18. ábra).



18. ábra

Keskeny munkadarabok gyalulása:

A keskeny munkadarabok biztonságos vezetéséhez használja a vezetősínt (19. ábra).



19. ábra

Munkaműveleti utasítások:

A gyalugépek gyárilag beállítva érkeznek. Kizárólag éles gyalukésekkel dolgozzon! Ellenőrizze a munkadarabot, hogy ne legyenek rajta szennyeződések, sem szögek, csavarok vagy kilazult göcsök.

A munkadarabot a vastagabb végével és a homorú oldalával lefelé vezesse.

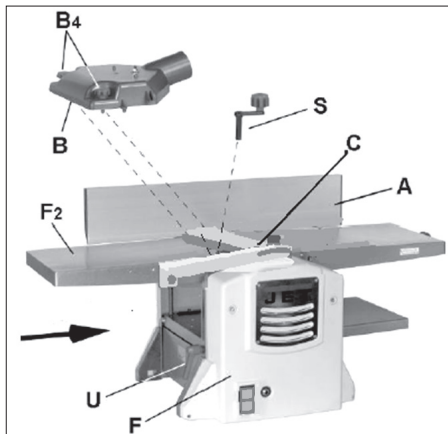
A munkadarabot lehetőség szerint hosszában gyalulja le. Jobb minőségű eredményt érhet el, ha sekélyebb forgácsleválasztással, többszörre munkálja meg a felületet. Ha kikapcsolja a gépet, vagy épp nem dolgozik vele, takarja le a hengert a védőfedéllel.

Rövid munkadarabok megmunkálásához használjon megfelelő segédeszközöket, vagy apró darabokhoz való toloésszközt.

6.2 Vastagolás

Mielőtt bármilyen beállítást végezne a gépen, csatlakoztassa le az áramforrásról. Ennek az utasításnak a be nem tartása komoly sérülést okozhat.

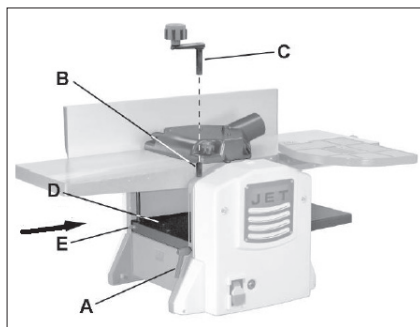
Ha a gép jelenleg egyengetésre van beállítva, szerelje le róla az elszívó fedelet (B, 20. ábra). Ehhez nézze meg a 6.1 Egyengetés és gyalulás c. fejezet elejét.



20. ábra

Emelje meg a henger védőfedelét (C). A kések élések, legyen óvatos a közelükben végzett műveletek során. Figyelmetlenséggel súlyos sérülést okozhat magának. Az elszívó fedelet (B) az ábra szerinti pozícióban szerelje fel (20. ábra). Helyezze a kiadó asztalra (F2) és biztosítsa a biztosítócsavarok becsavarásával (B4).

Beállítások



21. ábra

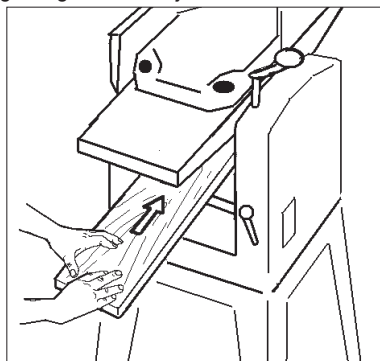
Lazítsa meg a rögzítőkart (A) a vastagoló asztal magasságának átállításához. A tekerőkar (C) óramutató járásával meggyező irányban való tekerésével csökkenti az asztal (D) magasságát, ellenkező irányú tekerésével emeli az asztalt (csökkenti a forgácsleválasztást). A vastagsági mérce (E) mutatja a munkadarab kívánt vastagságát. A kívánt vastagság beállítását követően szorítsa le a rögzítőkarral (A).

Helyes munkapozíció:

A munkadarabot folyamatos kézi előtolással vezesse a gép vastagoló nyílásán keresztül.

A munkadarab mozgatása:

A munkadarab vastagságát a vastagoló asztal magasságával állíthatja be.



22. ábra

Lassan, egyenletesen helyezze be a munkadarabot a vastagoló nyílásba. Ezt követően automatikusan vezetődik a nyíláson keresztül. A nyílásra merőlegesen, egyenesen vezesse a munkadarabot.

Ha ki akarja venni a munkadarabot a gépből, csökkentse le a forgácsleválasztást, és a munkadarabot húzza át a gépen.

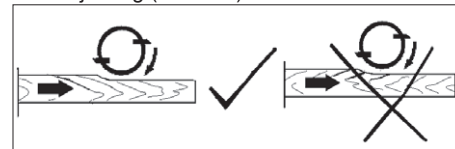
Hosszú munkadarabok megmunkálásánál használjon asztalos támaszt (hengeres támaszt).

Üzemeltetési utasítások:

Mindig éles gyalukéseket használjon! A munkadarabot a vastagabb végével és a homorú oldalával lefelé vezesse.

Vastagolóskor a max. forgácsleválasztás 2 mm. Ha a munkadarab az átvezeték sor megakad, csökkentse az asztal magasságát a tekerőkar 1/2 fordulatával.

Lehetőség szerint a munkadarabot szádirányban munkálja meg (23. ábra).



23. ábra

Jobb minőségű eredményt érhet el, ha sekélyebb forgácsleválasztással, többszörre munkálja meg a felületet. Kapcsolja ki a gépet a munka befejeztével vagy a megszakítása esetén. 160 mm-nél rövidebb munkadarabokat ne munkáljon meg. Legfeljebb két munkadarabot gyaluljon egyszerre.

7. Beállítás

Általános utasítások:

A módosítások és beállítások megkezdése előtt a gépet biztosítani kell a bekapcsolás ellen. Húzza ki a tápkábel az aljzatból.

A gyalukések nagyon élesek, legyen óvatos a közelükben végzett műveletek során. A figyelmetlenség súlyos sérüléshez vezethet.

7.1 Gyalukések cseréje

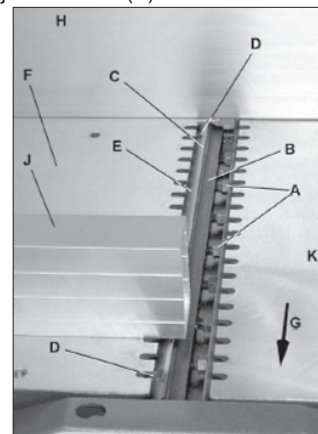
Késcserét csak a gép el. hálózatról lecsatlakoztatott állapotában végezzen.

A gyalukések élések. A gyalukések cseréjekor mindig viseljen munkakesztyűt.

Tolja el előre a henger védőfedelét (C), a vezetősínt pedig hátra.

Csavarozza ki az éklécek hatszögletű biztosítócsavarjait (A, 24. ábra). (Viseljen kesztyűt!)

Először a késtengelyből a gyalukést (C) vegye ki, majd az éklécet (B).



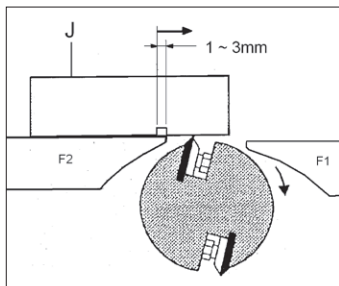
24. ábra

Csatlakoztassa le a gépet az áramforrásról. Használjon megfelelő védőkesztyűt a gyalukés beszereléséhez. Kizárólag az EN 847-1 műszaki szabványnak megfelelő gyalukéset használjon.

A nem megfelelő, hibásan beszerelt, tompa, repedt, elgörbült gyalukések kilazulhatnak, vagy nagymértékben növelhetik a visszarúgás kockázatát. Mindig egyszerre cserélje ki mind a két kését. A kések éklécei egyformák, így tetszőleges vajatba szerelhetők be.

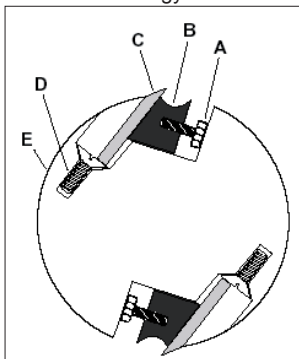
Csak eredeti JET pótalkatrészeket használjon. Helyezze be az ékléceket a tengely vajatába. Húzza be a hatszögletű csavarokat úgy, hogy be lehessen helyezni a gyalukéset. Helyezzen be éles gyalukést, és állítsa be a helyzetét az ékléc segítségével úgy, hogy a kés túlnyúljon a marófej szélén. Majd húzza meg a biztosítócsavarokat úgy, hogy a kések jól rögzítve legyenek. A hátsó asztalra helyezze rá a beállítást segítő eszközt.

A hátsó asztalra úgy helyezze rá a beállítást segítő eszközt, hogy túlnyúljon a henger közepén. Rajzolja be a segédeszközre a hátsó asztal végét. Lásd (25. ábra), állítsa be a kés magasságát a segédeszköz szerint. A kés magassága úgy állítható be helyesen, hogy elforgatja a hengert a beszerelt késekkel, és eltolja az alumínium segédeszközt (J) 1–3 mm-rel.



25. ábra

Ez garantálja a kés megfelelő magasságát. A kés teljes hosszában, mindkét késen azonos magasságot kell beállítani, hogy mindkét kés gyaluljon és biztosított legyen a sík felület.



26. ábra

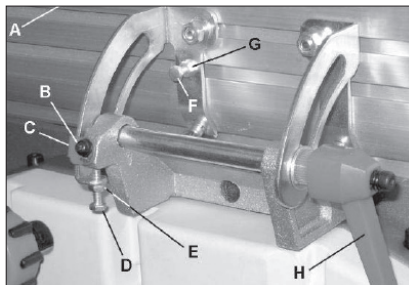
A kés finom beállítására használja a csavart (D). Ezt követően a kés helyzetének rögzítéséhez a hatszögletű csavarokat a szélétől a közepe felé haladva húzza meg.

A kulcs karját ne hosszabbítsa meg nagyobb nyomaték érdekében. A csavarokat ne húzza meg túl erősen.

Helyezze vissza a vezetősínt és a henger védőfedelét.

7.3 Vezetősín beállítása

A vezetősín (A) 90° és 45° között állítható.



27. ábra

Használjon szögmérőt a vezetősín asztallal bezárt derékszögének ellenőrzéséhez. A csavar (D) segítségével állítsa be az ütközőt 90°-ra. A csavar (F) segítségével állítsa be az ütközőt 45°-ra. A csavar (B) tartja a fokmérőn a pozíciójelzőt.

8. Karbantartás és ellenőrzés

Általános utasítások: Bármilyen karbantartás, javítás vagy beállítás előtt kapcsolja ki a gépet, és csatlakoztassa le az áramforrásról.

Rendszeres időközönként tisztítsa meg a gépet.

Naponta ellenőrizze az elszívó berendezés megfelelő működését.

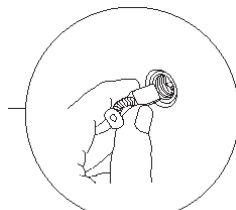
A sérült gyalukéset azonnal cserélje ki. A vastagolás megkezdése előtt ellenőrizze a visszarúgást gátló csapólemezek megfelelő működését.

A sérült védőelemeket azonnal cserélje ki.

A gép indítása előtt az összes védőelemnek fel kell lennie szerelve.

Az elektromos alkatrészek bekötését és szerelését csak elektroműszerészképesítéssel rendelkező szakember végezheti.

Minden 50 üzemóra után ellenőrizze a szénkeféket.



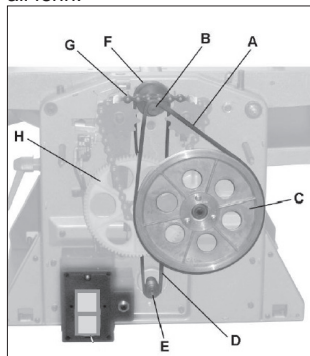
28. ábra

Ha a szénkefék 5mm-nél kisebbek, ki kell őket cserélni. (Rend.kód.:121-JPT10B-169, 2 db szükséges.)

Ékszíj:

Csatlakoztassa le a készüléket az áramforrásról!

Vigyázzon az éles gyalukésekkel, sérülés veszély áll fenn.



29. ábra

Vegye le a gép elülső burkolatát. Cserélje ki az ékszíjat (A), vagy a fő meghajtó szíjat (D). Helyezze vissza az elülső burkolatot.

9. Hibaelhárítás

Karbantartást, tisztítást és javítást csak a motor kikapcsolt állapotában és a késtengely teljesen álló helyzetében végezhet. Húzza ki a tápkábelt az aljzatból. A tisztítás, karbantartás és javítás után minden biztonsági és védőelemet vissza kell szerelni. Az elektromos hálózaton javítást és karbantartást csak szakképzett villanyszerelő végezhet.

A leggyakoribb hibák elhárítása:

Nem indítható a motor
A gép nem kap áramot - ellenőrizze az elektromos vezetékét és a hálózati biztosítékot / megszakítót. Hibás a motor, a kapcsoló vagy a kábel - forduljon elektroműszerészképesítésű szakemberhez.
Túlterhelődött a gép - várjon kb.5 perccel, kapcsolja ki a túlterhelés megszakítót és próbálja meg ismét bekapcsolni.

Rezeg a gép

A gép nem egyenesen áll - állítsa a gépet egyenes és stabil felületre.
A gyalukések nincsenek egyforma magasságba állítva - állítsa be a késeket.
Sérült kések - azonnal cserélje ki a késeket.

Rossz a megmunkált felület

Tompa gyalukés - szereljen be éles késeket.
Forgáccsal szennyezett a tengely vagy a kés - tisztítsa meg.
Túl mély forgácsleválasztás - gyaluljon többszörre.
Nem homogén a munkadarab.

Túl magas a munkadarab nedvessége.

Ugrál a munkadarab a megmunkálás során

Nem megfelelő a munkadarab vezetése - használjon görgős támasztékokat.
Tompa gyalukés - szereljen be éles késeket. A gyalukések túl magasan vannak - igazítsa meg a gyalulási magasságot.
Ferde munkadarab - egyenesítse ki a munkadarabot a gyalulási nyílásban.

Egyenetlen forgácsleválasztás

Kiegyenlítettlen gyalukések - állítsa be a késeket az alumínium segédeszköz segítségével.

Kicsi a munkadarab előtolása

Túl mély forgácsleválasztás van beállítva - gyaluljon többszörre.
Szennyeződött a vastagoló asztal - tisztítsa meg az asztalt.
Csúszkál a behúzó henger - tisztítsa meg a hengereket, és finoman érdesítse meg a gumihengereket.
Nehezen állítható át a gyaluasztal.
Nem elegendő a kenése - kenje meg.

Alacsony motorteljesítmény

Csúszik a meghajtó szíj - feszítse meg, vagy cserélje ki a szíjat.
Szennyeződött az asztalok felülete - tisztítsa meg az asztalt.
Tompa gyalukés - szereljen be éles késeket.

10. Környezetvédelem

A berendezés olyan anyagokat tartalmaz, melyek felhasználhatók vagy újrahasznosíthatók. Kérem, bízva specializált intézményre.

11. Opcionális tartozékok

2 db gyorsacél gyalukés (HSS) (Rend. kód F992-26017)

Görgős támasztó - állvány (Rend. kód 125-675120)

CE-Oświadczenie o zgodności

Produkt: Wyrówniarko-grubościówka

JPT-10B / JPT-8B-M

Marka: JET

Producent:

TOOL FRANCE SARL

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

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

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2014/30/EU electromagnetic compatibility
- * 2011/65/EU RoHs directive
- * designed in consideration of the standards

Zaprojektowany zgodnie z:

** EN ISO 12100:2010, EN 61029-1 :2009/A11:2010 / EN61029-2-3 2011, EN 61000-3-2: 2006 / EN 61000-3-3 :2008, EN55014-1 :2006/A2 :2014 / EN 55014-2 :2015

Dokumentacja techniczna opracowana została przez:
TOOL FRANCE SARL, Head of Product Management



2019-01-28 Christophe SAINT SULPICE, General Manager
TOOL FRANCE SARL
9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

PL - Polski

Instrukcja obsługi (tłumaczenie oryginalnej instrukcji)

Szanowny Kliencie,

Dziękujemy za zaufanie, które nam okazałeś kupując od nas nową maszynę JET. Niniejsza instrukcja została przygotowana dla właścicieli i użytkowników **JET JPT-10B / JET JPT-8B Wyrówniarko-grubościówki**, w której znajdują się bardzo ważne informacje dotyczące instalacji, obsługi, konserwacji oraz zasad bezpieczeństwa. Przeczytaj uważnie wszystkie informacje zawarte w instrukcji obsługi oraz w załączonych dokumentach. W celu zmaksymalizowania wydajności oraz przedłużenia żywotności z maszyny JET należy korzystać zgodnie z instrukcją obsługi oraz bezwzględnie przestrzegać wszystkie zasady bezpieczeństwa.

Życzymy Państwu samych przyjemnych chwil podczas pracy z maszyną JET.

Zawartość

1. Deklaracja zgodności

2. Gwarancja i Serwis Gwarancyjny JET

3. Bezpieczeństwo

Zasady

Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa
Ryzyka poboczne

4. Specyfikacja maszyny

Dane techniczne

Poziom hałasu

Zakres dostawy

Opis maszyny

5. Transport i uruchomienie

Transport i instalacja

Montaż

Połączenie elektryczne

Podłączenie urządzenia odciągowego

Uruchomienie

6. Praca z maszyną

Wyrównywanie i struganie

Grubościowanie

7. Ustawienia

Wymiana noży strugarskich

Montaż i regulacja noży

Ustawienie przykładnicy

8. Konserwacja i przeglądy

9. Rozwiązywanie problemów

10. Ochrona środowiska

11. Akcesoria opcjonalne

1. Deklaracja zgodności

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

2. Gwarancja i Serwis Gwarancyjny JET

Firma JET 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.

Obrobienie innych materiałów dozwolone jest wyłącznie po wcześniejszej konsultacji z producentem.

Właściwe korzystanie z maszyny oznacza także przestrzeganie instrukcji obsługi oraz

wskazówek dotyczących konserwacji.

Maszynę mogą obsługiwać wyłącznie osoby, które zostały odpowiednio przeszkolone pod kątem konserwacji i przeglądów oraz, które są świadome wystąpienia możliwych niebezpieczeństw.

Używanie maszyny przez osoby poniżej 15 roku życia jest niedozwolone.

Maszyna może być używana tylko w nienagannym stanie technicznym oraz gdy spełnia wszystkie wymagania dotyczące bezpieczeństwa.

Podczas pracy przy maszynie należy zainstalować wszystkie mechanizmy zabezpieczające oraz osłony.

Oprócz instrukcji obsługi należy zapoznać się również z instrukcjami bezpieczeństwa i specjalnymi przepisami obowiązującymi w danym kraju.

Należy przestrzegać ogólnych zasad technicznych oraz regulaminu bezpieczeństwa pracy z maszynami do obróbki drewna. Uszkodzenia wynikające z niewłaściwego obchodzenia się z maszyną nie są winą ani producenta, ani dostawcy. Ryzyko ponosi sam użytkownik.

3.2 Ogólne zasady 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.

Chroń instrukcję obsługi przed zanieczyszczeniem i wilgocią. W przypadku sprzedaży maszyny przekaz instrukcję nowemu właścicielowi.

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.

Zawsze korzystaj z atestowanego sprzętu ochronnego.

Podczas pracy na maszynie nie wolni używać rękawic ochronnych.

Podczas pracy należy nosić okulary ochronne. Sprawdzaj czas zatrzymania maszyny, czas ten nie może przekroczyć 10 sekund.

Pozostałości materiału i trociny można usuwać tylko wtedy, gdy maszyna jest wyłączona. Maszyna musi być ustawiona tak, aby została zagwarantowana wystarczająco duża powierzchnia do manipulowania z maszyną oraz dostateczna ilość miejsca do pracy z obrabianym przedmiotem.

Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

Maszyna musi być umieszczona na stabilnej i płaskiej powierzchni.

Upewnij się, że przewód zasilający nie przeszkadza Ci w pracy.

Utrzymuj miejsce pracy w czystości, bez pozostałości resztek materiału, oleju lub smaru. Podczas pracy bądź uważny i skoncentrowany. Wykonuj swoją pracę bardzo rozważnie.

Nigdy nie pracuj pod wpływem środków odurzających, takich jak alkohol czy narkotyki. Pamiętaj, że leki mogą również mieć negatywny wpływ na twoje zachowanie.

Nie wolno dotykać maszyny podczas gdy jest wyłączona.

Nigdy nie pozostawiaj pracującej maszyny bez nadzoru.

Jeśli opuszczasz miejsce pracy pamiętaj, żeby zawsze wyłączyć urządzenie.

Nie używaj maszyny w pobliżu łatwopalnych cieczy lub gazów.

Staraj się zapobiec pożarowi. Zawsze miej w pobliżu odpowiednią gaśnicę.

Nie używaj urządzenia w wilgotnym otoczeniu oraz nie wystawiaj go na działanie deszczu.

Pył drzewny jest substancją wybuchową i może być szkodliwy dla zdrowia. Szczególnie niebezpieczne jest drewno tropikalne i twarde drewno, takie jak buk i dąb, które mają rakotwórcze działanie.

Zawsze używaj odpowiedniego urządzenia odciągowego.

Przed rozpoczęciem pracy należy zamontować wszystkie elementy ochronne. Przykładnica musi być zawsze zamontowana.

Zawsze trzymaj ręce z dala od obracających się części maszyny.

Podczas strugania wykorzystaj przykładnicę, która zagwarantuje lepsze prowadzenie (szczególnie boków materiału).

Jeśli strugasz cienkie lub wąskie elementy zawsze należy korzystać z posuwu pomocniczego (L, Rys. 1).

Zawsze zakrywaj osłoną część walca, która nie obrabia materiału.

Ustaw osłonę walca zgodnie z obrabianym materiałem.

Podczas prowadzenia materiału należy uważać, aby nie włożyć rąk pod osłonę walca.

Dany element należy strugać tylko wtedy gdy leży stabilnie na stole.

Nigdy nie strugaj materiału, jeśli nie znajdujesz się w bezpiecznej odległości od walca.

Należy przestrzegać minimalnego i maksymalnego wymiaru obrabianego przedmiotu.

Oczyszczanie z wiórów i kawałków materiału można przeprowadzać tylko wtedy, gdy maszyna jest wyłączona.

Pracuj tylko z dobrze naostrzonymi nożami. Podczas pracy z dłuższymi elementami należy użyć odpowiednich wsporników.

Wszystkie osłony zabezpieczające przed odrzutem muszą automatycznie powrócić do swojej pierwotnej pozycji.

Podczas jednej operacji można obrabiać maksymalnie dwie sztuki danego elementu. Na maszynie nie należy umieszczać żadnych przedmiotów ani narzędzi.

W razie wystąpienia jakiegokolwiek usterki w połączeniu elektrycznym może ją usunąć wyłącznie wykwalifikowany elektryk. Natychmiast wymień uszkodzone lub zużyte elementy ochronne.

Jakiegokolwiek regulacje przy maszynie można wykonywać tylko po odłączeniu jej od źródła zasilania.

3.3 Ryzyka poboczne

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

Nie wolno dotykać walca nad stołem maszyny - grozi ryzyko poważnych obrażeń.

Niebezpieczeństwo odrzutu.

Obrabiany przedmiot może zostać uchwycony przez obracające się noże i wyrzucony z powrotem w kierunku operatora.

Automatyczny posuw może również być niebezpieczny.

Kurz i hałas mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia.

Zawsze używaj wyposażenia ochronnego.

Używaj odpowiedniego urządzenia odciążowego.

Uszkodzony przewód zasilający lub połączenie elektryczne może spowodować poważne obrażenia.

4. Specyfikacje maszyny

4.1 Dane techniczne

JPT-JPT-8B:

Wyrównywanie:

Maksymalna szerokość obrabianego przedmiotu:	200 mm
Długość stołu	740 mm
Wysokość stołu od podłogi	350 mm
Rozmiar przykładnicy	540 x 105 mm
Nachylenie przykładnicy	0-45 °
Usuwanie wiórów	maks 3mm

Grubościowanie:

Maks. szerokość obrabianego przedmiotu:	200 mm
Wysokość grubościowania	5-120 mm
Długość stołu do grubościowania	270 mm
Min. długość obrabianego przedmiotu	160 mm
Prędkość posuwu	6 m / min
Usuwanie wiórów	maks. 2 mm

Ilość noży	2
Średnica walca	45 mm
Ilość obrotów	9000 obr./min
Długość noża strugarskiego	205 mm
Szerokość noża strugarskiego	17 mm
Grubość noża strugarskiego	1.5 mm
Króciec odciążowy	100 mm
Rozmiar maszyny (DxSxW)	780x440x550 mm
Waga maszyny	28 kg

Połączenie sieciowe	1~230V, PE, 50-60 Hz
Pobór mocy	1500 W
Prąd odniesienia	6,8 A
Połączenie (H05W-F)	3x1mm ²
Bezpiecznik	16A
Izolacja	I

JPT-JPT-10B:

Wyrównywanie:

Maksymalna szerokość obrabianego przedmiotu:	254 mm
Długość stołu	920 mm
Wysokość stołu od podłogi	960 mm
Rozmiar przykładnicy	635x130 mm
Nachylenie przykładnicy	0-45 °
Usuwanie wiórów	maks 3mm

Grubościowanie:

Maks. szerokość obrabianego przedmiotu:	254 mm
Wysokość grubościowania	5-120 mm
Długość stołu do grubościowania wraz z przedłużeniem	498 mm
Min. długość obrabianego przedmiotu	160 mm
Prędkość posuwu	6 m / min
Usuwanie wiórów	maks. 2 mm

Ilość noży	2
Średnica walca	45 mm
Ilość obrotów	9000 obr./min
Długość noża strugarskiego	260 mm
Szerokość noża strugarskiego	17 mm
Grubość noża strugarskiego	1.5 mm
Króciec odciążowy	57 i 100mm
Rozmiar maszyny (DxSxW)	980x470x1120mm
Waga maszyny	34 kg

Połączenie sieciowe	1~230V, PE, 50-60 Hz
Pobór mocy	1500 W
Prąd odniesienia	6,8 A
Połączenie (H05W-F)	3x1mm ²
Bezpiecznik	16A
Izolacja	I

4.2 Poziom hałasu

Praca z 16 mm sklejką (Tolerancja 4 dB).

Poziom ciśnienia akustycznego (zgodnie z EN ISO 3746):

Prędkość obrotowa na biegu jałowym LwA

101,5 dB (A)

Prędkość robocza LwA 105,8 dB (A)

Poziom ciśnienia akustycznego (zgodnie z EN ISO 11202):

Prędkość obrotowa na biegu jałowym LpA 88,7 dB (A)

Prędkość robocza LpA 96,4 dB (A)

Podane wartości są poziomami emisji, które niekoniecznie muszą być uważane za bezpieczne poziomy operacyjne. Informacje te powinny tylko i wyłącznie pozwolić użytkownikowi na lepsze oszacowanie wystąpienia możliwego zagrożenia oraz ryzyka.

4.3 Zakres dostawy

Wyrówniarko-grubościówka (F)

Przykładnica (A)

Osłona walca (C)

Przedłużenie stołu grubościówki (J)

2x Podajnik pomocniczy do strugania małych elementów (L)

Uchwyt do regulacji wysokości grubościowania (S)

Osłona z odciąganiem (B)

Redukcja ssania (kształtką redukcyjną) d57 / D100mm (K)

Akcesorium pomocnicze do ustawiania noży (P)
Stojak maszyny (N, D, E, G, H) (tylko dla JPT-10B)

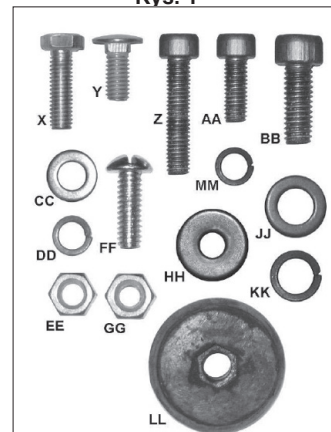
4x nogi gumowe (LL)

Instrukcja obsługi i lista części zamiennych (M)
Narzędzia (O, Q)

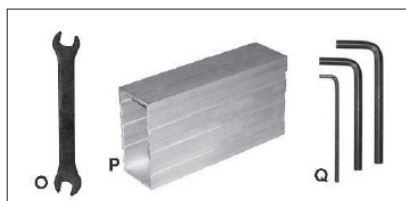
Dźwignie sterujące / korby (R, S, T, U, V)



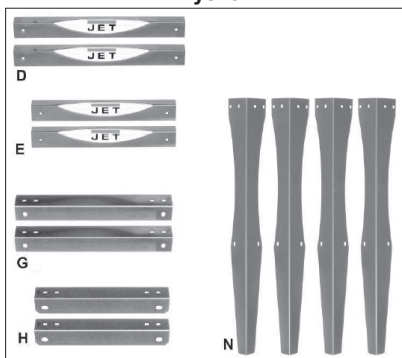
Rys. 1



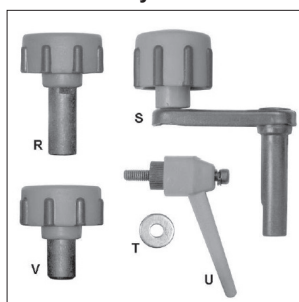
Rys. 2



Rys. 3

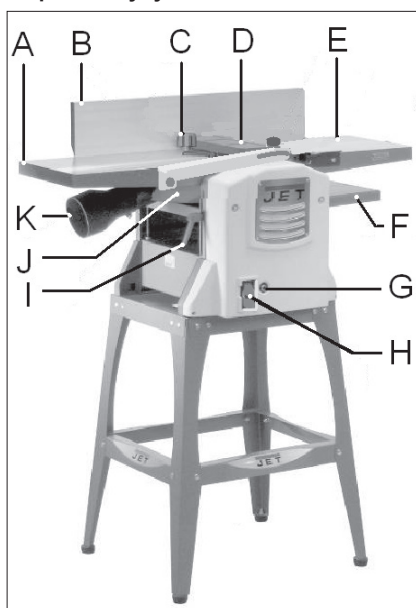


Rys. 4



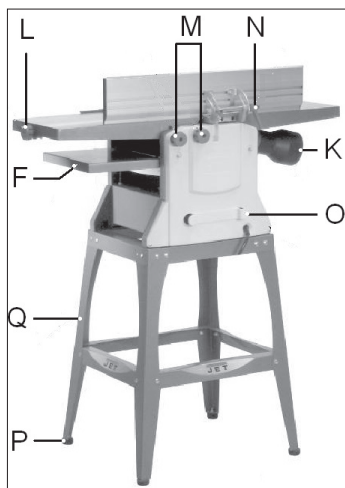
Rys. 5

4.4 Opis maszyny



Rys. 6

- A Stół wyjściowy
- B Przykładnica
- C Uchwyt do regulacji wysokości grubościowania
- D Ośłona walca
- E Stół wejściowy
- F Przedłużenie stołu grubościówki
- G Wyłącznik bezpieczeństwa przed przeciążeniem
- H Główny włącznik ON / OFF
- I Dźwignia blokująca stół grubościówki
- J Ośłona z odsysaniem pyłu i wiórów
- K Redukcja ssania



Rys. 7

- L Nakrętka do regulacji usuwania na stole wejściowym
- M Nakrętka do zabezpieczenia przedniego stołu
- N Uchwyt do blokowania nachylenia przykładnicy
- O Haki do nawijania kabla elektrycznego
- P Gumowe nóżki
- Q Stojak z blachy (tylko dla JPT-10B)

5. Transport i uruchomienie

5.1 Transport i instalacja

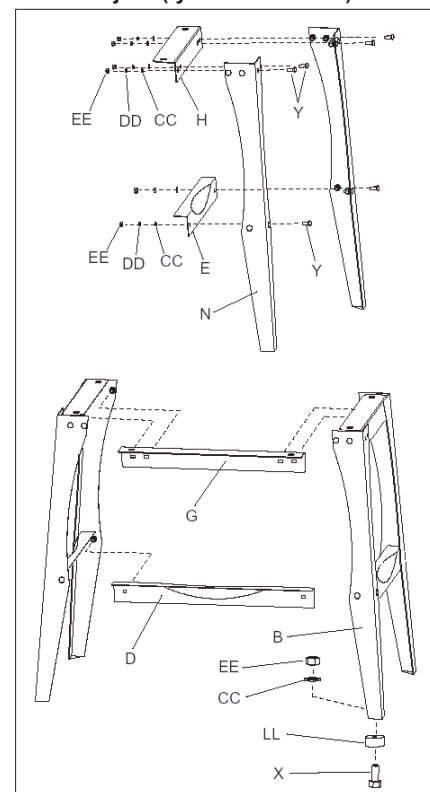
Maszyna została zaprojektowana do pracy w pomieszczeniach zamkniętych. Umieść ją na stabilnej, płaskiej i twardej powierzchni. W razie potrzeby maszynę można dodatkowo przymocować do podłogi.

Ze względu na transport maszyna nie jest całkowicie zmontowana.

5.2 Montaż

Sprawdź jeśli podczas transportu nie doszło do uszkodzenia maszyny. Niektóre uszkodzenia mogą spowodować niefunkcjonalność maszyny lub stanowić poważne zagrożenie dla zdrowia. Wszelkie uszkodzenia należy natychmiast zgłosić sprzedawcy i w żadnym przypadku nie wolno uruchamiać maszyny. Opakowanie należy usunąć w sposób przyjazny dla środowiska. Wszystkie powierzchnie, które są zabezpieczone przed korozją wyczyść łagodnym rozpuszczalnikiem.

Montaż stojaka (tylko dla JPT-10B)



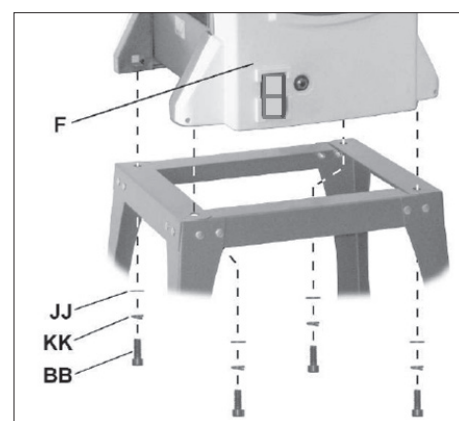
Rys. 8

Przymocuj nogi (N, Rys. 8), górne wzmocnienia (H, Rys. 8) i dolne wzmocnienia (E, Rys. 8) za pomocą śrub (Y), podkładek (CC), podkładek sprężystych (DD) oraz nakrętek sześciokątnych (EE).

Dopóki nie zmontujesz całego stojaka nie dokręcaj śrub mocno.

Przymocuj gumowe nóżki (LL) do nóg za pomocą śrub sześciokątnych (X), podkładek (CC) i nakrętek sześciokątnych (EE). Ustaw stojak na płaskiej powierzchni i dokręć wszystkie nakrętki.

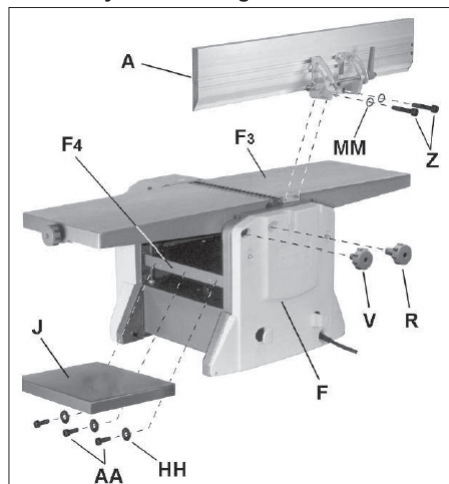
Instalacja frezarki na stojak (tylko dla JPT-10B)



Rys. 9

Korpus maszyny (F) umieść na zmontowanym stojaku i dokręć 4 śruby imbusowe (BB), przez podkładki sprężyste (KK) i podkładki (JJ). Za pomocą 5 mm klucza imbusowego dokręć śruby.

Montaż wyrównniarko - grubościówki



Rys. 10

Przykładnica

Za pomocą dwóch śrub (Z) i podkładek (MM) przymocuj przykładnicę (A) z boku stołu wyjściowego (F3).

Za pomocą 5 mm klucza imbusowego dokręć śruby.

Nakrętki zabezpieczające

Zarówno wyrównniarka jak i grubościówka wyposażone są w dwie nakrętki, które zabezpieczają pozycję stołu wejściowego. Wkręć nakrętki zabezpieczające (V, R) i dokręć stół wejściowy.

Przedłużenie stołu grubościówki

Przykręć przedłużenie stołu (J) do głównego stołu do przeciągania (F4) za pomocą trzech śrub (AA) i podkładek (HH).

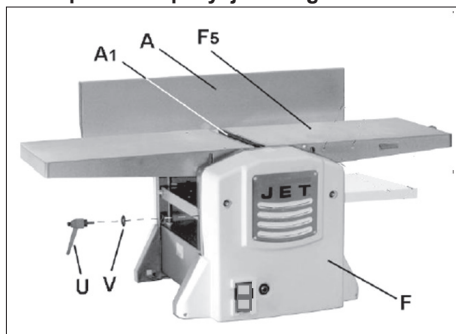
Za pomocą 5 mm klucza imbusowego dokręć śruby.

Wyrównanie płaszczyzny stołu grubościówki i przedłużenia

Umieść dwie śruby w gwintowanych otworach przedłużenia stołu (J). Śruby zostały specjalnie zaprojektowane w celu wyrównania płaszczyzny stołu grubościówki i dodatkowego przedłużenia, które muszą być względem siebie poziomo. Poprzez wyrównanie nogą dwóch stołów usunięty zostanie ewentualny ząb powstały na obrabianym przedmiocie podczas pogrubiania.

Odpowiednie wyrównanie płaszczyzny można wykonać za pomocą 4 mm klucza imbusowego. Obrócenie kluczem zgodnie z ruchem wskazówek zegara umożliwi podwyższenie stołu natomiast obracając nim w odwrotnym kierunku można stół obniżyć.

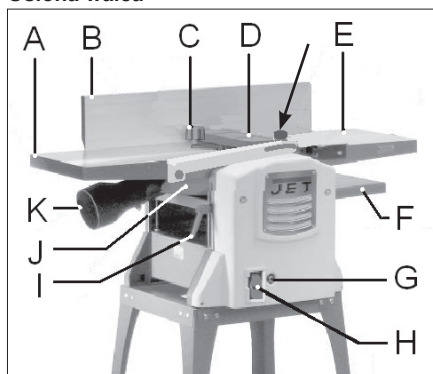
Zabezpieczenie pozycji stołu grubościówki



Rys. 11

Wkręć uchwyt (U) wraz z podkładką (V), aby zabezpieczyć wysokość stołu grubościówki.

Osłona walca



Rys. 12

Poluzowując nakrętkę na ramieniu pokrywy, patrz strzałka (rys. 12) możesz przesunąć osłonę walca.

5.3 Połączenie elektryczne

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

Napięcie sieciowe musi odpowiadać danym na etykiecie urządzenia.

Podłączenie do sieci musi posiadać zabezpieczenie przed przepięciem 16 A. Używaj kabli zasilających oznaczonych symbolem H05VV-F.

Połączenia elektryczne i wszelkiego rodzaju naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanych elektryków.

OSTRZEŻENIE:

- Przed włączeniem maszyny należy sprawdzić swobodną pracę walca i upewnić się, że wszystkie elementy zabezpieczające są zamontowane.

5.4 Podłączenie urządzenia odciągowego

Przed rozpoczęciem pracy maszyną należy podłączyć do odpowiedniego urządzenia odciągowego.

Po włączeniu strugarki ssanie włącza się automatycznie.

Wąż ssący musi być wykonany z antystatycznego materiału.

5.5 Uruchomienie

Aby włączyć lub wyłączyć maszynę naciśnij przycisk ON/OFF (H, Rys.6), który znajduje się na głównym panelu.

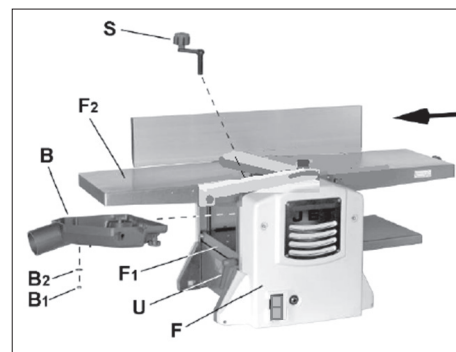
W przypadku przeciążenia maszyna automatycznie wyłączy się.

Po około 5 minutach od wychłodzenia możesz ponownie restartować maszynę (wyłączając zabezpieczenie przed przeciążeniem), a następnie włączyć ją.

6. Praca z maszyną

6.1 Wyrównywanie i struganie:

Przed dokonaniem jakichkolwiek regulacji odłącz maszynę od źródła zasilania. Nieprzestrzeżenie tej wskazówki może spowodować poważne obrażenia.



Rys. 13

Zwolnij dźwignię blokującą (U). Zamontuj dźwignię sterującą (S), aby wyregulować wysokość stołu grubościówki. Obróć uchwyt (S) przeciwnie do ruchu wskazówek zegara i opuść stół grubościówki (F1) całkowicie w dół. Zdejmij nakrętkę (B1) i podkładkę (B2) z osłony z odciąganiem (B). Ustaw kierunek zegara i opuść stół (Rys.13).

Umieść osłonę ssącą (B) tak, aby jej „spód” leżał na stole (F1).

Podnieś stół tak, aby osłona ssąca (B) została ustawiona między stołem wejściowym (F1) a stołem (F2).

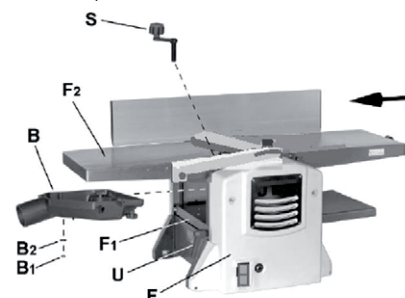
Nie dokręcaj zbyt mocno.

Dokręć uchwyt zabezpieczający (U).

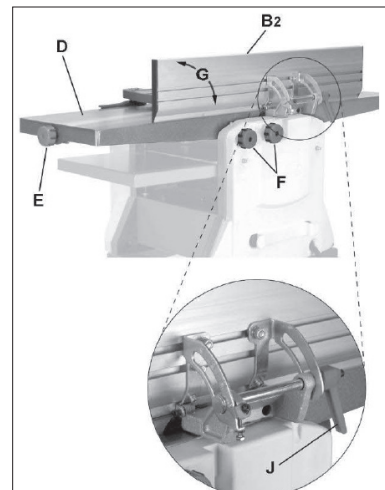
Zalecamy: Zabezpieczyć również osłonę ssącą, przykręcając nakrętkę sześciokątną (B1) i płaską podkładkę (B2) do spodu stołu (F1).

Wyjmij rękojeść (S).

Uwaga: Osłona ssąca (B) musi być prawidłowo zamontowana w obu przypadkach (wyrównywania i pogrubienia). Jeśli niepoprawnie przymocujesz osłonę, mikroprzełącznik nie włączy się, a maszyna nie uruchomi się.



Rys. 14A

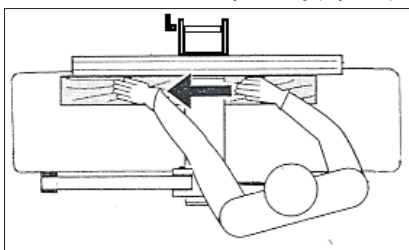


Rys. 14B

Aby wyregulować kąt przykładnicy, poluzuj uchwyt mocujący (Rys. 14 J). Po zakończeniu regulacji dokręć go ponownie.

Właściwa pozycja robocza:

Stań bokiem obok stołu wejściowej (Rys.15).



Rys. 15

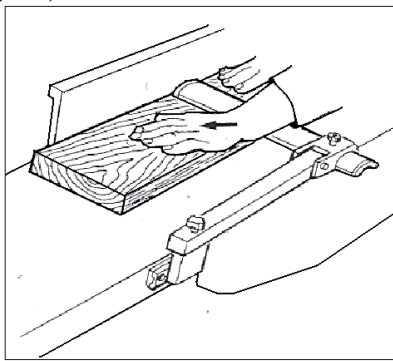
Manipulacja z obrabianym przedmiotem:

Poprowadź obrabiany przedmiot bezpośrednio przez stół wejściowy, zaciśnij mocno palce i prowadź przedmiot. Nigdy nie wkładaj palców pod osłonę walca. Zawsze trzymaj ręce z dala od walca. Nigdy nie przeciągaj obrabianego przedmiotu przez otwartą osłonę. Zawsze należy strugać obrabiany element na całej jego długości.

W przypadku obrabiania dłuższych przedmiotów (dłuższych niż stół wejściowy) należy je podeprzeć za pomocą pachółka lub zastosować przedłużenie stołu.

Struganie powierzchni obrabianego przedmiotu do 75 mm grubości :

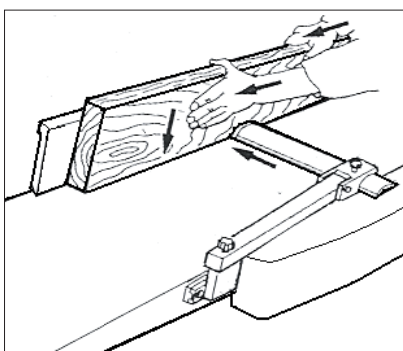
Przyłóż obrabiany przedmiot do przykładnicy. Dostosuj wysokość osłony walca do wysokości obrabianego przedmiotu. Podczas prowadzenia obrabianego przedmiotu dłonie ślizgają się przez osłonę ochronną (Rys.16).



Rys. 16

Struganie bocznej strony lub powierzchni obrabianego przedmiotu o grubości większej niż 75 mm:

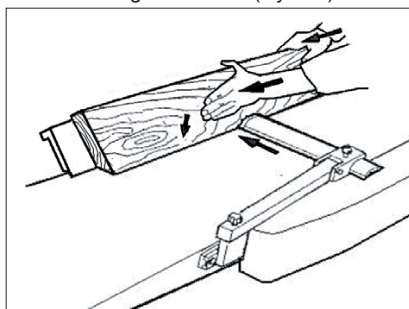
Przyłóż obrabiany przedmiot do przykładnicy. Dopasuj osłonę tak, aby znalazła się obok obrabianego elementu (Rys.17).



Rys. 17

Ścinanie i fazowanie krawędzi:

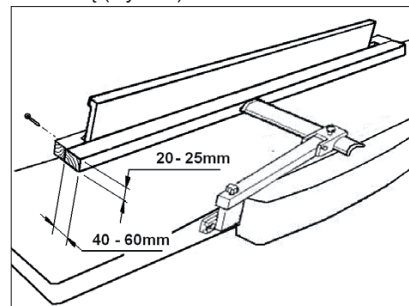
Przyłóż obrabiany przedmiot do przykładnicy. Dopasuj osłonę ochronną tak, aby znalazła się obok obrabianego elementu (Rys.18).



Rys. 18

Struganie wąskich elementów:

W celu bezpiecznego posuwu wąskich elementów należy wykorzystać przykładnicę pomocniczą (Rys.19).



Rys. 19

Instrukcje:

Stoły strugarskie zostały fabrycznie ustawione. Pracuj tylko z ostrymi nożami strugarskimi! Sprawdź jeśli na obrabianym przedmiocie nie znajdują się jakiegokolwiek ciała obce (gwoździe, śruby) lub sęki.

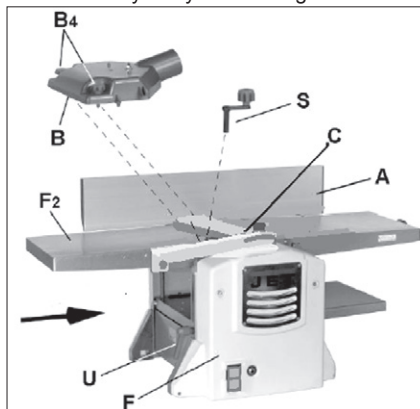
Poprowadź obrabiany przedmiot jego grubszym końcem do przodu, wydrążoną stroną do dołu. Jeśli jest to możliwe strugaj obrabiany przedmiot wzdłużnie.

Najlepsze efekty można uzyskać poprzez przeprowadzenie obróbki na kilka przejść. Jeśli wyłączysz maszynę lub nie będziesz jej dłuższy czas używać, przykryj walec osłoną. Do obróbki krótkich przedmiotów zastosuj odpowiednie przyrządy pomocnicze lub podawacze.

6.2 Grubościowanie

Przed dokonaniem jakichkolwiek regulacji odłącz maszynę od źródła zasilania. Nieprzestrzeżenie tej instrukcji może spowodować poważne obrażenia. Jeśli maszyna jest obecnie ustawiona do wyrównywania, usuń osłonę z odsysaniem (B, Rys.20).

Dokładnie zapoznaj się z procedurą opisaną w rozdziale 6.1 Wyrównywanie i struganie.



Rys. 20

Podnieś osłonę walca (C).

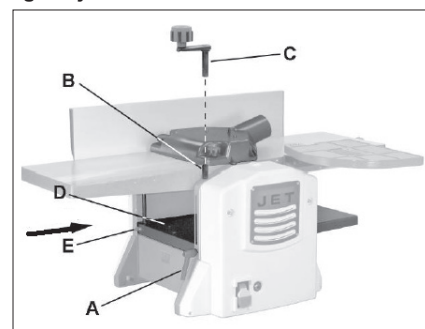
Noże są ostre.

Zachowaj ostrożność podczas manipulacji w okolicy noży.

Chwila nieuwagi może spowodować poważne obrażenia. Zamontuj króciec dyszy ssącej (B) tak jak pokazano na rysunku (Rys. 20).

Umieść na stole wyjściowym (F2) i zabezpiecz, wkręcając śruby zabezpieczające (B4).

Regulacje



Rys. 21

Aby zmienić wysokość stołu grubościówki zwolnij dźwignię blokującą (A). Obróć uchwyt (C) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zniżyć wysokość stołu (D), lub przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby zwiększyć wysokość stołu (usuwasz mniejsze wióry).

Skala (E) pokazuje wybraną grubość obrabianego przedmiotu .

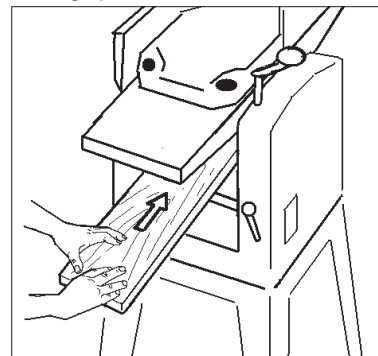
Po ustawieniu wybranej grubości dokręć dźwignię blokującą (A).

Prawidłowa pozycja podczas pracy:

Włóż obrabiany przedmiot do maszyny i przesuń go.

Manipulacja z obrabianym przedmiotem:

Stół strugarki ustaw zgodnie z grubością obrabianego przedmiotu.



Rys. 22

Obrabiany przedmiot automatycznie zostanie przeciągnięty.

Obrabiany element poprowadź bezpośrednio przez strugarkę.

Aby wyjąć obrabiany przedmiot z maszyny, zniż wysokość i przesuń go przez maszynę.

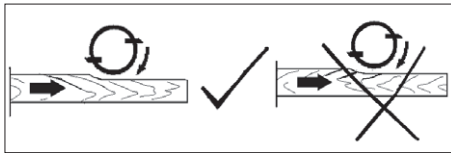
Długie przedmioty należy odpowiednio podeprzeć.

Instrukcje:

Pracuj tylko z ostrymi nożami strugarskimi! Poprowadź obrabiany przedmiot grubszym końcem do przodu, wydrążoną stroną do dołu.

Maksymalne usuwanie wiórów wynosi 2 mm. Jeśli obrabiany przedmiot zakleszczy się, opuść stół o 1/2 obrotu korby.

Jeśli jest to możliwe obrabiaj przedmiot wzdłuż włókien (rys.23).



Rys. 23

Najlepsze efekty można uzyskać poprzez przeprowadzenie obróbki na kilka przejść. W przypadku zakończenia obrabiania lub jakiegokolwiek przerwy w pracy należy wyłączyć maszynę.

Nie można obrabiać przedmiotów, które są krótsze niż 150 mm.

Jednocześnie można obrabiać maksymalnie dwa przedmioty.

7. Ustawienia

Ogólne instrukcje:

Przed rozpoczęciem ustawiania i regulacji maszyny należy zabezpieczyć przed niechcianym włączeniem przez wyciągnięcie kabla z gniazdka.

Noże strugarskie są bardzo ostre!

Zachowaj ostrożność podczas manipulacji z nożami.

Chwila nieuwagi może spowodować poważne obrażenia.

7.1 Wymiana noży strugarskich

Wymieniaj noże tylko wtedy, gdy maszyna jest odłączona od źródła zasilania.

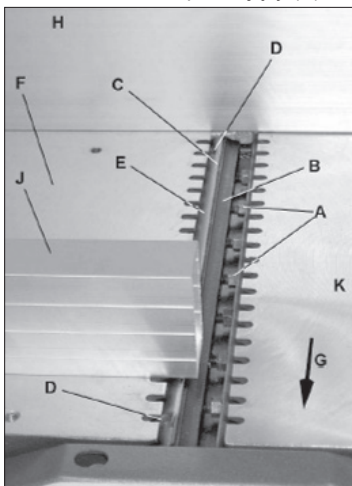
Noże strugarskie są bardzo ostre.

Podczas wymiany noży zawsze noś rękawice robocze.

Przesuń osłonę walca do przodu (G, Rys.24), a przykładnicę do tyłu.

Odkręć śruby z łbem sześciokątnym (A, Rys. 24) klinów zabezpieczających noże (pracuj w rękawicach!)

Najpierw wyjmij nóż strugarski (C), a następnie usuń z walca klin zabezpieczający (B).



Rys. 24

Wyczyść powierzchnię walca strugarskiego i klina zabezpieczającego za pomocą rozpuszczalnika (nie używaj środków czyszczących, które mogą uszkodzić metalowe części i spowodować korozję).

7.2 Montaż i regulacja noży

Odłącz maszynę od źródła zasilania.

Podczas montażu noża strugarskiego noś odpowiednie rękawice.

Używaj tylko noży, które są zgodne ze specyfikacjami technicznymi i spełniają normę EN 847-1

Nieodpowiednie, źle zamontowane, tępe lub uszkodzone noże strugarskie mogą się poluzować lub znacznie zwiększyć wystąpienie ryzyka odrzutu.

Zawsze wymieniaj wszystkie dwa noże jednocześnie.

Kliny zabezpieczające noże są takie same i dlatego można je umieszczać dowolnie.

Używaj tylko oryginalnych części zamiennych JET.

Umieść klin zabezpieczający do rowka znajdującego się w wale.

Dokręć śruby sześciokątne tak, aby można było włożyć noże.

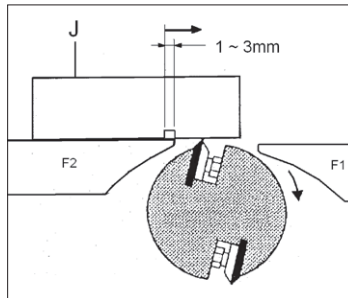
Włóż ostry nóż strugarski i wyreguluj jego położenie za pomocą klina tak, aby wystawał ponad krawędź głowicy frezarskiej.

Następnie dokręć śruby zabezpieczające, aby zabezpieczyć noże.

Na tylnym stole umieść przyrząd pomocniczy do regulacji noży strugarskich, tak aby wystawał ponad środek walca.

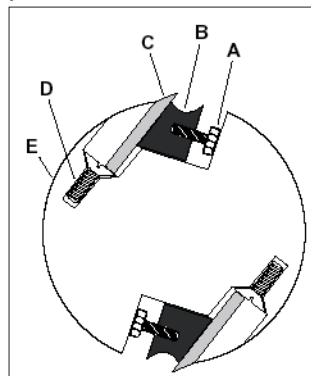
Na przyrządzie pomocniczym narysuj koniec tylnego stołu, patrz (Rys. 25), wyreguluj wysokość noża zgodnie z przyrządem pomocniczym.

Aby prawidłowo wyregulować wysokość noży, obróć walec z nożami, a aluminiowy przyrząd pomocniczy (J) przesunie się o 1-3 mm.



Rys. 25

Zagwarantuje to ustawienie prawidłowej wysokości noża. Taką samą wysokość noża należy wyregulować na obu nożach, dzięki czemu możliwe będzie struganie dwoma nożami i uzyskana zostanie odpowiednia płaszczyzna.



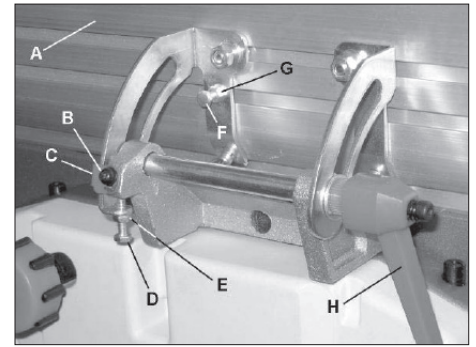
Rys. 26

Użyj śruby (D), aby dokładnie wyregulować pozycję noża. Następnie dokręć nóż śrubami sześciokątnymi od krawędzi do środka. Nie używaj żadnych przedłużeń dźwigni klucza, aby uzyskać większy moment dokręcania. Nie dokręcaj śrub zbyt mocno.

Załóż z powrotem przykładnicę i osłonę walca.

7.3 Ustawienie przykładnicy

Przykładnicę (A) można przechylać pod kątem od 90° do 45°.



Rys. 27

Użyj kątownik, aby sprawdzić, jeśli przykładnica w stosunku do stołu jest ustawiona pod kątem 90°.

Za pomocą śruby (D) ustaw ogranicznik na 90°. Użyj śruby (F), aby ustawić ogranicznik na 45°. Śruba (B) utrzymuje na skali wskaźnik pozycji.

8. Konserwacja i przeglądy

Uwagi ogólne:

Przed rozpoczęciem pracy jakiegokolwiek konserwacji, naprawy lub regulacji wyłącz maszynę i odłącz ją od źródła zasilania.

Maszynę należy czyścić w regularnych odstępach czasu.

Codziennie sprawdzaj prawidłową funkcję systemu odciągania.

Natychmiast wymień uszkodzone noże strugarskie.

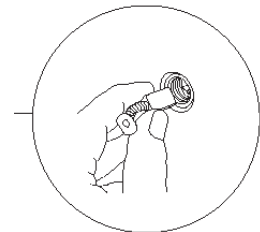
Przed rozpoczęciem pracy upewnij się, że wszystkie kłapki przeciwdrzutowe działają prawidłowo.

Uszkodzone urządzenia ochronne należy natychmiast wymienić.

Po wyczyszczeniu lub ustawieniu maszyny wszystkie elementy ochronne należy ponownie zamontować.

Połączenia elektryczne i naprawy elektryczne mogą być wykonywane wyłącznie przez wyspecjalizowanego elektryka.

Szczotki węglowe należy sprawdzać po każdym 50 godzinach pracy.



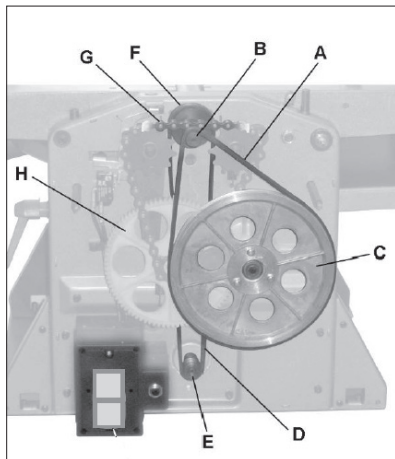
Rys. 28

Jeśli szczotki węglowe są mniejsze niż 5 mm, należy je wymienić. (Kod do zamówienia: 121-JPT10B-169 ... potrzebne będą 2 szt.)

Pasek napędowy:

Odłącz maszynę od źródła zasilania.

Uważaj na ostre noże strugarskie ponieważ istnieje ryzyko skaleczenia.



Rys. 29

Zdejmij przednią pokrywę maszyny.
Wymień pasek (A) lub główny pasek napędowy (D).
Z powrotem załóż przednią pokrywę.

9. Pomoc w przypadku awarii

Konserwację, czyszczenie i naprawy można przeprowadzać tylko wtedy, gdy silnik jest wyłączony i maszyna jest całkowicie zatrzymana.

Wyciągnij kabel z gniazdka.

Wszystkie osłony ochronne muszą być ponownie zamontowane natychmiast po czyszczeniu, naprawie i konserwacji.

Naprawy i konserwacja sieci elektrycznej mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.

Rozwiązywanie najczęściej występujących problemów:

Nie można uruchomić silnika

W maszynie nie ma dopływu prądu - sprawdź zasilanie oraz bezpiecznik sieciowy.
Uszkodzony silnik, wyłącznik lub kabel - skontaktuj się z wykwalifikowanym elektrykiem.
Przeciążenia maszyny – odczekaj około 5 min i spróbuj ponownie włączyć maszynę.

Wibracje maszyny

Maszyna nie stoi na płaskiej powierzchni - ustaw maszynę na płaskiej i stabilnej powierzchni.
Noże nie znajdują się tym samym poziomie – wyrównaj noże.
Uszkodzone noże – natychmiast wymień noże.

Powierzchnia obrabianego elementu jest nieprawidłowo obrobiona

Tępe noże – zamontuj ostre noże
Walec lub noże są zanieczyszczone trocinami - oczyść.
Zbyt duży ubytek materiału – strugaj na więcej przejść.

Obrabiany przedmiot jest niejednorodny.
Zbyt wysoka wilgotność obrabianego elementu.

Obrabiany element skacze podczas pracy

Niewystarczające prowadzenie obrabianego przedmiotu – wykorzystaj podpórkę z rolkami (pacholek).
Tępy nóż strugarski - wymień noże.
Noże strugarskie znajdują się za wysoko - wyrównaj wysokość poprzez podniesienie stołu wyjściowego.

Obrabiany przedmiot jest krzywy - wyrównaj przedmiot na przeciągaczu

Nieregularne usuwanie

Noże nie są wyrównane - ustaw noże za pomocą ustawiacza noży.

Wolny posuw obrabianego przedmiotu

Ustawione jest zbyt duże usuwanie wiórów – obrabiaj na więcej przejść.
Zanieczyszczony stół grubościówki - wyczyść stół.

Walec posuwu jest zbyt śliski - oczyść walce, a gumowe walce delikatnie oszlifuj, tak żeby były bardziej szorstkie.

Problem z regulacją stołu strugarskiego

Niedostateczne smarowanie - nasmaruj

Niska moc silnika

Pas się ślizga - napnij lub wymień pas.
Brudna powierzchnia stołu - wyczyść stół.
Tępe noże strugarskie - wymień noże.

10. Ochrona środowiska

Maszyna zawiera materiały, które mogą być jeszcze wykorzystane lub poddane utylizacji.
Utylizacją zajmują się wyspecjalizowane instytucje.

11. Akcesoria opcjonalne

Zestaw 2 noży ze stali szybko tnącej (HSS) (kod do zamówienia F992-26017)
Pacholek stolarski - stojak (kod do zamówienia 125-675120)