

JWBS-15-18-20

Pásová pila
Pásová pila
Szalagfűrészgép
Piła taśmowa

CZ Návod k obsluze

(překlad původního návodu)

SK Návod k 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.

V Kněžívce 201, 252 67, Tuchoměřice, Praha-západ

Česká republika

Tel: 220 950 910 Fax: 220 950 911

Email: prodej@igm.cz

www.igm.cz

CE-ES-Prohlášení o shodě

Výrobek: Pásová pila

JWBS-15

Typové číslo: 714600M, 714650T

JWBS-18

Typové číslo: 714700M, 714750T

JWBS-20

Typové číslo: 714800M, 714850T

Značka: JET

Výrobce:

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

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

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2014/30/EU EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)

Konstruováno ve shodě s:

- ** EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2006+AC:2010, EN 1807-1:2013

CE přezkoušení provedeno:

**** UDEM International Certification Auditing Training Centre Industry and Trade Co. Ltd.,
Mutlukent Mahallesi 2073 Sokak No:10 Cankaya - Ankara - Turkey (notified body No: 2292)

Certifikát číslo:

M.2016.103.6984

Technickou dokumentaci zpracoval:

Hansjörg Meier, Head of Product Management




2017-11-10 Jan Dätwyler, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

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 **Pásová pila JET JWBS-15/18/20** 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		
1. Prohlášení o shodě	případě nejasností konzultujte s dodavatelem.	Pro obtížně manipulovatelné obrobky použijte vhodné prodloužení stolu a podpěrné pomůcky.
2. JET Záruční servis	Obrábět jakýkoliv kov je na stroji zakázáno.	Při řezání válcovitého materiálu zajistěte, aby se nemohl otáčet. Vždy snižte vodítko pilového pásu tak, aby bylo co nejbliž obráběnému materiálu. Když máte pracovní stůl nakloněn, použijte pravidlo a umístěte jej pouze pod obrobek ze spodní strany.
3. Bezpečnost Poučení Obecné bezpečnostní pokyny Možná rizika	Obrobek musí být možné bezpečně vložit, podepírat a vést. Pro bezpečné používání stroje dbejte nejen pokynům uvedeným v tomto návodu, ale i standardním provozním a bezpečnostním předpisům. Stroj smí obsluhovat pouze proškolení pracovníci, kteří jsou obeznámeni s provozem, údržbou a opravou stroje a jsou si vědomi všech rizik. Musí být dodržen minimální věk obsluhy stroje.	Piliny a zbytky materiálu odstraňujte pouze při vypnutém stroji. Stroj umístěte tak, aby byl kolem dostatečný prostor pro bezpečnou manipulaci s materiálem a pracovní operace. Dbejte na správné osvětlení. Stroj je určený pro práci ve vnitřních prostorách, a musí být umístěn na pevnou a rovnou plochu. Dejte pozor, aby napájecí kabel nebyl umístěn tak, že brání bezpečné práci nebo že brání bezpečnému pohybu osob. Udržujte pracovní plochu a okolí stroje čisté bez zbytků materiálu, oleje a nečistot. Budte pozorní a koncentrovaní. Dělejte práci s rozumem. Nikdy nepracujte pod vlivem omamných látek, jako alkohol nebo drogy. Při práci udržujte stabilní postoj.
4. Specifikace stroje Popis stroje Technická data Hlučnost Prašnost Obsah dodávky		
5. Přeprava a uvedení do chodu Přeprava a instalace Montáž Elektrická přípojka Odsávací přípojka Uvedení do chodu	Stroj smí být používán pouze v dokonalém technickém stavu. Při práci se strojem musí být instalovány všechny bezpečnostní prvky. Za poškození vyplývající z nevhodného zacházení neodpovídá výrobce ani dodavatel. Riziko nese každý uživatel sám.	
6. Práce se strojem		
7. Nastavení a seřízení Výběr pilového pásu Výměna pilového pásu Nastavení běhu pásu Nastavení napnutí pásu Nastavení vedení pásu Nastavení rychlosti pásu Složení pilového pásu	3.2 Obecné bezpečnostní pokyny Dřevobráběcí stroje mohou být při nevhodném zacházení nebezpečné.  Pečlivě si přečtěte návod k obsluze než začnete pracovat se strojem. Chraňte tento návod k obsluze před nečistotami a vlhkostí a při prodeji jej předejte novému majiteli stroje.	Nikdy nepracujte se strojem pod vlivem omamných látek, jako alkohol nebo drogy. Uvědomte si, že léky mohou změnit vaše chování. Nikdy nesahejte na stroj, pokud je v provozu nebo se pomalu vypíná. Budte pozorní na pohyb dětí kolem stroje v chodu. Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru. Pokud opustíte pracovní prostor, stroj vždy vypněte. Nepoužívejte stroj v blízkosti hořlavých látek (kapaliny a plyny). Zajistěte, aby v blízkosti stroje byl umístěn vhodný hasicí přístroj. Nikdy nepoužívejte stroj ve vlhkém prostředí a nevystavujte ho dešti. Prach ze dřeva je výbušný a může být zdraví škodlivý. Především tropické dřevo a tvrdé dřevo jako buk a dub je rakovinotvorné. Vždy používejte vhodné odsávací zařízení. Před obráběním odstraňte z obrobku hřebíky a jiné cizí předměty.
8. Údržba a kontrola		
9. Řešení problémů	Na stroji nejsou dovoleny žádné změny ani přestavba stroje. Denně před začátkem práce přezkoušejte bezproblémový chod stroje a funkci ochranných krytů. Zjištěné nedostatky na stroji nebo poškozený ochranný kryt ihned odstraňte. Stroj uvádějte do chodu - pouze v dokonalém technickém stavu.	
10. Ochrana životního prostředí		
11. Příslušenství		
12. „Bezpečná práce“ - příloha A		
1. Prohlášení o shodě Prohlašujeme, že tento výrobek je v souladu se směrnicemi, normami, standardy a CE zkouškou, které jsou uvedeny na str. 2 tohoto návodu.	Dlouhé vlasy chraňte čepicí nebo sítkou na vlasy. Noste přiléhavé oblečení. Náramky, prsteny a řetízky odložte. Noste pouze pracovní obuv, v žádném případě nenoste obuv pro volný čas nebo sandále. Vždy používejte a noste schválené pracovní pomůcky. Při práci na stroji nenoste pracovní rukavice! Pracovní rukavice noste pouze při manipulaci s pilovými pásy.	
2. JET Záruční servis Firma IGM nástroje a stroje s.r.o. se vždy snaží dodat kvalitní a výkonný produkt. Uplatnění záruky se řídí platnými Obchodními podmínkami a Záručními podmínkami firmy IGM nástroje a stroje s.r.o.	Výpadky jištění proti přetížení nesmějí být delší než 10 sekund. Pracujte pouze s ostrým a bezchybným pilovým pásem. Pracujte pouze s dobře utaženým pravítkem.	
3. Bezpečnost 3.1 Poučení Pásová pila je určená pouze k řezání dřeva, dřevu podobných materiálů a tvrdého plastu. Řezání jiných materiálů není dovoleno, v		

Při práci s malým materiálem použijte podavač pro řezání malých kusů. Podavač vždy skladujte v blízkosti stroje, i když jej zrovna nevyužíváte.

Dodržujte pokyny ohledně možné maximální a minimální velikosti řezaného materiálu. Nikdy nepouštějte stroj bez ochranných krytů.

Nestoupejte si na stroj.

Poruchy na elektrické přípojce smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

Poškozený elektrický kabel ihned vyměňte. Všechny nastavení nebo údržbu stroje provádějte pouze se strojem odpojeným od zdroje napájení.

Poškozený pilový pás ihned vyměňte.

3.3 Možná rizika

Při předepsaném používání stroje mohou některé rizika přetrvat.

Nebezpečí odlétávajícího obrobku.

Pozor na hluk a prach.

Používejte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu.

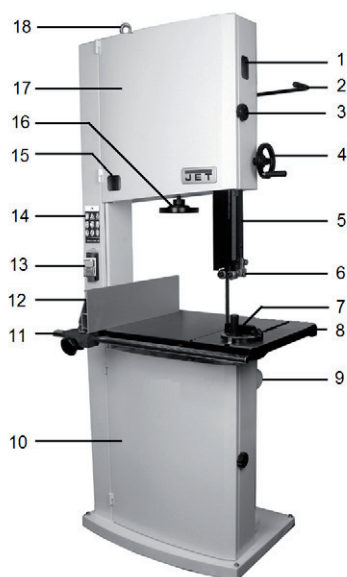
Používejte vhodné odsávací zařízení!

Pozor na poškozený pilový pás.

Pozor na poškozený elektrický kabel.

4. Specifikace stroje

4.1 Popis stroje



Obr. 1

1. Okénko kontroly pilového pásu
2. Páka napnutí pilového pásu
3. Dveřní západka
4. Ruční kolo nastavení výšky
5. Tyč vodítka
6. Horní vodítka pilového pásu
7. Pokosové pravítko
8. Litinový stůl
9. Otvor odsávání
10. Kryt spodního kola
11. Podpěrná lišta podélného pravítka
12. Podélné pravítko
13. Magnetický vypínač
14. Štítek s výstrahami
15. Okénko napnutí pilového pásu
16. Ruční kolo napnutí pilového pásu
17. Kryt horního kola
18. Kroužek zvedání

4.2 Technická data

JWBS-15

Průměr kola	375 mm
Šířka řezu	max. 360 mm
Výška řezu	max. 356 mm
Délka pilového pásu	3380 mm (3350 ~ 3390 mm)
Šířka pilového pásu	3-25 mm
Tloušťka pil. pásu	0,5-0,7 mm
Rychlost řezu	760 m/min
Pracovní stůl	545x405 mm
Náklon stolu	-5° až 45°
Pracovní výška	890 mm
Odsávání	2x 100 mm
Rozměry (DxŠxV)	750x810x1880 mm

Elektrická přípojka	230V ~1/N/PE 50Hz
Výkon	1,1 kW (1,5 HP)
Jmenovitý proud	6 A
Kabel(H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Pojistka	16 A
Hmotnost stroje	172 kg

Elektrická přípojka	400V ~3/PE 50Hz
Výkon	1,5 kW (2 HP)
Jmenovitý proud	3,8 A
Kabel(H07RN-F)	5x1,5 mm ²
Pojistka	16 A
Hmotnost stroje	174 kg

Třída izolace	I
---------------	---

JWBS-18

Průměr kola	470 mm
Šířka řezu	max. 457 mm
Výška řezu	max. 406 mm
Délka pilového pásu	3810 mm (3785 ~ 3835 mm)
Šířka pilového pásu	3-30 mm
Tloušťka pil. pásu	0,6-0,8 mm
Rychlost řezu	580 & 900 m/min
Pracovní stůl	690x508 mm
Náklon stolu	-5° až 45°
Pracovní výška	940 mm
Odsávání	2x 100 mm
Rozměry (DxŠxV)	915x865x2035 mm

Elektrická přípojka	230V ~1/N/PE 50Hz
Výkon	1,5 kW (2 HP)
Jmenovitý proud	8 A
Kabel(H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Pojistka	16 A
Hmotnost stroje	214 kg

Elektrická přípojka	400V ~3/PE 50Hz
Výkon	2,2 kW (2 HP)
Jmenovitý proud	5 A
Kabel(H07RN-F)	5x1,5 mm ²
Pojistka	16 A
Hmotnost stroje	217 kg

Třída izolace	I
---------------	---

JWBS-20

Průměr kola	514 mm
Šířka řezání	max. 508 mm
Výška řezu	max. 406 mm
Délka pilového pásu	4013 mm (3990 ~ 4035 mm)
Šířka pilového pásu	3-38 mm
Tloušťka pilového pásu	0,6-0,9 mm
Rychlost řezu	640 a 1220 m/min
Pracovní stůl	690x508 mm
Náklon stolu	-5° až 45°
Pracovní výška	940 mm
Odsávání	2x 100 mm
Rozměry (DxŠxV)	940x845x2235 mm

Elektrická přípojka	230V ~1/PE 50Hz
---------------------	-----------------

Výkon	2,2 kW (3 HP)
Jmenovitý proud	12 A
Kabel (H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Pojistka	16 A
Hmotnost stroje	258 kg

Elektrická přípojka	400V ~3/PE 50Hz
Výkon	3,7 kW (5 HP)
Jmenovitý proud	8,8 A
Kabel (H07RN-F)	5x1,5 mm ²
Pojistka	16 A
Hmotnost stroje	276 kg

Třída izolace	I
---------------	---

4.3 Hlučnost

Podle EN 1807 (Tolerance 4 dB)
Při řezání buku výšky 30 mm a délky 1500 mm s vlhkostí 8,5%

Hladina síly hluku (podle EN 3746)	
- volnoběžný chod	82 dB
- pracovní chod	93 dB

Hladina tlaku hluku (podle EN 11202)	
- volnoběžný chod	74 dB
- pracovní chod	87 dB

Uvedené hodnoty jsou emisní úrovně a nemusí být brána jako bezpečná nebo nebezpečná hladina pro práci. Ačkoli existuje korelace mezi úrovní emisí a imisí, nepředstavují důvod pro stanovení dalších bezpečnostních opatření. Mezi pracovní podmínky, které by mohly ovlivnit hladinu hluku, patří doba trvání rezonance, specifikace prostoru, další zdroje hluku, například počet strojů a jiných činností na pracovišti. Příпустné hladiny hluku na pracovišti jsou definovány v legislativě jednotlivých států. Uvedené hodnoty jsou pouze informativní pro uživatele pro odhad možných rizik.

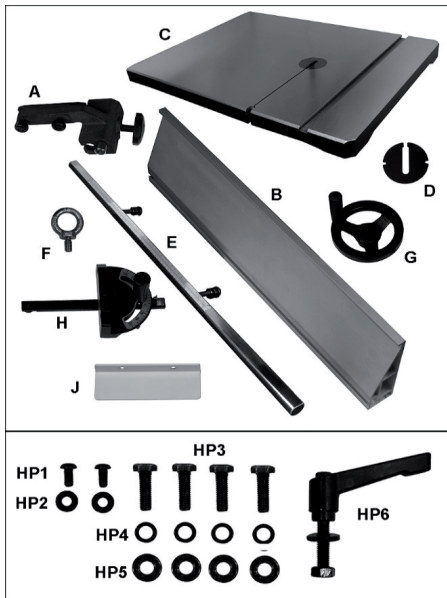
4.4 Prašnost

Pásové pil JWB-15/18/20 byly testovány na prašnost při rychlosti odsávání vzduchu 20 m/s. Odsávání 100 mm:
Podtlak 1250 Pa
Objemový průtok 565 m³ / h
Stroj splňuje emisní limit 2 mg / m³.

4.5 Obsah dodávky

- Stroj - pásová pila
- Tělo pravítka – A
- Profil pravítka – B
- Stůl stroje - C
- Krytka otvoru stolu – D
- Vodící lišta pravítka – E
- Kroužek pro zvedání stroje – F
- Ruční kolo s rukojetí – G
- Pokosové pravítko – H
- Paralelní pravítko – J
- Pilový pás
- Návod k obsluze
- Seznam náhradních dílů

- Příslušenství pro montáž:
- 2x Šrouby s válcovou hlavou - HP1
 - 2x Ploché podložky - HP2
 - 4x Šestihřanné šrouby - HP3
 - 4x Pojistné podložky - HP4
 - 4x Ploché podložky - HP5
 - 1x Rukojeť naklonění stolu - HP6



Obr. 2

5. Přeprava a uvedení do chodu

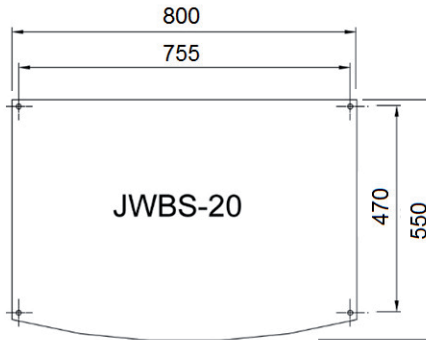
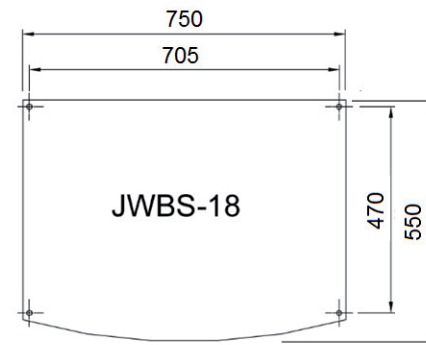
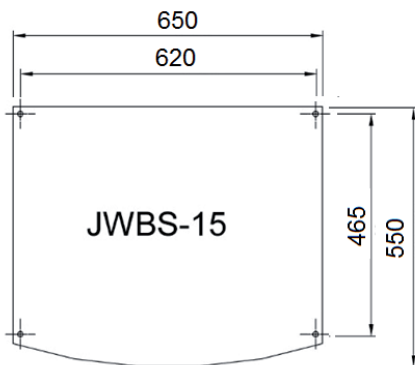
5.1 Přeprava a instalace

Stroj bude dodán na paletě. K manipulaci se zabaleným strojem použijte vysokozdvizný vozík nebo paletový vozík.

Při přepravě zajistěte stroj proti pádu.

Stroj je určený pro práci ve vnitřních prostorách a musí být umístěn na pevnou a rovnou plochu. V případě potřeby můžete stroj přišroubovat k stojné ploše.

Stroj lze v případě potřeby přišroubovat k ploše dle Obr. 3.



Obr. 3

Z důvodu snadnějšího transportu není stroj po vybalení kompletně smontovaný.

5.2 Montáž

Pokud po vybalení stroje zjistíte jakékoliv poškození kontaktujte dodavatele, neuvádějte jej do provozu.

Prosím, obal zlikvidujte ekologicky.

Konzervační tuk odstraňte jemným rozpouštědlem.

Připojte ruční kolo:

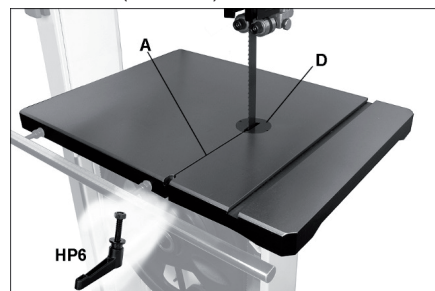
Namontujte ruční kolo s rukojetí (G, Obr. 4) a dotáhněte pomocí šroubů.



Obr. 4

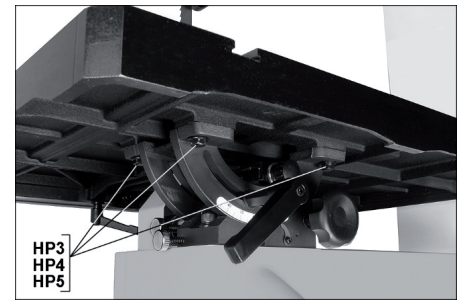
Připojte stůl:

Vložte stůl do stroje tak, aby pilový pás prošel dírou v něm (A, Obr. 5).



Obr. 5

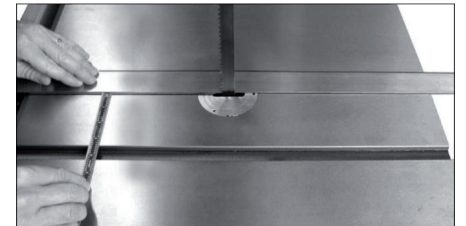
Vložte čtyři šestihranné šrouby s pojistnými plochými podložkami (Obr. 6). Pouze rukou jemně dotáhněte šrouby.



Obr. 6

Zkontrolujte, jestli je stůl paralelně s pilovým pásem:

Napněte pilový pás a umístěte k němu dlouhý rovný dílec nebo jakoukoliv hranu (Obr. 7).



Obr. 7

Jestli není drážka pro pravítko paralelní s pilovým pásem, nastavte stůl tak, aby byly paralelní.

Bezpečně utáhněte čtyřmi šrouby (Obr. 6). Vložte krytku otvoru stolu (D, Obr. 5) a seřďte ji. Vložte rukojeť naklonění stolu (HP6, Obr. 5) a utáhněte ji.

Připojte vodící lištu paralelního pravítka:

Připojte vodící lištu pravítka (E, Obr. 8) ke stolu. Zajistěte ji přiloženými šrouby a podložkami. Úplně je neutahujte, dokud neprovedete nastavení z následující sekce.

Pohled zespodu stolu



Obr. 8

Namontujte a nastavte paralelní pravítko:

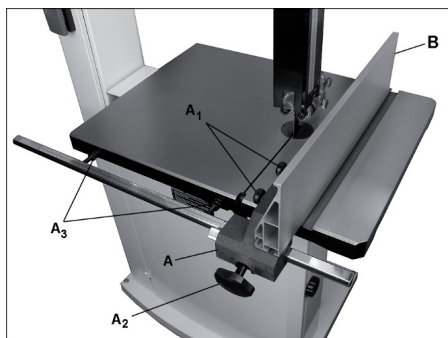
Vložte tělo pravítka (A, Obr. 9) do vodící lišty a posuňte jej vpravo od pilového pásu.

Namontujte profil pravítka (B) a utáhněte jej dvěma kolečky (A1).

Posuňte pravítko ke kraji drážky pro pokosové pravítko a utáhněte rukojeť (A2). Pravítko by mělo být s drážkou paralelní.

Je-li potřeba nastavení paralelnosti, uvolněte a otočte šestihrannými šrouby na vodící liště (A3) tak jak potřebujete.

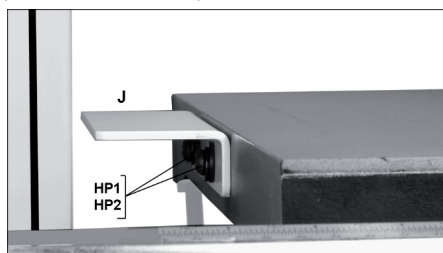
Utáhněte šrouby.



Obr. 9

Instalace konzoly stolu (pouze JWBS-20):

Nainstalujte konzolu (J, Obr. 10) na levou stranu stolu. Srovnajte s povrchem stolu a utáhněte šrouby (HP1 a HP2, Obr. 10).

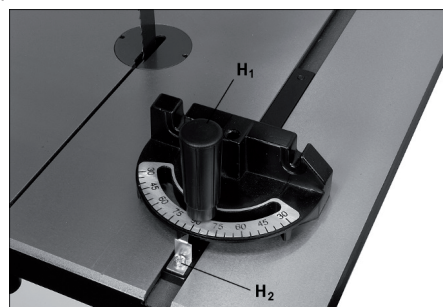


Obr. 10

Instalace pokosového pravítka:

Vložte pokosové pravítko do drážky ve stole. Použijte pravoúhlé pravítko, abyste ověřili, že pokosové pravítko je správně seřízeno a úhly, které ukazuje vzhledem k pilovému pásu, jsou přesné.

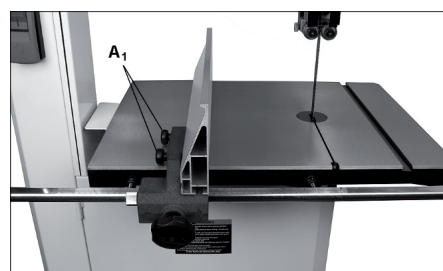
Je-li potřeba nastavení, uvolněte páku (H1, Obr. 11) a nastavte správné úhly. Pokud ukazatel není na 90°, povolte šroub (H2) pro nastavení.



Obr. 11

Nastavení hliníkového profilu paralelního pravítka:

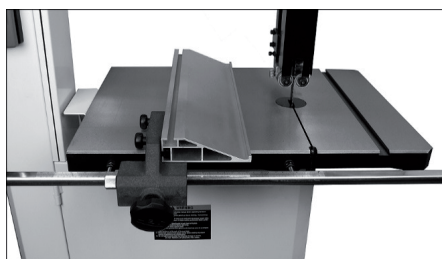
Uvolněte kolečka (A1, Obr. 12) pro nastavení profilu pravítka.



Obr. 12: vertikálně

Profil pravítka může být nainstalován do dvou pozic, svisle [vertikálně] (Obr. 12) nebo vodorovně [horizontálně] (Obr. 13).

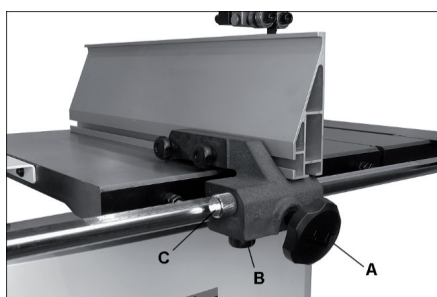
Horizontální pozice je užitečná pro menší obrobky a pro úzké mělké řezy.



Obr. 13: horizontálně

Přesné nastavení paralelního pravítka:

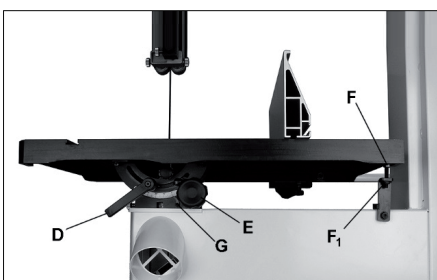
Uvolněte hlavní zámek pravítka, potočte kolečkem (A, Obr. 14). Uvolněte i kolečko (B). Posuňte pravítko na požadované místo. Otáčejte ryhovaným kolečkem (C) pro dosažení přesného nastavení pravítka. Po dosažení požadovaného nastavení utáhněte pravítko kolečkem (A).



Obr. 14

Naklonění stolu:

Pro naklonění stolu uvolněte rukojeť (D, Obr. 15) a otočte kolečkem (E). Náklon nastavte podle stupnice (G).

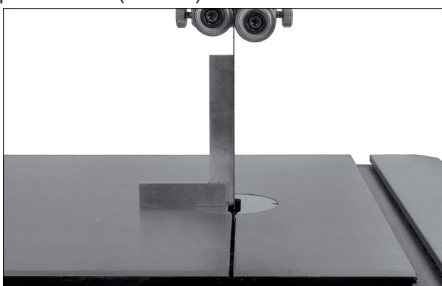


Obr. 15

Doraz náklonu na 90° (F) musí být uvolněna pryč pro naklonění stolu vlevo. Utáhněte rukojeť (D).

Nastavení dorazu náklonu na 90°:

Doraz náklonu na 90° (F) musí být nastavena, aby byl stůl v pravém úhlu k pilovému pásu. Umístěte pravoúhlé pravítko k pilovému pásu pro kontrolu (Obr. 16).



Obr. 16

Pro nastavení dorazu uvolněte šroub (F1, Obr. 15).

Vyrovnaní otvoru stolu:

Vyjměte krytku otvoru stolu, abyste odkryli šrouby stolu.

Otáčejte šrouby, tak jak potřebujete, dokud krytka není v rovině s povrchem stolu.

5.3 Elektrická přípojka

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

Používejte pouze el. kabel s označením H07RN-F.

Použijte pojistku = 16A

Opravy a úpravy elektrické přípojky smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

V případě přetížení se stroj vypne. Po vychladnutí stroje, asi po 10 min, stroj můžete znovu zapnout.

5.4 Odsávací přípojka

Stroj musí být před začátkem prací připojen k vhodnému odsávacímu zařízení.

Odsávání musí být zapnuto vždy, pokud je pásová pila v provozu.

Průtok na sací otvor musí být 20m/sec.

Hadice musí být z nehořlavého materiálu, a musí být uzemněna.

5.5 Uvedení do chodu

Stroj zapnete pomocí zeleného „ON“ tlačítka na hlavním panelu (A, Obr. 18). Červeným „OFF“ tlačítkem (B) se stroj vypíná.



Obr. 18

V případě přetížení se stroj vypne. Po vychladnutí stroje, asi po 10 minutách stroj můžete znovu zapnout.

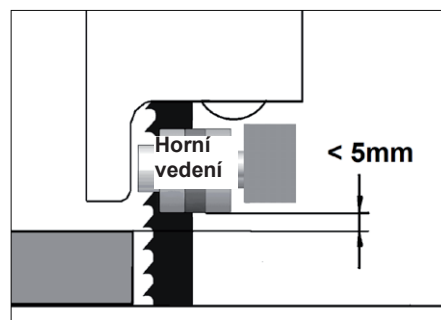
6. Práce se strojem

Správná pracovní pozice:

Stůjte před strojem ve směru řezu.

Příprava řezu:

Nastavte horní vedení pilového pásu do vzdálenosti přibližně 3 mm od obrobku (Obr. 19).



Obr. 19

Pro vaši vlastní bezpečnost, vždy nastavte

vedení pilového pásu co nejbliž obrobku, jak to jde.

Vždy pracujte pouze s ostrými a nepoškozenými pilovými pásy.

Ujistěte se, že je pilový pás dobře veden a dostatečně utažen.

Ujistěte se, že jsou vedení pilového pásu nastavení správně.

Pokud používáte paralelní pravítko, umístěte jej do požadované pozice a utáhněte na vodící liště. Pracujte pouze s bezpečně uzamčeným pravítkem.

Pro úzký mělký řez nastavte profil paralelního pravítka do horizontální pozice (Obr. 13).

Zapněte pásovou pilu a nechte ji dosáhnout plné rychlosti.

Uchopení obrobku:

Ruce položte na plochu na obrobek mimo oblast řezání.

Materiál vedte rovně ve směru řezu, tlačte stále vpřed a proveďte celý řez jako jeden pohyb. Nevytahujte obrobek zpět, nebezpečí poranění.

Široké, nebo dlouhé obrobky podepřete.

Pracovní doporučení:

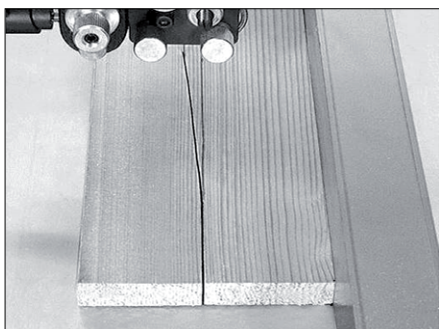
Vždy pracujte pouze s ostrými a nepoškozenými pilovými pásy.

Pokud pracujete s malými obrobky, používejte podavač malých kusů (obj.kód 125-675346).

Použijte vhodný klín, aby se zabránilo kroucení dřeva a nezvyšoval se boční tlak na pilový pás.

Vychýlení pilového pásu:

Častý problém při řezání na pásové pile, který je patrný zejména při řezání s paralelním pravítkem (Obr. 20).

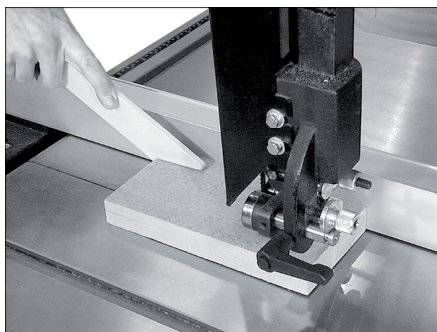


Obr. 20

Vychýlení pilového pásu může způsobovat řada faktorů:

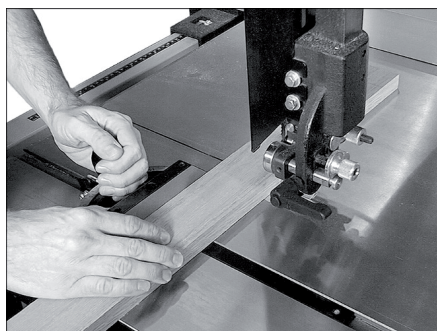
- Při podélném řezu se pás vychýluje po létech.
- Pilový pás je tupý.
- Vedení pilového pásu není správně nastaveno.
- Nedostatečné napnutí pilového pásu.
- Ostří pilového pásu má asymetricky rozvedené zuby.

Podélný řez (Obr. 21)



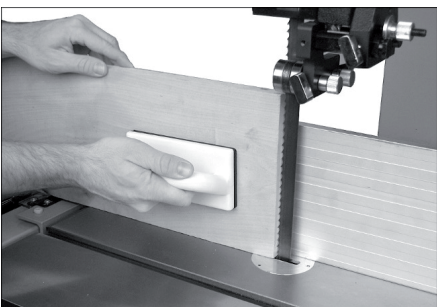
Obr. 21

Příčný řez (Obr. 22)



Obr. 22

Rozřezání napůl (Obr. 23)



Obr. 23

Pro bezpečnou práci postupujte podle přílohy A (na poslední straně návodu k obsluze).

- A1 - Provedení vysokého řezu
- A2 - Provedení šikmého řezu
- A3 - Řezání čepů
- A4 - Řezání klínů
- A5 - Obrácený řez
- A6 - Obloukový řez
- A7 - Řezání pomocí šablony
- A8 - Provedení kruhového řezu
 - A8.1 - Příprava bez obrobku
 - A8.2 - Uložení obrobku
 - A8.3 - Obrábění

7. Nastavení a seřízení

Obecné pokyny:



Před nastavením a seřízením stroje musí být stroj vždy odpojen z elektrické sítě

7.1 Výběr pilového pásu

Pilový pás musí odpovídat technickým parametrům. Vyberte vhodný pilový pás v závislosti na druhu řezání a podle řezaného materiálu.

Pro vysoké podélné řezy:

- Používají se široké pilové pásy (např. 25 mm) s hrubým zubem.

Pro zakřivené řezy:

- Použijte úzké pilové pásy (např. 6 mm).

Rozteč:

Rozteč by neměla být menší než je nezbytné. Když na obrobku pracuje mnoho zubů současně, tak se rychlost posuvu snižuje, což má za následek, že se pilový pás rychleji opotřebuje.

Ideálně by mělo pracovat na obrobku od 3 do 12 zubů ve stejný čas (Obr. 24).



Obr. 24

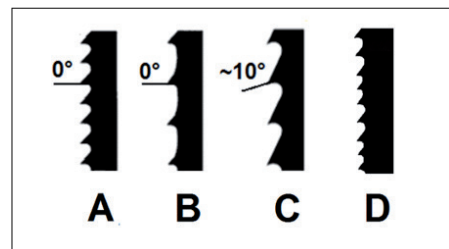
Následující tabulka ukazuje doporučenou rozteč pilového pásu ve vztahu k tloušťce obrobku (Obr. 25).

D mm	T / "	T mm
< 20	14	1.8
< 40	8	3.2
< 60	6	4.2
20 - 100	4	6.3
30 - 150	3	8.5
> 150	2	12.7

Obr. 25

Tvar zubu:

Tvar zubu ovlivňuje množství třísek a rychlost posuvu. Následující tabulka ukazuje běžné tvary zubů (Obr. 26):



Obr. 26

A - Běžný zub:

Nejběžnější tvar zubu. 0° úhel sklonu. Vhodný pro rozřezávání a řezání kontur z většiny materiálů. Pro řezání materiálů kde se požaduje jemný řez.

B - Přeskočený zub:

Široce rozloženy zuby, pro zabránění ucpávání. 0° úhel sklonu. Pro rozmítání a podélný řez velkých obrobků, zvláště měkkého dřeva.

C - Hákovitý zub:

Velký zuby a pozitivní úhel sklonu, pro agresivní a rychlé řezání. Pro rozmítání a podélný řez velkých obrobků, zvláště tvrdého dřeva.

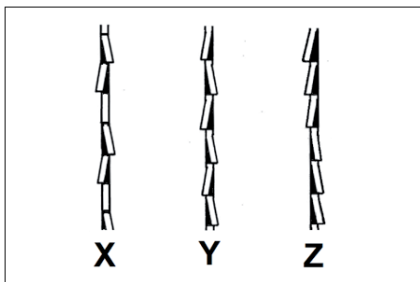
D - Variabilní zub:

Proměnlivý tvar a vzdálenost zubů pro hladké řezy a zmírnění vibrací.

Rozvedení zubů:

Zuby pilového pásu jsou rozvedeny ven z těla pásu, což má za následek širší řez v obrobku.

To pomáhá ke snížení tření a umožňuje to řezání křivek.
Střídavé rozvedení (Y, Obr. 27) je používané nejčastěji pro dřevoobráběcí pilové pásy.



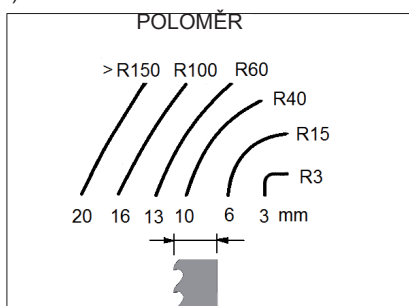
Obr. 27

X – Sklonové rozvedení
Y – Střídavé rozvedení
Z – Vlnovité rozvedení

Šířka pilového pásu:

K řezání lze použít i širší pilový pás, s výjimkou řezání kontur.

Následující tabulka ukazuje vztah mezi šířkou pilového pásu a nejmenším poloměrem řezu (Obr. 28).



Obr. 28

Materiál pilového pásu:

- uhlíková ocel
- legovaná ocel
- bimetal (HSS zuby svařované na tělo z legované ocele)
- karbidový hrot

7.2 Výměna pilového pásu

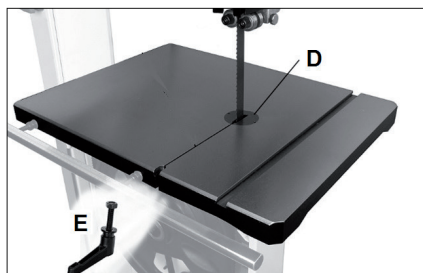
Pilový pás musí být před uložením bez závad (ostré zuby, nezohýbaný, bez puklin). Poškozený pilový pás okamžitě vyměňte. Dejte pozor, aby byly zuby pilového pásu ve směru řezu (dolů).

Při manipulaci s pilovým pásem vždy noste rukavice.

Při výměně pilového pásu vypojte elektrický kabel ze sítě.

Výměna pilového pásu:

Otevřete kryty kol.
Odstraňte kryt otvoru stolu (D, Obr. 29) a rukojeť naklonění stolu (E).



Obr. 29

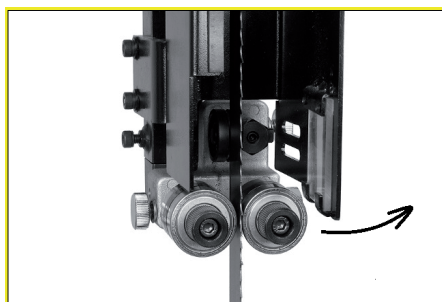
Uvolněte pilový pás pomocí zatáhnutí páky napnutí pilového pásu (Q, Obr. 30) a otáčení

ručního kola (L).

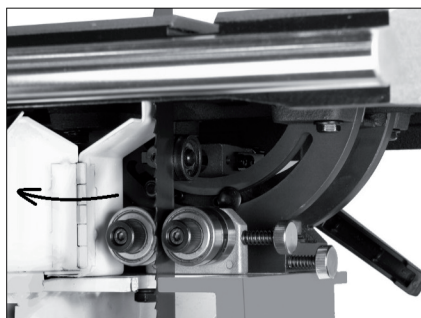


Obr. 30

Otevřete vedení pilového pásu (Obr. 31, Obr. 32)



Obr. 31



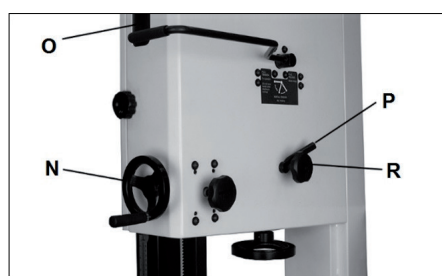
Obr. 32

Odstraňte blokátor prachu (J, Obr. 33)



Obr. 33

Odstraňte starý a vložte nový pilový pás. Po instalaci nového pilového pásu jej pořádně utáhněte. Držte se stupnice (M, Obr. 34).

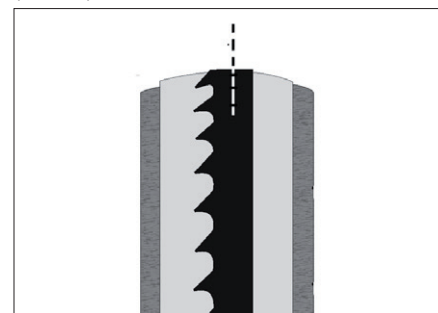


Obr. 34

Namontujte blokátor prachu (J). Zavřete vedení pilového pásu a taky kryty kol.

7.3 Nastavení běhu pásu

Nastavení provádějte pouze při vypnutém stroji. Pilový pás musí běžet na středu vodících kol (obr. 35).

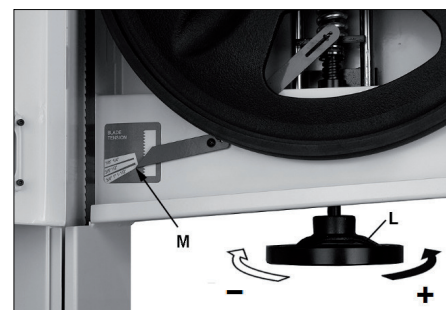


Obr. 35

Snižte běh pásu, dokud nevidíte pilový pás přes sledovací okénko (Ó, Obr. 36).

Uvolněte rukojeť (P).

Pomocí kolečka (R) na zadní straně stroje lze nastavit běh pilovému pásu.



Obr. 36

Nastavte správnou polohu a utáhněte rukojeť.

7.4 Nastavení napnutí pásu

Napnutí pilového pásu se nastavuje pomocí kolečka (L, obr. 37). Dostatečně dotáhněte umístěný pilový pás. Při dotahování pilového pásu postupujte podle stupnice na zadní straně stroje (M, obr. 34).

Páka rychlého napnutí pilového pásu:

Při práci se strojem nastavte páku (Q, Obr. 37) do pozice Plně napnutý (X).



Obr. 37

Poznámka:

Pokus stroj nepoužíváte delší časové období, uvolněte napnutí pilového pásu do pozice Částečně napnutý (Y), to prodlouží jeho životnost.

Při výměně pilového pásu je uvolněte do pozice Úplně uvolněno (Z).

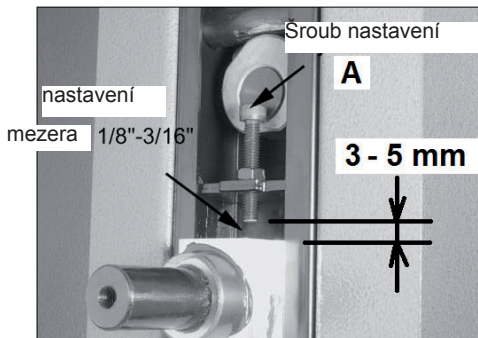
Nastavení páky rychlého napnutí:

Páka rychlého napnutí (Q) vám umožňuje použít tolik napnutí, kolik potřebujete. Pro nastavení páky rychlého napnutí, odstraňte

pilový pás.

Umístěte páku rychlého napnutí pilového pásu do pozice Plně napnuto (X).

JWBS-15: Otáčejte šroubem nastavení (A, Obr. 38), aby mezera mezi šroubem a závěsem hřídele kola měla od 3 do 5 mm.



Obr. 38

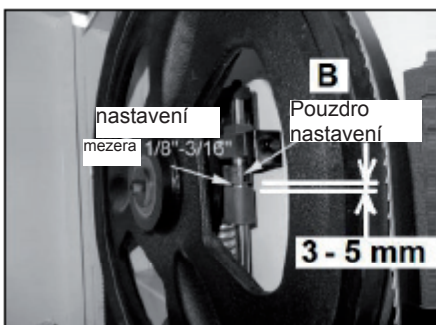
Nastavení sloupku vedení:

Sloupek vedení je nastaven ve výrobě.

Měl by být rovnoběžný s pilovým pásem, aby ložisko vedení zůstalo pořád rovně s pilovým pásem.

Pro nastavení lehce povolte šrouby (O, Obr. 40) a podle potřeby jemně otáčejte sadou nastavovacích šroubů (P).

JWBS-20: Posouvejte dorazové pouzdro (B, Obr. 39), aby mezera mezi dorazovým pouzdrem a závěsem hřídele kola měla od 3 do 5 mm.



Obr. 39

Nastavení sloupku vedení:

Sloupek vedení je nastaven ve výrobě.

Měl by být rovnoběžný s pilovým pásem, aby ložisko vedení zůstalo pořád rovně s pilovým pásem.

Pro nastavení lehce povolte šrouby (O, Obr. 40) a podle potřeby jemně otáčejte sadou nastavovacích šroubů (P).



Obr. 40

7.5 Nastavení vedení pásu

Nastavení vedení pásu nesmí být nikdy prováděno na zapnutém stroji.

Horní vedení pilového pásu:

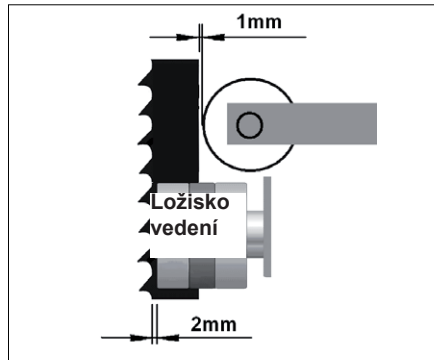
Uvolněte kolečko (I, Obr. 42).

Umístěte vedení pilového pásu dopředu / zpět tak, aby vodící prvky byly ve vzdálenosti cca 2

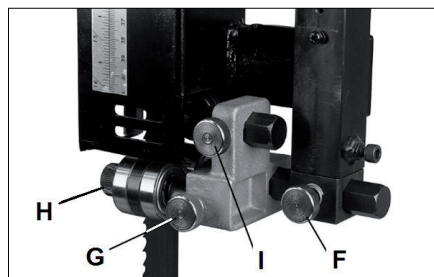
mm od kořene zubu (Obr. 41).

Uvolněte kolečko (I, Obr. 42).

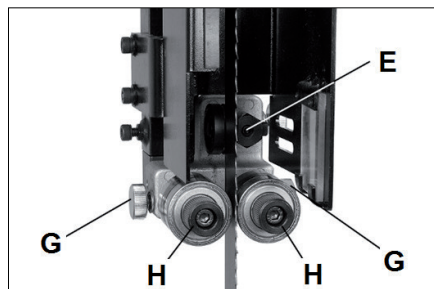
Nastavte zadní vodící kladku tak, aby vzdálenost od pilového pásu byla 1 mm (Obr. 41).



Obr. 41



Obr. 42



Obr. 43

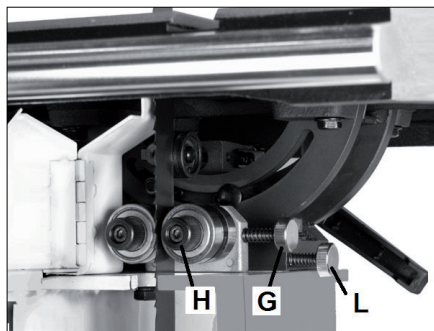
Spodní vedení pilového pásu:

Uvolněte kolečko (L, Obr. 44).

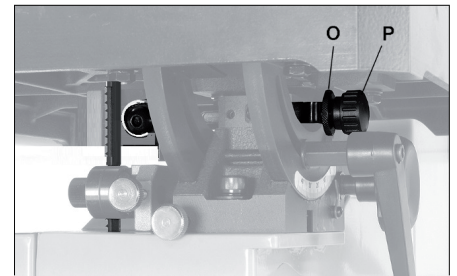
Umístěte vedení pilového pásu dopředu / zpět tak, aby vodící prvky byly ve vzdálenosti cca 2 mm od kořene zubu (Obr. 41).

Uvolněte rýhovaný šroub (O, Obr. 45).

Nastavte zadní vodící kladku s nastavovacím šroubem (P) tak, aby vzdálenost od pilového pásu byla 1 mm (Obr. 41).



Obr. 44

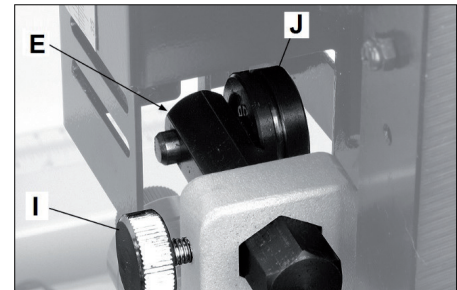


Obr. 45

Horní a spodní vedení pilového pásu:

Zadní vodící kladky (J, Obr. 46) mají hřeben, který musí být v rovině s pilovým pásem.

Uvolněte šroub (E) pro nastavení polohy kladky.



Obr. 46

Nastavte boční vodící ložiska tak, aby se lehce dotýkaly pilového pásu a netlačily na něj. Pilový kotouč nesmí být vytlačen z ideální pozice.

Uvolněte kolečko (G).

Otáčením rýhovanými kolečky (H) nastavte boční vodící ložiska.

Rychlý způsob pro dosažení potřebné vzdálenosti (~0,1 mm) je umístění listu papíru nebo bankovky mezi pilový pás a vodící ložisko (Obr. 47).



Obr. 47

Utáhněte všechny spojovací materiál.

Zkušební provoz:

Otočte ručně vodícími koly a zkontrolujte provedené úpravy.

Koly by mělo jít otočit lehce.

Můžete spustit stroj.

7.6 Nastavení rychlosti pásu (JWBS-18)

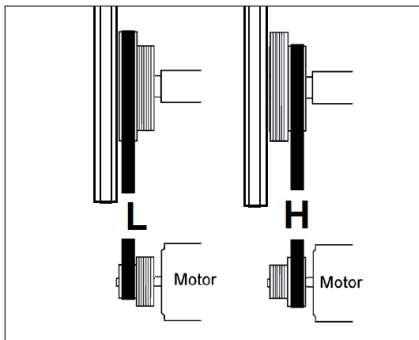
Pásová pila JWBS-18 pracuje ve dvou různých rychlostech (obr. 48).

H... Vysoká rychlost

Pro standardní řezání.

L... Nízká rychlost

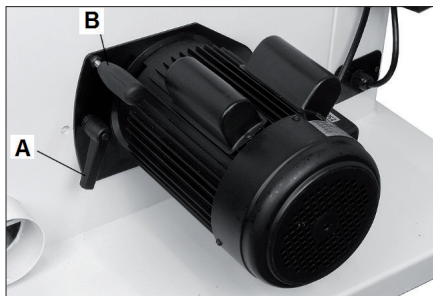
Poskytuje vyšší sílu kotouče, pro vysoké řezy a řezání tvrdého dřeva.



Obr. 48

Změna rychlosti:

Odpojte stroj od zdroje napájení.
Povolte zajišťovací rukojeť (A, obr. 49).

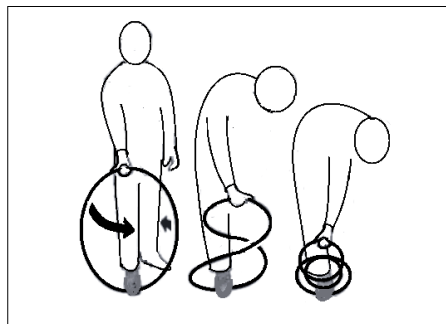


Obr. 49

Nadvihněte motor s rukojetí (B) a (A)
Otevřete kryty kol.
Nasuňte řemen na příslušnou řemenice.
Opět napněte pás pohybem páky (B).
Zajistěte zajišťovací rukojeť (A).
Zavřete kryty kol.

7.7 Složení pilového pásu

Složený pilový pás potřebuje méně místa.
Při manipulaci s pilovými pásy vždy používejte vhodné rukavice.
Pilový pás uchopte do jedné ruky, aby visel kolmo k zemi, jednou nohou přišlápněte pás k zemi. Rukou otáčejte o 360° (celý oblouk), při současném pohybu směrem k podlaze (Obr. 50).



Obr. 50

8. Údržba a kontrola

Obecné pokyny:



Údržbu a kontrolu provádějte pouze je-li stroj vypojen ze zásuvky.
Opravy elektrické přípojky smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

Čištění:

Pravidelně čistěte stroj.
Denně vyzkoušejte funkci odsávání.
Udržujte vnitřek skříňě bez pilin a zbytků dřeva.
Všechny ochranné kryty musí být opět namontovány po každém čištění nebo údržbě.

Poškozené kryty ihned vyměňte.

Kontrolujte při práci pravidelně správné napnutí pilového pásu.

Uvolněte napnutí pilového pásu pokud stroj nepoužíváte delší časové období.

Pravidelně kontrolujte nastavení vedení pilového pásu.

Vodící kolo:

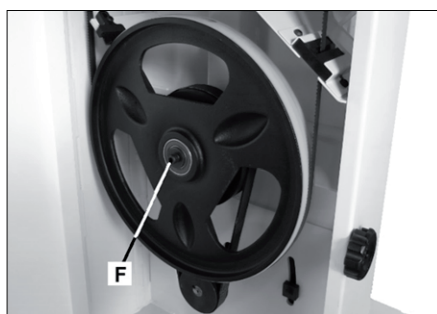
Gumová vložka kola se musí pravidelně čistit.
Horní vedení kola se musí pravidelně čistit.

Motor:

Motor je jištěn proti přetížení.
Pokud je stroj přetížen, automaticky se vypne, doba by neměla překročit 10 sekund, pokud ano musí být jištění vyměněno. Obratě se na servis Jet.

Výměna řemene:

Odpojte zařízení od zdroje elektrické energie.
Odmontujte matici (F, Obr. 51).



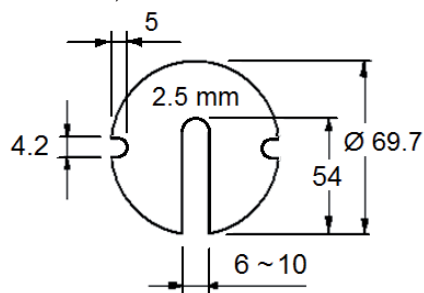
Obr. 51

Odmontujte oběhové kolo (ručně nebo pomocí stahováku).

Nainstalujte nový řemen.
Oběhové kolo namontujte zpět.

Krytka otvoru stolu:

Poškozenou vložku stolu vyměňte.
Dbejte na to, aby nová vložka stolu nevyčnívala přes stůl.
Vložka stolu (obr. 52), musí být vyrobena z řezatelného materiálu a nemohla tak poškodit ostří pilového pásu (např. dřevo, plast, hliník nebo mosaz).



Obr. 52

Vložka stolu nesmí vyčnívat nad pracovní plochu stolu.

Pilové pásy:

Servis pilového pásu smí provádět pouze proškolená osoba.

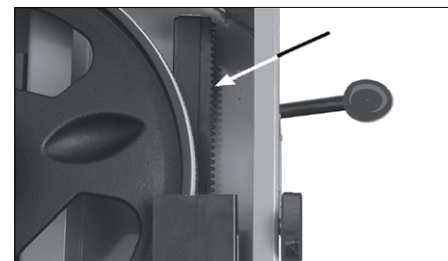
Používejte vždy nepoškozený a ostrý pilový pás. Poškozený pilový pás ihned vyměňte.

Pravidelně kontrolujte napnutí pásu a při dlouhé pracovní přestávce uvolněte pilový pás.

Pravidelně kontrolujte správné nastavení vedení pásu.

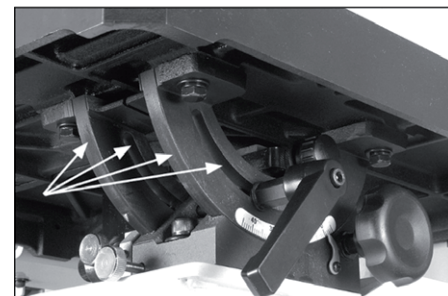
Mazání:

Pravidelně nanášejte malou vrstvu univerzálního maziva na hřebeny a pastorek (Obr. 53).



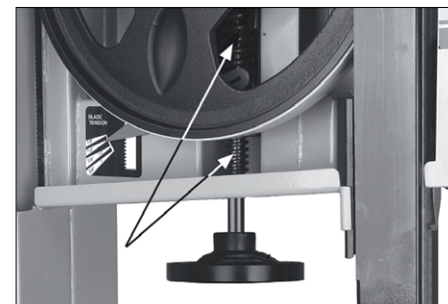
Obr. 53

Taky na čepy stolu (Obr. 54).



Obr. 54

Na šroub napnutí pilového pásu (Obr. 55)



Obr. 55

Poznámka:

Ložiska pásové pily jsou předem mazána a utěsněna a nevyžadují žádnou starostlivost.

9. Řešení problémů

Motor nespouští

Bez proudu – zkontrolujte kabel a pojistku.
Poškozený motor, vypínač, nebo kabel – konzultujte s dodavatelem.
Přetížení stroje – počkejte 10s, a znovu zapněte.
Kryt kol není zavřen – zavřete kryt kol.

Velké vibrace stroje

Stroj stojí na křivé ploše – přemístěte stroj na rovnou plochu
Zašpiněná kola – vyčistěte
Natržený pilový pás – vyměňte ihned pás

Úhel řezu není 90°

Špatně nastavený doraz
Špatně nastavené vedení pásu

Řezné plochy jsou špatné

Použit nesprávný pilový pás
Pryskyřice na pilovém pásu
Pilový pás je tupý
Nastavení vodítka ostří je špatné

Špatně nastavené vedení pásu
Obrobek je nehomogenní
Použití příliš vysoký tlak na posuv – Netlačte
tolik na obrobek.

10. Ochrana životního prostředí

Chraňte životní prostředí.
Stroj obsahuje cenné materiály, které mohou
být opraveny nebo recyklovány. Prosíme,
nechejte to na specializované instituce.

11. Příslušenství

Pilové pásy různých velikostí viz. nabídka na
www.igm.cz.

12. „Bezpečnost práce“

A1 - Provedení vysokého řezu
A2 - Provedení šikmého řezu
A3 - Řezání čepů
A4 - Řezání klínů
A5 - Obrácený řez
A6 - Obloukovitý řez
A7 - Řezání pomocí šablony
A8 - Provedení kruhového řezu
 A8.1 - Příprava bez obrobku
 A8.2 - Uložení obrobku
 A8.3 - Obrábění

CE-ES-Prohlášení o shodě

Výrobok: Pásová píla

JWBS-15

Typové číslo: 714600M, 714650T

JWBS-18

Typové číslo: 714700M, 714750T

JWBS-20

Typové číslo: 714800M, 714850T

Značka: JET

Výrobca:

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

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

* 2006/42/EC Machinery Directive

* 2014/30/EU EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)

Konštruované v zhode s:

** EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2006+AC:2010, EN 1807-1:2013

CE preskúšanie vykonané:

**** UDEM International Certification Auditing Training Centre Industry and Trade Co. Ltd., Mutlukent Mahallesi 2073 Sokak No:10 Cankaya - Ankara - Turkey (notified body No: 2292)

Certifikát číslo:

M.2016.103.6984

Technickú dokumentáciu spracoval:

Hansjörg Meier, Head of Product Management



2017-11-10 Jan Dätwyler, General Manager

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

SK - Slovensky

Návod k obsluhu (preklad pôvodného návodu)

Vážení zákazník,

mnohokrát ďakujeme za dôveru, ktorú ste nám preukázali pri nákupe nového stroja JET. Táto príručka bola pripravená pre majiteľov a užívateľov **JET JWBS-15/18/20 Pásový píly** pre bezpečnosť pri inštalácii, prevádzke a údržbe. Prosíme prečítajte si starostlivo a podrobne informácie obsiahnuté v tomto návode na obsluhu a sprievodných dokladoch. Stroj JET používajte podľa tohto návodu a inštrukcií a získate tak jeho maximálnu živostnosť a výkon. Dodržiavajte bezpečnosť práce.

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

Obsah	Obrábať akýkoľvek kov je na stroji zakázané.	obsluhu a uchopenie obrobku.
1. Prehlásenie o zhode	Obrobok musí byť možné bezpečne vložiť, podopierať a viesť.	Keď režete malé polotovary používajte pomôcky.
2. JET Záručný servis	Pre bezpečné používanie stroja dbajte nielen pokynom uvedeným v tomto návode, ale aj štandardným prevádzkovým a bezpečnostným predpisom.	Vždy znížte vodítko píly, tak aby bolo v správnej výške nad materiálom.
3. Bezpečnosť Poučenie Všeobecné bezpečnostné pokyny Možné riziká	Stroj smú obsluhovať iba preškolení pracovníci, ktorí sú oboznámení s prevádzkou, údržbou a opravou stroja a sú si vedomí všetkých rizík. Musí byť dodržaný minimálny vek obsluhy stroja.	Buďte pozorní pri držaní alebo posúvaní materiálu počas práce.
4. Špecifikácie stroja Opis stroja Technické dáta Hlučnosť Prašnosť Obsah dodávky	Stroj smie byť použitý len v dokonalom technickom stave.	Piliny a zvyšky materiálu odstraňujte len pri vypnutom stroji. Stroj umiestnite tak, aby bol okolo dostatočný priestor pre bezpečnú manipuláciu s materiálom a pracovné operácie.
5. Preprava a uvedenie do chodu Preprava a inštalácia Montáž Elektrická prípojka Odsávací prípojka Uvedenie do chodu	Pri práci so strojom musia byť inštalované všetky bezpečnostné prvky.	Dbajte na správne osvetlenie. Stroj je určený pre prácu vo vnútorných priestoroch, stroj umiestnite na pevnú a rovnú plochu.
6. Práca so strojom	Za poškodenie vyplývajúce z nevhodného zaobchádzania nezodpovedá výrobca ani dodávateľ. Riziko nesie každý užívateľ sám.	Dajte pozor, aby napájací kábel nebol umiestnený tak, že bráni bezpečnej práci alebo že bráni bezpečnému pohybu osôb.
7. Nastavenie Výber pílového pásu Výmena pílového pásu Nastavenie behu pásu Nastavenie napnutia pásu Nastavenie vedenie pásu Nastavenie rýchlosti pásu Uloženie pásu	3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny Drevoobrábacie stroje môžu byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečné.	Udržujte pracovnú plochu a okolie stroja čisté bez zvyškov materiálu, oleje a pod
8. Údržba a kontrola	 Starostlivo si prečítajte návod na obsluhu ako začnete pracovať so strojom.	Buďte pozorní a koncentrovaní. Robte prácu s rozumom. Nikdy nepracujte pod vplyvom omamných látok, ako alkohol alebo drogy.
9. Riešenie problémov	Chráňte tento návod na obsluhu pred nečistotami a vlhkosťou a pri predaji ho odovzdajte novému majiteľovi stroja.	Pri práci udržiavajte stabilný postoj.
10. Ochrana životného prostredia	Na stroji nie sú dovolené žiadne zmeny ani prestavba stroja. Denne pred začiatkom práce preskúšajte bezproblémový chod stroja a funkciu ochranných krytov. Zistené nedostatky na stroji alebo poškodený ochranný kryt ihneď odstráňte. Stroj uvádzajte do chodu iba v dokonalom technickom stave.	Buďte pozorní na pohyb detí okolo stroja v chode. Nikdy nenechávajte bežiaci stroj bez dozoru. Ak opustíte pracovný priestor, stroj vždy vypnite.
11. Príslušenstvo		Nepoužívajte stroj v blízkosti horľavých látok (kvapaliny, plyny). Zaisťte, aby v blízkosti stroja bol umiestnený vhodný hasiaci prístroj.
12. „Bezpečná práca“ - príloha A		Nikdy nepoužívajte stroj vo vlhkom prostredí a nevystavujte ho dažďu.
1. Prehlásenie o zhode Prehlasujeme, že tento výrobok je v súlade so smernicami, normami, štandardmi a CE skúškou, ktoré sú uvedené na str. 12 tohto návodu.	Dlhé vlasy chráňte čiapkou alebo sieťkou na vlasy. Noste priliehavé oblečenie. Náramky, prstene a retiazky odložte. Noste len pracovnú obuv, v žiadnom prípade nenoste obuv pre voľný čas alebo sandále. Vždy používajte a noste schválené pracovné pomôcky.	Prach z dreva je výbušný a môže byť zdravý škodlivý. Predovšetkým tropické drevo a tvrdé drevo ako buk a dub je rakovinotvorné. Vždy používajte vhodné odsávacie zariadenie.
2. JET Záručný servis Firma IGM nástroje a stroje s.r.o. sa vždy snaží dodať kvalitný a výkonný produkt. Uplatnenie záruky sa riadi platnými Obchodnými podmienkami a Záručnými podmienkami firmy IGM nástroje a stroje s.r.o	Pri práci na stroji nenoste pracovné rukavice! Pri manipulácii s pílou noste pracovné rukavice.	Pri práci pozor na prsty a iné časti tela. Nikdy nepúšťajte stroj bez ochranných krytov.
3. Bezpečnosť 3.1 Poučenie Pásová píla je určená iba na rezanie dreva, drevu podobných materiálov a tvrdého plastu. Rezanie iných materiálov nie je dovolené, v prípade nejasností konzultujte s dodávateľom.	Výpadky istenie proti preťaženiu nesmú byť dlhšie ako 10 sekúnd. Pri prerezávaní valcovitého materiálu zaisťte, aby sa nemohol otáčať. Postavte stroj tak, aby bol dostatok miesta pre	Dodržiavajte pokyny týkajúce sa možnej maximálnej a minimálnej veľkosti rezaného materiálu. Je dôležité všetky obrobky upevniť. Režte iba obrobky, ktoré pevne ležia na stole. Pri práci netlačte príliš na rezaný materiál. Nestúpajte si na stroj. Poruchy na elektrickej prípojke smie vykonávať len kvalifikovaný elektrikár. Poškodený

elektrický kábel ihneď vymeňte.

Poškodený pílový pás ihneď vymeňte.

3.3 Možné riziká

Tiež pri predpísanom používaní stroja sa môžu vyskytnúť riziká.

Nebezpečenstvo odlietavajúceho obrobku.

Pozor na hluk a prach.

Používajte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu.

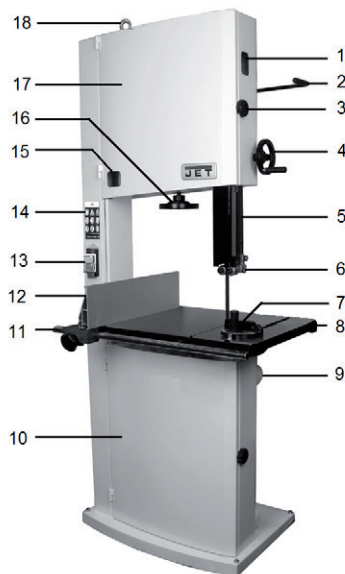
Používajte vhodné odsávacie zariadenie!

Pozor na poškodený pílový pás.

Pozor na poškodený elektrický kábel.

4. Špecifikácie stroja

4.1 Opis stroja



Obr. 1

1. Okienko kontroly pílového pásu
2. Páka napnutia pílového pásu
3. Dverové západky
4. Ručné koleso nastavenia výšky
5. Tyč vodidla
6. Horné vodidla pílového pásu
7. Pokosové pravítko
8. Liatinový stôl
9. Otvor odsávania
10. Kryt spodného kolesa
11. Podperná lišta pozdĺžneho pravítka
12. Pozdĺžne pravítko
13. Magnetický vypínač
14. Štítok s výstrahami
15. Okienko napnutia pílového pásu
16. Ručné koleso napnutia pílového pásu
17. Kryt horného kolesa
18. Krúžok zdvíhania

4.2 Technické údaje

JWBS-15

Priemer kolesa	375 mm
Šírka rezu	max. 360 mm
Výška rezu	max. 356 mm
Dĺžka pílového pásu	3380 mm (3350 ~ 3390 mm)
Šírka pílového pásu	3-25 mm
Hrúbka píľ. pásu	0,5-0,7 mm
Rýchlosť rezu	760 m/min
Pracovný stôl	545x405 mm
Náklon stola	-5° až 45°
Pracovná výška	890 mm
Odsávanie	2x 100 mm
Rozmery (D x Š x V)	750 x 810 x 1880 mm

Elektrická prípojka 230V ~1/PE 50Hz

Výkon	1,1 kW (1,5 HP)
Menovitý prúd	6 A
Kábel (H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Poistka	16 A
Hmotnosť stroja	172 kg

Elektrická prípojka	400V ~3/PE 50Hz
Výkon	1,5 kW (2 HP)
Menovitý prúd	3,8 A
Kábel (H07RN-F)	5x1,5 mm ²
Poistka	16 A
Hmotnosť stroja	174 kg

Trieda izolácie I

JWBS-18

Priemer kolesa	470 mm
Šírka rezu	max. 457 mm
Výška rezu	max. 406 mm
Dĺžka pílového pásu	3810 mm (3785 ~ 3835 mm)
Šírka pílového pásu	3-30 mm
Hrúbka píľ. pásu	0,6-0,8 mm
Rýchlosť rezu	580 a 900 m/min
Pracovný stôl	690x508 mm
Náklon stola	-5° až 45°
Pracovná výška	940 mm
Odsávanie	2 x 100 mm
Rozmery (D x Š x V)	915 x 865 x 2035 mm

Elektrická prípojka	230V ~1/PE 50Hz
Výkon	1,5 kW (2 HP)
Menovitý prúd	8 A
Kábel (H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Poistka	16 A
Hmotnosť stroja	214 kg

Elektrická prípojka	400V ~3/PE 50Hz
Výkon	2,2 kW (3 HP)
Menovitý prúd	5 A
Kábel (H07RN-F)	5x1,5 mm ²
Poistka	16 A
Hmotnosť stroja	217 kg

Trieda izolácie I

JWBS-20

Priemer kolesa	514 mm
Šírka rezu	max. 508 mm
Výška rezu	max. 406 mm
Dĺžka pílového pásu	4013 mm (3990 ~ 4035 mm)
Šírka pílového pásu	3-38 mm
Hrúbka píľ. pásu	0,6-0,9 mm
Rýchlosť rezu	640 a 1220 m/min
Pracovný stôl	690x508 mm
Náklon stola	-5° až 45°
Pracovná výška	940 mm
Odsávanie	2 x 100 mm
Rozmery (D x Š x V)	940x 845 x 2235 mm

Elektrická prípojka	230V ~1/PE 50Hz
Výkon	2,2 kW (3 HP)
Menovitý prúd	12 A
Kábel (H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Poistka	16 A
Hmotnosť stroja	258kg

Elektrická prípojka	400V ~3/PE 50Hz
Výkon	3,7 kW (5 HP)
Menovitý prúd	8,8 A
Kábel (H07RN-F)	5x1,5 mm ²
Poistka	16 A
Hmotnosť stroja	276 kg

Trieda izolácie I

4.3 Hlučnosť

Podľa EN 1807
(Tolerancia 4 dB)

Pri rezaní buka 30 mm, vlhkosť 8,5%

Hladina sily hluku (podľa EN 3746)	
- voľnobežný chod	82 dB
- pracovný chod	93 dB

Hladina tlaku hluku (podľa EN 11202)	
- voľnobežný chod	74 dB
- pracovný chod	87 dB

Uvedené hodnoty sú emisné úrovne a nemusia byť brané ako bezpečná alebo nebezpečná hladina pre prácu. Hoci existuje korelácia medzi úrovňou emisií a imisií, nepredstavujú dôvod pre stanovenie ďalších bezpečnostných opatrení. Medzi pracovné podmienky, ktoré by mohli ovplyvniť hladinu hluku, patrí doba trvania rezonancie, špecifikácie priestoru, ďalšie zdroje hluku, napríklad počet strojov a iných činností na pracovisku. Prípustné hladiny hluku na pracovisku sú definované v legislatíve jednotlivých štátov.

Uvedené hodnoty sú iba informatívne pre používateľov pre odhad možných rizík.

4.4 Prašnosť

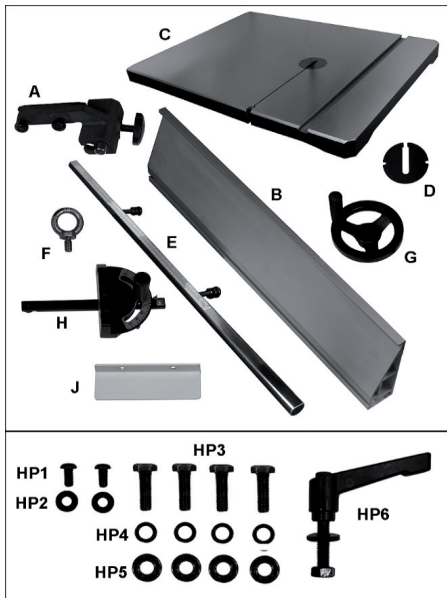
Pásová píla JWBS-16X/18Q/20Q bola testovaná na prašnosť pri rýchlosti odsávania vzduchu 20 m / s
Odsávanie 100 mm:
Podtlak 1250 Pa
Objemový prietok 565 m³ / h
Stroj spĺňa emisný limit 2 mg / m³.

4.5 Obsah dodávky

Stroj - pásová píla
Stôl stroja
Pozdĺžny doraz
Vodiace lišty pozdĺžneho dorazu
Šikmý doraz
Príslušenstvo pre montáž
Pílový pás 20 mm
Návod na obsluhu
Náhradné diely

Telo pravítka – A
Profil pravítka – B
Stôl stroja – C
Krytka otvoru stola – D
Vodiaca lišta pravítka – E
Krúžok na zdvíhanie stroja – F
Ručné koleso s rukoväťou – G
Pokosové pravítko – H
Paralelné pravítko – J
Pílový pás
Návod k obsluhu
Zoznam náhradných dielov

Príslušenstvo pre montáž:
2x Skrutky s valcovou hlavou - HP1
2x Ploché podložky - HP2
4x Šesťhranné skrutky - HP3
4x Poistné podložky - HP4
4x Ploché podložky - HP5
1x Rukoväť naklonenia stolu - HP6



Obr. 2

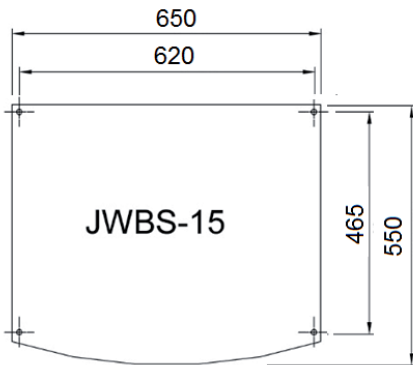
5. Preprava a uvedenie do chodu

5.1 Preprava a inštalácia

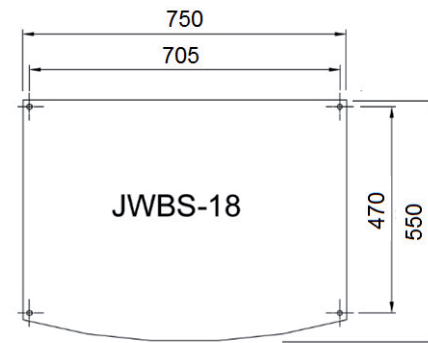
Stroj bude dodaný na palete. K manipulácii so zabaleným strojom použite vysokozdvížny alebo paletový vozík. Pri preprave zaistite stroj proti pádu.

Stroj je určený pre prácu vo vnútorných priestoroch a musí byť umiestnený na pevnú a rovnú plochu. V prípade potreby môžete stroj priskrutkovať k stojnej ploche.

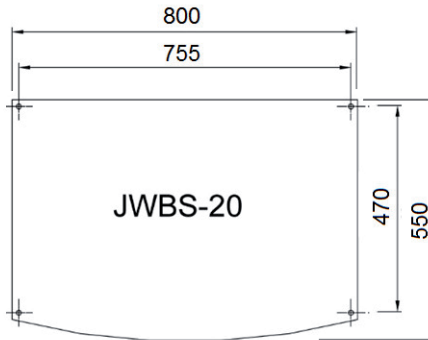
Stroj možno v prípade potreby priskrutkovať k ploche podľa Obr. 3



JWBS-15



JWBS-18



JWBS-20

Obr. 3

Z dôvodu ľahšieho transportu nie je stroj po vybalení kompletne zmontovaný.

5.2 Montáž

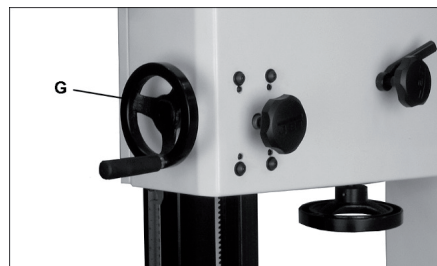
Pokiaľ po vybalení stroja zistíte akékoľvek poškodenie kontaktujte dodávateľa, neuvádzajte ho do prevádzky.

Prosím, obal zlikvidujte ekologicky.

Konzervačný tuk odstráňte jemným rozpúšťadlom.

Pripojte ručné koleso:

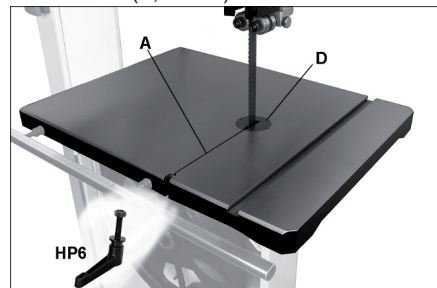
Namontujte ručné koleso s rukoväťou (G, Obr. 4) a dotiahnite pomocou skrutiek.



Obr. 4

Pripojte stôl:

Vložte stôl do stroja tak, aby pílový pás prešiel dierou v ňom (A, Obr. 5).



Obr. 5

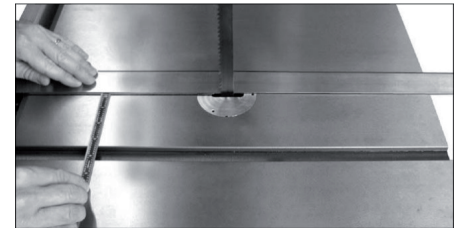
Vložte štyri šesťhranné skrutky s poistnými a plochými podložkami (Obr. 6). Iba rukou jemne dotiahnite skrutky.



Obr. 6

Skontrolujte, či je stôl paralelne s pílovým pásom:

Napnite pílový pás a umiestnite k nemu dlhý rovný dielec alebo akúkoľvek hranu (Obr. 7).



Obr. 7

Ak nie je drážka pre pravítko paralelne s pílovým pásom, nastavte stôl tak, aby boli paralelné.

Bezpečne utiahnite štyrmi skrutkami (Obr. 6).

Vložte krytku otvoru stola (D, Obr. 5) a nastavte ju.

Vložte rukoväť naklonenia stola (HP6, Obr. 5) a utiahnite ju.

Pripojte vodiacu lištu paralelného pravítka:

Pripojte vodiacu lištu pravítka (E, Obr. 8) k stolu.

Zaistite ju priloženými skrutkami a podložkami. Úplne je neutahujte, kým neurobíte nastavenie z nasledujúcej sekcie.

Pohľad zospodu stolu



Obr. 8

Namontujte a nastavte paralelné pravítko:

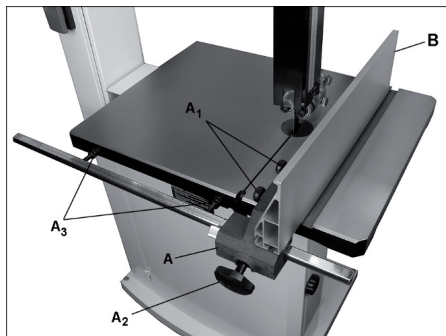
Vložte telo pravítka (A, Obr. 9) do vodiacej lišty a posuňte ho vpravo od pílového pásu.

Namontujte profil pravítka (B) a utiahnite ho dvoma kolieskami (A1).

Posuňte pravítko ku kraju drážky pre pokosové pravítko a utiahnite rukoväť (A2). Pravítko by malo byť s drážkou paralelné.

Ak je potrebné nastavenie paralelizmom, uvoľnite a otočte šesťhrannými skrutkami na vodiacej lište (A3) tak ako potrebujete.

Utiahnite skrutky.

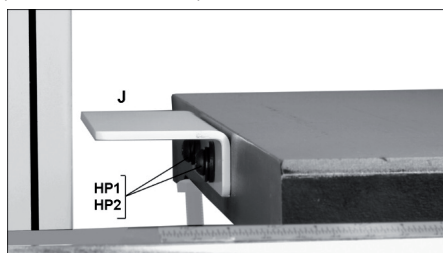


Obr. 9

Inštalácia konzoly stola (iba JWBS-20):

Nainštalujte konzolu (J, Obr. 10) na ľavú stranu stola.

Porovnajte s povrchom stola a utiahnite skrutky (HP1 a HP2, Obr. 10).



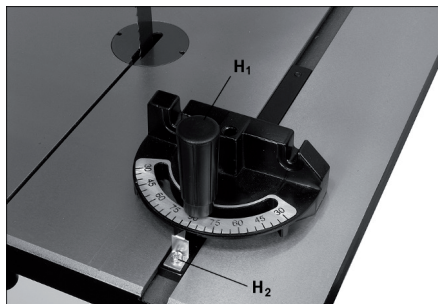
Obr. 10

Inštalácia pokosového pravítka:

Vložte pokosové pravítko do drážky v stole. Použite pravouhlé pravítko, aby ste overili, že pokosové pravítko je správne nastavené a uhly, ktoré ukazuje vzhľadom k pílovému pásu, sú presné.

Ak je potrebné nastavenie, uvoľnite páku (H1, Obr. 11) a nastavte správne uhly.

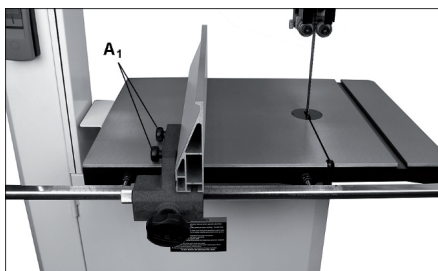
Ak ukazovateľ nie je na 90°, povoľte skrutku (H2) pre nastavenie.



Obr. 11

Nastavenie hliníkového profilu paralelného pravítka:

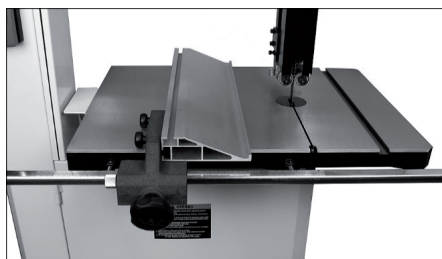
Uvoľnite kolieska (A1, Obr. 12) pre nastavenie profilu pravítka.



Obr. 12: vertikálne

Profil pravítka môže byť nainštalovaný do dvoch pozícií, zvisle [vertikálne] (Obr. 12) alebo vodorovne [horizontálne] (Obr. 13).

Horizontálna pozícia je užitočná pre menšie obrobky a pre úzke plytké rezy.



Obr. 13: horizontálne

Presné nastavenie paralelného pravítka:

Uvoľnite hlavný zámok pravítka, potočte kolieskom (A, Obr. 14).

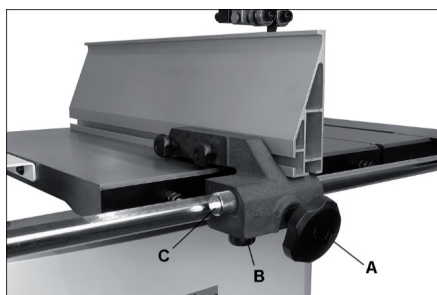
Uvoľnite aj koliesko (B).

Posuňte pravítko na požadované miesto.

Uťahnite koliesko (B).

Otáčajte ryhovaným kolieskom (C) pre dosiahnutie presného nastavenia pravítka.

Po dosiahnutí požadovaného nastavenia utiahnite pravítko kolieskom (A).

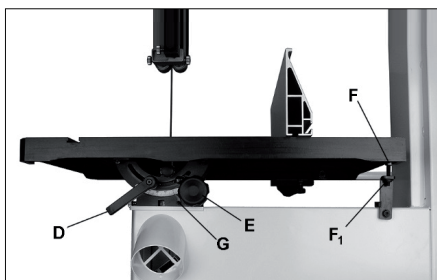


Obr. 14

Naklonenie stolu:

Pre naklonenie stola uvoľnite rukoväť (D, Obr. 15) a otočte kolieskom (E).

Náklon nastavte podľa stupnice (G).



Obr. 15

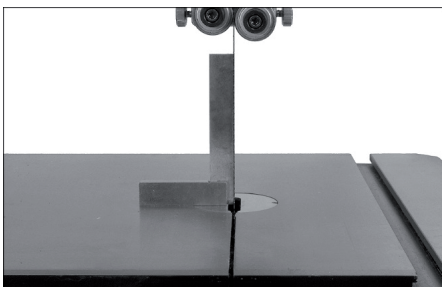
Doraz náklonu na 90° (F) musí byť uvoľnený pre naklonenie stola vľavo.

Uťahnite rukoväť (D).

Nastavenie dorazu náklonu na 90°:

Doraz náklonu na 90° (F) musí byť nastavený, aby bol stôl v pravom uhle k pílovému pásu.

Umiestnite pravouhlé pravítko k pílovému pásu pre kontrolu (Obr. 16).



Obr. 16

Pre nastavenie dorazu uvoľnite skrutku (F1, Obr. 15).

Vyrovnávanie otvoru stola:

Odstráňte krytku otvoru stola, aby ste odkryli skrutky stola.

Otáčajte skrutky, tak ako potrebujete, kým krytka nie je v rovline s povrchom stola.

5.3 Elektrická prípojka

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

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

Opavy a úpravy elektrickej prípojky smie vykonávať len kvalifikovaný elektrikár.

V prípade preťaženia sa stroj vypne. Po vychladnutí stroja, asi po 10 min, stroj môžete znova zapnúť.

5.4 Odsávací prípojka

Stroj musí byť pred začiatkom prác pripojený k vhodnému odsávaciemu zariadeniu. Odsávanie musí byť zapnuté vždy, ak je pásová píla v prevádzke.

Prietok na sací otvor musí byť 20m/sec.

Hadica musia byť z nehorľavého materiálu, a musí byť uzemnená.

5.5 Uvedenie do chodu

Stroj zapnete pomocou zeleného „ON“ tlačidla na hlavnom paneli (A, Obr. 18). Červeným „OFF“ tlačidlom (B) sa stroj vypína.



Obr. 18

V prípade preťaženia sa stroj vypne. Po vychladnutí stroja, asi po 10 minútach, stroj môžete znova zapnúť.

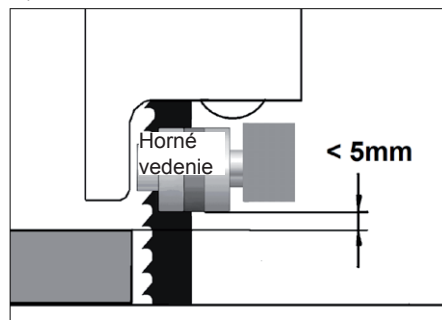
6. Práca so strojom

Správna pracovná pozícia:

Stojte pred strojom v smere rezu.

Príprava rezu:

Nastavte horné vedenie pílového pásu do vzdialenosti približne 3 mm od obrobku (Obr. 19).



Obr. 19

Pre vašu vlastnú bezpečnosť, vždy nastavte vedenie pílového pásu čo najbližšie obrobku, ako to ide.

Vždy pracujte iba s ostrými a nepoškodenými pílovými pásmi.

Uistite sa, že je pílový pás dobre vedený a dostatočne utiahnutý.

Uistite sa, že sú vedenia pílového pásu nastavené správne.

Ak používate paralelné pravítko, umiestnite ho do požadovanej pozície a utiahnite na vodiacej lište. Pracujte iba s bezpečne uzamknutým pravítkom.

Pre úzke plynké rezy nastavte profil paralelného pravítka do horizontálnej polohy (Obr. 13). Zapnite pásovú pílu a nechajte ju dosiahnuť plnú rýchlosť.

Uchopenie obrobku:

Ruky položte na plochu na obrobok mimo oblasť rezania.

Materiál vedte rovno v smere rezu, tlačte stále vpred a vykonajte celý rez ako jeden pohyb. Nevyťahujte obrobok späť, hrozí nebezpečenstvo poranenia.

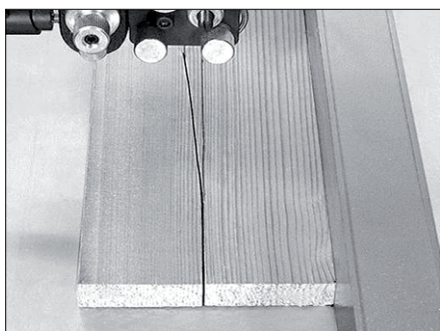
Široké, alebo dlhé obrobky podoprite.

Ak pracujete s malými obrobkami, používajte podávač malých kusov (kód: 125-675346).

Použite vhodný klin, aby sa zabránilo krúteniu dreva a nezvyšoval sa bočný tlak na pílový pás.

Vychýlenie pílového pásu:

Častý problém pri rezaní na pásovej píle, ktorý je zjavný hlavne pri rezaní s paralelným pravítkom (Obr. 20).

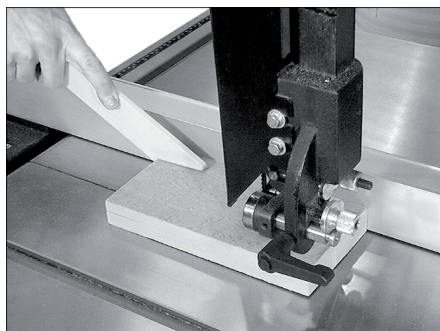


Obr. 20

Vychýlenie pílového pásu môže spôsobovať rad faktorov:

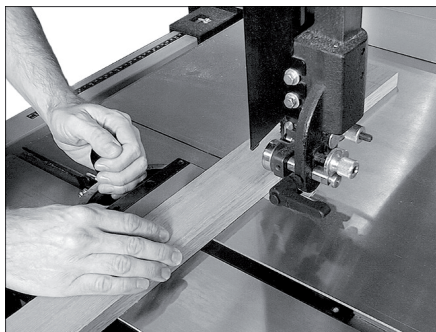
- Pri pozdĺžnom reze sa pás vychýľuje po rokoch.
- Pílový pás je tupý.
- Vedenie pílového pásu nie je správne nastavené.
- Nedostatočné napnutie pílového pásu.
- Ostrie pílového pásu má asymetricky rozvedené zuby.

Pozdĺžny rez (Obr. 21)



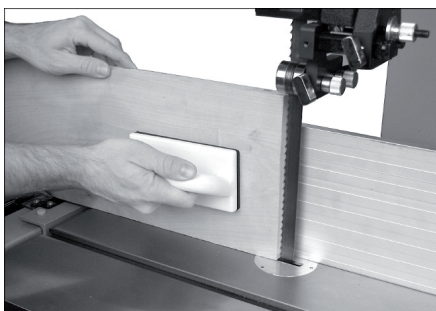
Obr. 21

Priečný rez (Obr. 22)



Obr. 22

Rozrezanie napoly (Obr. 23)



Obr. 23

Pre bezpečnú prácu postupujte podľa prílohy A (na poslednej strane návodu na obsluhu).

- A1 - Prevedenie vysokého rezu
- A2 - Prevedenie šikmého rezu
- A3 - Rezanie čapov
- A4 - Rezanie klinov
- A5 - Obrátený rez
- A6 - Oblúkový rez
- A7 - Rezanie pomocou šablóny
- A8 - Prevedenie kruhového rezu

- A8.1 - Príprava bez obrobku
- A8.2 - Uloženie obrobku
- A8.3 - Obrábanie

7. Nastavenie



Všeobecné pokyny:

Pred nastavením stroja musí byť stroj vždy odpojený z elektrickej siete.

7.1 Výmena pílového pásu

Pílový pás musia vyhovovať technickým parametrom.

Vyberte vhodný pílový pás v závislosti na druhu rezania a podľa rezaného materiálu.

Pre vysoké pozdĺžne rezy:

- Používajú sa široké pílové pásy (napr. 25mm), s hrubým zubom.

Pre zakrivené rezy:

- Použite úzke pílové pásy (napr. 6 mm).

Rozstup:

Rozstup by nemal byť menší než je nevyhnutné. Keď na obrobku pracuje mnoho zubov súčasne, tak sa rýchlosť posuvu znižuje, čo má za následok, že sa pílový pás rýchlejšie opotrebuje.

Ideálne by malo pracovať na obrobku od 3 do 12 zubov v rovnaký čas (Obr. 24).



Obr. 24

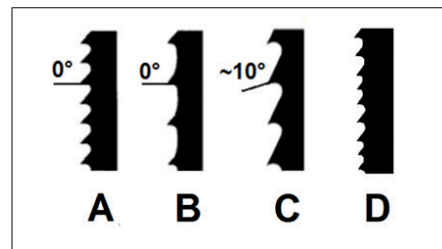
Nasledujúca tabuľka ukazuje odporúčaný rozstup pílového pásu vo vzťahu k hrúbke obrobku (Obr. 25).

D mm	T / "	T mm
< 20	14	1.8
< 40	8	3.2
< 60	6	4.2
20 - 100	4	6.3
30 - 150	3	8.5
> 150	2	12.7

Obr. 25

Tvar zubu:

Tvar zuba ovplyvňuje množstvo triesok a rýchlosť posuvu. Nasledujúca tabuľka ukazuje bežné tvary zubov (Obr. 26):



Obr. 26

A - Bežný zub:

Najbežnejší tvar zuba. 0° uhol sklonu. Vhodný pre rozrezávanie a rezanie kontúr z väčšiny materiálov. Pre rezanie materiálov kde sa požaduje jemný rez.

B - Preskočený zub:

Široko rozložené zuby, pre zabránenie upchávaniu. 0° uhol sklonu. Pre rozmiatanie a pozdĺžny rez veľkých obrobkov, zvlášť mäkkého dreva.

C - Hákovitý zub:

Veľké zuby a pozitívny uhol sklonu, pre agresívne a rýchle rezanie. Pre rozmiatanie a pozdĺžny rez veľkých obrobkov, zvlášť tvrdého dreva.

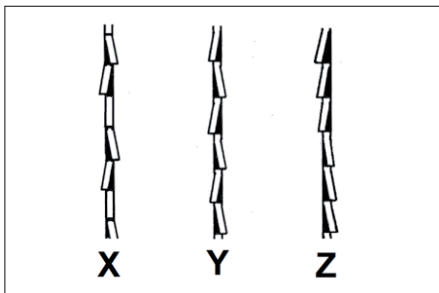
D - Variabilný zub:

Premenlivý tvar a vzdialenosť zubov pre hladké rezy a zmiernenie vibrácií.

Rozvedenie zubov:

Zuby pílového pásu sú rozvedené von z tela pásu, čo má za následok širší rez v obrobku. To pomáha k zníženiu trenia a umožňuje to rezanie kriviek.

Striedavé rozvedenie (Y, Obr. 27) je používané najčastejšie pre drevoobrábacie pílové pásy.



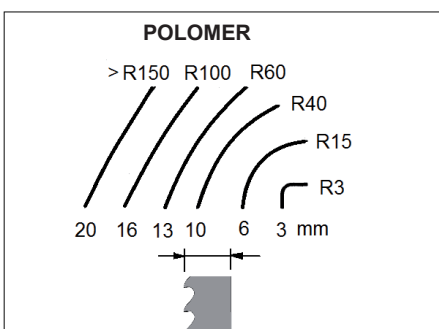
Obr. 27

X – Sklonové rozvedenie
Y – Striedavé rozvedenie
Z – Vlnovité rozvedenie

Šírka pílového pásu:

Na rezanie je možné použiť aj širší pílový pás, s výnimkou rezania kontúr.

Nasledujúca tabuľka ukazuje vzťah medzi šírkou pílového pásu a najmenším polomeru rezu (Obr. 28).



Obr. 28

Materiál pílového pásu:

- uhlíková oceľ
- legovaná oceľ
- bimetal (HSS zuby privarené na telo z legovanej ocele)
- karbidový hrot

7.2 Výmena pílového pásu

Pílový pás musí byť pred uložením bez poškodení (ostré zuby, nezohýbaný, bez puklín). Poškodený pílový pás okamžite vymeňte.

Dajte pozor, aby boli zuby pílového pásu v smere rezu (dole).

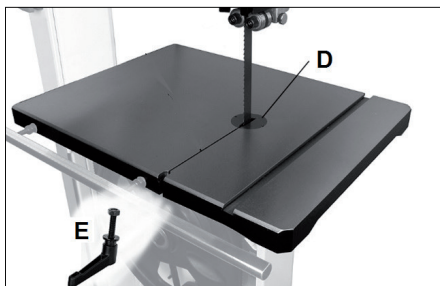
Prí manipulácii s pílovým pásom vždy noste rukavice.

Pri výmene pílového pásu vypojte elektrický kábel zo siete.

Výmena pílového pásu:

Otvorte kryty kolies.

Odstráňte kryt otvoru stolu (D, Obr. 29) a rukoväť naklonenia stolu (E).



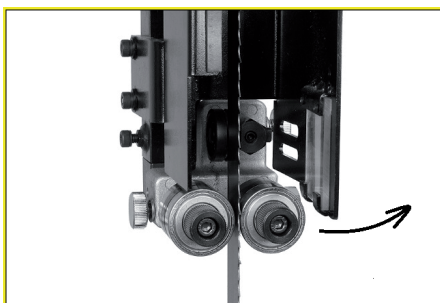
Obr. 29

Uvoľnite pílový pás pomocou zatahnutia páky napnutím pílového pásu (Q, Obr. 30) a otáčaním ručného kolesa (L).

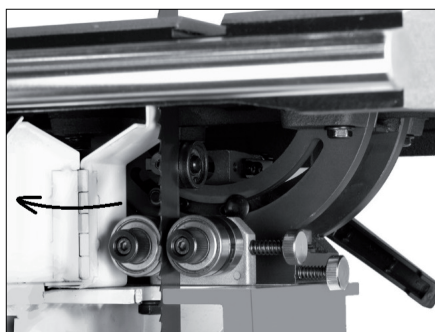


Obr. 30

Otvorte vedenie pílového pásu (Obr. 31, Obr. 32)

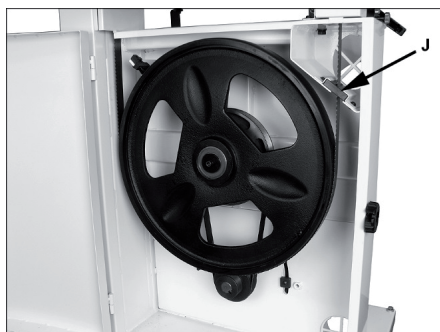


Obr. 31



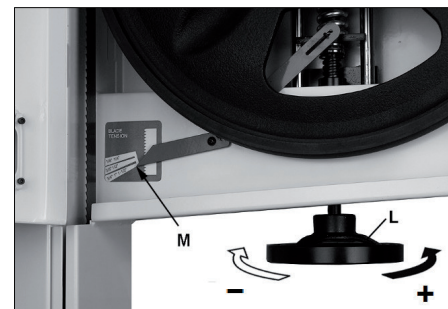
Obr. 32

Odstráňte blokátor prachu (J, Obr. 33)



Obr. 33

Odstráňte starý a vložte nový pílový pás. Po inštalácii nového pílového pásu ho poriadne utiahnite. Držte sa stupnice (M, Obr. 34).

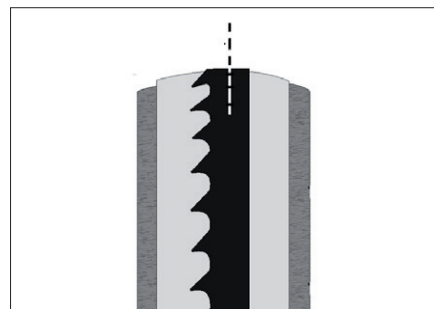


Obr. 34

Namontujte blokátor prachu (J). Zavrite vedenie pílového pásu a tiež kryty kolies.

7.3 Nastavenie behu pásu

Nastavenie robte iba pri vypnutom stroji. Pílový pás musí bežať na stred vodiacich kolies (Obr. 35).



Obr. 35

Znížte beh pásu, pokiaľ nevidíte pílový pás cez sledovacie okienko (O, Obr. 36).

Uvoľnite rukoväť (P).

Pomocou kolieska (R) na zadnej strane stroja možno nastaviť beh pílového pásu.



Obr. 36

Nastavte správnu polohu a utiahnite rukoväť.

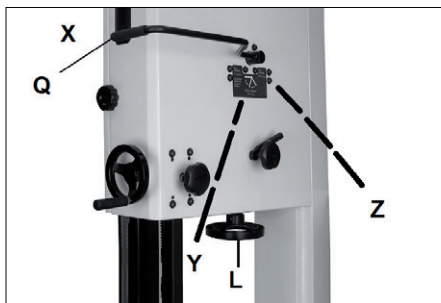
7.4 Nastavenie napnutia pásu

Napnutie pílového pásu sa nastavuje pomocou kolieska (L, Obr. 37).

Dostatočne dotiahnite umiestnený pílový pás. Pri doťahovaní pílového pásu postupujte podľa stupnice na zadnej strane stroja (M, Obr. 34).

Páka rýchleho napnutia pílového pásu:

Pri práci so strojom nastavte páku (Q, Obr. 37) do pozície Úplne napnuté (X).



Obr. 37

Poznámka:

Ak stroj nepoužívate dlhšie časové obdobie, uvoľníte napnutie pílového pásu do pozície Čiastočne napnutý (Y), to predĺži jeho životnosť.

Pri výmene pílového pásu ho uvoľníte do pozície Úplne uvoľnené (Z).

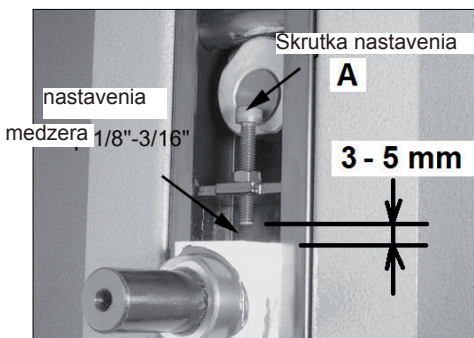
Nastavenie páky rýchleho napnutia:

Páka rýchleho napnutie (Q) vám umožňuje použiť toľko napnutie, koľko potrebujete.

Pre nastavenie páky rýchleho napnutia, odstráňte pílový pás.

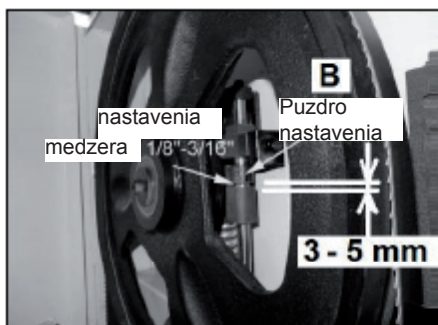
Umiestnite páku rýchleho napnutie pílového pásu do pozície Plne napnuté (X).

JWBS-15 a JWBS-18: Otáčajte skrutkou nastavenia (A, Obr. 38), aby medzera medzi skrutkou a závesom hriadeľa kola mala od 3 do 5 mm.



Obr. 38

JWBS-20: Posúvajte dorazové puzdro (B, Obr. 39), aby medzera medzi dorazovým puzdrom a závesom hriadeľa kola mala od 3 do 5 mm.



Obr. 39

Nastavenie stĺpika vedenia:

Stĺpik vedenia je nastavený vo výrobe.

Mal by byť rovnobežný s pílovým pásom, aby ložisko vedenia zostalo stále rovno s pílovým pásom.

Pre nastavenie ľahko povoľte skrutky (O, Obr. 40) a podľa potreby jemne otáčajte setom nastavovacích skrutiek (P).



Obr. 40

7.5 Nastavenie vedenia pásu

Nastavenie vedenia pásu nesmie byť nikdy prevádzkané na zapnutom stroji.

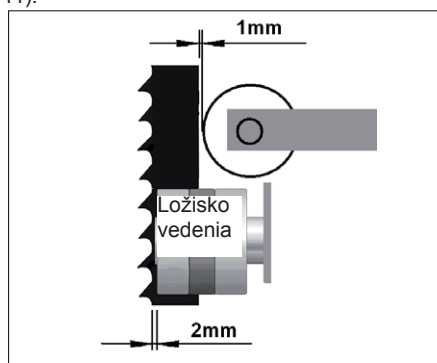
Horné vedenie pílového pásu:

Uvoľnite koliesko (F, Obr. 42).

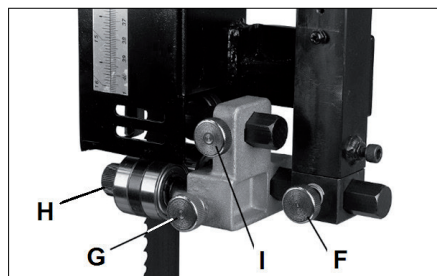
Umiestnite vedenie pílového pásu dopredu / dozadu tak, aby vodiace prvky boli vo vzdialenosti cca 2 mm od koreňa zuba (Obr. 41).

Uvoľnite koliesko (I, Obr. 42).

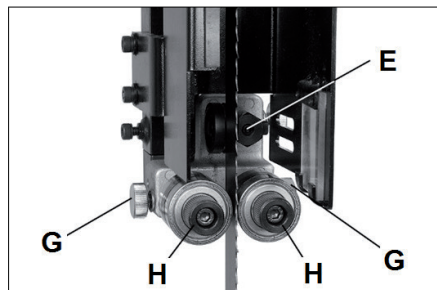
Nastavte zadnú vodiacu kladku tak, aby vzdialenosť od pílového pásu bola 1 mm (Obr. 41).



Obr. 41



Obr. 42



Obr. 43

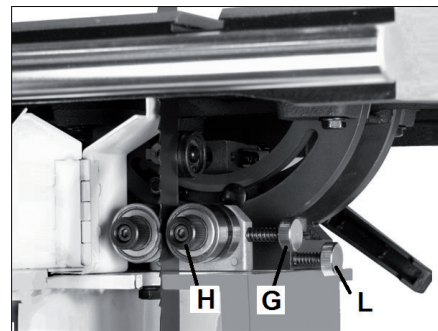
Spodné vedenie pílového pásu:

Uvoľnite koliesko (L, Obr. 44).

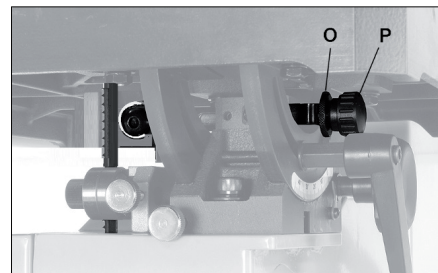
Umiestnite vedenie pílového pásu dopredu / dozadu tak, aby vodiace prvky boli vo vzdialenosti cca 2 mm od koreňa zuba (Obr. 41).

Uvoľnite ryhovanú skrutku (O, Obr. 45).

Nastavte zadnú vodiacu kladku s nastavovacou skrutkou (P) tak, aby vzdialenosť od pílového pásu bola 1 mm (Obr. 41).

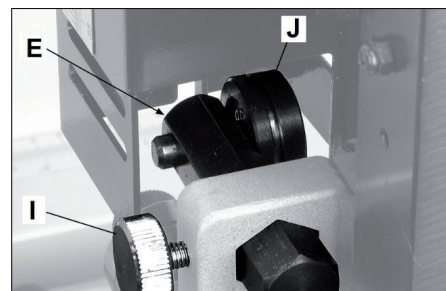


Obr. 44



Obr. 45

Horné a spodné vedenie pílového pásu: Zadné vodiace kladky (J, Obr. 46) majú hrebeň, ktorý musí byť v rovne s pílovým pásom. Uvoľnite skrutku (E) pre nastavenie polohy kladky.



Obr. 46

Nastavte bočné vodiace ložiská tak, aby sa ľahko dotýkali pílového pásu a netlačili na neho. Pílový kotúč nesmie byť vytlačený z ideálnej pozície.

Uvoľnite koliesko (G).

Otáčaním ryhovanými kolieskami (H) nastavte bočné vodiace ložiská.

Rýchly spôsob pre dosiahnutie potrebnej vzdialenosti (~ 0,1 mm) je umiestnenie listu papiera alebo bankovky medzi pílový pás a vodiace ložisko (Obr. 47).



Obr. 47

Utiahnite všetok spojovací materiál.

Skúšobná prevádzka:

Otočte ručne vodiacími kolesami a skontrolujte vykonané úpravy.

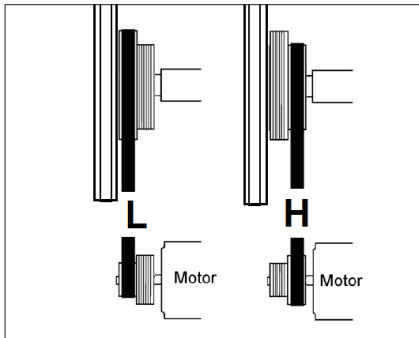
Kolesami by malo ísť otočiť ľahko.

Môžete spustiť stroj.

7.6 Nastavenie rýchlosti pásu (JWBS-18 a JWBS-20)

Pásový píly môžu pracovať v dvoch rôznych rýchlostiach pílového pásu (Obr. 48).

- H = Vysoká rýchlosť, pre štandardné rezné operácie.
- L = Nízka rýchlosť, pre vysoké rezy a rezanie do tvrdého dreva.

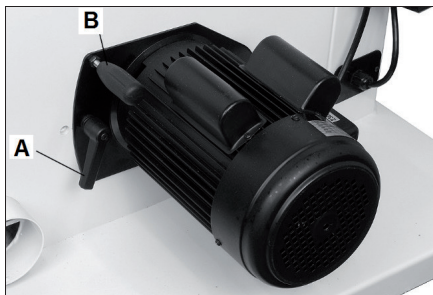


Obr. 48

Zmena rýchlosti:

Odpojte zariadenie od zdroja elektrickej energie.

Odareť motor (A, Obr. 49).



Obr. 49

Nadvihnite motor pomocou rúkaví (B) a (A). Otvorte kryty kolies.

Nastavte remeň na vhodnú pozíciu.

Napnite pás zatlačením stredne veľkou silou na rúkaví (B).

Zareťujte motor pomocou rúkavite (A).

Zatvorte kryty kolies.

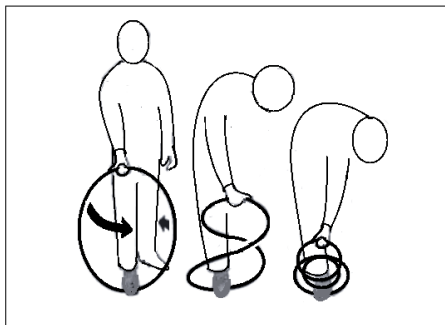
7.7 Zloženie pílového pásu

Zložený pílový pás potrebuje menej miesta.

Pri manipulácii s pílovými pásmi vždy používajte vhodné rukavice.

Pílový pás uchopte do jednej ruky, aby visel kolmo k zemi, jednou nohou prišliapnite pás k zemi.

Rukou otáčajte o 360° (celý oblúk), pri súčasnom pohybe smerom k podlahe (Obr. 50).



Obr. 50

8. Údržba a kontrola



Všeobecné pokyny:

Údržbu a kontrolu vykonávajte iba ak je stroj odpojený zo zásuvky.

Čistenie:

Pravidelne čistite stroj.

Denne vyskúšajte funkciu odsávania.

Udržujte vnútro skrine bez pilín a zvyškov dreva.

Všetky ochranné kryty musia byť opäť namontované po každom čistení alebo údržbe. Poškodené kryty ihneď vymeňte.

Kontrolujte pravidelne pri práci správne napnutie pílového pásu. Uvoľnite napnutie pílového pásu, ak stroj nepoužívate dlhšie časové obdobie.

Pravidelne kontrolujte nastavenie vedenia pílového pásu.

Vodiace koleso:

Gumová vložka kolesa sa musí pravidelne čistiť.

Horné vedenie kolesa sa musí pravidelne čistiť.

Motor:

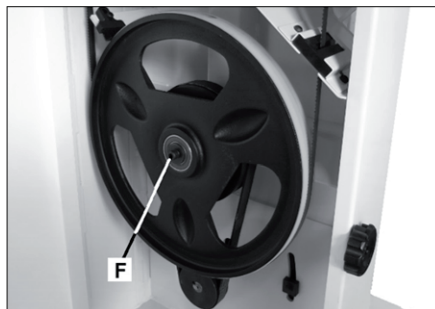
Motor je istený proti preťaženiu.

Ak je stroj preťažený, automaticky sa vypne, doba by nemala prekročiť 10 sekúnd, ak áno musí byť istenie vymenené. Obráťte sa na servis JET.

Výmena remeňa:

Odpojte zariadenie od zdroja elektrickej energie.

Odmontujte maticu (F, Obr. 51).



Obr. 51

Odmontujte obehové koleso (ručne alebo pomocou sťahováku).

Nainštalujte nový remeň.

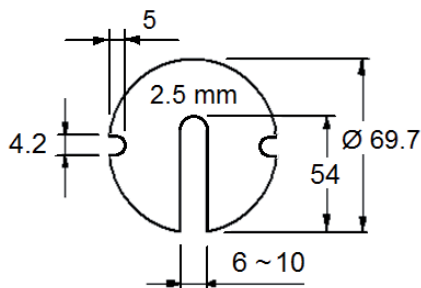
Obehové koleso namontujte späť.

Krytka otvoru stola:

Poškodenú krytku otvoru stola vymeňte.

Dbajte na to, aby nová vložka stola nevyčnievala cez stôl.

Vložka stola (Obr. 52), musí byť vyrobená z rezateľného materiálu a nemohla tak poškodiť ostrie pílového pásu (napr. drevo, plast, hliník alebo mosadz).



Obr. 52

Vložka stola nesmie vyčnievať nad pracovnú plochu stola.

Pílové pásy:

Servis pílového pásu môže vykonávať len vyškolená osoba.

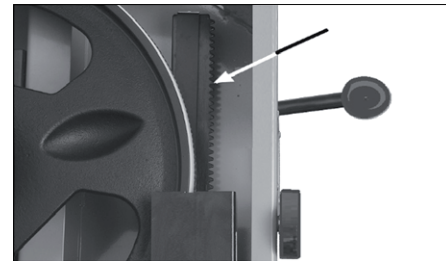
Používajte vždy nepoškodený a ostrý pílový pás. Poškodený pílový pás ihneď vymeňte.

Pravidelne kontrolujte napnutie pásu a pri dlhej pracovnej prestávke uvoľnite pílový pás.

Pravidelne kontrolujte správne nastavenie vedenia pásu.

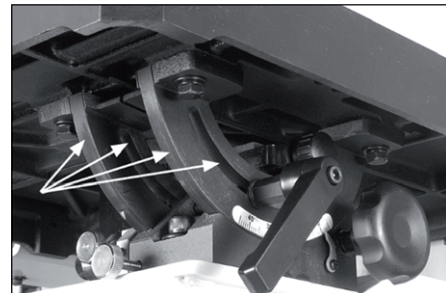
Mazanie:

Pravidelne nanášajte malú vrstvu univerzálneho maziva na hrebene a pastorok (Obr. 53).



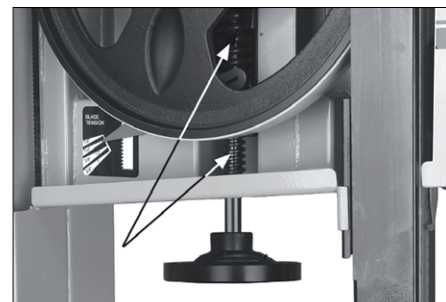
Obr. 53

Tiež na čapy stola (Obr. 54).



Obr. 54

Na skrutku napnutia pílového pásu (Obr. 55)



Obr. 55

Poznámka:

Ložiska pásovej píly sú vopred mazané a utesnené a nevyžadujú žiadnu starostlivosť.

9. Riešenie problémov

Motor neštartuje

Bez prúdu - skontrolujte kábel a poistku.

Poškodený motor, vypínač, alebo kábel - konzultujte s dodávateľom.

Preťaženie stroja - počkajte 10s, a znovu zapnite.

Veľké vibrácie stroja

Stroj stojí na krivej ploche - premiestnite stroj na rovnú plochu

Zašpinené kolesá - vyčistite

Natrhnutý pílový pás - vymeňte ihneď pás

Uhol rezu nie je 90°

Zle nastavený doraz

Zle nastavené vedenie pásu

Rezné plochy sú zlé

Použitý nesprávny pílový pás

Živica na pílovom páse

Pílový pás je tupý
Nastavenie vodidla ostria je zlé
Zle nastavené vedenie pásu
Obrobok je nehomogénny
Použitý príliš vysoký tlak na posuv - netlačte
toľko na obrobok.

10. Ochrana životného prostredia

Chráňte životné prostredie.

Stroj obsahuje cenné materiály, ktoré môžu byť opravené alebo recyklované. Prosíme, nechajte to na špecializované inštitúcie.

11. Príslušenstvo

Pílové pásy rôznych veľkostí vid. ponuka na www.igm.sk.

12. „Bezpečnosť práce“

- A1 - Prevedenie vysokého rezu
- A2 - Prevedenie šikmého rezu
- A3 - Rezanie čapov
- A4 - Rezanie klínov
- A5 - Obrátený rez
- A6 - Oblúkovitý rez
- A7 - Rezanie pomocou šablóny
- A8 - Výhotovenie kruhového rezu
 - A8.1 - Príprava bez obrobku
 - A8.2 - Uloženie obrobku
 - A8.3 - Obrábanie

CE-megfelelőségi nyilatkozat

Termék: Szalagfűrészgép

JWBS-15

Típuszám: 714600M, 714650T

JWBS-18

Típuszám: 714700M, 714750T

JWBS-20

Típuszám: 714800M, 714850T

Márka: JET

Gyártó:

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

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

* 2006/42/EC Machinery Directive

* 2014/30/EU EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)

Összhangban az alábbi rendelkezésekkel:

** EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2006+AC:2010, EN 1807-1:2013

CE vizsga típus:

**** UDEM International Certification Auditing Training Centre Industry and Trade Co. Ltd., Mutlukent Mahallesi 2073 Sokak No:10 Cankaya - Ankara - Turkey (notified body No: 2292)

Tanúsítvány száma:

M.2016.103.6984

A műszaki dokumentációt összeállította:

Hansjörg Meier, Head of Product Management



2017-11-10 Jan Dätwyler, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

HU - Magyar

Használati útmutató (eredeti használati útmutató fordítása)

Tisztelt ügyfél,
nagyon köszönjük a bizalmat, amellyel megtisztelt bennünket az új JET termék megvásárlásakor. Ezt a kézikönyvet a **JET JWBS-15/18/20** típusú szalagfűrész tulajdonosa és kiszolgálószemélyzete számára készítettük a biztonságos üzembe helyezés használat és karbantartás érdekében. Kérjük olvassa el figyelmesen és részletesen a kézikönyvben és a kíséző dokumentumokban szereplő információkat. A maximális tartósság és teljesítmény érdekében használja a kézikönyvben leírt instrukciók alapján a JET gépet. Tartsa be az alapvető munkabiztonsági előírásokat.

Sok sikert kívánunk Önnek a JET gép használata során.

Tartalom

1. Megfelelőségi nyilatkozat

Más anyagok vágása csak a forgalmazóval való egyeztetés után lehetséges.

Megdöntött munkaasztal esetében használjon vonalzót, és tegye azt közvetlenül a munkadarab alsó részéhez.

2. JET Garancia és garanciális szerviz

A gép biztonságos használatánál ne csak az útmutatóban leírt utasításokat, hanem a standard üzemeltetési és karbantartási előírásokat kövesse.

Legyen figyelmes az anyag tartása és tolasánál munka közben.

3. Biztonság

Útmutató

Általános biztonsági utasítások

Kockázatok

A forgácsokat és anyagmaradékokat csak kikapcsolt gépnél távolítsa el.

4. Gép specifikációja

Gép leírása

Műszaki adatok

Zajszint

Porszint

Csomagolás tartalma

A gépet csak iskolázott munkás üzemeltetheti. Tartsa be a minimális törvény által adott korhatárt.

A gépet úgy helyezze el, hogy körülötte a elegendő hely legyen az anyag kezelésére és munkára.

5. Szállítás és üzembe helyezés

Szállítás és összeszerelés

Összeszerelés

Elektromos csatlakozó

Elszívó csatlakozó

Üzembe helyezés

A gép csak tökéletes műszaki állapotban használható. A fűrészgépen való munka közben fel kell lennie szerelve az összes biztonsági és védő elemek.

Ügyeljen a helyes megvilágításra.

A gép belső helyiségekben való használatra szolgál, valamint mindenképp helyezze a gépet szilárd és egyenes felületre.

6. Munka a géppel

7. Összeállítás és beállítás

Fűrészszalag kiválasztása

Fűrészszalag cseréje

Szalag futásának beállítása

Szalag feszítésének beállítása

Szalag vezetésének beállítása

Szalag sebességének beállítása

Fűrészszalag összerakása

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

Bizonyosodjon meg, hogy a tápkábel nem akadályozza a biztonságos munkában vagy a biztonságos mozgásban a gép körül. Tartsa a munkaterületet és a gépterületet szennyeződések, olajtól és szennyeződéstől mentesen.

3.2 Általános biztonsági utasítások

A gép helytelen kezelésnél veszélyes lehet.

Olvassa el alaposan a használati utasítást mielőtt elkezd dolgozni a géppel.



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

Legyen figyelmes és koncentrált. Végezze munkáját ésszel.

Munka közben álljon stabilan.

8. Karbantartás és ellenőrzés

9. Problémák megoldása

10. 10. Környezetvédelem

11. Tartozékok

12. „biztonságos munka“ Melléklet A

A gépen nem engedélyezett bármiféle változtatás és átépítés.

Sose dolgozzon a géppel kábítószerek vagy alkohol hatása alatt. Ne feledje, hogy a gyógyszerek megváltoztathatják a viselkedést. Soha ne érintse meg a gépet, amíg működésben van, vagy lassan kikapcsol.

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

Legyen figyelmes a gyerekek mozgására a gép körül üzem közben.

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

Sose hagyja felügyelet nélkül a gépet bekapcsolt állapotban. Ha elhagyja a teret, a gépet mindig kapcsolja ki

Viseljen kesztyűt a fűrészlapok kezelésekor. A túlterhelést megakadályozó biztosítás kiesése nem haladhatja meg a 10 másodpercet. Csak éles és hibátlan szalagfűrészlappal dolgozzon.

Ne használja a gépet gyúlékony anyagok közelében (folyadékok, forgácsok). Biztosítson a gép közelébe megfelelő tűzoltó készüléket.

Csak jól bebiztosított vonalzóval dolgozzon. Használjon megfelelő asztali hosszabbítót és segédesszközöket a nehéz munkadarabok kezeléséhez.

A gépet soha ne használja nedves környezetben és ne tegye ki esőnek. A por a fából robbanékony és egészségnek ártalmas. Főleg a tropikus fa vagy kemény fa, mint a bükk vagy tölgy rákkeltőek. Mindig használjon megfelelő elszívó berendezést.

1. Megfelelőségi nyilatkozat

Kijelentjük, hogy ez a termék megfelel az 22. oldalon található irányelveknek, szabványoknak és CE teszteknek.

2. JET Garancia és garanciális szerviz

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

3. Biztonság

3.1 Útmutató

A gép fa, fához hasonló anyagok és puha műanyagok vágására szolgál.

Hengeres anyag fűrészelésénél biztosítsa be, hogy ne foroghasson.

Mindig engedje le a lapátvezetőt úgy, hogy a lehető legközelebb legyen a megmunkálandó anyaghoz.

A megmunkálás előtt távolítsa el a szögeket és más idegen tárgyakat a munkadarabból. Kis méretű munkadarabbal végzett munka során használjon megfelelő adagolót. Az adagolót mindig a gép közelében tárolja, még akkor is, ha nem használja.

Tartsa be az utasításokat a munkadarab

maximális és a minimális méreteire vonatkozóan.

Sose kapcsolja be a gépet védőburkolatok nélkül.

Ne álljon a gépre. Sérült elektromos csatlakozó javítását csak villanyszerelő hajthatja végre. A sérült tápkábelt rögtön cserélje ki. Minden beállítást vagy karbantartást kizárólag a gépet a tápegységről leválasztva végezze. A sérült fűrészszalagot azonnal cserélje ki.

3.3 Kockázatok

Még az előírt használat esetén is fennálhatnak egyes kockázatok.

Vigyázzon a sérült fűrészszalagra.

A repülő munkadarab veszélye.

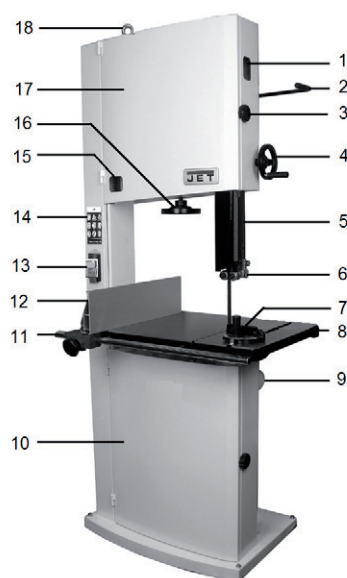
Használjon szem-, hallásvédőt és védelmet por ellen.

Használjon megfelelő elszívó berendezést!

Vigyázzon a sérült elektromos kábelre.

4. Gép specifikációja

4.1 Gép leírása



Ábra 1

1. Fűrészlap ellenőrző ablak
2. Fűrészlap feszítőkarja
3. Ajtó retesze
4. Kézi kerék magasság beállítása
5. Vezetőrúd
6. Felső fűrészszalag-vezetők
7. Gérvágó vonalzó
8. Öntöttvas asztal
9. Kinyitás
10. Alsó kerékfedél
11. Hosszirányú vonalzó támasztórúd
12. Hosszirányú vonalzó
13. Mágneses kikapcsoló
14. Figyelmeztető címke
15. Fűrészszalag feszültség ablak
16. Kézi sínfeszítő kerék
17. Felső kerékfedél
18. Emelőgyűrű

4.2 Gép specifikációja

JWBS-15

Kerék átmérője	375 mm
Vágás szélessége	max. 360 mm
Vágás magassága	max. 356 mm
Fűrészszalag hossza	3380 mm (3350 ~ 3390 mm)
Fűrészszalag szélessége	3-25 mm
Fűrészszalag vastagsága	0,5-0,7 mm
Vágás sebessége	760 m/perc

Munkaasztal	545x405 mm
Asztal dönthetősége	-5°-tól 45°-ig
Munkamagasság	890 mm
Elszívás	2x 100 mm
Méretetek (HxSzxM)	750x810x1880 mm

Elektromos csatlakozó	230V ~1/PE 50Hz
Kilépő teljesítmény	1,1 kW (1,5 HP)
Áramerősség	6 A
Kábel (H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Biztosíték	16 A
Gép súlya	172 kg

Elektromos csatlakozó	400V ~3/PE 50Hz
Kilépő teljesítmény	1,5 kW (2 HP)
Áramerősség	3,8 A
Kábel (H07RN-F)	5x1,5 mm ²
Biztosíték	16 A
Gép súlya	174 kg

Szigetelési osztály	I
---------------------	---

JWBS-18

Kerék átmérője	470 mm
Vágás szélessége	max. 457 mm
Vágás magassága	max. 406 mm
Fűrészszalag hossza	3810 mm (3785 ~ 3835 mm)
Fűrészszalag szélessége	3-30 mm
Fűrészszalag vastagsága	0,6-0,8 mm
Vágás sebessége	580 a 900 m/perc
Munkaasztal	690x508 mm
Asztal döntése	-5° -tól 45° -ig
Munka magasság	940 mm
Elszívás	2x 100 mm
Méretetek (HxSzxM)	915x865x2035 mm

Elektromos csatlakozó	230V ~1/PE 50Hz
Kilépő teljesítmény	1,5 kW (2 HP)
Áramerősség	8 A
Kábel (H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Biztosíték	16 A
Gép súlya	214 kg

Elektromos csatlakozó	400V ~3/PE 50Hz
Kilépő teljesítmény	2,2 kW (3 HP)
Áramerősség	5 A
Kábel (H07RN-F)	5x1,5 mm ²
Biztosíték	16 A
Gép súlya	217 kg

Szigetelési osztály	I
---------------------	---

JWBS-20

Kerék átmérője	514 mm
Vágás szélessége	max. 508 mm
Vágás magassága	max. 406 mm
Fűrészszalag hossza	4013mm (3990 ~ 4035 mm)
Fűrészszalag szélessége	3-38 mm
Fűrészszalag vastagsága	0,6-0,9 mm
Vágás sebessége	640 a 1220 m/perc
Munkaasztal	690x508 mm
Asztal döntése	-5° -tól 45° -ig
Munka magasság	940 mm
Elszívás	2x 100 mm
Méretetek (HxSzxM)	940x845x2235 mm

Elektromos csatlakozó	230V ~1/PE 50Hz
Kilépő teljesítmény	2,2 kW (3 HP)
Áramerősség	12 A
Kábel (H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Biztosíték	16 A
Gép súlya	256 kg

Elektromos csatlakozó	400V ~3/PE 50Hz
Kilépő teljesítmény	3,7 kW (5 HP)
Áramerősség	8,8 A
Kábel (H07RN-F)	5x1,5 mm ²
Biztosíték	16 A

Gép súlya	276 kg
-----------	--------

Szigetelési osztály	I
---------------------	---

4.3 Zajszint

EN 1807 szerinti
(Tolerancia 4 dB)
30 mm és 1500 mm magas, 8,5 %
nedvességtartalmú bükk munkadarab
vágásakor

Zajszinterősség (podle EN 3746):	
- Alapjárat	82 dB
- Üzem közben	93 dB
Zajnyomásszint (podle EN 11202):	
- Alapjárat	74 dB
- Üzem közben	87 dB

A megadott értékek kibocsátási értékek és nem haladják meg a biztonságos munkavégzési értékeket. Bár összefüggés van a kibocsátások és az immissziós szint között, ezek nem jelentenek további biztonsági intézkedések meghatározásának okait. A zajszintet befolyásoló munkakörülmények közé tartozik a rezonancia időtartama, a térspecifikáció, más zajforrások, például a gépek száma és a munkahelyen végzett egyéb tevékenységek. A munkahelyen elfogadható zajszinteket a nemzeti jogszabályok határozzák meg.

A megadott értékek csupán tájékoztató jellegűek a felhasználó számára a potenciális kockázatok becsülésének érdekében.

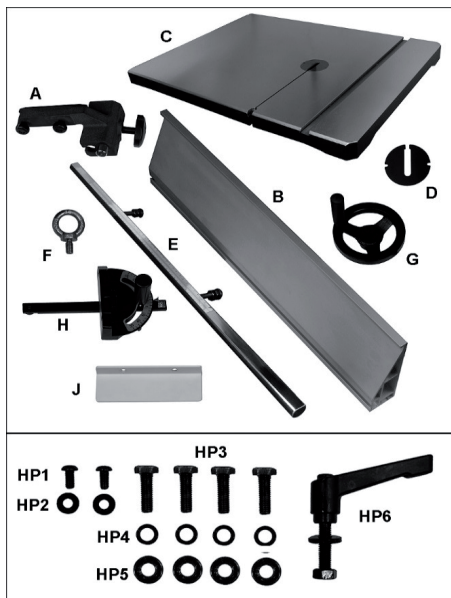
4.4 Porszint

A JWBS-16X/18Q/20Q szalagfűrészgép porszintre volt tesztelve 20 m/s levegőáramlatnál. Elszívás 100 mm: Szívónyomás 1250 Pa Tércsatorna áramlás 565 m³ / h A gép megfelel a 2 mg / m³ kibocsátási határértéknek.

4.5 Csomagolás tartalma

Gép – Szalagfűrészgép
Vonalzó teste – A
Vonalzó profilja – B
Gép asztala – C
Asztali nyitó fedél – D
Vonalzó vezetősáv – E
Gépi emelő gyűrű – F
Kézikerék fogantyúval – G
Gérvágó vonalzó – H
Párhuzamos vonalzó – J
Fűrészszalag
Használati útmutató
Pótlkatrészek listája

Szerelési tartozékok:
2x Hengerfej csavarok – HP1
2x Lapos alátétek – HP2
4x Hatlapfejű csavar – HP3
4x Záró alátétek – HP4
4x Lapos alátétek – HP5
1x Fogantyú az asztal döntésére – HP6



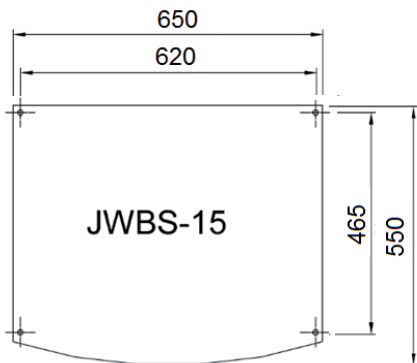
Ábra 2

5. Szállítás és üzembe helyezés

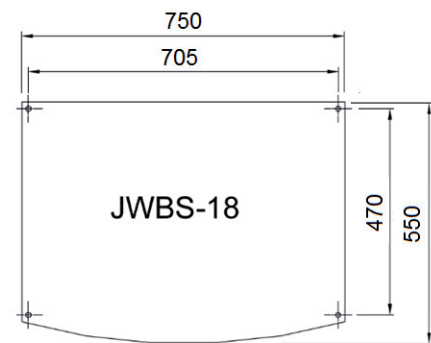
5.1 Szállítás és összeszerelés

A gép raklapon kerül szállításra. A becsomagolt gép kezeléséhez használjon targoncát vagy raklapemelőt. A szállítás során biztosítsa be a gépet esés ellen.

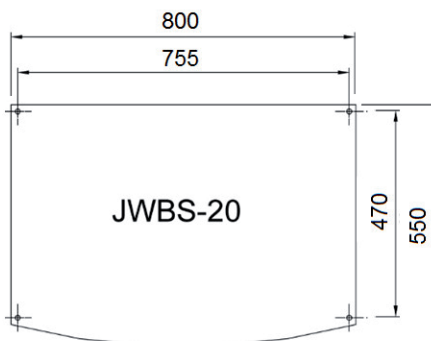
A gép belső helyiségekben való munkára szolgál és muszáj stabilan állnia egyenes és szilárd felületen. Szükség esetén a gépet alapzathoz lehet csavarozni a 3. kép szerint.



JWBS-15



JWBS-18



JWBS-20

Ábra 3

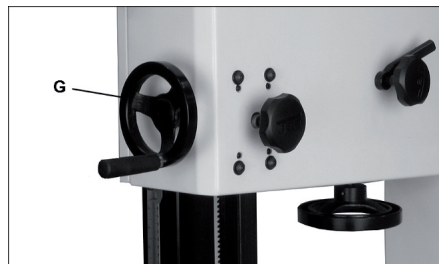
Egyszerűbb szállítás érdekében a gép kicsomagolása után nincs teljesen összeszerelve.

5.2 Összeszerelés

Ha a gép kicsomagolása után hibát észlel, ne helyezze üzembe és hívja forgalmazóját. Kérjük, a csomagolástól környezetbarát módon szabaduljon meg. A tartósító zsírt finom oldószerral távolítsa el.

Csatlakoztassa a kézikereket:

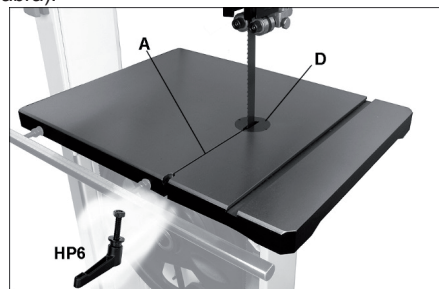
Szerelje fel a kézikereket fogantyúval (G, 4. ábra) és a csavarokat húzza be.



Ábra 4

Csatlakoztassa az asztalt:

Helyezze az asztalt a gépbe úgy, hogy a fűrészszalag áthaladjon rajta lévő lyukon (A, 5. ábra).



Ábra 5

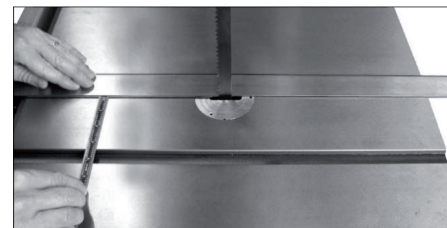
Helyezzen be négy hatlapfejű csavart rögzítő és lapos alátéttel (6. ábra). Csak óvatosan húzza meg a csavarokat a kézzel.



Ábra 6

Ellenőrizze, hogy az asztal párhuzamos-e a fűrészszalaggal:

Húzza meg a fűrészlapot, és helyezzen rá egy hosszú, egyenes tagot vagy bármelyik szélét (7. ábra).



Ábra 7

Ha a vonalzónyílás nem párhuzamos a sávval, állítsa be az asztalt úgy, hogy párhuzamos legyen.

Húzza meg szorosan négy csavarral (6. ábra). Helyezze be az asztallap fedelét (D, 5. ábra) és állítsa be.

Helyezze be az asztal dönthető fogantyúját (HP6, 5. ábra) és húzza meg.

Csatlakoztassa a párhuzamos vonalzó vezetőszávját:

Csatlakoztassa a vonalzóvezetőt (E, 8. ábra) az asztalhoz.

Rögzítse a mellékelt csavarokkal és alátétekkel. Ne húzza meg őket teljesen, amíg nem végezte el a beállításokat a következő részben.

Az asztal alsó nézete:



Ábra 8

A párhuzamos vonalzó telepítése és beállítása:

Helyezze a vonalzótestet (A, 9. ábra) a vezetőszínpba, és csúsztassa a fűrészszalag jobb oldalára.

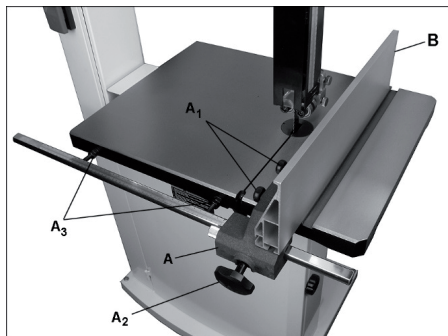
Szerelje be a vonalzóprofil (B) és húzza meg a két kerékkel (A1).

Csúsztassa a vonalzótestet a gérvágó nyílás széléhez, és húzza meg a fogantyút (A2).

A vonalzó párhuzamosnak kell lennie a horonnyal.

Ha párhuzamosságra van szükség, lazítsa meg és fordítsa el a hatlapfejű csavarokat a vezetőszínen (A3) szükség szerint.

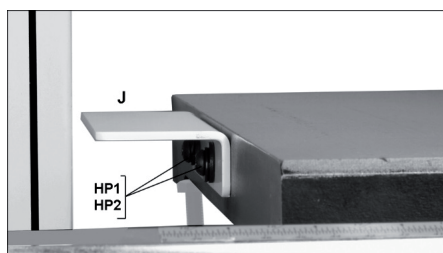
Húzza meg a csavarokat.



Ábra 9

Asztali konzol telepítése (csak JWBS-20):

Szerelje be a tartót (J, 10. ábra) az asztal bal oldalára. Igazítsa az asztal felületéhez, és húzza meg a csavarokat (HP1 és HP2, 10. ábra).

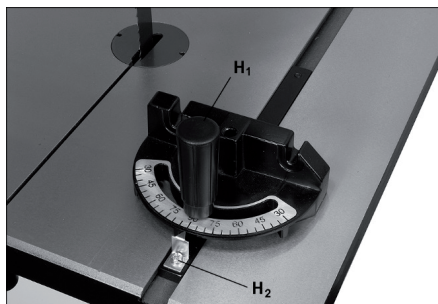


Ábra 10

Gérvágó vonalzó telepítése:

Helyezzen a gérvágó vonalzót az asztal hornyába.

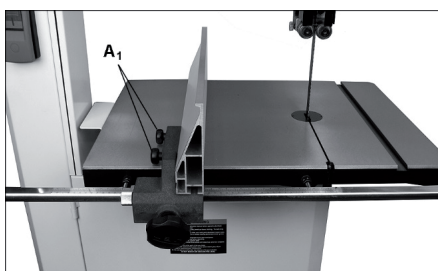
Egy mérőleges vonalzóval ellenőrizze, hogy a gérvágó vonalzó helyesen van-e beállítva, és a szögszalaghoz viszonyított szögek pontosak. Szükség esetén állítsa le a kart (H1, 11. ábra) és állítsa be a megfelelő szöget. Ha a mutató nem 90°, lazítsa meg a beállító csavart (H2).



Ábra 11

A párhuzamos vonalzó alumínium profiljának beállítása:

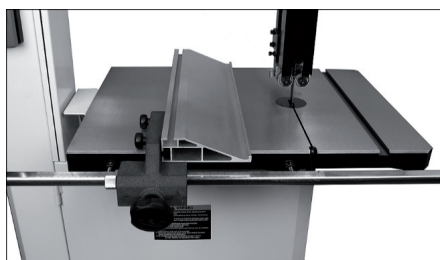
Engedje el a görgőket (A1, 12. ábra) a vonalzóprofil beállításához.



Ábra 12: függőlegesen

A vonalzóprofil két helyzetben, függőlegesen (12. ábra) vagy vízszintesen felszerelhető (13. ábra).

A vízszintes helyzet kisebb munkadaraboknál és keskeny sekély vágásoknál hasznos.



Ábra 13: vízszintesen

A párhuzamos vonalzó pontos beállítása:

Engedje el a vonalzó főzárját, forgassa el a gombot (A, 14. ábra).

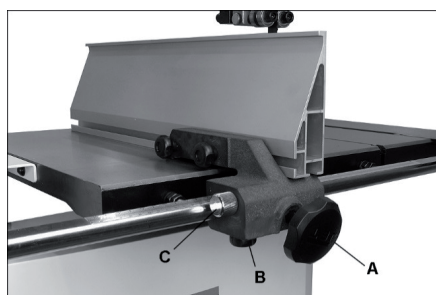
Engedje el a gombot (B).

Mozgassa a vonalzót a kívánt pozícióba.

Húzza meg a gombot (B).

Forgassa el a csavart (C) a vonalzó pontos beállításához.

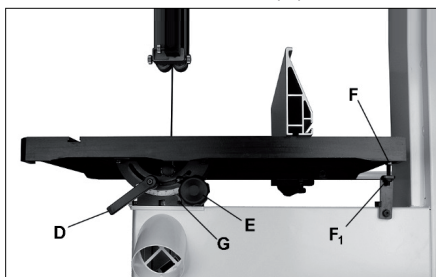
A kívánt beállítás elérése után húzza meg a vonalzót a tárcsával (A).



Ábra 14

Az asztal megdőntése:

Az asztal billentéséhez engedje el a fogantyút (D, 15. ábra) és forgassa el a gombot (E). Állítsa be a billentést a skála (G) szerint.



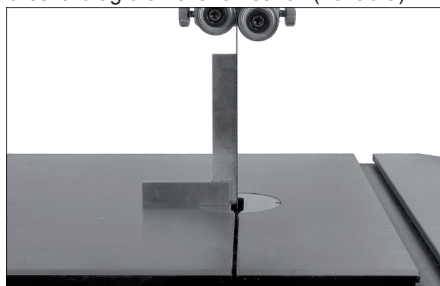
Ábra 15

A 90°-os (F) dőlésszöget le kell engedni az asztal balra történő dönthetőségéhez. Húzza meg a fogantyút (D).

Dőlésűtköző beállítása 90°-ra:

A 90°-os (F) dőlésszöget úgy kell beállítani, hogy az asztal a szögszalaghoz képest szögben legyen.

Helyezzen egy téglalap alakú vonalzót a fűrészszalagra az ellenőrzéshez (16. ábra).



Ábra 16

Az ütköző beállításához lazítsa meg a csavart (F1, 15. ábra).

Asztal nyílásainak beállítása:

Távolítsa el az asztal nyitó fedelét, hogy az asztali csavarok hozzáférhetőek legyenek. A csavarokat szűkség szerint javítsa meg, amíg a fedél az asztal felületével egybe nem esik.

5.3 Elektromos csatlakozó

A hálózati csatlakozónak és kábelnek is meg kell felelnie az előírásoknak. A hálózati feszültségnek a gép feltüntetettével kell megegyeznie.

Csak H07RN-F jelölésű kábelt használjon. 16 A-os biztosítékot használjon.

Az elektromos részek javítását csak szakképzett villanyszerelő végezheti.

5.4 Elszívó csatlakozó

Üzembe helyezés előtt a gépnek elszívó készülékre kell lennie csatlakoztatva. Az elszívásnak mindig be kell lennie kapcsolnia, ha a gép be van kapcsolva.

Az áramlásnak a szívó nyíláson 20m/mp-nek kell lennie. A csőnek nem gyúlékony anyagból kell lennie és le kell lennie földelve.

5.5 Üzembehelyezés

A zöld „ON” gomb segítségével a fő panelen a gép bekapcsol (A, 18. ábra). és a piros „OFF” gomb segítségével kikapcsol.



Ábra 18

Túlterhelés esetén a gép kikapcsol. Miután a gép lehűlt, kb. 10 perc elteltével a gép újra bekapcsolható.

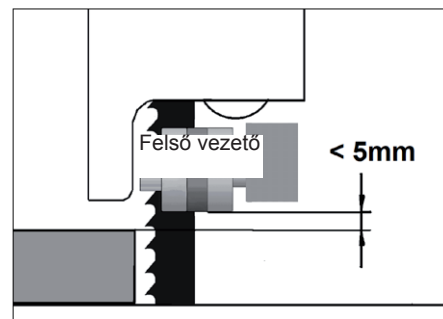
6. Munka a géppel

Helyes munkaállás:

Álljon a gép előtt a vágás irányában.

Vágás előkészülete:

Állítsa be a fűrészszalag felső vezetőjét kb. 3 mm-re a munkadarabtól (19. ábra).



Ábra 19

A saját biztonsága érdekében mindig állítsa be a fűrészszalag-vezetőt a munkadarabhoz a lehető legközelebb.

Mindig csak éles és sérült fűrészlapoknál dolgozzon.

Győződjön meg arról, hogy a fűrészlap megfelelően vezetett és megfelelően meghúzott.

Győződjön meg arról, hogy a fűrészszalag-vezetők megfelelően vannak beállítva. Ha párhuzamos vonalzózt használ, helyezze a kívánt pozícióba és húzza meg a vezetősínen. Csak biztonságos, zárt vonalzóval dolgozzon. Szűk sekély vágások esetén állítsa a párhuzamos vonalzó profilt vízszintes helyzetbe (13. ábra). Kapcsolja be a szalagfűrész, és hagyja, hogy elérje teljes sebességét.

Munkadarab befogása:

Helyezze a kezét a vágási területen kívül a munkadarabra.

Vezesse az anyagot egyenesen a vágási irányba, tolja előre, és a teljes vágást egy mozgással tegye.

Ne húzza vissza a munkadarabot, sérülés veszélye.

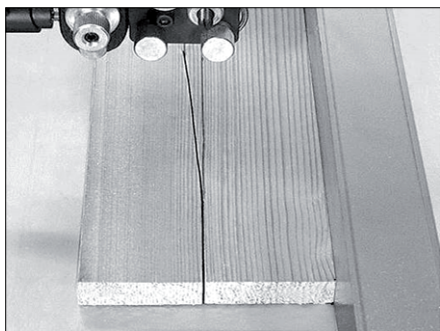
A széles vagy hosszú munkadarabokat támassza alá.

Ha kis munkadarabokkal dolgozik, használjon adagolót (kód: 125-675346).

Használjon megfelelő éket, hogy megakadályozza a faanyag elfordulását és a fűrészlap oldalnyomásának növelését.

Fűrészlap elhajlása:

A szalagfűrészelésben gyakori probléma, ami különösen gyakori a párhuzamos vonalzóval történő vágás során (20. ábra).

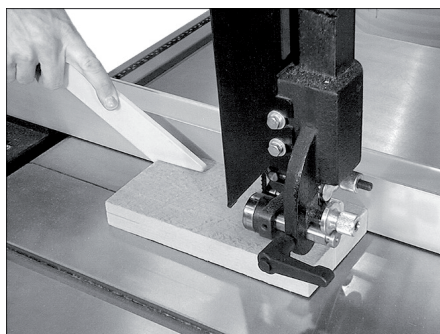


Ábra 20

Számos tényező okozhatja, hogy a penge eltérjen:

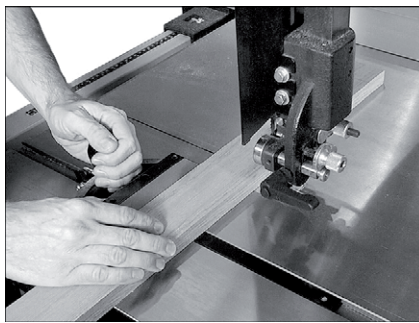
- Hosszirányú vágásoknál a szalag az évek során elhajlik.
- A penge tompa.
- A fűrészszalag-vezető nincs megfelelően beállítva.
- A fűrészszalag elégtelen feszültsége.
- A penge élének aszimmetrikusan elosztott fogai vannak.

Hosszirányú metszet (21. ábra)



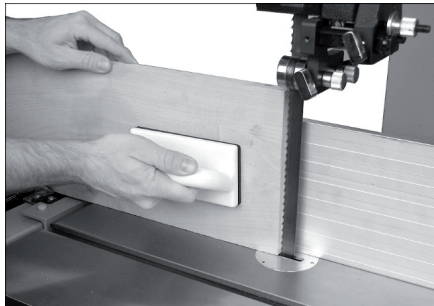
Ábra 21

Merőleges vágás (22. ábra)



Ábra 22

Félbe vágás (Ábra 23)



Ábra 23

Gép használatánál ügyeljen az utasításokra – lásd melléklet A (használati útmutató utolsó oldala).

A1 – Magas vágás végrehajtása

A2 – Ferde vágás végrehajtása

A3 – Csapok vágása

A4 – Ékek vágása

A5 – Fordított vágás

A6 – Ívelt vágás

A7 – Vágás sablon segítségével

A8 – Körvágás végrehajtása

A8.1 – Előkészítés munkadarab nélkül

A8.2 – Munkadarab elhelyezése

A8.3 – Megmunkálás

7. Beállítások és igazítások

Általános megjegyzés:



Minden beállítást és karbantartást elektromos hálózathoz kihúzott állapotban végezzen.

7.1 Fűrészszalag kiválasztása

A fűrészszalagnak meg kell felelnie a technikai paramétereknek.

Válassza ki a megfelelő fűrészszalagot a vágás típusa és a vágott anyag szerint.

Magas hosszanti irányú vágásokra:

- Széles fűrészszalagok használatosak (pl. 25 mm-es) durva fogazattal.

Ferde vágásokra:

- Használjon vékony fűrészszalagot (pl. 6 mm-es).

Térköz:

A térköz ne legyen kisebb, mint ami szükséges. Ha a munkadarabon több fog dolgozik egyszerre, akkor a tolás sebessége csökken, ami a fűrészszalag elhasználásához vezet. Ideálisan a munkadarabon 3-12 fognak kéne dolgoznia egy időben (24. ábra)



Ábra 24

Az alábbi táblázat a munkadarab vastagságához viszonyított ajánlott fűrészlap-pályát mutatja (25. ábra).

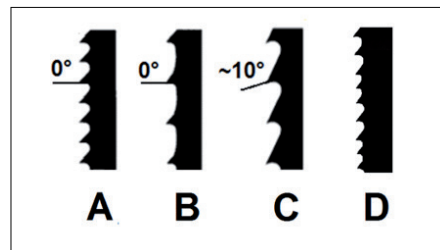
D mm	T / "	T mm
< 20	14	1.8
< 40	8	3.2
< 60	6	4.2
20 - 100	4	6.3
30 - 150	3	8.5
> 150	2	12.7

Ábra 25

Fogforma:

A fog alakja befolyásolja a forgácsok mennyiségét és a betáplálási sebességet.

Az alábbi táblázat a megszokott fogformákat mutatja (26. ábra):



Ábra 26

A – Normál fog:

A leggyakoribb fogforma. 0°-os dőlésszög. Kontúrok kivágására és vágására alkalmas a legtöbb anyagból. Vágóanyagokhoz, ahol finom vágás szükséges.

B – Átugrott fog:

A fogak széles körben elterjedése megakadályozza az eltömődést. 0°-os dőlésszög. Nagy munkadarabok, különösen puha fa söpöréséhez és hosszirányú vágásához.

C – Horgolt fog:

Nagy fogak és pozitív dőlésszög az agresszív és gyors vágáshoz. Nagy munkadarabok, különösen keményfa söpöréséhez és hosszirányú vágásához.

D – Változó fog:

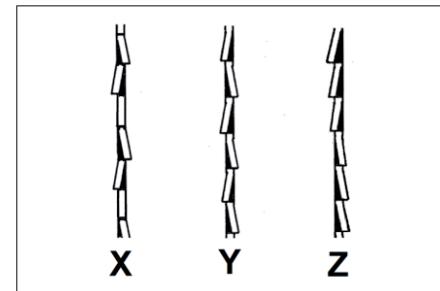
A fogak változó alakja és távolsága a sima vágás és a vibráció megkönnyítése érdekében.

Fogak szétválasztása:

A fűrészszalag-fogak kifelé állnak a szalagból, ami a munkadarab szélesebb vágását eredményezi.

Ez segít csökkenteni a súrlódást és lehetővé teszi a görbék vágását.

A fafeldolgozó fűrészlapoknál a leggyakrabban az AC elosztást (Y, 27. ábra) használják.



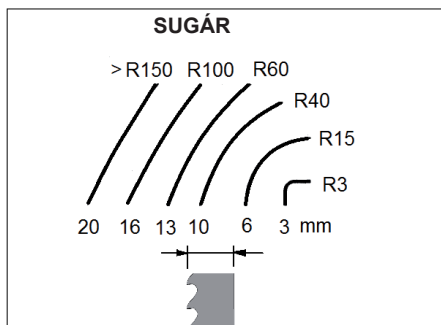
Ábra 27

X – Dőlés alatti szétválasztás
 Y – Váltakozó szétválasztás
 Z – Hullámzó szétválasztás

Fűrészszalag vastagsága:

Vágáshoz használató szélesebb fűrészszalag, a kontúrvágások kivételével.

A következő táblázat bemutatja a fűrészszalag vastagsága és a legkisebb vásátmérő közötti viszonyt. (28. ábra).



Ábra 28

Fűrészszalag anyaga:

- szénacél
- ötvözött acél
- bimetál (ötvözött testhez hegesztett HSS fogak)
- karbidcsúcs

7.2 Fűrészlap cseréje

A fűrészszalagnak hibamentesnek kell lennie (éles fogak, hajlítás, repedések nélkül). A sérült pengét azonnal cserélje ki.

Ügyeljen arra, hogy a fűrészlap fogai a vágási irányban (lefelé) legyenek.

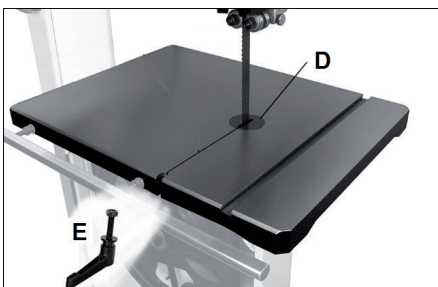
Mindig viseljen kesztyűt a fűrészszalag kezelése során.

A fűrészlap cseréjekor húzza ki a tápkábelt a hálózatról.

Fűrészszalag cseréje:

Nyissa ki a kerék fedelét.

Távolítsa el az asztal nyitó fedelét (D, 29. ábra) és az asztal dönthető fogantyúját (E).



Ábra 29

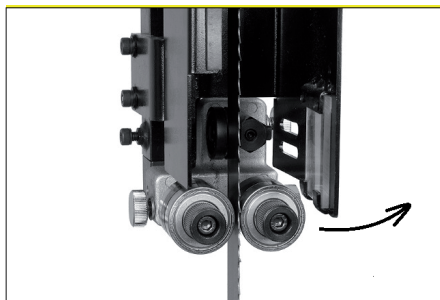
Lazítsa meg a fűrészszalagot a fűrészszalag feszítőkarjának (Q, 30. ábra) húzásával és a kézikerek (L) forgatásával.



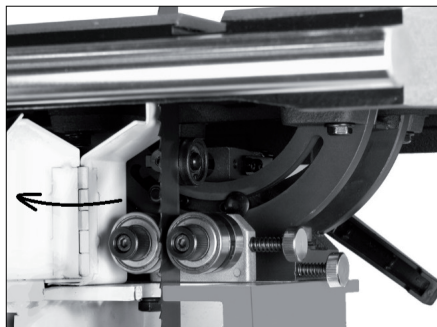
Ábra 30

Nyissa meg a fűrészpánt vezetőjét (31. ábra,

32. ábra)



Ábra 31



Ábra 32

Távolítsa el a porblokkolót (J, 33. ábra)

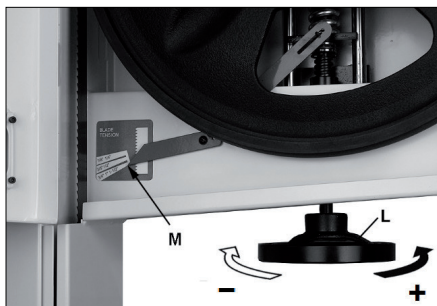


Ábra 33

Távolítsa el a régít és helyezzen be egy új fűrészlapot.

Új fűrészlap beszerelése után húzza meg megfelelően.

Tartsa a skálát (M, 34. ábra).



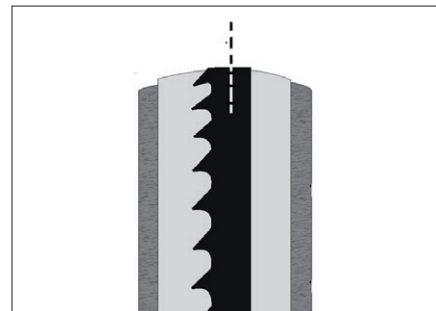
Ábra 34

Szerelje be a porvédőt (J).

Zárja be a fűrészszalag-vezetőt és a kerékfedeleket is.

7.3 Szalag futásának beállítása

A beállítást csak kikapcsolt gépnél végezze. A fűrészszalagnak a vezetőkerék között kell futnia (8. ábra).



Ábra 35

Csökkentse a szalag sebességét, amíg a fűrészszalagot nem látja a nézőablakon (Ó, 36. ábra).

Engedje el a fogantyút (P).

A gép hátoldalán lévő kerék (R) segítségével beállíthatja a fűrészszalag futását.



Ábra 36

Állítsa be a helyes pozíciót és húzza meg a fogantyút.

7.4 Szalag feszítésének beállítása

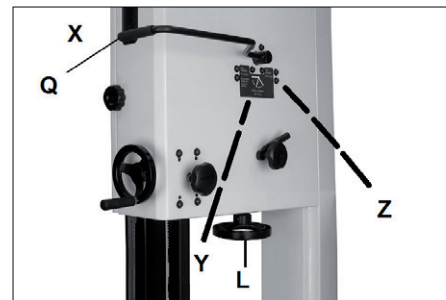
A fűrészszalag feszességét a kerékkel állítjuk be (L, 37. ábra).

Húzza meg megfelelően a fűrészlapot.

A fűrészlap meghúzásához kövesse a gép hátulján lévő skálát (M, 34. ábra).

Fűrészlap rögzítő kar:

A gép kezelése közben állítsa a kart (Q, 37. ábra) teljesen feszített helyzetbe (X).



Ábra 37

Megjegyzés:

A fűrészszalag feszességét a kerékkel állítjuk be (L, 37. ábra).

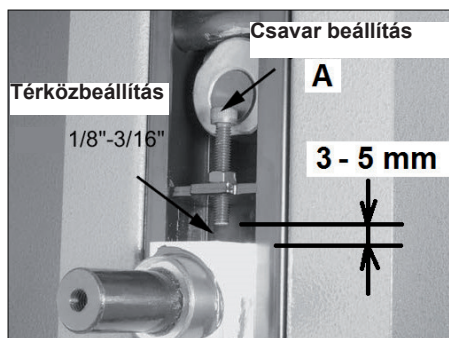
Húzza meg megfelelően a fűrészlapot.

A fűrészlap meghúzásához kövesse a gép hátulján lévő skálát (M, 34. ábra).

Fűrészlap rögzítő kar:

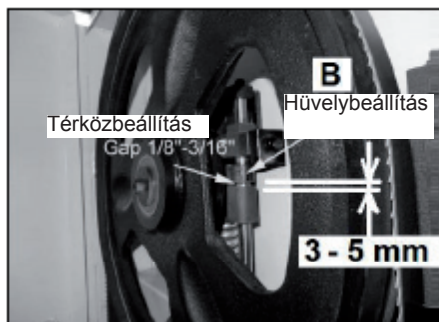
A gép kezelése közben állítsa a kart (Q, 37. ábra) teljesen feszített helyzetbe (X).

JWBS-15 és JWBS-18: Forgassa el az állítócsavart (A, 38. ábra), hogy a csavar és a kerék tengely csuklópántja közötti távolság 3 és 5 mm között legyen.



Ábra 38

JWBS-20: Mozgassa az ütköző hüvelyt (B, 39. ábra) úgy, hogy az ütköző hüvely és a kerék tengely csuklópántja közötti távolság 3 és 5 mm között legyen.



Ábra 39

Kezelési oszlopbeállítások:

A vezetőoszlop már gyárilag beállításra kerül. A fűrészszalaggal párhuzamosan kell tartani, hogy a vezetőcsapágy egyenesen a fűrészszalaggal legyen ellátva.

A beállításhoz kissé lazítsa meg a csavarokat (O, 40. ábra), és szükség szerint óvatosan forgassa el az állítócsavart (P).



Ábra 40

7.5 Szalag vezetésének beállítása

A szalag vezetésének beállítása nem történhet bekapcsolt gépnél.

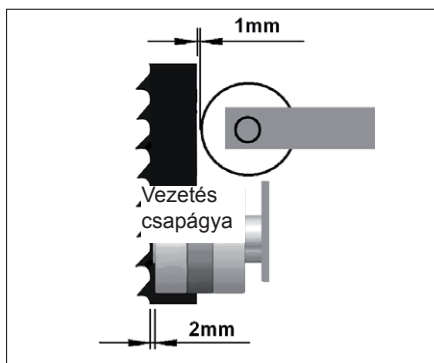
Fűrészszalag felső vezetése:

Lazítsa meg a kereket (F, 42. ábra).

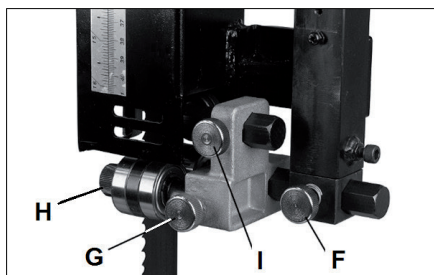
Helyezze a fűrészszalag-vezetőt előre / hátra úgy, hogy a vezetőelemek körülbelül 2 mm-re legyenek a foggyökérétől (41. ábra).

Lazítsa meg a kereket (I, 42. ábra).

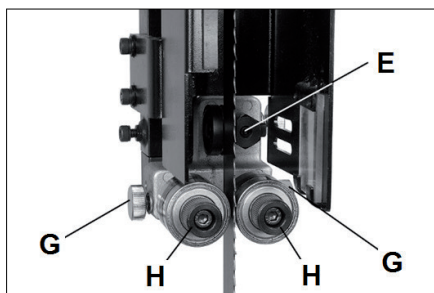
Állítsa be a hátsó vezetőgörgőt úgy, hogy a fűrészszalagtól való távolság 1 mm legyen (41. ábra).



Ábra 41



Ábra 42



Ábra 43

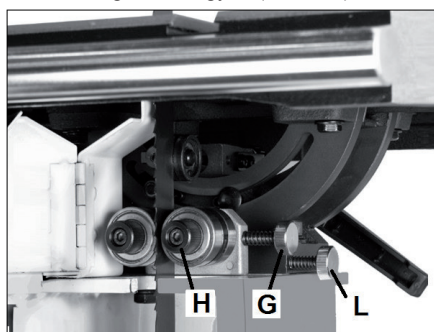
Fűrészszalag alsó vezetése:

Lazítsa meg a kereket (L, 44. ábra).

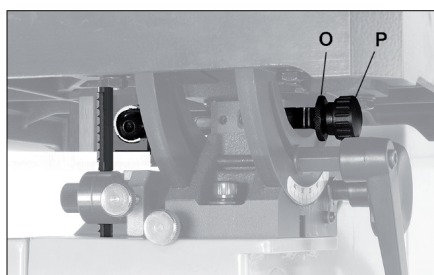
Helyezze a fűrészszalag-vezetőt előre / hátra úgy, hogy a vezetőelemek körülbelül 2 mm-re legyenek a foggyökérétől (41. ábra).

Lazítsa meg a recézett csavart (A, ábra. 45).

Állítsa be a hátsó vezetőgörgőt az állítócsavarral (P) úgy, hogy a fűrészszalagtól való távolság 1 mm legyen (41. ábra).



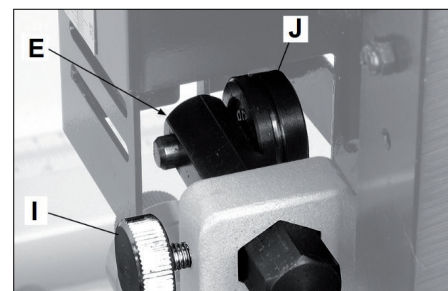
Ábra 44



Ábra 45

Fűrészszalag felső és alsó vezetője:
A hátsó vezetőgörgőknek (J, 46. ábra) van egy gerinc, amely egybe kell esnie a fűrészszalaggal.

Lazítsa meg a szíjtárcsa helyzetbeállító csavarját (E).



Ábra 46

Állítsa be az oldalsó vezetőcsapágyakat úgy, hogy azok enyhén megérintsék és ne nyomják a fűrészszalagot.

A fűrészlapot ne tegye ki az ideális helyzetből. Engedje el a gombot (G).

Állítsa be az oldalsó vezetőcsapágyakat az elforgatott kerekek (H) elforgatásával.

A kívánt távolság (~ 0,1 mm) elérésének gyors módja egy papírlap vagy bankjegy elhelyezése a fűrészlap és a vezetőcsap között (47. ábra).



Ábra 47

Húzza meg az összes rögzítőelemet.

Tesztelés:

Forgassa kézzel a vezető kerekeket, és ellenőrizze a beállításokat.

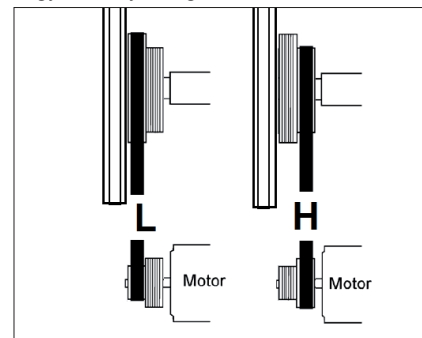
A kerekeknek enyhén kell fordulniuk.

Eliindíthatja a gépet.

7.6 Szalag gyorsaságának beállítása (JWBS-18 és JWBS-20)

A szalagfűrészek a szalag két különböző sebességében tudnak dolgozni. (48. ábra).

- H = Magas sebesség, standard vágásokra.
- L = Alacsony sebesség, magas vágásokra, vagy keményfa vágására.

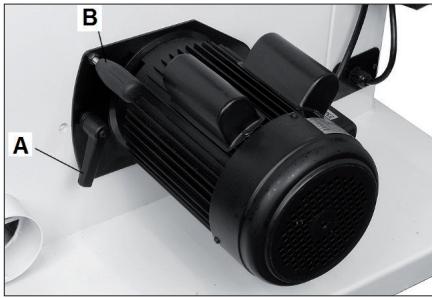


Ábra 48

Sebesség megváltoztatása:

Húzza ki a készüléket az áramforrásról.

Nyissa ki a motort (A, 49. ábra).



Ábra 49

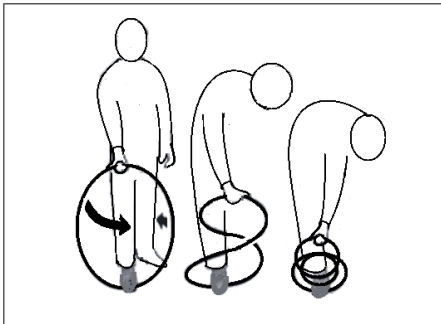
Emelje fel a motort a fogantyúkkal (B) és (A). Nyissa ki a kerék fedelét. Állítsa be a szíjat a megfelelő helyzetbe. Húzza meg a szalagot azáltal, hogy mérsékelt erővel nyomja a fogantyút (B). Zárja le a motort a fogantyúval (A). Csatolja be a kerékfedeleket.

7.7 Fűrész szalag összeszerakása

A hajtogatott fűrészszalagnak kevesebb helyre van szüksége.

Mindig viseljen megfelelő kesztyűt a fűrészszalagok kezelésékor.

Fogja meg a fűrészszalagot egy kézzel, hogy merőleges legyen a talajra, és nyomja egyik lábával a talajhoz. Forgassa a kezét 360°-kal (teljes ív), miközben a padló felé mozog (50. ábra).



Ábra 50

8. Karbantartás és ellenőrzés

Általános utasítások:



Karbantartást és ellenőrzést csak akkor végezzen, ha a gépet kihúzza a konnektorból.

Az elektromos csatlakozás javítását csak szakképzett villanyszerelő végezheti.

Tisztítás:

Rendszeresen tisztítsa meg a gépet.

Próbálja ki a szívó funkciót naponta.

Tartsa a szekrény belsejét fűrészportól és fa maradéktól mentes.

Minden védőburkolatot minden tisztítás vagy karbantartás után újra kell felszerelni. A sérült fedeleket azonnal cserélje ki.

Munka közben rendszeresen ellenőrizze a fűrészszalag megfelelő feszességét. Lazítsa meg a fűrészszalag feszültségét, ha hosszabb ideig nem használja a gépet.

Rendszeresen ellenőrizze a fűrészszalag vezetőjét.

Vezető kerék:

A gumi kerékbetétet rendszeresen meg kell tisztítani.

A felső kerékvezetőt rendszeresen meg kell tisztítani.

Motor:

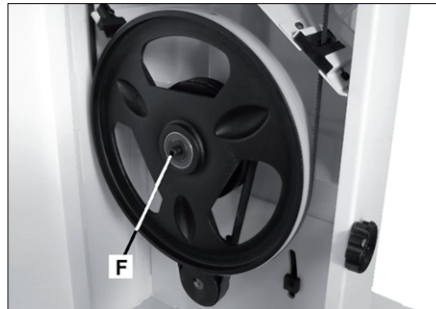
A motor túlterhelésvédett.

Ha a gép túlterhelt, akkor automatikusan kikapcsol, az idő nem haladhatja meg a 10 másodpercet, ha igen, a biztosítékot ki kell cserélni. Lépjen kapcsolatba a JET szervizzel.

Övcsere:

Húzza ki a készüléket az áramforrásról.

Távolítsa el az anyát (F, 51. ábra).



Ábra 51

Távolítsa el a keringető kereket (kézzel vagy húzó segítségével).

Telepítsen egy új övet.

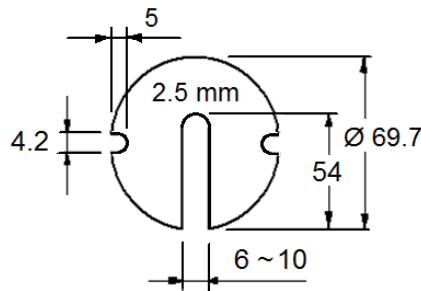
Helyezze vissza a keringető kereket.

Asztali nyitófedél:

Cserélje ki az asztal sérült nyitófedelét.

Győződjön meg arról, hogy az új asztali betét nem nyúlik túl az asztalon.

Az asztali betétnek (52. ábra) vágható anyagból kell készülnie, és nem károsíthatja a penge élét (pl. fa, műanyag, alumínium vagy sárgaréz).



Ábra 52

Az asztallap nem nyúlhat túl az asztal felületén.

Fűrészszalag:

A fűrészszalag szervizét csak szakképzett személy végezheti.

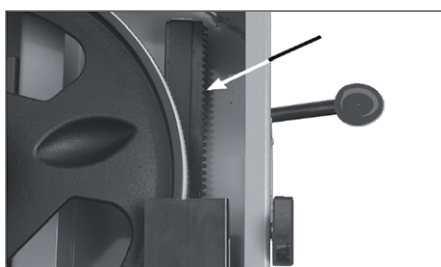
Mindig használjon sértetlen és éles pengét. A sérült pengét azonnal cserélje ki.

Rendszeresen ellenőrizze az övfeszességet, és hosszabb szünet esetén engedje meg a fűrészszalagot.

Ellenőrizze a szíjvezetőt a megfelelő beállításához.

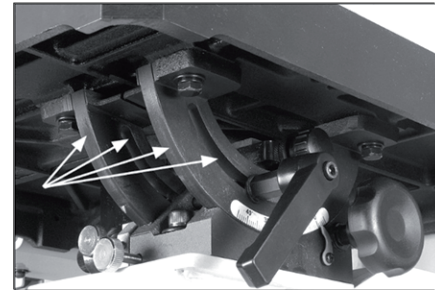
Kenés:

Rendszeresen alkalmazzon egy kis univerzális zsírréteget a fésűre és fogaskerékre (53. ábra).



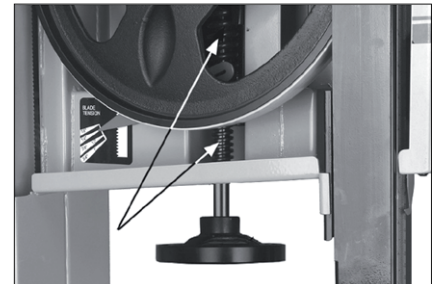
Ábra 53

Az asztal csapjaira is (54. ábra).



Ábra 54

A fűrészszalag feszítőcsavarjára (55. ábra).



Ábra 55

Megjegyzés:

A szalagfűrész csapágyak előkenéssel vannak lezárva, és nem igényelnek külön gondoskodást.

9. Hibaelhárítás

A motor nem indul el

Nincs áram – ellenőrizze a kábelt és a biztosítékot.

Sérült motor, kapcsoló vagy kábel – forduljon a szállítóhoz.

Gép túlterhelés – várjon 10 másodpercet, és kapcsolja be újra.

A kerék fedele nincs zárva – zárja be a kerék fedelét.

Nagy gépi rezgések

A gép ferde felületen áll – mozgassa a gépet egy egyenes felületre

Szennyezett kerekek – tisztítsa meg azokat

Szakadt penge – azonnal cserélje ki az övet

A vágási szög nem 90 °

Rosszul beállított ütközés

Rosszul beállított övvezetés

A vágási felületek nem megfelelőek

Nem megfelelő fűrészszalag használata

Gyanta a fűrészszalagon

A fűrészszalag tompa

A pengevezető beállítása rossz

Rosszul beállított övvezetés

A munkadarab inhomogén

Túl nagy adagolási nyomás alkalmazása – ne nyomja meg annyira a munkadarabon.

10. Környezetvédelem

Védje a környezetet.

A gép értékes anyagokat tartalmaz, amelyek javíthatók vagy újrahasznosíthatók. Kérjük, forduljon erre szakosodott intézményekhez.

11. Tartozékok

Különböző méretű fűrészszalagok, lásd: www.igm.cz.

12. „Biztonságos munka” – A csatlakozás

A1 – Magas vágás végrehajtása

A2 – Ferde vágás végrehajtása

A3 – Csapok vágása

- A4 – Ékek vágása
- A5 – Fordított vágás
- A6 – Ívelt vágás
- A7 – Vágás sablon segítségével
- A8 – Körvágás végrehajtása
 - A8.1 – Előkészítés munkadarab nélkül
 - A8.2 – Munkadarab elhelyezése
 - A8.3 – Megmunkálás

CE-Oświadczenie o zgodności

Produkt: Piła taśmowa

JWBS-15

Numer: 714600M, 714650T

JWBS-18

Numer: 714700M, 714750T

JWBS-20

Numer: 714800M, 714850T

Marka: JET

Producent:

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

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

* 2006/42/EC Machinery Directive

* 2014/30/EU EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)

Zaprojektowany zgodnie z:

** EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2006+AC:2010, EN 1807-1:2013

Kontrola CE przeprowadzana przez:

**** UDEM International Certification Auditing Training Centre Industry and Trade Co. Ltd., Mutlukent Mahallesi 2073 Sokak No:10 Cankaya - Ankara - Turkey (notified body No: 2292)

Numer certyfikatu:

M.2016.103.6984

Dokumentacja techniczna opracowana została przez:

2017-11-10 Jan Dätwyler, General Manager



20016-12-12 Alain Schmid, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

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 JWBS-15/18/20 Piły taśmowej**, 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 wszystkich zasad bezpieczeństwa.

Życzymy Państwu samych przyjemnych chwil podczas pracy z maszyną JET.

Zawartość

1. Deklaracja zgodności

2. Serwis gwarancyjny

3. Bezpieczeństwo

Zasady

Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa
Ryzyka poboczne

4. Specyfikacja maszyny

Opis maszyny
Dane techniczne
Poziom hałasu
Zapylenie
Zakres dostawy

5. Transport i uruchomienie

Transport i instalacja
Montaż
Połączenie elektryczne
Podłączenie odciągania
Uruchomienie

6. Praca z maszyną

7. Montaż i ustawienie

Wybór taśmy
Wymiana taśmy
Ustawienie biegu taśmy
Regulacja napięcia taśmy
Ustawienie prowadzenia taśmy
Regulacja prędkości taśmy
Składanie taśmy

8. Konserwacja i przeglądy

9. Rozwiązywanie problemów

10. Ochrona środowiska

11. Akcesoria

12. „Bezpieczna praca“ - załącznik A

1. Deklaracja zgodności

Oświadczamy, że produkt jest zgodny z dyrektywą, kontrolą CE oraz z wszystkimi normami wymienionymi na 32 stronie niniejszej instrukcji

2. Serwis gwarancyjny

Firma IGM 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.

3. Bezpieczeństwo

3.1 Zasady

Piła taśmowa przeznaczona jest do cięcia drewna, materiałów drewnopodobnych oraz twardego plastiku. Cięcie innych materiałów dozwolone jest wyłącznie po wcześniejszej

konsultacji z producentem.

Maszyna nie jest przeznaczona do cięcia metalu lub metalowych elementów.

Podczas cięcia obrabiany element musi być odpowiednio zamocowany, podparty i bezpiecznie prowadzony w kierunku cięcia.

Operator maszyny przed rozpoczęciem pracy musi dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi i bezwzględnie przestrzegać wszystkie zawarte w niej zalecenia oraz przepisy dotyczące obsługi i bezpieczeństwa.

Maszyna może być obsługiwana wyłącznie przez przeszkolony personel, który jest zaznajomiony z obsługą, konserwacją i naprawą maszyny oraz jest świadomy wszystkich możliwych zagrożeń.

Należy przestrzegać określonego przez prawo dozwolonego wieku osób obsługujących maszynę.

Maszyna może być używana tylko w nienagannym stanie technicznym oraz powinna spełniać wszystkie wymagania dotyczące bezpieczeństwa.

Podczas pracy muszą być zainstalowane wszystkie osłony ochronne.

Uszkodzenia wynikające z niewłaściwego obchodzenia się z maszyną nie są winą ani producenta, ani dostawcy. Ryzyko ponosi sam użytkownik.

3.2 Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa

Przy nieodpowiedniej manipulacji z maszyną grozi niebezpieczeństwo poranienia.

Przed pierwszym uruchomieniem maszyny należy dokładnie przeczytać całą instrukcję obsługi i postępować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w niniejszej instrukcji.

Chroń instrukcję obsługi przed zanieczyszczeniem oraz przed 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.

Obsługuj maszynę, która jest tylko i wyłącznie w doskonałym stanie technicznym.

Długie włosy powinny być chronione czapką lub siatką na włosy.

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

Przestrzegaj przepisów o ochronie bezpieczeństwa.

Zawsze używaj i noś atestowany sprzęt roboczy. Podczas pracy na maszynie nie wolni używać rękawic ochronnych!

Rękawice ochronne należy nosić tylko podczas manipulacji z taśmą piłową.

Awaryjne przeciążeniowe nie mogą przekraczać 10 sekund.

Należy pracować tylko i wyłącznie z ostrą taśmą.

Pracuj z dobrze przymocowaną przykładnicą. W przypadku obrabiania skomplikowanych przedmiotów używaj odpowiedniego przedłużenia stołu oraz zastosuj akcesoria wspierające.

Podczas cięcia materiału o walcowym kształcie upewnij się, że nie może się w żaden sposób obracać.

Zawsze opuszczaj prowadnicę taśmy piłowej tak, aby znajdowała się jak najbliżej obrabianego materiału.

Po przechyleniu stołu roboczego zastosuj przykładnicę i umieść ją od spodu tuż pod obrabianym elementem.

Zachowaj ostrożność podczas trzymania lub posuwania materiału.

Trociny i wszelkie zanieczyszczenia usuwaj tylko wtedy, gdy maszyna jest wyłączona. Umieść maszynę w taki sposób, aby wokół niej było wystarczająco dużo miejsca do bezpiecznej manipulacji z materiałem. Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

Maszyna przeznaczona jest do pracy w pomieszczeniach i musi być umieszczona na twardej i płaskiej powierzchni.

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

Utrzymuj czystą powierzchnię roboczą, a obszar wokół maszyny wolny od resztek materiału, oleju i zanieczyszczeń.

Podczas pracy bądź uważny i skoncentrowany. Wykonuj swoją pracę bardzo rozważnie.

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

Nigdy nie dotykaj maszyny, gdy pracuje lub gdy powoli się wyłącza. Zakaz zbliżania się nieupoważnionych osób, a w szczególności dzieci do włączanej maszyny.

Nigdy nie pozostawiaj pracującej maszyny bez nadzoru. Jeśli opuszczasz miejsce pracy pamiętaj, aby zawsze wyłączyć urządzenie.

Nie korzystaj z maszyny w pobliżu łatwopalnych substancji (cieczy i gazów). Upewnij się, że w pobliżu maszyny znajduje się odpowiednia gaśnica.

Nie wolno używać maszyny w wilgotnym środowisku lub wystawiać jej na działanie deszczu.

Pył drewny jest substancją wybuchową, która również stanowi poważne zagrożenie dla zdrowia. Szczególnie należy uważać na twarde drewno, takie jak buk i dąb, które są substancjami rakotwórczymi

Zawsze używaj odpowiedniego urządzenia odciągowego.

Przed przystąpieniem do obróbki należy wcześniej z obrabianego przedmiotu usunąć gwoździe oraz wszystkie inne ciała obce.

Podczas cięcia małego przedmiotu należy użyć posuwu materiału. Posuw, nawet jeśli go nie używasz zawsze przechowuj w pobliżu maszyny.

Postępuj zgodnie z instrukcjami i przestrzegaj maksymalnego oraz minimalnego rozmiaru ciętego materiału.

Nigdy nie włączaj maszyny bez osłon ochronnych. Nie wchodź na maszynę.

W razie wystąpienia jakiegokolwiek usterki w połączeniu elektrycznym może ją usunąć wyłącznie wykwalifikowany elektryk.

W przypadku uszkodzenia kabla należy go natychmiast wymienić. Wszystkie konfiguracje lub czynności związane z konserwacją maszyny należy wykonywać tylko wtedy, gdy maszyna jest odłączona od źródła zasilania. Uszkodzoną taśmę należy natychmiast wymienić.

3.3 Ryzyka poboczne

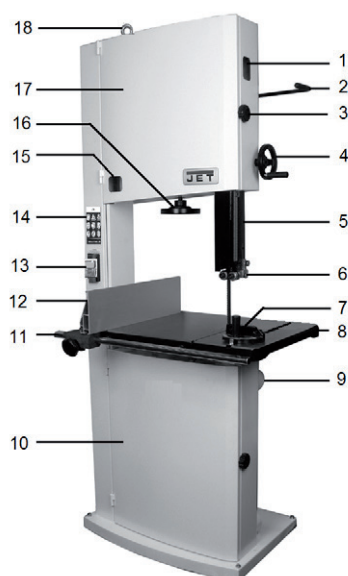
Również podczas korzystania z maszyny zgodnie z instrukcją mogą wystąpić pewne ryzyka.

Uważaj na uszkodzoną taśmę. Niebezpieczeństwo zagrażające odrzuconym przedmiotem.

Uważaj na hałas i kurz. Podczas pracy należy nosić odpowiednią odzież i sprzęt ochronny, taki jak okulary ochronne, ochraniacze słuchu oraz respirator. Użyj odpowiedniego urządzenia odciągowego! Uważaj na uszkodzony kabel elektryczny.

4. Specyfikacja maszyny

4.1 Opis maszyny



Rys. 1

1. Okno kontroli taśmy piłowej
2. Dźwignia napięcia taśmy
3. Zapadka drzwi
4. Pokrętko do regulacji wysokości
5. Drażek prowadnicy
6. Górne prowadnice taśmy piły
7. Przykładnica kątowna
8. Stół żeliwny
9. Otwór odsysający
10. Osłona dolnego koła
11. Listwa podporowa przykładnicy wzdłużnej
12. Przykładnica wzdłużna
13. Przełącznik magnetyczny
14. Etykieta z ostrzeżeniami
15. Okno kontroli napięcia taśmy
16. Pokrętko do napinania taśmy
17. Osłona górnego koła
18. Pierścień podnoszenia

4.2 Dane techniczne

JWBS-15:

Średnica koła	375 mm
Szerokość cięcia	maks. 360 mm
Wysokość cięcia	maks. 356 mm
Długość taśmy piły	3380 mm (3350 ~ 3390 mm)
Szerokość taśmy piły	3-25 mm
Grubość taśmy piły	0,5-0,7 mm
Prędkość cięcia	760 m/min
Stół roboczy	545x405 mm
Nachylenie stołu	-5° aź 45°
Wysokość robocza	890 mm
Odciąganie	2x 100 mm
Wymiary (DxSzxW)	750x810x1880 mm

Podłączenie elektryczne	230V ~1/PE 50Hz
Napięcie	1,1 kW (1,5 HP)
Prąd znamionowy	6 A
Kabel (H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Bezpiecznik	16 A
Waga maszyny	172 kg

Podłączenie elektryczne	400V ~3/PE 50Hz
Napięcie	1,5 kW (2 HP)
Prąd znamionowy	3,8 A
Kabel (H07RN-F)	5x1,5 mm ²
Bezpiecznik	16 A
Waga maszyny	174 kg

Klasa izolacji I

JWBS-18:

Średnica koła	470 mm
Szerokość cięcia	maks. 457 mm
Wysokość cięcia	maks. 406 mm
Długość taśmy piły	3810 mm (3785 ~ 3835 mm)
Szerokość taśmy piły	3-30 mm
Grubość taśmy piły	0,6-0,8 mm
Prędkość cięcia	580 a 900 m/min
Stół roboczy	690x508 mm
Nachylenie stołu	-5° aź 45°
Wysokość robocza	940 mm
Odciąganie	2x 100 mm
Wymiary (DxŠxV)	915x865x2035 mm

Podłączenie elektryczne	230V ~1/PE 50Hz
Napięcie	1,5 kW (2 HP)
Prąd znamionowy	8 A
Kabel (H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Bezpiecznik	16 A
Waga maszyny	214 kg

Podłączenie elektryczne	400V ~3/PE 50Hz
Napięcie	2,2 kW (3 HP)
Prąd znamionowy	5 A
Kabel (H07RN-F)	5x1,5 mm ²
Bezpiecznik	16 A
Waga maszyny	217 kg

Klasa izolacji I

JWBS-20:

Średnica koła	514 mm
Szerokość cięcia	maks. 508 mm
Wysokość cięcia	maks. 406 mm
Długość taśmy piły	4013 mm (3990 ~ 4035 mm)
Szerokość taśmy piły	3-38 mm
Grubość taśmy piły	0,6-0,9 mm
Prędkość cięcia	640 a 1220 m/min
Stół roboczy	690x508 mm
Nachylenie stołu	-5° aź 45°
Wysokość robocza	940 mm
Odciąganie	2x 100 mm
Wymiary (DxŠxV)	940x845x2235 mm

Podłączenie elektryczne	230V ~1/PE 50Hz
Napięcie	2,2 kW (3 HP)
Prąd znamionowy	12 A
Kabel (H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Bezpiecznik	16 A
Waga maszyny	258 kg

Podłączenie elektryczne	400V ~3/PE 50Hz
Napięcie	3,7 kW (5 HP)
Prąd znamionowy	8,8 A
Kabel (H07RN-F)	5x1,5 mm ²
Bezpiecznik	16 A
Waga maszyny	276 kg

Klasa izolacji I

4.3 Poziom hałasu

Według 1807 (Tolerancja 4 dB)
Podczas cięcia buku o wysokości 30 mm i długości 1500 mm z wilgotnością 8,5 %

Poziom ciśnienia akustycznego (zgodnie z EN 3746):	
- bieg jałowy	82 dB
- bieg roboczy	93 dB
Poziom ciśnienia akustycznego (zgodnie z EN 11202):	
- bieg jałowy	74 dB
- bieg roboczy	87 dB

Podane wartości są poziomami emisji i nie mogą być postrzegane jako bezpieczny poziom operacyjny. Chociaż istnieje korelacja między emisjami a poziomami emisji, nie stanowią one

powodu do ustanawiania dalszych środków bezpieczeństwa. Do warunków pracy, które mogą wpływać na poziom hałasu, należą czas rezonansu, specyfikacja przestrzeni oraz inne źródła hałasu, takie jak ilość maszyn lub wykonywanie w miejscu pracy innych czynności. Dopuszczalne poziomy hałasu w miejscu pracy są zdefiniowane w ustawodawstwie danego państwa. Informacje te mają na celu umożliwienie użytkownikom lepszego oszacowania wystąpienia możliwego zagrożenia oraz ryzyka.

4.4 Zapylenie

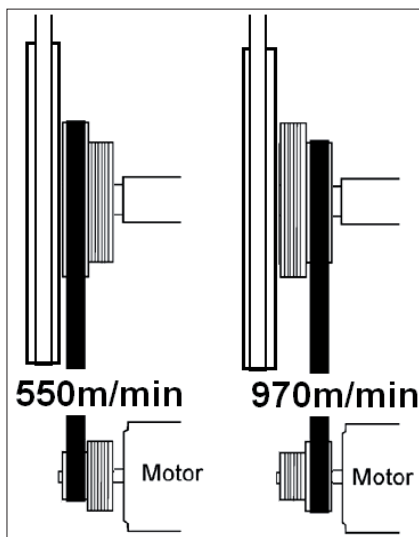
Piły taśmowe JWBS-15/18/20 zostały przetestowane pod kątem zapylenia przy prędkości odciągania powietrza wynoszącej 20 m / s
 Odciąganie 100mm
 Podciśnienie 1250 Pa
 Przepływ 565 m³/godz
 Maszyna jest zgodna z limitem emisji 2 mg/m³.

4.5 Zakres dostawy

Maszyna – Piła taśmowa
 Korpus przykładnicy – A
 Profil przykładnicy – B
 Stół maszyny – C
 Osłona otworu stołu – D
 Prowadnica przykładnicy – E
 Pierścień do unoszenia maszyny – F
 Pokrętko z uchwytem – G
 Przykładnica kątowna – H
 Przykładnica wzdłużna – J
 Taśma tnąca
 Instrukcja obsługi
 Lista części zamiennych

Akcesoria montażowe:

2x Śruby z łbem cylindrycznym - HP1
 2x Płaskie podkładki - HP2
 4x Śruby sześciokątne - HP3
 4x Podkładki zabezpieczające - HP4
 4x Płaskie podkładki - HP5
 1x Uchwyt do przechylania stołu - HP6



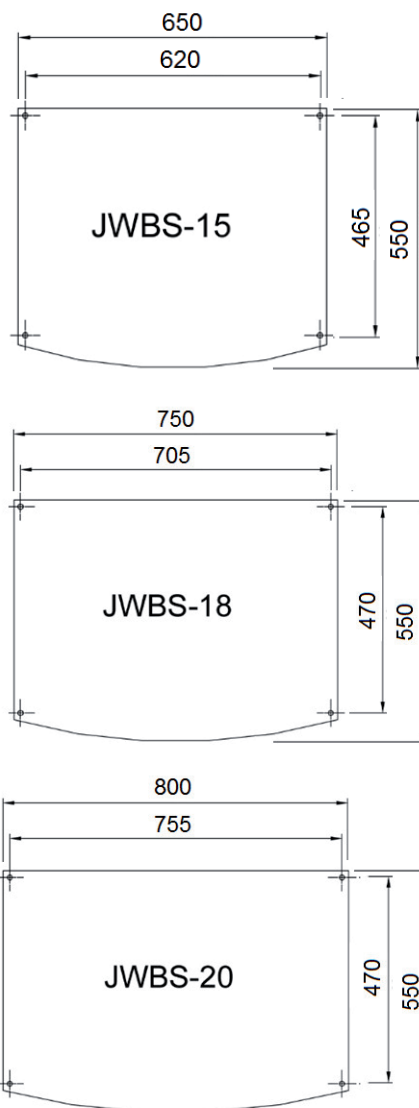
Rys. 2

5. Transport i uruchomienie

5.1 Transport i instalacja

Maszyna zostanie dostarczona na paletach. W celu przesunięcia maszyny należy skorzystać z wózka widłowego lub wózka paletowego. Podczas transportu maszyna musi być odpowiednio zabezpieczona przed upadkiem. Maszyna przeznaczona jest do pracy wewnątrz budynków. Umieść maszynę na stabilnej i równej

powierzchni. W razie potrzeby można ją przykręcić do podłogi. W razie potrzeby maszynę można przykręcić do powierzchni, patrz Rys.3.



Rys. 3

Ze względów transportowych maszyna nie została całkowicie zmontowana.

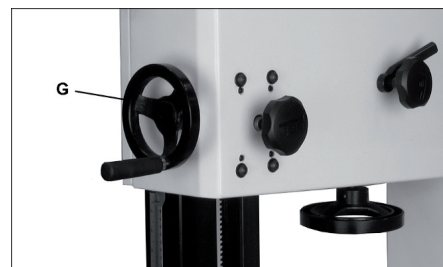
5.2 Montaż

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.

Wszystkie powierzchnie, które są zabezpieczone przed korozją wyczyść łagodnym rozpuszczalnikiem. Opakowanie należy w sposób przyjazny dla środowiska poddać utylizacji.

Zainstaluj pokrętko:

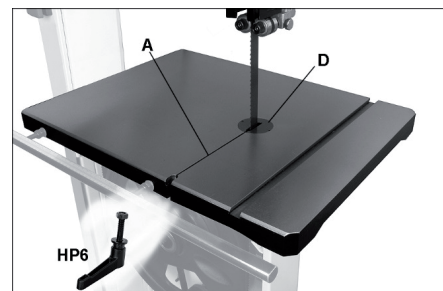
Zamontuj pokrętko wraz rękojeścią (G, Rys. 4) i dokręć śruby.



Rys. 4

Zainstaluj stół:

Umieść stół w maszynie tak, aby taśma tnąca przeszła przez znajdujący się w nim otwór (A, Rys. 5).



Rys. 5

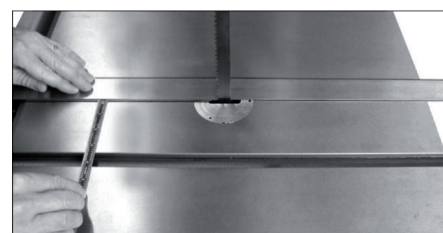
Włóż cztery śruby z łbem sześciokątym wraz z zabezpieczającymi i płaskimi podkładkami (Rys. 6). Śruby delikatnie dokręć ręką.



Rys. 6

Sprawdź, jeśli stół w stosunku do taśmy

znajduje się równolegle: Napnij taśmę, a obok niej umieść długi i prosty element lub jakąkolwiek inną krawędź (Rys. 7).



Rys. 7

Jeśli rowek dla przykładnicy nie znajduje się równoległe do taśmy piły, to w tym przypadku należy dostosować tak stół, aby znajdowały się w stosunku do siebie równoległe. Mocno dokręć czterema śrubami (Rys. 6). Włóż osłonę otworu stołu (D, Rys. 5) i odpowiednio ją wyreguluj. Włóż uchwyt służący do przechylenia stołu (HP6, Rys. 5) i dokręć go.

Zainstaluj prowadnicę przykładnicy równoległej:

Zainstaluj do stołu przykładnicę prowadnicę (E, Rys. 8).

Zabezpiecz ją za pomocą dostarczonych śrub i podkładek.
Dopóki nie wprowadzisz ustawień z poniższej sekcji nie dokręcaj śrub całkowicie..

Widok od spodniej strony stołu



Rys. 8

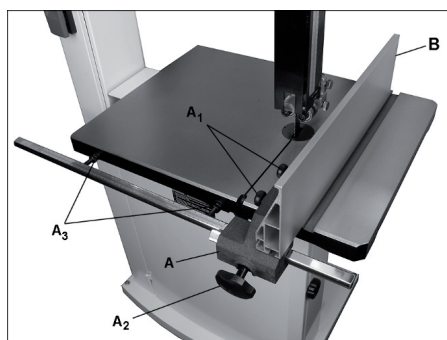
Zainstaluj i dostosuj przykładnicę równoległą:

Włóż korpus przykładnicy (A, Rys. 9) do prowadnicy i przesuń ją na prawo od taśmy piły. Zamontuj profil przykładnicy (B) i dokręć go dwoma pokrętkami (A1).

Przesuń przykładnicę do krawędzi rowka przykładnicy kątovej i dokręć rękojeść (A2). Przykładnica powinna być w stosunku do rowka równoległa.

Jeśli konieczne jest ustawienie równoległości, to w tym przypadku poluzuj i obróć według potrzeby śruby sześciokątne znajdujące się na prowadnicy (A3).

Dokręć śruby.

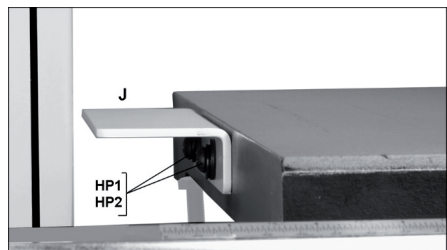


Rys. 9

Instalacja wspornika stołu (tylko JWBS-20):

Z lewej strony stołu zamontuj wspornik (J, Rys. 10).

Wyrównaj go z powierzchnią stołu i dokręć śruby (HP1 i HP2, rys. 10).



Rys. 10

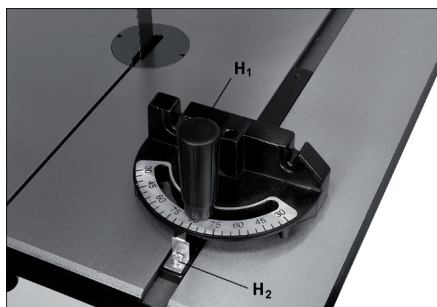
Instalacja przykładnicy kątovej:

Przykładnicę kątovej włóż do rowka znajdującego się w stole.

Użyj prostokątnej przykładnicy do sprawdzenia jeśli przykładnica kątovej jest prawidłowo ustawiona, a kąty, które pokazuje względem taśmy piły, są dokładne.

Jeśli wymagana jest regulacja, zwolnij dźwignię (H1, Rys. 11) i ustaw prawidłowe kąty.

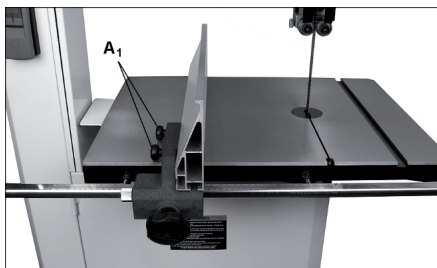
Jeśli wskaźnik nie jest ustawiony pod kątem 90°, poluzuj śrubę regulacyjną (H2).



Rys. 11

Ustawienie aluminiowego profilu przykładnicy równoległej:

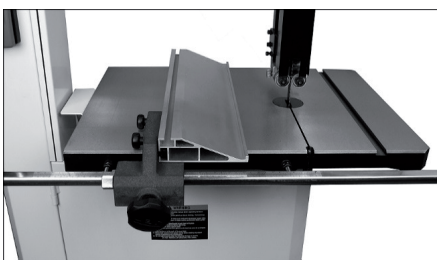
W celu ustawienia profilu przykładnicy należy zwolnić pokrętła (A1, Rys. 12).



Rys. 12: pionowo

Profil przykładnicy można zainstalować w dwóch pozycjach, pionowo (Rys. 12) lub poziomo (Rys. 13).

Pozycja pozioma jest przydatna w przypadku obrabiania mniejszych elementów oraz w przypadku wykonywania wąskich płytkich cięć.



Rys. 13 poziomo

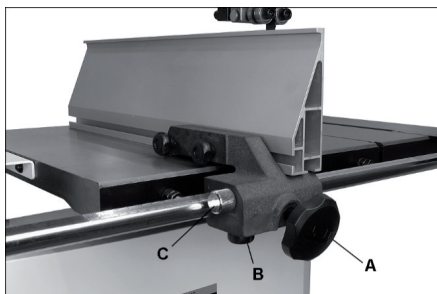
Precyzyjne ustawienie przykładnicy równoległej:

Poluzuj główny zamek przykładnicy, przekręć pokrętło (A, Rys. 14).

Zwolnij pokrętło (B).

Przesuń przykładnicę do wymaganej pozycji. Dokręć pokrętło (B).

W celu dokładnego ustawienia przykładnicy należy przekręcać rowkowane pokrętło (C). Po osiągnięciu wymaganego ustawienia za pomocą pokrętła dokręć przykładnicę (A).



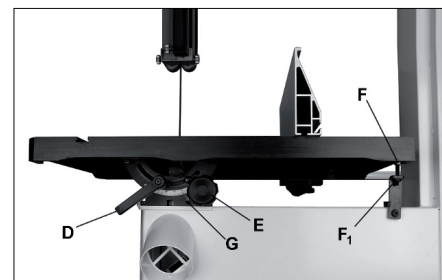
Rys. 14

Nachylenie stołu:

Aby przechylić stół, zwolnij uchwyt (D, Rys. 15)

i obróć pokrętło (E).

Zgodnie ze skalą wyreguluj nachylenie stołu (G).



Rys. 15

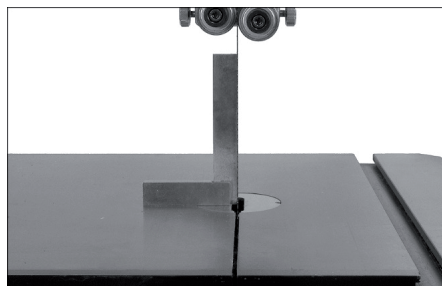
Aby przechylić stół w lewą stronę ogranicznik nachylenia na 90° (F) musi zostać zupełnie poluzowany.

Dokręć uchwyt (D).

Ustawienie ogranicznika nachylenia na 90°:

Ogranicznik nachylenia na 90° (F) musi być ustawiony tak, aby stół w stosunku do taśmy piły znajdował się prostopadle.

W celu sprawdzenia prawidłowości ustawień należy na taśmie piły umieścić prostokątną przykładnicę (Rys. 16).



Rys. 16

Aby wyregulować ogranicznik, poluzuj śrubę (F1, Rys. 15).

Wyrównanie otworu stołu:

Aby odsłonić śruby w stole, zdejmij osłonę otworu stołu

Obracaj śrubami do momentu, aż osłona zrówna się z powierzchnią stołu.

5.3 Połączenie elektryczne

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

Napięcie sieciowe musi odpowiadać danym znajdującym się na etykiecie urządzenia.

Podłączenie do sieci musi posiadać zabezpieczenie przed przepięciem 16 A.

Używaj kabli zasilających oznaczonych symbolem H07RN-F

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

5.4 Podłączenie odciągania

Maszyna jeszcze przed rozpoczęciem pracy musi zostać podłączona do odpowiedniego urządzenia odciągowego.

Podczas pracy piły taśmowej odciąganie musi być zawsze włączone.

Natężenie przepływu wlotowego musi wynosić 20 m/s. Wąż powinien być wykonany z niepalnego materiału i musi być uziemiony.

5.5 Uruchomienie maszyny

Aby uruchomić maszynę naciśnij zielony przycisk „ON” znajdujący się na panelu

głównym (A, Rys. 18).
Aby wyłączyć maszynę naciśnij czerwony przycisk „OFF” (B)



Rys.18

Gdy silnik jest przeciążony, maszyna wyłączy się automatycznie.
Po wyłączeniu urządzenie potrzebuje około 10 minut na ostygnięcie, zanim będzie można je ponownie włączyć.

6. Praca z maszyną

Prawidłowa pozycja robocza:

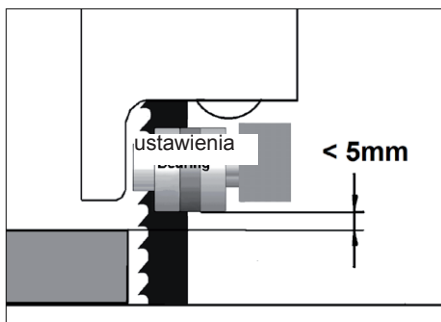
Stań przed maszyną, w kierunku cięcia.

Przygotowanie do cięcia:

Ustaw górną prowadnicę taśmy na około 3 mm od obrabianego przedmiotu (Rys. 19).

Górne prowadzenie

<5 mm



Rys. 19

Dla własnego bezpieczeństwa zawsze ustawiaj prowadnicę taśmy tnącej jak najbliżej obrabianego przedmiotu.
Zawsze pracuj tylko z ostrymi i nieuszkodzonymi taśmami.
Upewnij się, że taśma jest dobrze prowadzona i odpowiednio dokręcona.
Upewnij się, że prowadnice taśmy tnącej są prawidłowo ustawione.
Jeśli korzystasz z przykładnicy równoległej, umieść ją w żądanej pozycji i dokręć ją na prowadnicy. Pracuj tylko z bezpiecznie zablokowaną przykładnicą.
W przypadku wykonywania wąskich płytkich cięć ustaw profil przykładnicy równoległej w pozycji poziomej (Rys. 13).
Włącz piłę taśmową i pozwól jej osiągnąć pełną prędkość.

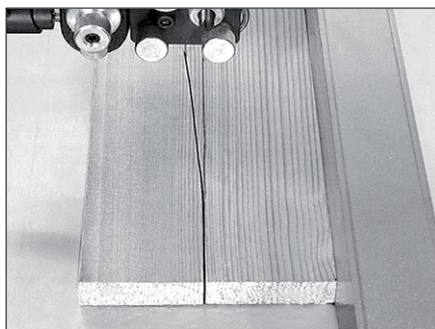
Chwytywanie obrabianego przedmiotu:

Położ ręce na obrabianym przedmiocie poza obszarem cięcia.
Poprowadź obrabiany przedmiot prosto w kierunku linii cięcia. Popychaj go do przodu i za pomocą jednego ruchu wykonaj całe cięcie.
Nie należy z powrotem wyciągać obrabianego przedmiotu, grozi niebezpieczeństwo obrażeń.
W przypadku cięcia szerokich i długich przedmiotów należy je odpowiednio podeprzeć.
Jeśli pracujesz z małymi przedmiotami, użyj posuwu do małych elementów (kod: 125-675346).

Użyj odpowiedniego klina, aby zapobiec skróceniu się drewna i zwiększeniu nacisku bocznego na taśmę piły.

Odchylenie taśmy tnącej:

Powszechny problem związany z cięciem na piłę taśmową, który jest szczególnie widoczny podczas cięcia z przykładnicą równoległą (Rys. 20).

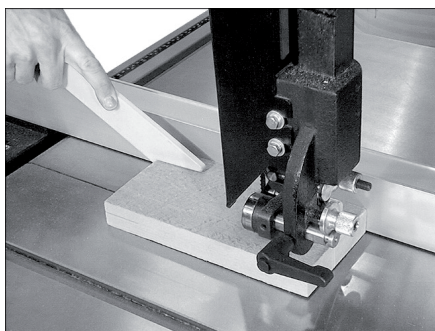


Rys. 20

Istnieje szereg czynników, które mogą spowodować odchylenie taśmy:

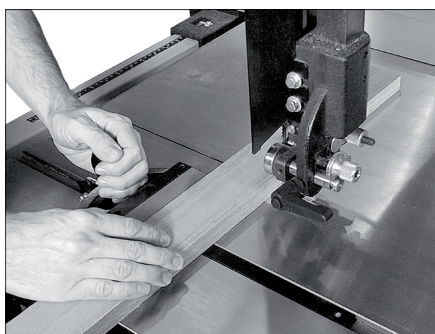
- W przypadku wykonywania cięć wzdłużnych, taśma z biegiem lat może się odchylić.
- Taśma tnąca jest tępa.
- Prowadnica taśmy nie jest prawidłowo ustawiona.
- Niewystarczające napięcie taśmy piły.
- Krawędź taśmy tnącej ma asymetrycznie rozstawione zęby.

Podłużne cięcie (Rys. 21)



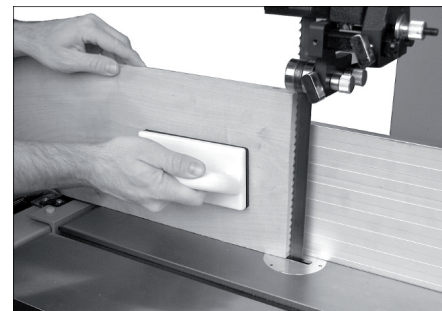
Rys. 21

Poprzeczne cięcie (Rys. 22)



Rys. 22

Przecinanie na pół (Rys. 23)



Rys. 23

W celu zapewnienia bezpieczeństwa podczas pracy postępuj zgodnie z załącznikiem A (znajduje się na ostatniej stronie instrukcji obsługi).

- A1 - Wykonywanie wysokiego cięcia
- A2 - Wykonywanie ukośnego cięcia
- A3 - Cięcie czopów
- A4 - Cięcie klinów
- A5 - Cięcie odwrócone
- A6 - Cięcie łukowe
- A7 - Cięcie z wykorzystaniem szablonu
- A8 - Wykonywanie cięcia po okręgu
 - A8.1 - Przygotowanie bez obrabianego przedmiotu
 - A8.2 - Umieszczenie obrabianego przedmiotu
 - A8.3 - Obróbka

7. Montaż i ustawienie

Uwaga ogólna:



Przeprowadzanie jakichkolwiek ustawień lub regulacji można wykonywać tylko wtedy, gdy maszyna jest wyłączona oraz zabezpieczona przed przypadkowym uruchomieniem - przez wyciągnięcie kabla z gniazda elektrycznego.

7.1 Wybór taśmy tnącej

Taśma piły musi spełniać wszystkie parametry techniczne.
W zależności od rodzaju wykonywanego cięcia i ciętego materiału wybierz odpowiednią taśmę tnącą.

Do wysokich cięć wzdłużnych:

- Stosuje się szerokie taśmy (np. 25 mm) z grubym uzębieniem.

W przypadku wykonywania zakrzywionych cięć:

- Stosuje się wąskie taśmy (np. 6 mm).

Podziałka:

Podziałka zębów nie powinna być mniejsza niż to konieczne. Kiedy na obrabianym przedmiocie pracuje zbyt wiele zębów jednocześnie, prędkość posuwu zmniejsza się, co powoduje szybsze zużycie taśmy.
Na obrabianym przedmiocie powinno jednocześnie pracować od 3 do 12 zębów (Rys. 24).



Rys. 24

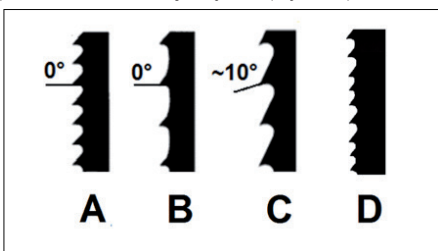
Poniższa tabela przedstawia zalecaną podziałkę zębów taśmy tnącej względem do grubości obrabianego elementu (Rys. 25).

D mm	T / "	T mm
< 20	14	1.8
< 40	8	3.2
< 60	6	4.2
20 - 100	4	6.3
30 - 150	3	8.5
> 150	2	12.7

Rys. 25

Kształt zęba:

Kształt zęba wpływa na ilość wiórów i szybkość posuwu. Poniższa tabela przedstawia podstawowe rodzaje zębów (Rys. 26):



Rys. 26

A - Standardowy ząb:

Najczęstszy kształt zęba. Kąt nachylenia 0°. Nadaje się do przecinania i cięcia konturów z większości materiałów. Ten rodzaj zęba stosuje się do materiałów wymagających precyzyjnego i delikatnego cięcia.

B - Zmienny ząb:

Szeroko rozłożone zęby zapobiegają zatykaniu się taśmy. Kąt nachylenia 0°. Do rozdzielania i cięcia wzdłużnego dużych elementów, zwłaszcza miękkiego drewna

C - Hakowy ząb:

Wielkie zęby i dodatni kąt natarcia, przeznaczone do agresywnego i szybkiego cięcia. Do rozdzielania i cięcia wzdłużnego dużych elementów, zwłaszcza twardego drewna.

D - Zmienny ząb:

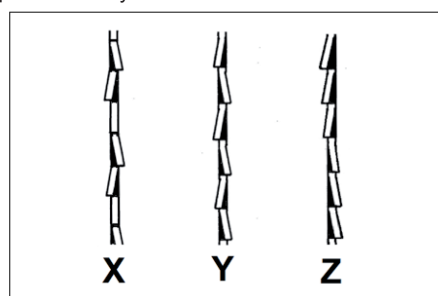
Zmienny kształt i odległość zębów zapewnia płynne cięcie i zminimalizowanie wibracji.

Zęby rozwarte na boki:

Zęby taśmy tnącej są rozwarte na zewnątrz korpusu taśmy, dzięki czemu możliwe jest wykonywanie szerszych cięć.

Takie ustawienie zębów pomaga zmniejszyć tarcie podczas cięcia oraz umożliwia cięcie krzywych.

Naprzemienne rozwarście (Y, Rys. 27) jest najczęściej stosowane do taśm tnących przeznaczonych do obróbki drewna.

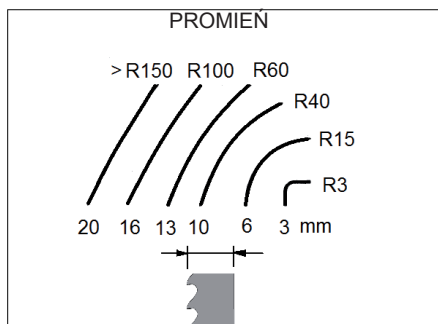


Rys. 27

X – Nachylone rozwarście
Y – Naprzemienne rozwarście
Z – Faliste rozwarście

Szerokość taśmy tnącej:

Szersza taśma tnąca może być również używana do cięcia, z wyjątkiem cięcia konturowego. Poniższa tabela pokazuje zależność między szerokością taśmy tnącej a najmniejszym promieniem cięcia (Rys. 28).



Rys. 28

Materiał taśmy tnącej:

- stal węglowa
- stal stopowa
- bimetal (zęby HSS przyspawane do korpusu ze stali stopowej)
- końcówka węglkowa

7.2 Wymiana taśmy

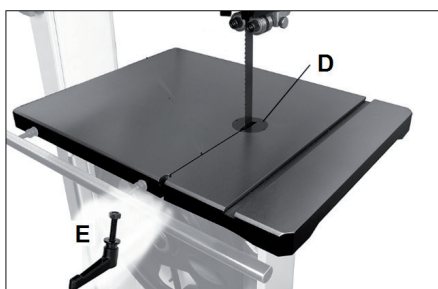
Taśma piły musi być wolna od wad (ostre zęby, brak zgięć, brak pęknięć). Uszkodzoną taśmę należy natychmiast wymienić. Należy zwrócić uwagę, aby zęby taśmy skierowane były w kierunku cięcia (w dół). Zawsze noś rękawice podczas manipulowania z taśmą tnącą.

Podczas wymiany taśmy odłącz przewód zasilający od sieci.

Wymiana taśmy:

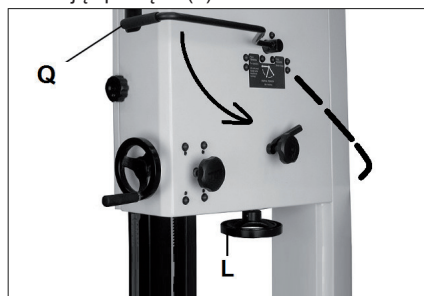
Otwórz osłony kół.

Usuń osłonę otworu stołu (D, Rys. 29) oraz uchwyt służący do nachylenia stołu (E).



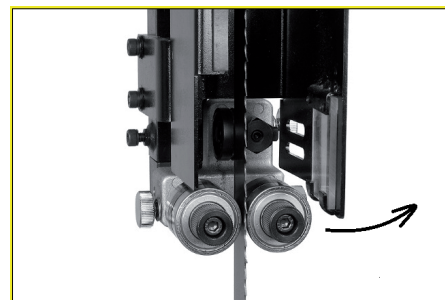
Rys. 29

Zwolnij taśmę tnącą, pociągając dźwignię służącą do naciągania taśmy (Q, Rys. 30) i obracając pokrętko (L).

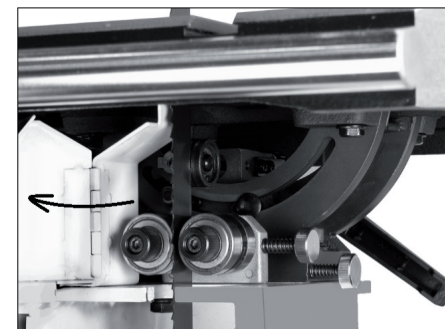


Rys. 30

Otwórz prowadnicę taśmy piły (Rys. 31, Rys. 32)

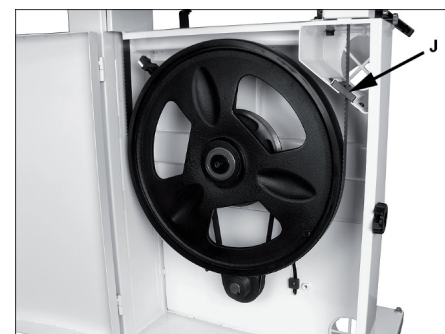


Rys. 31



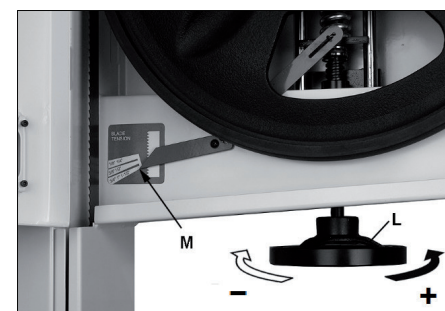
Rys. 32

Usuń blokadę zabezpieczającą przed kurzem (J, Rys. 33)



Rys. 33

Wymij starą taśmę, a następnie włóż nową. Po zainstalowaniu nowej taśmy tnącej dokręć ją mocno. Postępuj według skali (M, Rys. 34).

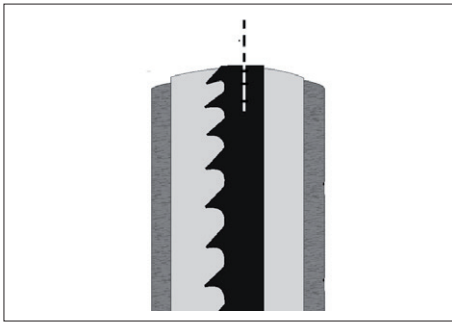


Rys. 34

Zainstaluj blokadę zabezpieczającą przed kurzem (J). Zamknij prowadnicę taśmy oraz osłony kół.

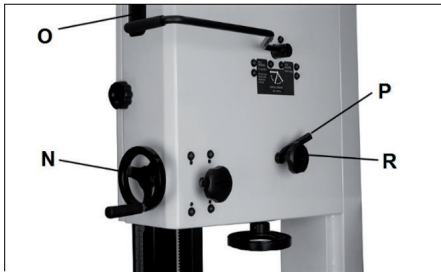
7.3 Ustawianie biegu taśmy

Jakiegolwiek ustawienia można przeprowadzać tylko wtedy, gdy urządzenie jest wyłączone. Taśma piły musi przebiegać pośrodku kół prowadzących (Rys. 35).



Rys. 35

Zniż bieg taśmy, do momentu, aż przez okienko kontrolne zobaczysz taśmę piły (Ó, Rys. 36). Zwolnij uchwyt (P). Za pomocą pokrętła (R) znajdującego się z tyłu maszyny możesz wyregulować bieg taśmy.



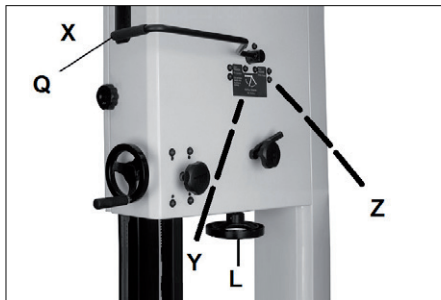
Rys. 36

Ustaw prawidłową pozycję i dokręć uchwyt.

7.4 Regulacja napięcia taśmy

Napięcie taśmy tnącej można wyregulować za pomocą pokrętła (L, Rys. 37). Dokręć mocno umieszczoną taśmę tnącą. Podczas dokręcania taśmy postępuj zgodnie ze skalą, która znajduje się z tyłu maszyny (M, Rys. 34).

Dźwignia szybkiego napinania taśmy tnącej: Podczas obsługi maszyny ustaw dźwignię (Q, Rys. 37) w pozycji Całkowicie napięto (X).



Rys. 37

Uwaga:

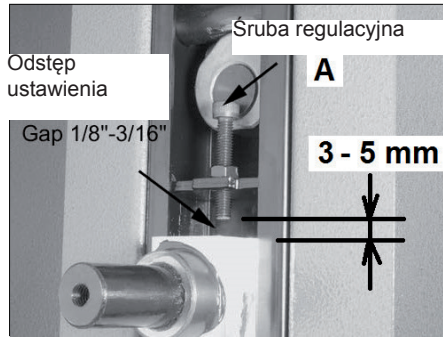
Jeśli przez dłuższy czas nie korzystasz z urządzenia, poluzuj naprężenie taśmy piły do pozycji Częściowo napięto (Y), dzięki czemu w znacznym stopniu wydłużysz jej żywotność. Podczas zmiany taśmy zwolnij ją do pozycji Całkowicie poluzowano (Z).

Ustawianie dźwigni szybkiego napinania:

Dźwignia szybkiego napinania (Q) pozwala na użycie jak największego naprężenia taśmy. Aby wyregulować dźwignię szybkiego napinania, należy usunąć taśmę tnącą. Ustaw dźwignię szybkiego napinania w pozycji Całkowicie napięto (X)

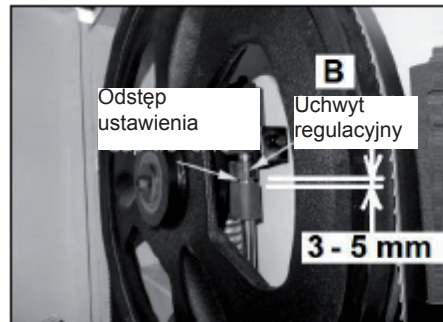
JWBS-15 i JWBS-18: Obróć śrubę regulacyjną (A, Rys. 38) tak, aby odstęp między śrubą a

zawiasem wału koła wynosił od 3 do 5 mm.



Rys. 38

JWBS-20: Przesuń tuleję ograniczającą (B, Rys. 39), tak aby odstęp między tuleją ograniczającą a zawiasem wału koła wynosił od 3 do 5 mm.



Rys. 39

Ustawienia słupka prowadnicy:

Słupek prowadnicy jest już fabrycznie ustawiony. W stosunku do taśmy tnącej powinien znajdować się w równoległej pozycji, tak aby łożysko prowadnicy było cały czas równe z taśmą.

Aby wyregulować, lekko poluzuj śruby (O, Rys. 40) i zgodnie z wymaganiami delikatnie obracaj zestawem śrub regulujących (P).



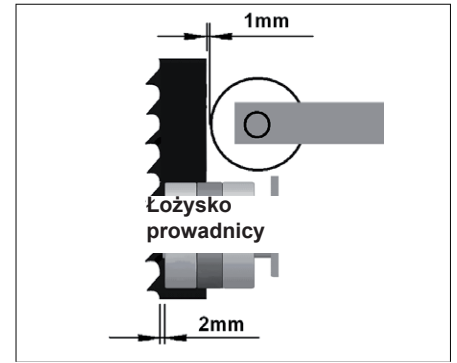
Rys. 40

7.5 Ustawienie prowadzenia taśmy

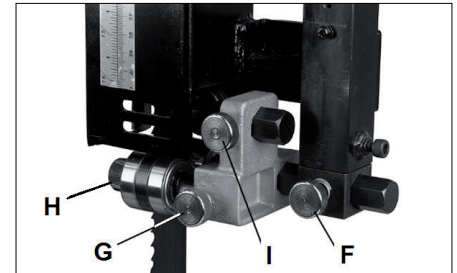
Nigdy nie wolno wykonywać ustawień prowadzenia taśmy, gdy maszyna jest włączona.

Górne prowadzenie taśmy:

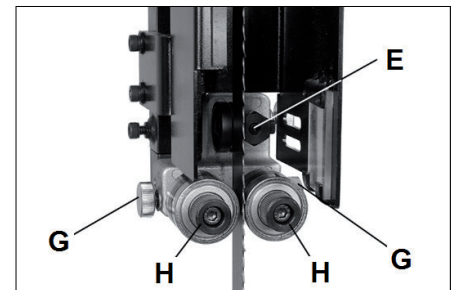
Zwolnij pokrętło (F, Rys. 42). Ustaw prowadnicę taśmy piły do przodu / do tyłu, tak aby elementy prowadzące znajdowały się około 2 mm od korzenia zęba (Rys. 41). Zwolnij pokrętło (I, Rys. 42). Wyreguluj tylną rolkę prowadzącą tak, aby jej odległość od taśmy tnącej wynosiła 1 mm (Rys. 41).



Rys. 41



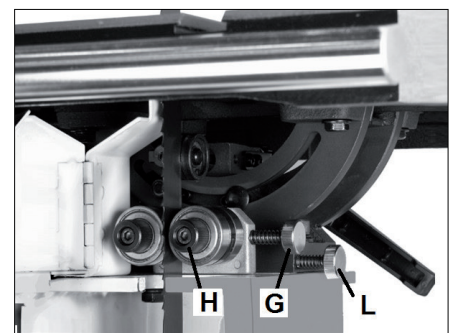
Rys. 42



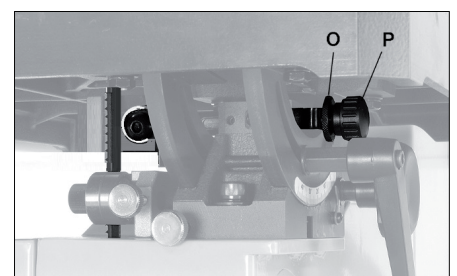
Rys. 43

Dolne prowadzenie taśmy:

Zwolnij pokrętło (L, Rys. 44). Ustaw prowadnicę taśmy piły do przodu / do tyłu, tak aby elementy prowadzące znajdowały się około 2 mm od korzenia zęba (Rys. 41). Poluzuj żłobkową śrubę (O, Rys. 45). Wyreguluj tylną rolkę prowadzącą tak, aby jej odległość od taśmy tnącej wynosiła 1 mm (Rys. 41).



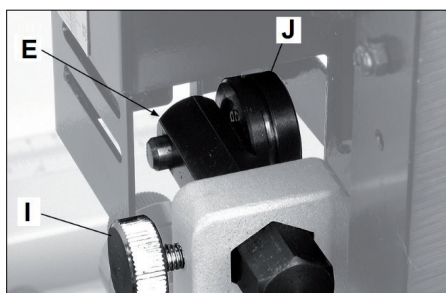
Rys. 44



Rys. 45

Górne i dolne prowadzenie taśmy:

Tyłne rolki prowadzące (J, Rys. 46) mają grzbiet, który powinien zostać wyrównany z taśmą tnącą.
Poluzuj śrubę (E), aby wyregulować pozycję rolki.



Rys. 46

Wyreguluj boczne łożyska prowadnicy tak, aby lekko dotykały ale nie naciskały na taśmę. Brzecznot nie może być wypychany ze swojej idealnie ustawionej pozycji.

Zwolnij pokrętło (G).

Wyreguluj boczne łożyska prowadnicy, obracając żłobkowanymi kółeczkami (H). Szybki sposób osiągnięcia wymaganej odległości (~ 0,1 mm) polega na umieszczeniu kartki papieru lub banknotu między taśmą tnącą a łożyskiem prowadzącym (Rys. 47).



Rys. 47

Dokręć wszystkie elementy łączące.

Próbne uruchomienie:

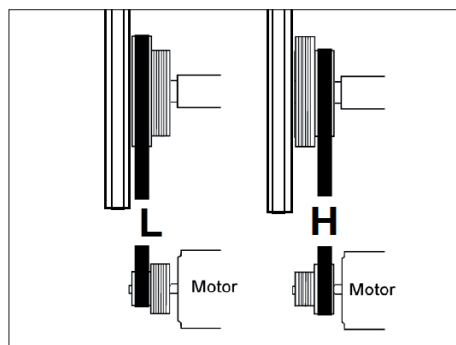
Ręcznie obróć koła prowadzące i sprawdź ustawienia.

Koła powinny się lekko obracać. Możesz uruchomić maszynę.

7.6 Regulacja prędkości taśmy (JWBS-18 i JWBS-20)

Piły taśmowe mogą pracować przy dwóch różnych prędkościach taśmy tnącej (Rys. 48).

- H = wysoka prędkość, przeznaczona do standardowego cięcia.
- L = niska prędkość, przeznaczona do wysokiego cięcia i do cięcia twardego drewna.

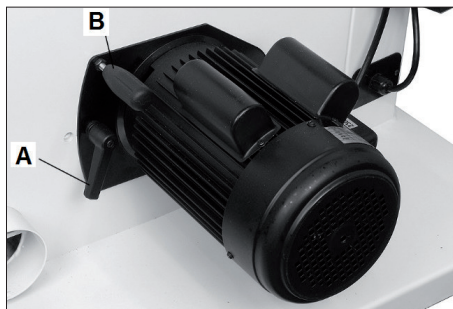


Rys. 48

Zmiana prędkości:

Odłącz urządzenie od źródła zasilania.

Odblokuj silnik (A, Rys. 49).



Rys. 49

Podnieś silnik za pomocą uchwytów (B) i (A).

Otwórz osłony kół.

Ustaw pas w odpowiedniej pozycji.

Napręż taśmę, naciskając z umiarkowaną siłą na uchwyt (B).

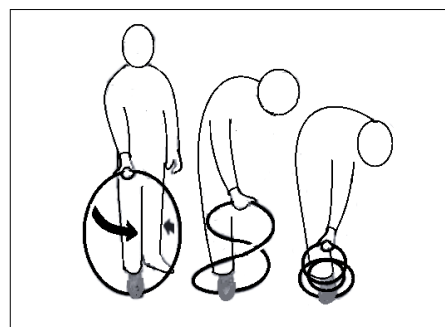
Zablokuj silnik za pomocą uchwytu (A).

Zamknij osłony kół.

7.7 Składanie taśmy

Złożona taśma tnąca zajmuje mniej miejsca. Podczas manipulacji z taśmą zawsze należy stosować odpowiednie rękawice.

W jedną rękę chwyć taśmę piły tak, aby wisiała prostopadle do podłoża, a potem jedną nogą przyciśnij ją do ziemi. Obróć dłoń o 360 ° (pełny łuk), przesuwając się w kierunku podłogi (Rys. 50).



Rys. 50

8. Konserwacja i przeglądy

Ogólne instrukcje:



Wszystkie czynności związane z konserwacją, regulacją lub czyszczeniem można przeprowadzać tylko wtedy, gdy urządzenie jest odłączone od źródła zasilania. Naprawy połączeń elektrycznych może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany elektryk.

Czyszczenie:

Maszynę należy regularnie czyścić.

Codziennie sprawdzaj prawidłową funkcję odciągania.

Utrzymuj wnętrze obudowy wolne od trocin i pozostałości drewna.

Po każdym czyszczeniu lub konserwacji należy ponownie zainstalować wszystkie osłony. Natychmiast wymień uszkodzone osłony.

Podczas pracy regularnie sprawdzaj prawidłowe napięcie taśmy tnącej, gdy urządzenie nie jest używane przez dłuższy czas.

Regularnie sprawdzaj ustawienia prowadnicy taśmy.

Koło prowadzące:

Gumowa wkładka koła musi być regularnie czyszczona.

Prowadnica górnego koła musi być również regularnie czyszczona.

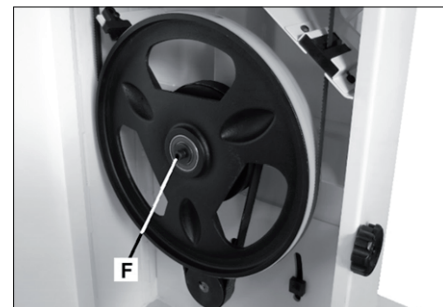
Silnik:

Silnik jest zabezpieczony przed przeciążeniem. Jeśli maszyna jest przeciążona, automatycznie się wyłączy. Jeśli czas zatrzymania jest dłuższy niż 10 sekund należy wymienić bezpiecznik. Skontaktuj się z serwisem JET.

Wymiana paska:

Odłącz urządzenie od źródła zasilania.

Zdejmij nakrętkę (F, Rys. 51).



Rys. 51

Zdejmij koło obiegowe (ręcznie lub za pomocą ściągacza).

Zainstaluj nowy pasek.

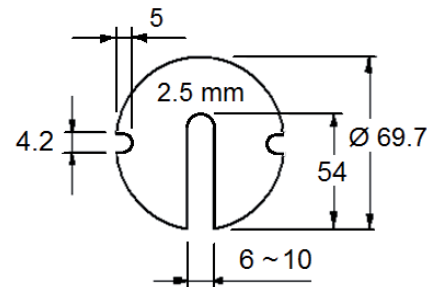
Z powrotem zamontuj koło obiegowe.

Osłona otworu stołu:

Wymień uszkodzoną osłonę otworu stołu.

Upewnij się, że nowa wkładka nie wystaje poza stół.

Wkładka stołu (Rys. 52), żeby nie uszkodziła ostrza taśmy tnącej musi być wykonana z nadającego się do cięcia materiału (np. drewna, plastiku, aluminium lub mosiądzu).



Rys. 52

Wkładka stołu nie może wystawać poza powierzchnię stołu.

Taśmy tnące:

Taśma tnąca może być serwisowana tylko i wyłącznie przez odpowiednio przeszkoloną osobę.

Zawsze używaj nieuszkodzonej i ostrej taśmy.

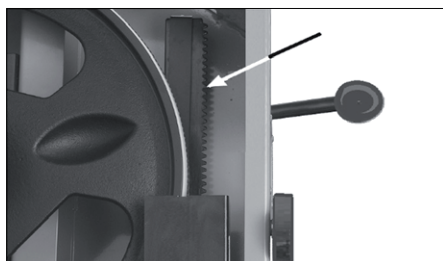
Natychmiast wymień uszkodzoną taśmę.

Regularnie sprawdzaj napięcie taśmy, a w przypadku dłuższego nieużywania poluzuj napięcie taśmy.

Regularnie sprawdzaj prawidłowe ustawienie prowadnicy taśmy.

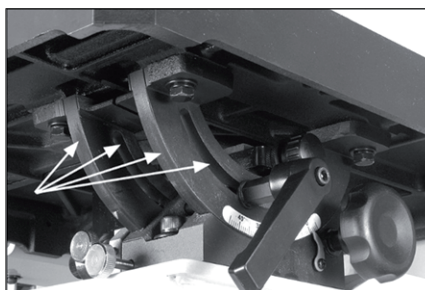
Smarowanie:

Na grzebienie i zębnik należy regularnie nakładać niewielką warstwę smaru uniwersalnego (Rys. 53).



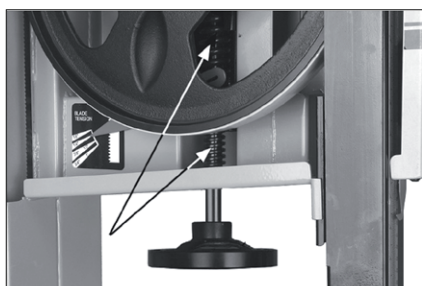
Rys. 53

Również na czopy stołu (Rys. 54).



Rys. 54

Oraz na śrubę naprężenia taśmy tnącej (Rys. 55)



Rys. 55

Uwaga:

Łożyska piły taśmowej są wstępnie nasmarowane i uszczelnione i nie wymagają konserwacji.

9. Rozwiązywanie problemów

Silnik nie uruchamia się

Brak prądu – sprawdź kabel i bezpiecznik.

Uszkodzony silnik, przełącznik lub kabel - skonsultuj się z dostawcą.

Przeciążenie maszyny - odczekaj 10 sekund i włącz ponownie.

Oslona kół nie jest zamknięta - zamknij osłonę kół.

Wibracje maszyny

Maszyna stoi na krzywej powierzchni - przesuń maszynę na płaską powierzchnię

Zabrudzone koła – wyczyść je

Rozdarta taśma - natychmiast wymień taśmę na nową

Kąt cięcia nie wynosi 90 °

Nieprawidłowo ustawiony ogranicznik

Nieprawidłowo ustawione prowadnice taśmy

Zła jakość ciętej powierzchni

Niewłaściwa tarcza tnąca

Żywica na taśmie

Taśma tnąca jest tępa

Regulacja prowadnicy ostrza jest zła

Nieprawidłowo ustawione prowadnice taśmy

Obrabiany przedmiot jest niejednorodny

Zastosowano zbyt wysoką siłę podczas

posuwu - Nie naciskaj zbyt mocno na obrabiany

przedmiot.

10. Ochrona środowiska

Chroń środowisko.

Maszyna zawiera cenne materiały, które można poddać utylizacji. Utylizacją zajmują się wyspecjalizowane instytucje.

11. Akcesoria

W ofercie IGM dostępne są różne rozmiary taśm tnących, więcej na www.igm.cz.

12. „Bezpieczna praca“ - dodatek A

A1 - Wykonywanie wysokiego cięcia

A2 - Wykonywanie ukośnego cięcia

A3 - Cięcie czopów

A4 - Cięcie klinów

A5 - Cięcie odwrócone

A6 - Cięcie łukowe

A7 - Cięcie z wykorzystaniem szablonu

A8 - Wykonywanie cięcia po okręgu

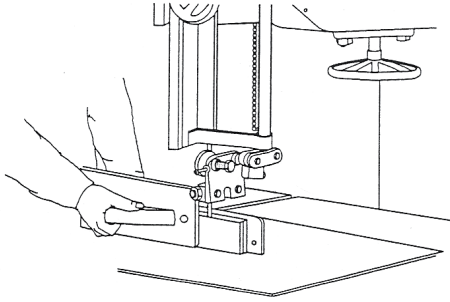
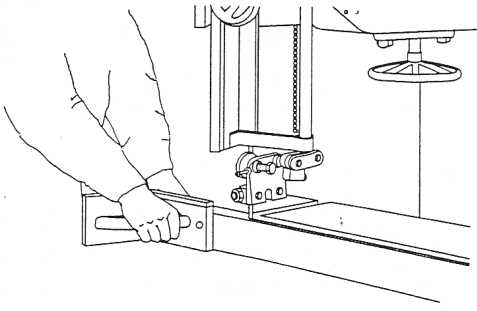
A8.1 - Przygotowanie bez obrabianego przedmiotu

A8.2 - Umieszczenie obrabianego

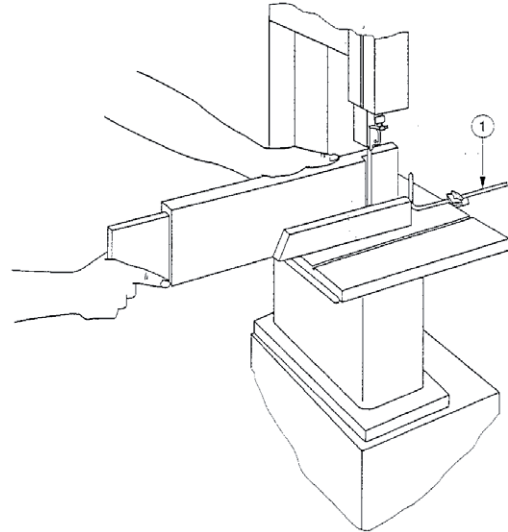
przedmiotu

A8.3 - Obróbka

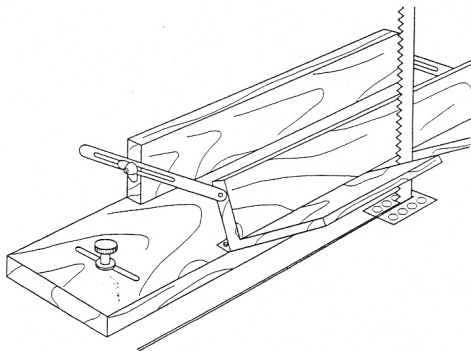
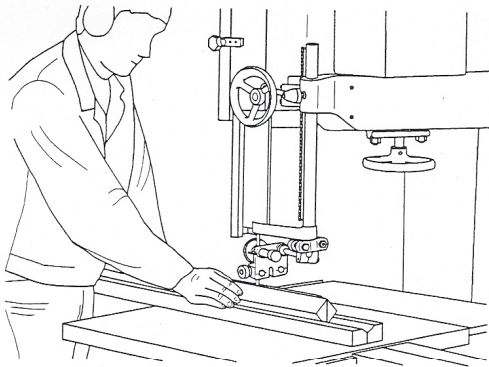
A1



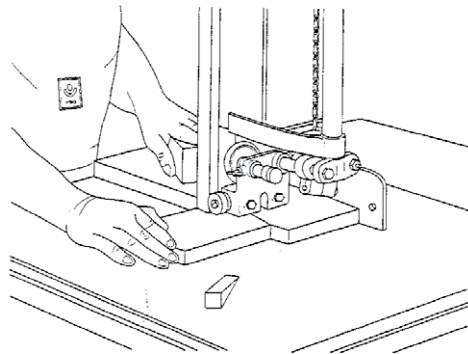
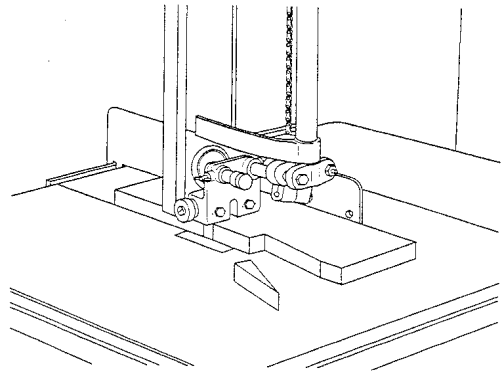
A3



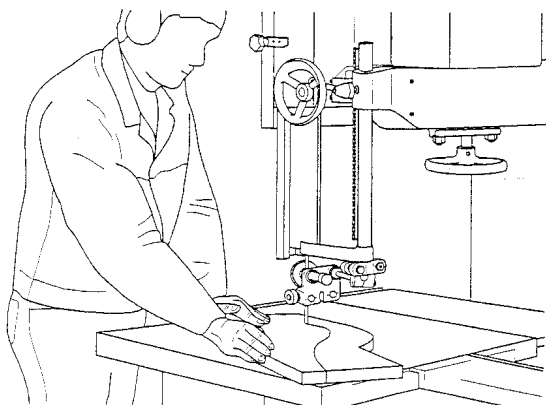
A2



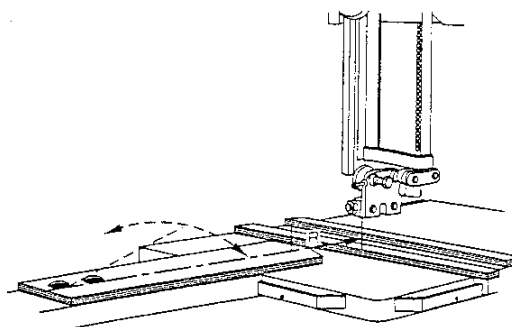
A4



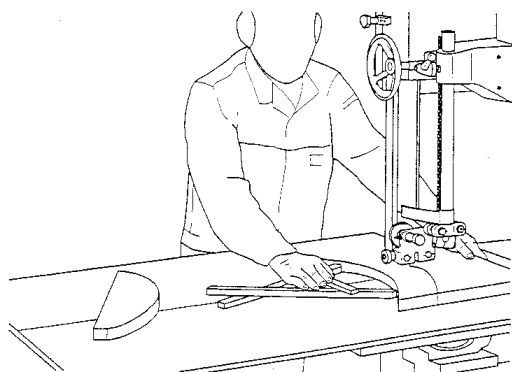
A5



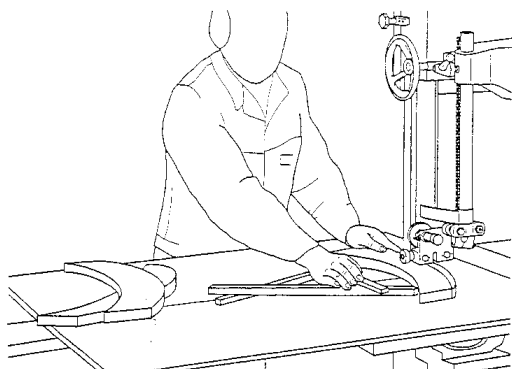
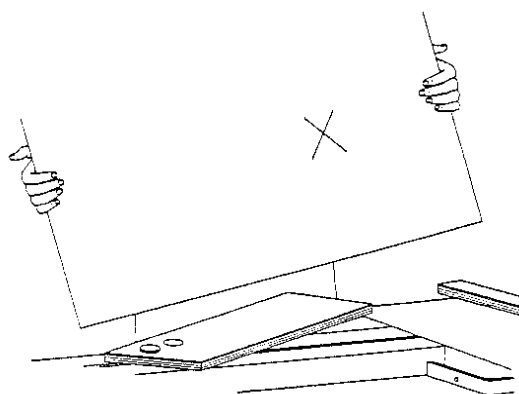
A8.1



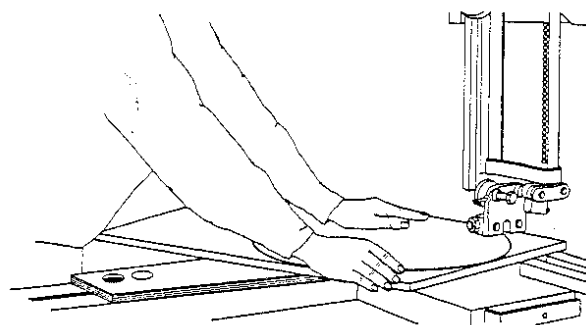
A6



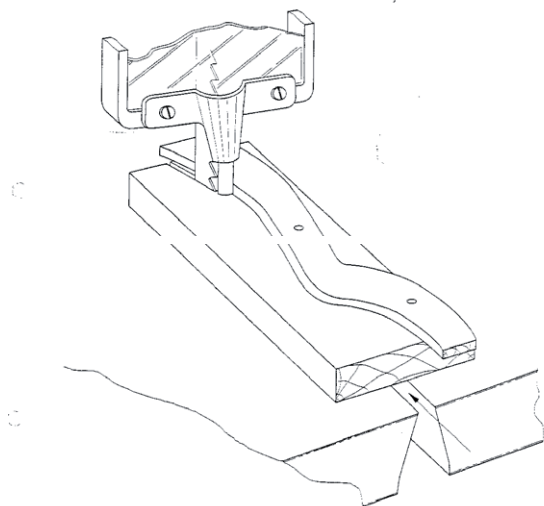
A8.2



A8.3



A7





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