

**JWL-1221VS
JWL-1221M**

**Soustruh na dřevo
Sústruh na drevo
Esztergagép
Tokarka do drewna**

CZ Návod k obsluze

(překlad původního návodu)

SK Návod na obsluhu

(preklad pôvodného návodu)

HU Használati útmutató

(eredeti használati útmutató fordítása)

PL Instrukcja obsługi

(tłumaczenie oryginalnej instrukcji)



man_121-JWL-1221VS_1221M_A4ob_Soustruh_CZ+SK+HU+PL_v3

Výrobce / Výrobca / Gyártó / Producent:

JPW (Tool) AG

Tämperlistrasse 5

CH-8117 Fällanden

Switzerland

Phone +41 44 806 47 48

Fax +41 44 806 47 58

jetinfo.eu@waltermeier.com

www.jettools.com

Distributor / Distribútor / Forgalmazó / Dystrybutor:

IGM nástroje a stroje s.r.o.

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

Česká republika

+420 220 950 910 Fax: 220 950 911

Email: prodej@igm.cz

www.igm.cz

CE-ES-Prohlášení o shodě

Výrobek: Soustruh na dřevo

JWL-1221VS
JWL-1221M

Značka: JET

Výrobce:

TOOL FRANCE SARL, 9 Rue des Pyrénées, 91090 Lisses, France

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

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2014/30/EU Electromagnetic compatibility

Konstruováno ve shodě s:

** EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2006+A1:2009, EN 61000-3-2:2014,
EN 61000-3-3:2013, EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011,
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008

Technickou dokumentaci zpracoval:
Head Product-Mgmt, TOOL France SARL



2019-01-23 Christophe Saint Sulpice
TOOL FRANCE SARL, 9 Rue des Pyrénées, 91090 Lisses, France

CZ - Český

Návod k obsluze (překlad původního návodu)

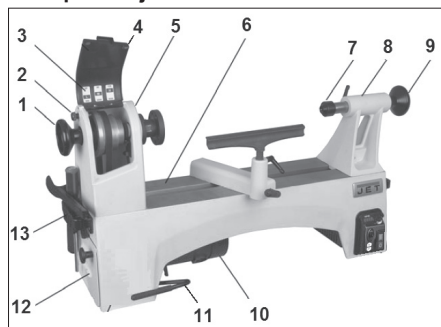
Vážený zákazníku, mnohokrát děkujeme za důvěru, kterou jste nám prokázali při nákupu nového stroje JET. Tato příručka byla připravena pro majitele a uživatele **JET JWL-1221VS / JWL-1221M Soustruhu na dřevo** pro bezpečnost při instalaci, provozu a údržbě. Prosíme přečtěte si pečlivě a podrobně informace obsažené v tomto návodu k obsluze a původních dokladech. Stroj JET používejte dle tohoto návodu a instrukcí a získáte tak jeho maximální životnost a výkon. Dodržujte bezpečnost práce.

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

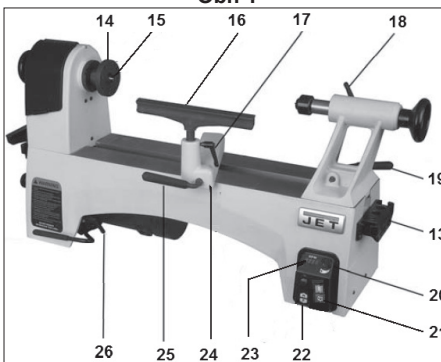
Obsah	3. Bezpečnost	
1. Prohlášení o shodě	3.1 Poučení	Nikdy nesoustružte obrobek bez opření o opěrku.
2. JET Záruka a Záruční servis	Soustruh je určený pouze k obrábění dřeva a dřevěných výrobků. Obrábění ostatních materiálů je zakázáno.	Při práci v prašném prostředí noste vždy ochrannou masku.
3. Bezpečnost	Dodržujte minimální věk určený podle zákona.	Dbejte na správné osvětlení.
Poučení	Stroj může být používán pouze v bezvadném technickém stavu.	Dejte pozor, aby stroj stál na podložce.
Obecné bezpečnostní pokyny	Vedle návodu k obsluze si prostudujte také bezpečnostní pokyny a zvláštní předpisy vaší země.	Ujistěte se, že napájecí kabel Vám nebrání při práci. Udržujte pracovní plochu čistou. Nikdy nesahejte na stroj v chodu.
Rizika	Měli byste dodržovat obecně uznávaná technická pravidla a bezpečnost práce týkající se provozu dřevoobráběcích a kovoobráběcích strojů.	Budte pozorní a koncentrovaní. Dělejte práci s rozumem. Nikdy nepracujte pod vlivem omamných látek, jako alkohol nebo drogy.
4. Specifikace stroje	Za poškození vyplývající z nevhodného zacházení neodpovídá výrobce ani dodavatel. Riziko nese každý uživatel sám.	Budte pozorní na pohyb dětí kolem stroje v chodu. Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru. Pokud opouštíte pracovní prostor stroje vždy vypněte.
Popis stroje	3.2 Obecné bezpečnostní pokyny	Při práci pozor na prsty a jiné části těla. Nikdy nepouštějte stroj bez ochranných krytů.
Technická data	Stroj může být při nevhodném zacházení nebezpečný.	Je důležité všechny obrobky upevnit.
Hlučnost	Kompletně si přečtěte návod k obsluze, než začnete pracovat na stroji a dodržujte veškeré pokyny uvedené v tomto návodu k obsluze.	Odstraňte třísky a kusy obrobku pouze když je stroj vypnutý.
Rozsah dodávky	Chraňte tento návod k obsluze před nečistotami a vlhkostí a při prodeji stroje jej předejte novému majiteli.	Upínání obrobku jen při vypnutém motoru.
5. Přeprava a uvedení do chodu	Na stroji nejsou dovoleny žádné změny ani přestavba stroje.	Nestavte se na stroj. Opravu poruchy ne elektrické přípojce smí provádět pouze elektrikář. Poškozený elektrický kabel ihned vyměňte.
Přeprava a vyložení	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.	 Všechny úpravy nebo údržby se strojem provádějte pouze při odpojení zdroje el. energie.
Montáž	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. Dodržujte nařízení osobní ochrany.	3.3 Rizika
Připojení k síti	Vždy používejte ochranné brýle. Vždy používejte ochranu sluchu. Nástroje jsou ostré a mohou vést k těžkému zranění, vždy s nimi pracujte opatrně.	Také při předepsaném používání stroje se mohou vyskytnout rizika. Nebezpečí odlétávajícího obrobku.
Odsávání prachu	Postavte stroj tak, aby byl dostatek místa k obsluze a uchopení obrobku. Stroj musí stát na stabilní ploše a musí být náležitě osvětlen.	Obrábějte pouze obrobek ze dřeva bez vad.
Uvedení do chodu	Popraskané obrobky se nesmí soustružit.	Pozor na hluk a prach. Používejte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu. Pozor na poškozený elektrický kabel.
6. Práce se strojem	Kryt řemene musí být pořád zavřený!	
Správná pracovní pozice		
Výběr nástroje		
Výběr rychlosti		
Soustružení mezi trny		
Soustružení oblých tvarů		
Broušení a dokončovací práce		
7. Nastavení		
Změna otáček		
Uzamčení vřetene soustruhu		
Rotace vřetene soustruhu		
Dělení vřetene soustruhu		
Upínání obrobku		
Ostatní nastavení stroje		
Nastavení koníku		
8. Údržba a kontrola		
Úprava upínacího lůžka		
Výměna řemene a ložisek		
9. Pomoc při poruše		
10. Ochrana životního prostředí		
11. Příslušenství		
1. Prohlášení o shodě		
Prohlašujeme, že tento výrobek je v souladu se směrnicí a normou uvedenou na předchozí straně tohoto manuálu.		
2. JET Záruka a Záruční servis		
Firma IGM nástroje a stroje s.r.o. se vždy snaží dodat kvalitní a výkonný produkt. Uplatnění záruky se řídí platnými obchodními podmínkami a Záručními podmínkami firmy IGM nástroje a stroje s.r.o.		

4. Specifikace stroje

4.1 Popis stroje



Obr. 1



Obr. 2

1. kolo vřetene
2. indexní kolík
3. tabulka otáček
4. otevírací kryt převodovky
5. vřeteník
6. lože
7. pohyblivý hrot
8. pinola
9. ruční kolo
10. motor
11. páka pro napnutí řemene
12. dolní kryt převodovky
13. držák pracovních nástrojů
14. upínací lícní deska
15. vnitřní část vřetene
16. opěrka
17. páka pro výškové nastavení opěrky
18. páka pro aretaci hrotu
19. páka pro aretaci koníku
20. ovládání rychlosti otáček (potenciometr)
21. hlavní vypínač
22. přepínání směru otáčení (JWL-1221VS)
23. displej s aktuálními otáčkami (JWL-1221VS)
24. spodní díl opěrky
25. páka na uzamčení polohy opěrky
26. páka pro uvolnění řemene

4.2 Technická data

JWL-1221VS:

Průměr nad ložem	318 mm
Průměr nad nohou opěrky	240 mm
Vzdálenost mezi hroty	500 mm
Počet převodových stupňů	3
Rozsah otáček vřetena L	60 - 900 ot./min
Rozsah otáček vřetena M	110 - 1800 ot./min
Rozsah otáček vřetena H	220 - 3600 ot./min
Vřeteno	M33x3,5 DIN 800
Kužel vřetena	MK 2
Krokování otáčení vřetene	24x15°
Průměr otvoru vřetene	9,5 mm
Kužel koníku	MK 2
Průměr otvoru koníku	9,5 mm
Délka koníku	57 mm
Výška trnu nad pracovním stolem	375 mm

Rozměr stroje (DxŠxV)	853x280x450mm
Hmotnost	55 kg
El. přípojka	230V ~ 50 Hz 1/N/PE

Výstupní výkon	0,73 kW (1 HP)
Referenční proud	3,2 A
Prodlužovací kabel (H07RN-F):	3x1,5 mm ²
Jištění	10A
Izolační třída	I

JWL-1221M:

Průměr nad ložem	318 mm
Průměr nad nohou opěrky	240 mm
Vzdálenost mezi hroty	500 mm
Počet rychlostí vřetene	6
Rychlosti vřetene	360, 850, 1230, 1510, 2180, 3280 ot./min
Vřeteno	M33x3,5 DIN 800
Kužel vřetena	MT 2
Krokování otáčení vřetene	24x15°
Průměr otvoru vřetene	9,5 mm
Kužel koníku	MT 2
Průměr otvoru koníku	9,5 mm
Délka koníku	57 mm
Výška trnu nad pracovním stolem	375 mm

Rozměr stroje (DxŠxV)	853x280x450mm
Hmotnost	55 kg
El. přípojka	230V ~ 50 Hz 1/N/PE
Výstupní výkon	0,56 kW (0,75 HP)
Referenční proud	2,7 A
Prodlužovací kabel (H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Jištění	10A
Izolační třída	I

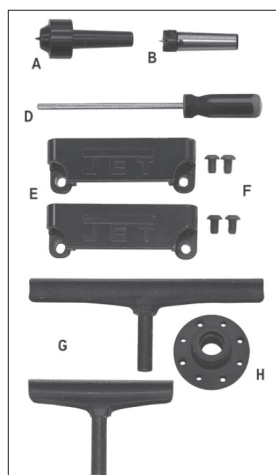
4.3 Hlučnost

Hladina akustického tlaku (EN 11202):	
Volnoběžné otáčky	67,4 dB (A)
Provozní otáčky	76,5 dB (A)

Uvedené hodnoty jsou emisní úrovně a nemusí být vnímána jako bezpečná provozní úroveň. Tato informace má umožnit uživateli, aby lépe odhadl nebezpečí a rizika.

4.4 Rozsah dodávky

- čelní unašeč
- upínací lícní deska
- nářadí
- držák pracovních nástrojů
- 150mm opěrka
- 250mm opěrka
- D 75mm upínací lícní deska
- Pracovní nástroje
- Návod k obsluze
- Seznam náhradních dílů



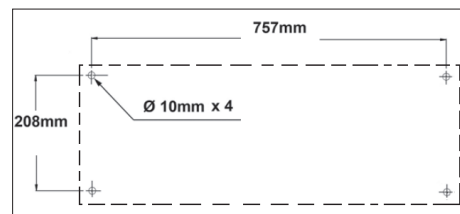
Obr. 3

5. Převrta a uvedení do chodu

5.1 Převrta a vyložení

Stroj je určen pro práci ve vnitřních prostorách. Plocha, kam bude stroj umístěn musí být rovná a čistá.

Pokud je potřeba, může být stroj ukotven k pracovnímu stolu.



Obr. 4

Pro účely přepravy není stroj po vybalení kompletně smontovaný.

5.2 Montáž

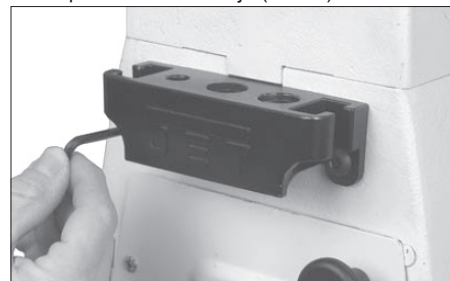
Pokud po vybalení stroje zjistíte jeho poškození, neuvádějte ho do provozu.

Prosím, obal zlikvidujte ekologicky.

Odstraňte konzervační tuk jemným rozpouštědlem.

Připevněte držák nástrojů:

Na obou koních připevněte pomocí dvou šroubů držák pracovních nástrojů (Obr. 5).



Obr. 5

5.3 Připojení k síti

Připojení k el. síti musí být v souladu s platnými předpisy.

Používejte pouze el. kabel s označením H07RN-F. Použijte pojistku = 10 A

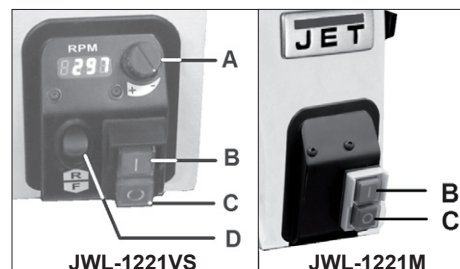
Opavy a úpravy elektrické přípojky smí provádět pouze elektrikář.

5.4 Odsávání prachu

Používejte vhodné odsávání a filtrační systém, abyste snížili koncentraci prachu.

5.5 Uvedení do chodu

Pomocí zeleného tlačítka ON (B, Obr. 6), se stroj zapíná. Soustruh dosáhne plné rychlosti cca 3 sec. po zapnutí.



Obr. 6

Soustruh se vypíná červeným tlačítkem OFF (C, Obr. 6). Počkejte, než se obrobek zcela zastaví. Rychlost otáčení vřetene lze ovládat pomocí kolečka (A, Obr. 6). Rozsah rychlosti je závislý od převodovky (na jakém převodu je nasazený řemen).

€/min		
60	110	220
L	M	H
900	1800	3600

Obr. 7A

JWL-1221VS:

„Pomalé“ L (60 ~ 900 ot./min)
pro maximální točivý moment.
„Střední“ M (110 ~ 1800 ot./min)
pro všeobecné použití
„Rychlé“ H (220 ~ 3600 ot./min)
pro maximální rychlost.

€/min					
360	850	1230	1510	2180	3280

Obr. 7B

JWL-1221M:

360 850 1230 1510 2180
3280

Změnu směru otáčení můžete provést přepínačem (D, Obr. 6) a to i bez vypnutí soustruhu.

Digitální displej zobrazuje otáčky vřetene.

Na displeji se zobrazí chyba, pokud se vyskytne, v takovém případě se obraťte na kapitulu 9. Pomoc při poruše.

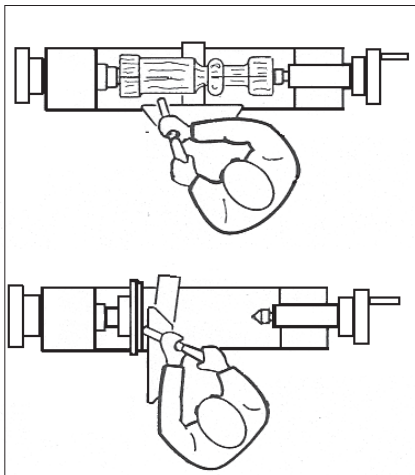
Upozornění:

Pro zpětné otáčení vřetene, se vždy ujistěte, že čelní sklíčidlo je dobře zajištěné, aby nedošlo k vyšroubování závitů vřetene.

Před spuštěním soustruhu vždy stáhněte otáčky na minimum. Nikdy nezapínáte soustruh s maximálními otáčkami.

6. Práce se strojem**6.1 Správná pracovní pozice**

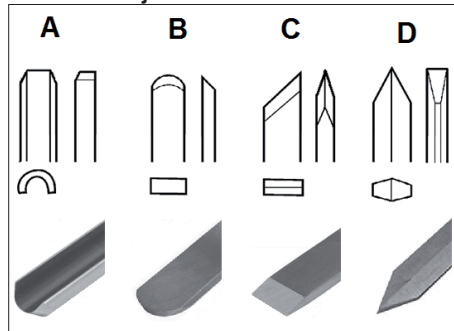
Vždy mějte nástroj podepřený pomocí podpěry nástroje a držte jej v dlaní, tak aby vaše prsty byly schované (Obr. 8).



Obr. 8

6.2 Výběr nástroje

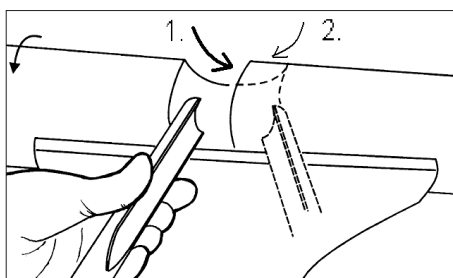
Kvalitní soustružení dřeva nevyplývá z vysokých otáček, ale spíše na správném použití soustružnických nástrojů. Perfektní a ostrý nástroj na obrábění dřeva je předpokladem profesionálního výsledku.

Hlavní nástroje:

Obr. 9

Díla pro ubírání (A, Obr 9)

Jsou určená pro rychlé ubírání během přípravných prací, k soustružení misek a talířů, k vytváření dna, oblouku a jiných detailů. Kovaný hluboký žlábek, rovné ostří (Obr. 10).



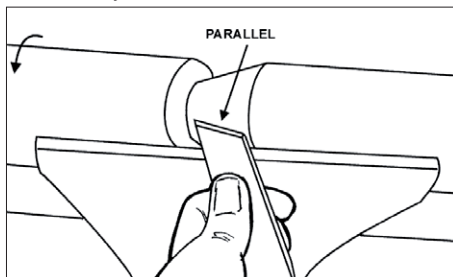
Obr. 10

Díla „škrabka“ (B, Obr 9)

Standardní nástroje pro soustružení vnitřních a vnějších kružnic a zarovnání rýh. Kované po celé délce. Ostří ve tvaru prstu.

Ploché díla (C, Obr 9)

Standardní díla pro soustružení rovných nebo zakřivených tvarů (Obr 11). Zešíkmený, oboustranný brus.



Obr. 11

Upichovák (D, Obr 9)

Použití k upíchnutí soustruženého obrobku a vytvoření drážky. Používá se také pro škrábání a nastavení průměru.

6.3 Výběr rychlosti

Použijte nízké rychlosti pro obrábění nahrubo a pro práce na velkých průměrech. V případě vibrování, vypněte stroj a odstraňte příčinu. Viz. tabulka doporučených rychlostí.

Doporučené rychlosti**JWL-1221VS:**

průměr obrobku mm	hrubování ot./min	všeobecný soustružení ot./min	dokončovací práce ot./min
< 50	1600	2500	2500
50-100	700	1600	2500
100-150	500	1250	1600
150-200	370	700	1250
200-250	370	500	900

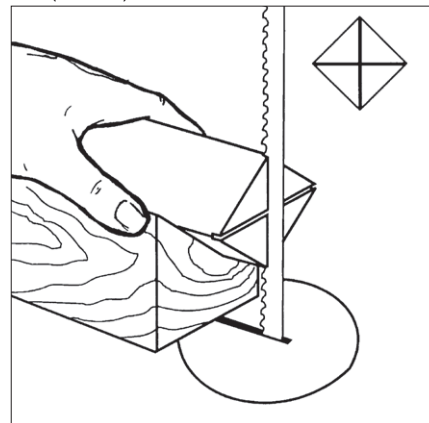
250-300	370	500	700
300-350	370	370	500

JWL-1221M:

průměr obrobku mm	hrubování ot./min	všeobecný soustružení ot./min	dokončovací práce ot./min
< 50	1510	2180	3280
50-100	850	1510	2180
100-150	850	1230	1510
150-200	360	850	1230
200-320	360	360	850

6.4. Soustružení mezi trny

Pomocí pravítka najděte a označte středy na obou koncích. Vytvořte důlky na obou stranách. Extrémně tvrdé dřevo je možné naříznout do kříže (Obr 12).

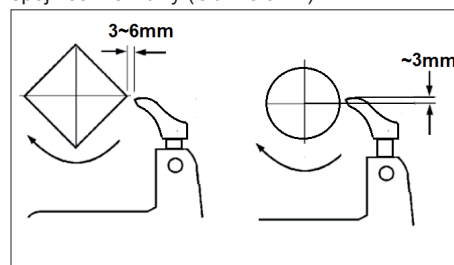


Obr. 12

Uzamkněte čelní unášec do kónusu vřetene. Upněte obrobek označenými středy mezi čelní unášec a pohyblivý upínací hrot. Otáčejte ručním kolem koníku, dokud pohyblivý upínací hrot nezařídne do obrobku. Vraťte ruční kolo koníku o čtvrt otáčky a uzamkněte vřeteno koníku.

Otočte obrobek rukou, čímž prověříte pevné upnutí a volnou rotaci mezi trny.

Pro soustružení mezi hroty nastavte podpěru nástroje cca. 3mm výše, než je pomyslná spojnice mezi trny (Obr 13 a 14).



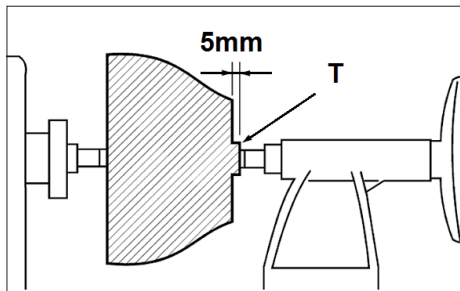
Obr. 13



Obr. 14

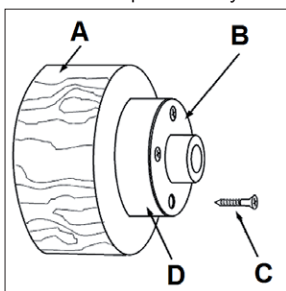
6.5 Soustružení oblých tvarů

Vnější kontury soustružte mezi trny. K soustružení krátkého čepu (T, Obr 15) použijte otvor v upínací čelní desce. To Vám umožní vycentrování obrobku.



Obr. 15

Upevněte obrobek (A, Obr 16) přímo na lícní desku pomocí čtyř šroubů (C). Buďte opatrní při výběru šroubů, příliš dlouhé šrouby mohou překážet při obrábění a při použití příliš krátkých šroubů není zaručeno pevné uchycení obrobku.



Obr. 16

V případě, že uchycení šroubů není dostačující, je možné obrobek upevnit pomocí lepidla přímo na pomocný blok (D) a tento upevnit šrouby na lícní desku. Kousek papíru v místě lepení zabrání poškození dřeva při pozdějším oddělení.

Lícní desku s upevněným obrobkem namontujte na závit vřeteníku a pevně utáhněte.

Odsuňte koník, odstraňte hrot z koníku, abyste zabránili zranění.

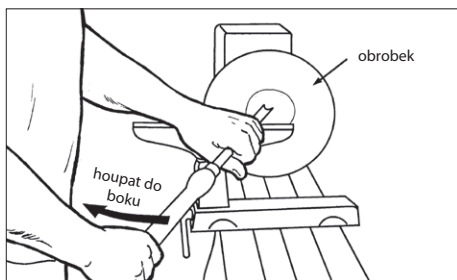
Otočte obrobek rukou, abyste se ujistili, že je pevně upnutý a může se volně točit.

Pozor:

Pracujte s nástrojem vždy vlevo od středu soustružení.

Pokuste se vést nástroj lehce jedním pohybem od okraje do spodu obrobku, abyste zajistili čistou křivku na obrobku.

Levou rukou kontrolujte úhel nástroje, zatímco pravou rukou táhnete rukojeť nástroje kolem těla (Obr 17).



Obr. 17

6.6 Broušení a dokončovací práce

Odstraňte podpěru nástroje. Broušení obrobku začněte s papírem zrnitosti 120 a postupně

použijte jemnější a jemnější papír. Netlačte příliš na brusný papír.

Použijte mechanické brusky (pomůcky), abyste se vyvarovali stopám po broušení. Finální přebroušení s papírem zrnitosti 220.

Naneste první vrstvu nátěru nebo impregnace. Nechte zaschnout a opět přebrouste papírem zrnitosti 320 nebo 400.

Pro oddělení hotového obrobku použijte nejprve soustruh a odřežte až do průměru cca 80mm. Dále použijte pilový kotouč s jemným zubem. Aplikujte další vrstvu nátěru a vyleštěte.

7. Nastavení

Obecná poznámka:

Nastavení a seřízení stroje pro práci můžete provádět pouze po bezpečném vypnutí stroje a zabezpečení jeho náhodného zapnutí - vytažením el. kabelu ze zásuvky.

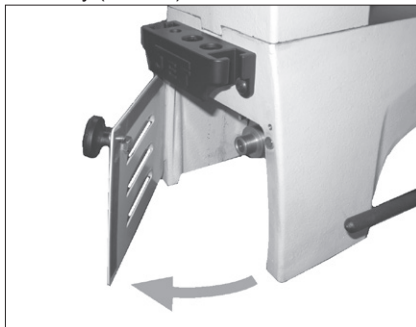


7.1 Změna otáček

Odpojte soustruh od zdroje elektrické energie. Vytažením zástrčky ze zásuvky.

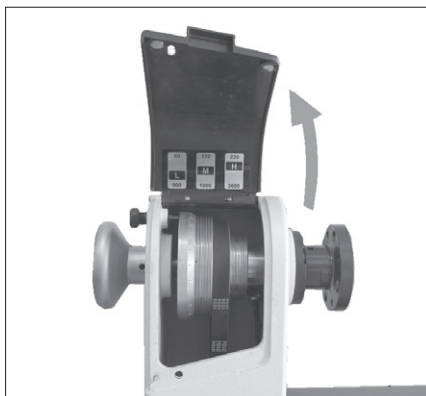
Před zahájením práce na soustruhu se ujistěte, že jsou všechny páky a zajišťovací rukojeti utaženy.

Povolte pojistný šroub a otevřete dolní kryt převodovky (Obr. 18).



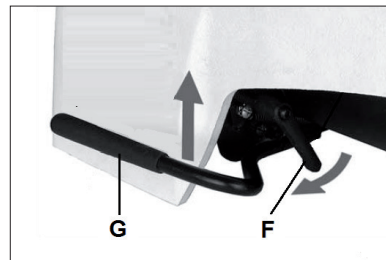
Obr. 18

Povolte pojistný šroub a otevřete dolní kryt převodovky (Obr. 19).



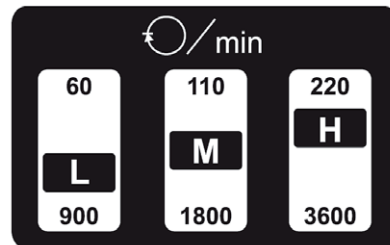
Obr. 19

Uvolněte napnutí pásu. Zatáhněte za páku (F, obr. 20) a zvedněte páku (G).

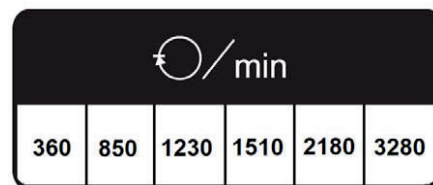


Obr. 20

Nyní můžete umístit pás podle požadovaného rozsahu otáček (Obr. 21A, 21B).



Obr. 21A



Obr. 21B

Rozsah otáček:

JWL-1221VS:

„Pomalé“ L (60 ~ 900 ot./min) pro maximální točivý moment.

„Střední“ M (110 ~ 1800 ot./min) pro všeobecné použití

„Rychlé“ H (220 ~ 3600 ot./min) pro maximální rychlost.

JWL-1221M:

360 850 1230 1510 2180 3280

Zatáhněte páku (G) dolů a utáhněte pás. Zavřete a zajistěte kryty řemenic.

Před spuštěním zkontrolujte, že je vše utaženo.

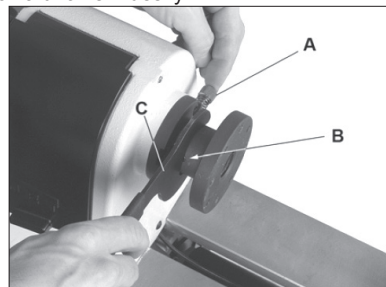
POZOR: Během provozu udržujte kryty řemenic zavřené.

7.2 Instalace upínání obrobku

Odpojte soustruh od zdroje elektrické energie. Vytažením zástrčky ze zásuvky.

Upínací lícní deska se používá pro soustružení oblých tvarů. Je zde několik otvorů pro uchycení obrobku. Našroubujte (ve směru hodinových ručiček) lícní desku na vřeteno a zajistěte dvěma sadami šroubů.

Lícní desku odstraňte odšroubováním dvou sad šroubů. Zatlačte zámek vřetene (A) a použijte klíč na uvolnění desky.



Obr. 22

Upozornění:

Vždy vedte řez dlátem pouze na levé polovině obrobku. Nikdy nestiskněte aretaci vřetena, pokud se vřeteno ještě otáčí!

Pro reverzní otáčení vřetena, se vždy se ujistěte, že je upínací lícní deska zajištěna šroubů. Aby nedošlo k vyšroubování ze závitu.

Čelní unašeč slouží k držení obrobků mezi hroty. Ujistěte se, že styčné plochy jsou čisté. Zatláče na střed čelního do vřetena.



Obr. 23



Obr. 24

Pro odstranění použijte šroubovák a vyklepněte upínací hrot. Přidržíte jej rukou, aby se zabránilo jeho vypadnutí (obr. 24).

Pohyblivý hrot slouží k upnutí obrobku mezi hroty. Ujistěte se, že styčné plochy jsou čisté. Zatláče pohyblivý hrot do pinoly.



Obr. 25

Chcete-li odstranit pohyblivý hrot, otočte ručním kolem proti směru hodinových ručiček zasune se pinola a vytlačí pohyblivý hrot ven (obr. 25).

7.3 Nastavení podpěry nástroje

Umístěte podpěru nástroje tak blízko k obrobku, jak je možné. Utáhněte páku (A, Obr 26) k uzamčení.

Nastavte horní hranu podpěry (C) cca 3 mm nad spojnicí trnů. Utáhněte páku (B).



Obr. 26

7.4 Nastavení koníku

Otáčením ručního kola (E, obr. 27) ve směru hodinových ručiček se pohybuje pinolou koníku dopředu. Pinolu koníku uzamknete utážením knoflíku (D).



Obr. 27

Upínací páka (C) pevně sevře koník na loži stroje.

Pohyblivý hrot lze z pinoly koníku vyndat otáčením ručního kola proti směru hodinových ručiček.

Místo hrotu lze použít vrták pro vrtání.

POZOR: Neumísťujte koník přes okraj postele. Může to mít za následek menší upínací plochu a zvýšení rizika zranění.

7.5 Dělení vřetene

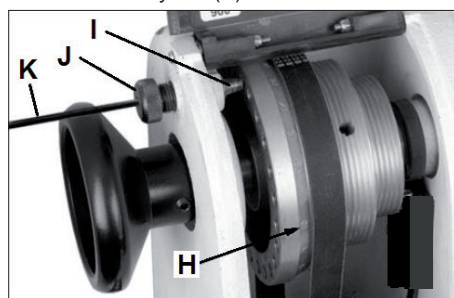
Odpojte stroj od zdroje el. energie.

Funkce indexu umožňuje řezat rovnoměrně rozmístěné prvky v obrobku, a přitom zachovat aretaci vřetena soustruhu.

Nandějte indexní čep (J, Obr. 28) do otvoru. Ujistěte se, že se nachází v jednom z otvorů řemenice.

Na vřetenu je 24 otvorů opatřených čísly (H) v odstupech po 15°.

Poznámka: K utážení / uvolnění čepu lze použít 3mm šestihřanný klíč (K).



Obr. 28

Pozor: Před zapnutím soustruhu uvolněte indexový čep. Nikdy netlačte na indexový čep, pokud se vřeteno točí.

8. Údržba a kontrola

Obecná poznámka: Nastavení a seřízení stroje pro práci můžete provádět pouze po bezpečném vypnutí stroje a zabezpečení jeho náhodného zapnutí - vytažením el. kabelu ze zásuvky.

Při údržbě a kontrole vždy vytáhněte el. kabel ze zásuvky. Vypněte hlavní vypínač a stiskněte tlačítko Nouzové vypnutí!

Čistěte stroj v pravidelných časových intervalech.

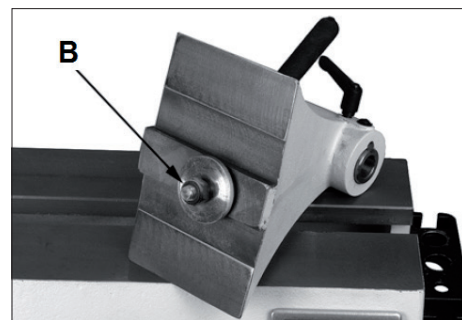
Kontrolujte pravidelně správnou funkci odsávacího zařízení.

Chraňte vřeteník, koník, opěrku nástroje a lůžko stroje před rzi tím, že na ně aplikujete tenkou vrstvu oleje nebo ochranu proti rzi.

Poškozené ochranné kryty okamžitě vyměňte. Připojení a opravy elektrického vybavení smí provádět pouze odborník s elektrotechnickou kvalifikací. Připojení a opravy elektrického vybavení smí provádět pouze odborník s elektrotechnickou kvalifikací.

8.1. Nastavení upínání lože

Pokud je nutné nastavení, uvolněte koník a vyjeďte s ním mimo lože. Položte jej na lože a dotáhněte matku (B, Obr 29). Vyzkoušejte, že je bezpečně uzamčeno.

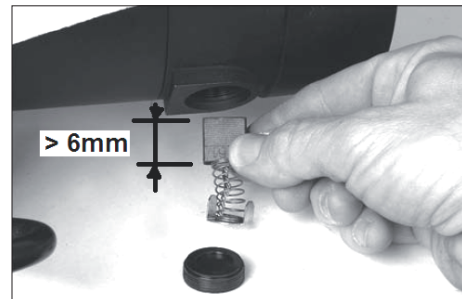


Obr. 29

8.2 Kontrola uhlíků motoru

Odpojte přístroj od zdroje napájení!

Silně opotřebované nebo poškozené uhlíky můžou nakonec poškodit motor. Pravidelně kontrolujte oba uhlíky, které se nacházejí po obou stranách motoru. Odšroubujte uzávěr a zkontrolujte uhlíky.



Obr. 30

Pokud jsou uhlíky menší, než 6mm vyměňte je oba, nebo v případě jejich poškození. (obj. kód.121-JWL1221VS-264, uhlíky motoru s víčkem, jsou potřeba 2 ks). Znovu zašroubujte uhlíky i krytku.

8.3. Výměna řemene

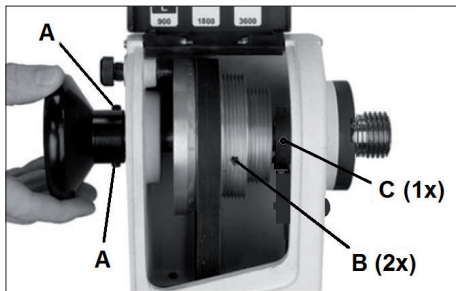
Odpojte přístroj od zdroje napájení!

Otevřete kryty převodovky a odstraňte klínový řemen z dolní kladky.

Povolte dva stavěcí šrouby (A, obr. 31) a odšroubujte ruční kolo.

Poznámka: Levý závit, otáčejte ve směru hodinových ručiček.

Povolte dva stavěcí šrouby (B) v řemenici vřetena a jeden (C) u senzoru vřetena.

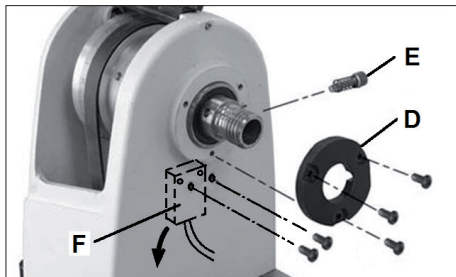


Obr. 31

Odstraňte kryt ložiska (D, obr. 32).

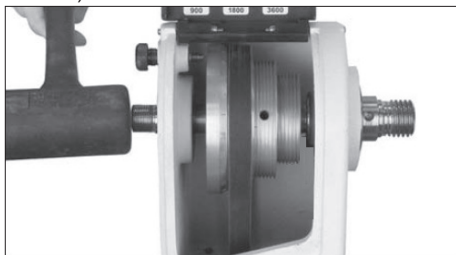
Poznámka: Aretace vřetena (E) a pružina vyskočí.

Vyšroubujte senzor vřetene (F), aby se zabránilo poškození.



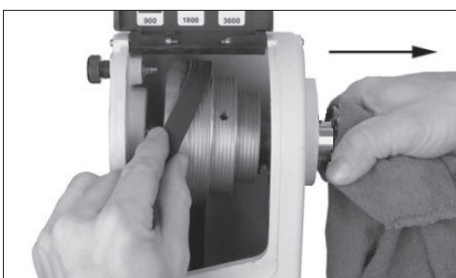
Obr. 32

Použijte gumovou paličku, klepněte na vřeteno směrem od koníku. (Ize použít také kus tvrdého dřeva, nebo mosaz abyste nepoškodili vřeteno).



Obr. 33

Povysuňte jen tak daleko, abyste mohli sundat řemen.



Obr. 34

Pro složení postup obraťte.

Poznámka:

Dotáhněte pouze rukou, aby se zabránilo přetížení ložisek.
Navlékněte řemen na vřeteno až usedne do drážky a lehce dotáhněte závitové kolíky. Senzor musí být 0,5 ~ 1 mm od hřídele.

9. Pomoc při poruše

Motor neběží na plný výkon

- * Přetížené vedení.
- Snižte přetížení.

* Poddimenzované vodiče v napájecím systému.

- Zvyšte velikost napájecího kabelu.

Motor se zastavuje nebo nelze spustit

- * Není proud.
- Zkontrolujte napájení a pojistku.
- * Motor, vypínač nebo kabel je poškozený.
- Konzultujte s opravou s elektrikářem.
- * Zjištěné přetížení na motoru.
- Počkejte a restartujte stroj, vyberte nižší otáčky (60-900 /min) pro lepší moment.

- * Nadměrný úběr.
- Snižte hloubku řezu.

- * Nesprávné napnutí nebo opotřebování řemene.
- Seřídte nebo vyměňte řemen.

- * Opotřebované nebo poškozené uhlíky.
- Vyměňte uhlíky.

Velké vibrace stroje.

- * Stroj stojí nakřivo.
- Proveďte vyrovnání.

- * Poškozený řemen.

- * Obrobek není správně vycentrován.

- * Rychlost je příliš vysoká.

Dotážený koník se pohybuje při použití síly

- * Pojistné matice vyžaduje seřízení.
- Utáhněte pojistnou matici vačky (viz kapitola 8.1)

- * Plocha Lože a koníku jsou mastné.
- Očistěte povrch a znovu použijte ochranu proti korozi.

Nelze dosáhnout max. otáček

- * Příliš nízké napětí (210V nebo méně).
- Zkontrolujte napětí z rozvodné sítě.

Chyba „E1“

- * Přehřátý chladič.
- Snižte hloubku řezu.

Chyba „E3“

- * Příliš vysoké napětí (250 V nebo víc)
- Zkontrolujte napětí z rozvodné sítě.

Chyba „E4“

- * Přetížení omezovače.
- Snižte hloubku řezu.

Chyba „E6“

- * Čidlo vřetene nefunguje
- Zkontrolujte konektory kabelu snímače pro přepnutí pole.
- Znovu nastavte snímač blíže k senzoru límeček.
- Vyměňte snímač objímky (121-JWL-1221VS-110).
- Vyměňte sadu snímače (121-JWL-1221VS-112).

Chyba „E7“

- * Čidlo motoru nefunguje
- Zkontrolujte konektory na kabelu snímače.
- Nastavte snímač blíže k vřetenu.
- Vyměňte snímač objímky (121-JWL-1221VS-110).
- Vyměňte sadu snímače (121-JWL-1221VS-112).

Chyba „E8“

- * Kabel motoru je odpojen,
- Zkontrolujte konektor připojení pod loži stroje.

- * Porucha desky
- obraťte se na elektrikáře, aby ověřil/vyměnil desku.

10. Ochrana životního prostředí

Chraňte životní prostředí.

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

Tento symbol označuje oddělený sběr elektrických a elektronických zařízení požadovaný podle směrnice WEEE (Směrnice 2012/19/EC) a je účinný pouze v Evropské unii.

11. Volitelné příslušenství

Prodloužení lože 560 mm (obr. 35)

Objednací číslo 121-719201



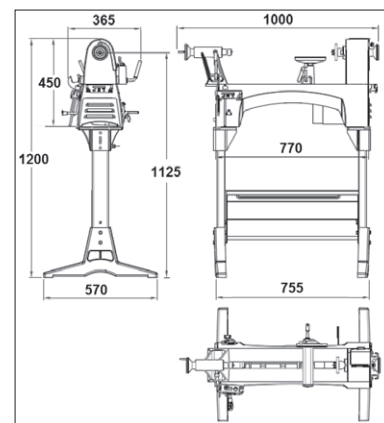
Obr. 35

Podstavec (obr. 36, obr. 37)

Objednací číslo 121-719202



Obr. 36

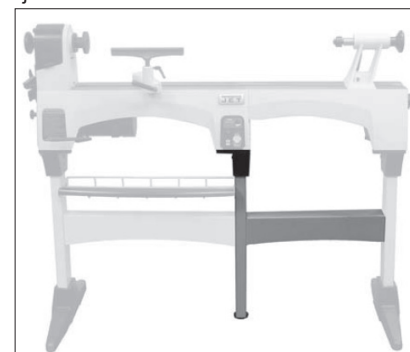


Obr. 37

Celkové rozměry, soustruh s podstavcem.

Prodloužení podstavce 560 mm (obr. 38)

Objednací číslo 121-719203



Obr. 38

CE-ES-Prehlásenie o zhode

Výrobok: Sústruh na drevo

JWL-1221VS
JWL-1221M

Značka: JET

Výrobca:

TOOL FRANCE SARL, 9 Rue des Pyrénées, 91090 Lisses, France

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

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2014/30/EU Electromagnetic compatibility

Skonštruované v zhode s:

- ** EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2006+A1:2009, EN 61000-3-2:2014,
EN 61000-3-3:2013, EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011,
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008

Technickú dokumentáciu spracoval:
Head Product-Mgmt, TOOL France SARL



2019-01-23 Christophe Saint Sulpice
TOOL FRANCE SARL, 9 Rue des Pyrénées, 91090 Lisses, France

SK - Slovensky

Návod na obsluhu (preklad pôvodného návodu)

Vážení zákazníci,

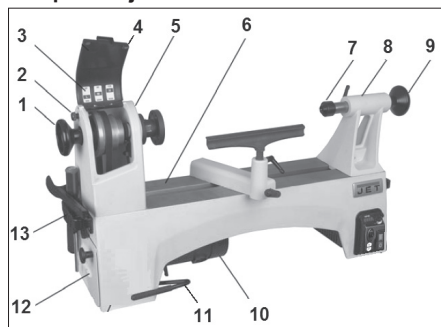
mnohokrát ďakujeme za dôveru, ktorú ste nám preukázali pri nákupe nového stroja JET. Táto príručka bola pripravená pre majiteľov a užívateľov **JET JWL-1221VS / JWL-1221M Sústruhu na drevo** pre bezpečnosť pri inštalácii, prevádzke a údržbe. Prosíme prečítajte si starostlivo a podrobne informácie obsiahnuté v tomto návode na obsluhu a sprievodných dokladoch. Stroj JET používajte podľa tohto návodu a inštrukcií a získate tak jeho maximálnu životnosť a výkon. Dodržiavajte bezpečnosť práce.

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

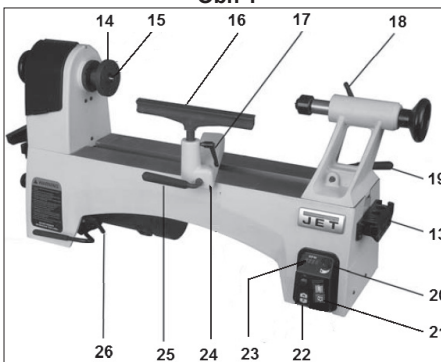
Obsah	3. Bezpečnosť	opierku.
1. Prehlásenie o zhode	3.1 Poučenie	Pri práci v prašnom prostredí noste vždy ochrannú masku. Dbajte na správne osvetlenie.
2. JET Záruka a Záručný servis	Sústruh je určený iba na obrábanie dreva a drevených výrobkov. Obrábanie ostatných materiálov je zakázané.	Dajte pozor aby stroj stál na podložke. Uistite sa, že napájací kábel Vám nebráni pri práci. Udržujte pracovnú plochu čistú. Nikdy nesiahajte na stroj v chode.
3. Bezpečnosť	Dodržiujte minimálny vek určený podľa zákona. Stroj môže byť používaný iba v bezchybnom technickom stave. Vedľa návodu na obsluhu si preštudujte aj bezpečnostné pokyny a osobitné predpisy vašej krajiny.	buďte pozorní a koncentrovaní. Robte prácu s rozumom. Nikdy nepracujte pod vplyvom omamných látok, ako alkohol alebo drogy.
Poučenie	Mali by ste dodržiavať všeobecne uznávaná technická pravidlá a bezpečnosť práce týkajúce sa prevádzky drevoobrábacích a kovoobrábacích strojov.	buďte pozorní na pohyb detí okolo stroja v chode. Nikdy nenechávajte bežiaci stroj bez dozoru. Ak opúšťate pracovný priestor stroj vždy vypnite.
Všeobecné bezpečnostné pokyny	Za poškodenie vyplývajúce z nevhodného zaobchádzania nezodpovedá výrobca ani dodávateľ. Riziko nesie každý užívateľ sám.	Pri práci pozor na prsty a iné časti tela. Nikdy nepúšťajte stroj bez ochranných krytov.
Riziká	3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny	Je dôležité všetky obrobky upevniť.
4. Špecifikácie stroja	Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.	Odstráňte triesky a kusy obrobku len keď je stroj vypnutý.
Opis stroja	Kompletne si prečítajte návod na obsluhu ako začnete pracovať na stroji a dodržiujte všetky pokyny uvedené v tomto návode na obsluhu.	Upínajte obrobok len pri vypnutom motore.
Technické dáta	Chráňte tento návod na obsluhu pred nečistotami a vlhkosťou a pri predaji stroja ho odovzdajte novému majiteľovi.	Nestavajte sa na stroj.
Hlučnosť	Na stroji nie sú dovolené žiadne zmeny ani prestavba stroja.	Opravu poruchy nie elektrickej prípojke smie vykonávať iba elektrikár. Poškodený elektrický kábel ihneď vymeňte.
Rozsah dodávky	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.	 Všetky úpravy alebo údržby so strojom vykonávajte iba pri odpojení zdroji el. energie.
5. Preprava a uvedenie do chodu	Dlhé vlasy chráňte čiapkou alebo sieťkou na vlasy. Noste priliehavé oblečenie, náramky, prstene a retiazky odložte. Noste len pracovnú obuv, v žiadnom prípade nenoste obuv pre voľný čas alebo sandále. Dodržiujte nariadenia osobnej ochrany.	3.3 Riziká
Preprava a vyloženie	Vždy používajte ochranné okuliare. Vždy používajte ochranu sluchu. Nástroje sú ostré a môžu viesť k ťažkému zraneniu, vždy s nimi pracujte opatrne.	Tiež pri predpísanom používaní stroja sa môžu vyskytnúť riziká.
Montáž	Postavte stroj tak, aby bol dostatok miesta na obsluhu a uchopenie obrobku. Stroj musí stáť na stabilnej ploche a musí byť náležite osvetlený.	Nebezpečenstvo odlietavajúceho obrobku. Obrábajte iba obrobok z dreva bez väd.
Pripojenie k sieti	Popraskané obrobky sa nesmie sústružiť.	Pozor na hluk a prach.
Odsávanie prachu	Kryt remeňa musí byť stále zavretý!	Používajte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu.
Uvedenie do chodu	Nikdy nesústružte obrobok bez opretie o	Pozor na poškodený elektrický kábel.
6. Práca so strojom		
Správna pracovná pozícia		
výber nástroja		
výber rýchlosti		
Sústruženie medzi trhmi		
Sústruženie oblých tvarov		
Brúsenie a dokončovacie práce		
7. Nastavenie		
Zmena otáčok		
Uzamknutie vretena sústruhu		
Rotácia vretena sústruhu		
Delenie vretena sústruhu		
Upínanie obrobku		
Ostatné nastavenia stroja		
Nastavenie koníka		
8. Údržba a kontrola		
Úprava upínacieho lôžka		
Výmena remeňa a ložísk		
9. Pomoc pri poruche		
10. Ochrana životného prostredia		
11. Príslušenstvo		
1. Prehlásenie o zhode		
Prehlasujeme, že tento výrobok je v súlade so smernicou a normou uvedenú na predchádzajúcej strane tohto manuálu.		
2. JET Záruka a Záručný servis		
Firma IGM nástroje a stroje s. r. o. sa vždy snaží dodať kvalitný a výkonný produkt. Uplatnenie záruky sa riadi platnými Obchodnými podmienkami a Záručnými podmienkami firmy IGM nástroje a stroje s. r. o.		

4. Špecifikácie stroja

4.1 Opis stroja



Obr. 1



Obr. 2

1. koleso vretena
2. indexný kolík
3. tabuľka otáčok
4. otvárací kryt prevodovky
5. vretenník
6. lôžko
7. pohyblivý hrot
8. pinola
9. ručné koleso
10. motor
11. páka pre napnutie remeňa
12. dolný kryt prevodovky
13. držiak pracovných nástrojov
14. upínacia líčna doska
15. vnútorná časť vretena
16. opierka
17. páka pre výškové nastavenie opierky
18. páka pre aretáciu hrotu
19. páka pre aretáciu koníka
20. ovládanie rýchlosti otáčok (potenciometer)
21. hlavný vypínač
22. prepínanie smeru otáčania (JWL-1221VS)
23. displej s aktuálnymi otáčkami (JWL-1221VS)
24. spodný diel opierky
25. páka na uzamknutie polohy opierky
26. páka pre uvoľnenie remeňa

4.2 Technické dáta

JWL-1221VS:

Priemer nad lôžkom	318 mm
Priemer nad nohou opierky	240 mm
Vzdialenosť medzi hrotmi	500 mm
Počet prevodových stupňov	3
Rozsah otáčok vretena L	60-900 ot./min
Rozsah otáčok vretena M	110-1800 ot./min
Rozsah otáčok vretena H	220-3600 ot./min
Vreteno	M33x3,5 DIN 800
Kužeľ vretena	MK 2
Krokovanie otáčania vretena	24x15°
Priemer otvoru vretena	9,5 mm
Kužeľ koníka	MK 2
Priemer otvoru koníka	9,5 mm
Dĺžka koníka	57 mm
Výška trňa nad pracovným stolom	375 mm

Rozmer stroja (DxŠxV)	853x280x450mm
Hmotnosť	55 kg
El. prípojka	230V ~ 50 Hz 1/N/PE

Výstupný výkon	0,73 kW (1 HP)
Referenčný prúd	3,2 A
Predlžovací kábel (H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Istenie	10A

JWL-1221M:

Priemer nad lôžkom	318 mm
Priemer nad nohou opierky	240 mm
Vzdialenosť medzi hrotmi	500 mm
Počet rýchlostí vretena	6
Rýchlosti vretena	360, 850, 1230, 1510, 2180, 3280 ot./min
Vreteno	M33x3,5 DIN 800
Kužeľ vretena	MT 2
Krokovanie otáčania vretena	24x15°
Priemer otvoru vretena	9,5 mm
Kužeľ koníka	MT 2
Priemer otvoru koníka	9,5 mm
Dĺžka koníka	57 mm
Výška trňa nad pracovným stolom	375 mm

Rozmer stroja (DxŠxV)	853x280x450mm
Hmotnosť	55 kg
El. prípojka	230V ~ 50 Hz 1/N/PE
Výstupný výkon	0,56 kW (0,75 HP)
Referenčný prúd	2,7 A
Predlžovací kábel (H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Istenie	10A

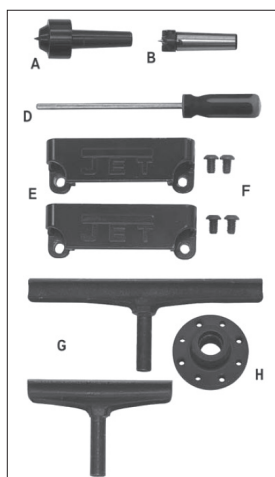
4.3 Hlučnosť

Hladina akustického tlaku (EN 11202):	
Voľnobežné otáčky	67,4 dB (A)
Prevádzkové otáčky	76,5 dB (A)

Uvedené hodnoty sú emisné úrovne a nemusí byť vnímaná ako bezpečná prevádzková úroveň. Táto informácia má umožniť užívateľovi, aby lepšie odhad nebezpečenstva a rizika.

4.4 Rozsah dodávky

čelný unášač
upínacia líčna doska
náradie
držiak pracovných nástrojov
150mm opierka
250mm opierka
D 75mm upínacia líčna doska
pracovné nástroje
Návod na obsluhu
Zoznam náhradných dielov



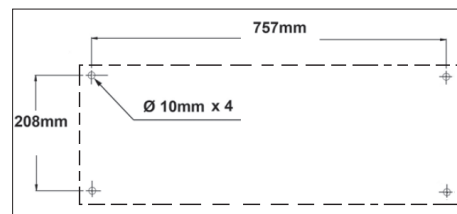
Obr. 3

5. Preprava a uvedenie do chodu

5.1 Preprava a vyloženie

Stroj je určený pre prácu vo vnútorných priestoroch. Plocha kam bude stroj umiestnený musí byť rovná a čistá.

Ak je potreba, môže byť stroj ukotvený k pracovnému stolu.



Obr. 4

Pre účely prepravy nie je stroj po vybalení kompletne zmontovaný.

5.2 Montáž

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

Prosím, obal zlikvidujte ekologicky.

Odstráňte konzervačný tuk jemným rozpúšťadlom.

Prípravte držiak nástrojov:

Na oboch koňoch pripevnite pomocou dvoch skrutiek držiak pracovných nástrojov (Obr. 5).



Obr. 5

5.3 Prípojenie k sieti

Prípojenie k el. sieti musí byť v súlade s platnými predpismi.

Používajte iba el. kábel s označením H07RN-F.

Použite poistku = 10 A

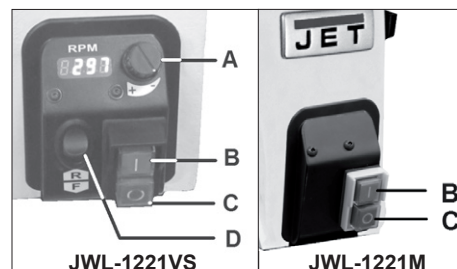
Opavy a úpravy elektrickej prípojky smie vykonávať iba elektrikár.

5.4 Odsávanie prachu

Používajte vhodné odsávanie a filtračný systém, aby ste znížili koncentráciu prachu.

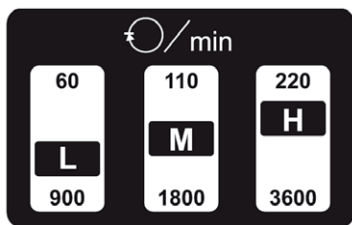
5.5 Uvedenie do chodu

Pomocou zeleného tlačidla ON (B, Obr. 6), sa stroj zapína. Sústruh dosiahne plnej rýchlosti cca 3 sek. po zapnutí.



Obr. 6

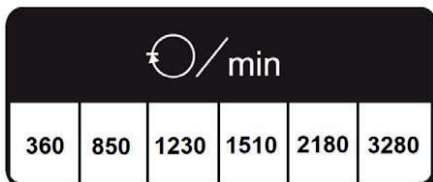
Sústruh sa vypína červeným tlačidlom OFF (C, Obr. 6). Počkajte než sa obrobok úplne zastaví. Rýchlosť otáčania vretena možno ovládať pomocou kolieska (A, Obr. 6). Rozsah rýchlosti je závislý od prevodovky (na akom prevode je nasadený remeň).



Obr. 7A

JWL-1221VS:

- „Pomalé“ L (60 ~ 900 ot./min) pre maximálny točivý moment.
- „Stredné“ M (110 ~ 1800 ot./min) pre všeobecné použitie.
- „Rýchle“ H (220 ~ 3600 ot./min) pre maximálnu rýchlosť.



Obr. 7B

JWL-1221M:

360 850 1230 1510 2180 3280

Zmenu smeru otáčania môžete vykonať prepínačom (D, Obr. 6) a to aj bez vypnutia sústruhu.

Digitálny displej zobrazuje otáčky vretena. Na displeji sa zobrazí chyba ak sa vyskytne, v takomto prípade sa obráťte na kapitolu 9 Pomoc pri poruche.

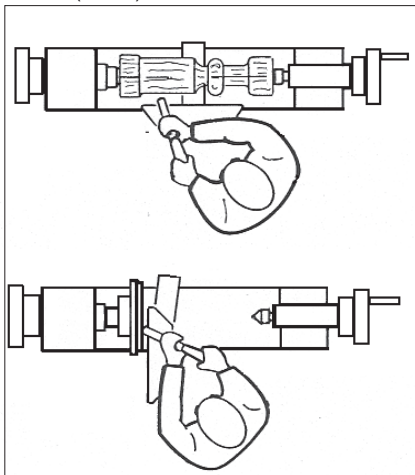
Upozornenie:

Pre spätné otáčanie vretena, sa vždy uistite, že čelné skľučovadlo je dobre zaistené, aby nedošlo k vyskrutkovaniu závitov vretena. Pred spustením sústruhu vždy stiahnite otáčky na minimum. Nikdy nezapínajte sústruh s maximálnymi otáčkami.

6. Práca so strojom

6.1 Správna pracovná pozícia

Vždy majte nástroj podopretý pomocou podpery nástroje a držte ho v dlani, tak aby vaše prsty boli schované (Obr. 8).

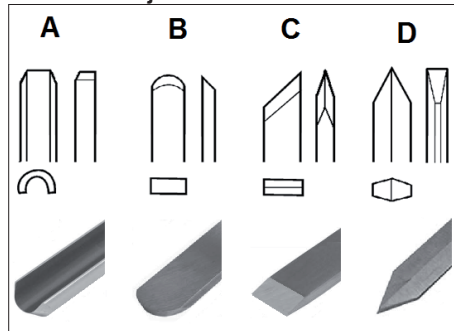


Obr. 8

6.2 Výber nástroja

Kvalitné sústruženie dreva nezáleží na vysokých otáčkach, ale skôr na správnom použití sústružníckych nástrojov. Perfektný a ostrý nástroj na obrábanie dreva je predpokladom profesionálneho výsledku.

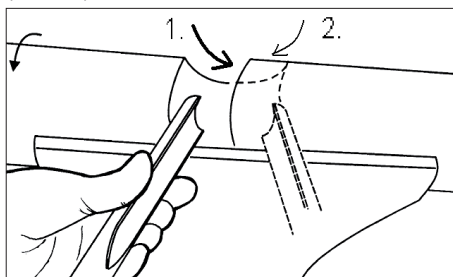
Hlavné nástroje:



Obr. 9

Dláta pre uberanie (A, Obr. 9)

Sú určené pre rýchle uberanie počas prípravných prác, na sústruženie misiek a tanierov, na vytváranie dna, oblúkov a iných detailov. Kovany hlboký žliabok, rovné ostrie (Obr. 10).



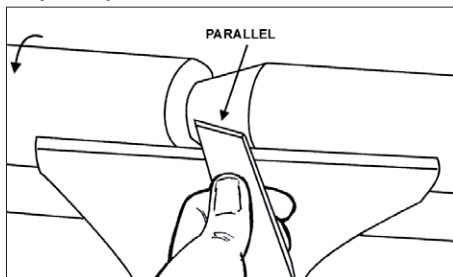
Obr. 10

Dláto „škrabka“ (B, Obr. 9)

Štandardné nástroje pre sústruženie vnútorných a vonkajších kružníc a zarovnanie rýh. Kované po celej dĺžke. Ostrie v tvare prsta.

Ploché dláto (C, Obr. 9)

Štandardné dláto pre sústruženie rovných alebo zakrivených tvarov (Obr. 11). Zošíkmený, obojstranný brús.



Obr. 11

Upichovák (D, Obr. 9)

Použitie na upichnutie sústruženého obrobku a vytvorenie drážky. Používa sa tiež pre škrabanie a nastavenie priemeru.

6.3 Výber rýchlosti

Použite nízkej rýchlosti pre obrábanie nahrubo a pre práce na veľkých priemeroch. V prípade vibrovania, vypnite stroj a odstráňte príčinu. Viď. tabuľka odporúčaných rýchlostí.

Odporúčané rýchlosti

JWL-1221VS:

Priemer obrobku mm	Hrúbkovanie ot./min.	Všeobecné sústruženie ot./min	Dokončovacie práce ot./min
< 50	1600	2500	2500
50-100	700	1600	2500
100-150	500	1250	1600
150-200	370	700	1250

200-250	370	500	900
250-300	370	500	700
300-350	370	370	500

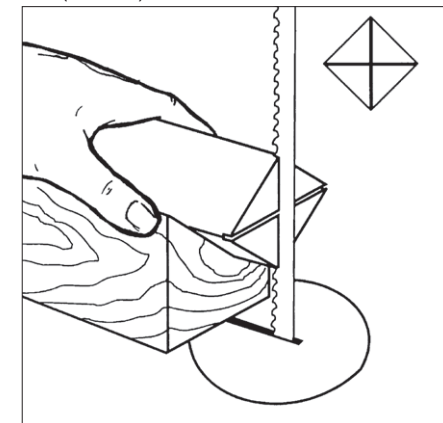
JWL-1221M:

Priemer obrobku mm	Hrúbkovanie ot./min.	Všeobecné sústruženie ot./min	Dokončovacie práce ot./min
< 50	1510	2180	3280
50-100	850	1510	2180
100-150	850	1230	1510
150-200	360	850	1230
200-320	360	360	850

6.4 Sústruženie medzi trňmi

Pomocou pravítka nájdite a označte stredy na oboch koncoch. Vytvorte jamky na oboch stranách.

Extrémne tvrdé drevo je možné narezať do kríža (Obr. 12).

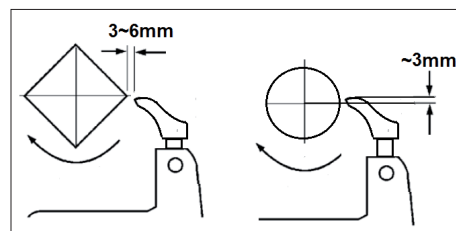


Obr. 12

Uzamknite čelný unášač do kónusu vretena. Upnite obrobok označenými stredmi medzi čelný unášač a pohyblivý upínací hrot. Otáčajte ručným kolesom koníka, kým pohyblivý upínací hrot nezareže do obrobku. Vráťte ručné koleso koníka o štvrt' otáčky a uzamknite vreteno koníka.

Otočte obrobok rukou, čím preveríte pevné upnutie a voľnú rotáciu medzi trňmi.

Pre sústruženie medzi hrotmi nastavte podporu nástroja cca 3 mm vyššie, než je pomyselná spojnica medzi trňmi (Obr. 13 a 14).



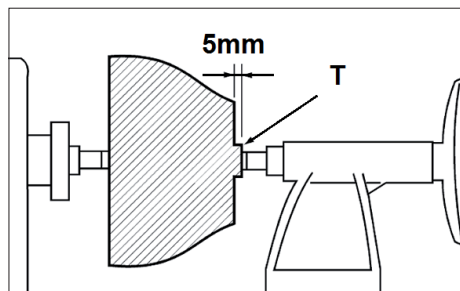
Obr. 13



Obr. 14

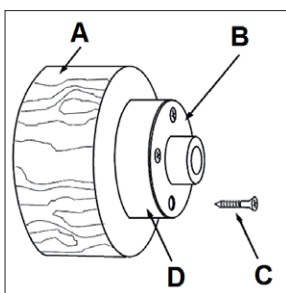
6.5 Sústruženie oblých tvarov

Vonkajšie kontúry sústružte medzi trňmi. K sústruženiu krátkeho čapu (T, Obr. 15) použite otvor v upínacej čelnej doske. To vám umožní vycentrovanie obrobku.



Obr. 15

Upevnite obrobok (A, Obr. 16) priamo na lícnu dosku pomocou štyroch skrutiek (C). Buďte opatrný pri výbere skrutiek, príliš dlhé skrutky môžu prekážať pri obrábaní a pri použití príliš krátkych skrutiek nie je zaručené pevné uchytenie obrobku.



Obr. 16

V prípade, že uchytenie skrutiek nie je dostačujúce, je možné obrobok upevniť pomocou lepidla priamo na pomocný blok (D) a tento upevniť skrutkami na lícnu dosku. Kúsok papiera v mieste lepenia zabráni poškodeniu dreva pri neskoršom oddelení.

Lícne dosku s upevneným obrobkom namontujte na závit vretenníka a pevne utiahnite.

Odsuňte koník, odstráňte hrot z koníka, aby ste zabránili zraneniu.

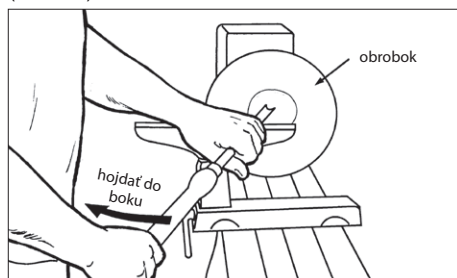
Otočte obrobok rukou, aby ste sa uistili, že je pevne upnutý a môže sa voľne točiť.

Pozor:

Pracujte s nástrojom vždy vľavo od stredu sústruženia.

Pokúste sa viesť nástroj ľahko jedným pohybom od okraja dospodu obrobku, aby ste zaistili čistú krivku na obrobku.

Ľavou rukou kontrolujte uhol nástroja, zatiaľ čo pravou rukou ťahajte rukoväť nástroja okolo tela (Obr. 17).



Obr. 17

6.6 Brúsenie a dokončovacie práce

Odstráňte podperu nástroja. Brúsenie obrobku

začnite s papierom zrnitosti 120 a postupne použite jemnejší a jemnejší papier. Netlačte príliš na brúsny papier.

Použite mechanické brúsky (pomôcky), aby ste sa vyvarovali stopám po brúsení. Finálne prebrúsenie s papierom zrnitosti 220.

Naneste prvú vrstvu náteru alebo impregnáciu. Nechajte zaschnúť a opäť prebrúste papierom zrnitosti 320 alebo 400.

Pre oddelenie hotového obrobku použite najprv sústruh a odrežte až do priemeru cca 80 mm. Ďalej použite pílový kotúč s jemným zubom. Aplikujte ďalšiu vrstvu náteru a vyleštite.

7. Nastavenie

Všeobecná poznámka:

Nastavenie stroja pre prácu môžete vykonávať iba po bezpečnom vypnutí stroja a zabezpečení jeho náhodného zapnutia - vytiahnutím el. kábla zo zásuvky.

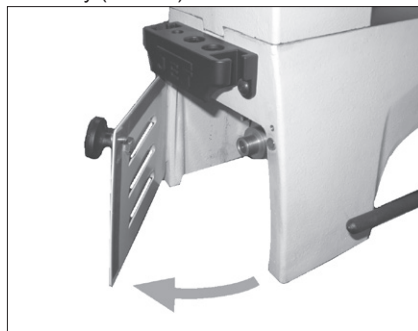


7.1 Zmena otáčok

Odpojte sústruh od zdroja elektrickej energie vytiahnutím zástrčky zo zásuvky.

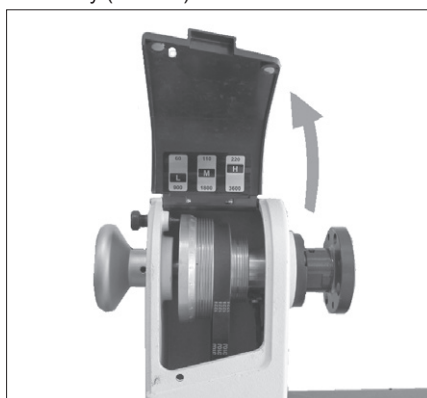
Pred začatím práce na sústruhu sa uistite, že sú všetky páky a zaist'ovacie rukoväte utiahnuté.

Povoľte poistnú skrutku a otvorte dolný kryt prevodovky (Obr. 18).



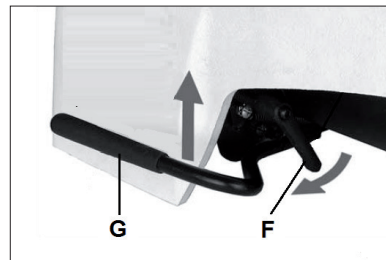
Obr. 18

Povoľte poistnú skrutku a otvorte dolný kryt prevodovky (Obr. 19).



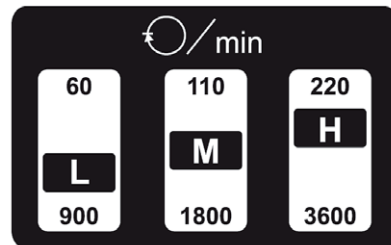
Obr. 19

Uvoľnite napnutie pásu. Zatiahnite za páku (F, obr. 20) a zdvihnite páku (G).

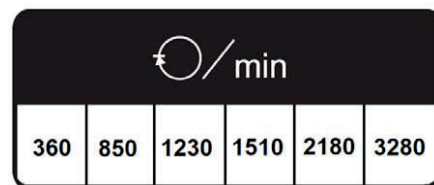


Obr. 20

Teraz môžete umiestniť pás podľa požadovaného rozsahu otáčok (Obr. 21).



Obr. 21A



Obr. 21B

Rozsah otáčok:

JWL-1221VS:

- „Pomalé“ L (60 ~ 900 ot./min) pre maximálny točivý moment.
- „Stredný“ M (110 ~ 1800 ot./min) pre všeobecné použitie.
- „Rýchle“ H (220 ~ 3600 ot./min) pre maximálnu rýchlosť.

JWL-1221M:

360 850 1230 1510 2180 3280

Zatiahnite páku (G) dolu a utiahnite pás. Zavrite a zaistite kryty remenic.

Pred spustením skontrolujte, že je všetko utiahnuté.

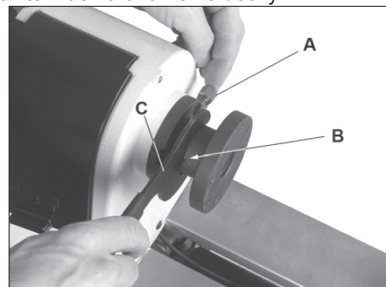
POZOR: Počas prevádzky udržiavajte kryty remenic zatvorené.

7.2 Inštalácia upínania obrobku

Odpojte sústruh od zdroja elektrickej energie vytiahnutím zástrčky zo zásuvky.

Upínacia lícna doska sa používa pre sústruženie oblých tvarov. Je tu niekoľko otvorov pre uchytenie obrobku. Naskrutkujte (v smere hodinových ručičiek) lícnu dosku na vreteno a zaistite dvoma sadami skrutiek.

Lícnu dosku odstráňte odskrutkovaním dvoch sád skrutiek. Zatlačte zámok vretena (A) a použite kľúč na uvoľnenie dosky.



Obr. 22

Upozornenie:

Vždy vedzte rez dlátom iba na ľavej polovici obrobku. Nikdy nestláčajte aretáciu vretena, ak sa vreteno ešte otáča!

Pre reverznú otáčanie vretena, sa vždy uistite, že je upínacia líčna doska zaistená skrutkami. Aby nedošlo k vyskrutkovaniu zo závitů.

Čelný unášač slúži na držanie obrobkov medzi hrotmi. Uistite sa, že styčné plochy sú čisté. Zatláčajte na stred čelného do vretena.



Obr. 23



Obr. 24

Pre odstránenie použité skrutkovač a vyklepnite upínací hrot. Pridržiavajte ho rukou, aby sa zabránilo jeho vypadnutiu (obr. 24).

Pohyblivý hrot slúži na upnutie obrobku medzi hrotmi. Uistite sa, že styčné plochy sú čisté. Zatláčajte pohyblivý hrot do pinoly.



Obr. 25

Ak chcete odstrániť pohyblivý hrot, otočte ručným kolesom proti smeru hodinových ručičiek, zasunie sa pinola a vytláči pohyblivý hrot von (obr. 25).

7.3 Nastavenie podpery nástroja

Umiestnite podperu nástroja tak blízko k obrobku, ako je možné. Uťahnite páku (A, Obr. 26) k uzamknutiu.

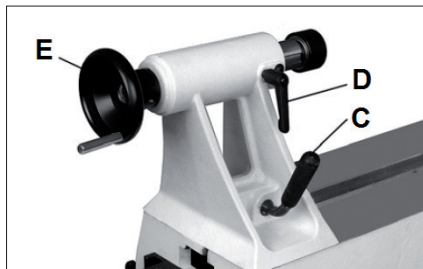
Nastavte hornú hranu podpery (C) cca 3 mm nad spojnicu trňa. Uťahnite páku (B).



Obr. 26

7.4 Nastavenie koníka

Otáčaním ručného kolesa (E) v smere hodinových ručičiek sa pohybuje pinola koníka dopredu. Pinolu koníka uzamknite utiahnutím gombíka (D).



Obr. 27

Upínacia páka (C) pevne zovrie koník na lôžku stroja.

Pohyblivý hrot je možné z pinoly koníka vybrať otáčaním ručného kolesa proti smeru hodinových ručičiek.

Namiesto hrotu možno použiť vrták pre vrtanie. POZOR: Neumiestňujte koník cez okraj posteľe.

Môže to mať za následok menšiu upínaciu plochu a zvýšenie rizika zranenia.

7.5 Delenie vretena

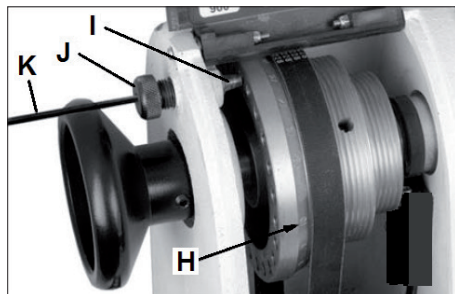
Odpojte stroj od zdroja el. energie.

Funkcia indexu umožňuje rezať rovnomerne rozmiestnené prvky v obrobku, a pritom zachovať aretáciu vretena sústruhu.

Naložte indexný čap (J, Obr. 28) do otvoru. Uistite sa, že sa nachádza v jednom z otvorov remenice.

Na vretene je 24 otvorov opatrených číslami (H) v odstupoch po 15°.

Poznámka: K utiahnutiu / uvoľneniu čapu možno použiť 3mm šesťhranný kľúč (K).



Obr. 28

Pozor: Pred zapnutím sústruhu uvoľnite indexový čap. Nikdy netlačte na indexový čap, ak sa vreteno točí.

8. Údržba a kontrola

Všeobecná poznámka:

Nastavenie stroja pre prácu môžete vykonávať iba po bezpečnom vypnutí stroja a zabezpečení jeho náhodného zapnutia - vytiahnutím el. kábla zo zásuvky.

Pri údržbe a kontrole vždy vytiahnite el. kábel zo zásuvky.

Vypnite hlavný vypínač a stlačte tlačidlo Núdzové vypnutie!

Čistite stroj v pravidelných časových intervaloch.

Kontrolujte pravidelne správnu funkciu odsávacieho zariadenia.

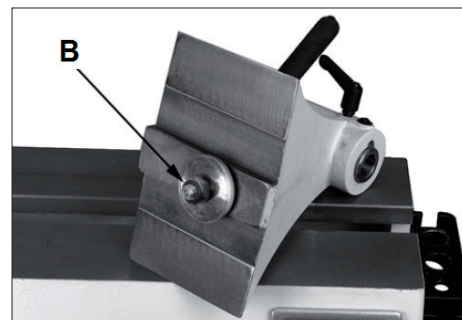
Chráňte vretenník, koník, opierku nástroja a lôžko stroja pred hrdzou tým, že na ne aplikujete tenkú vrstvu oleja alebo ochranu proti hrdzi.

Poškodené ochranné kryty okamžite vymeňte.

Pripojenie a opravy elektrického vybavenia môže vykonávať len odborník s elektrotechnickou kvalifikáciou.

8.1 Nastavenie upínania lôžka

Pokud je nutné nastavenie, uvoľnite koník a vyjdite s ním mimo lože. Položte jej na lože a dotiahnite matku (B, Obr. 29). Vyzkúšajte, že je bezpečne uzamčeno.



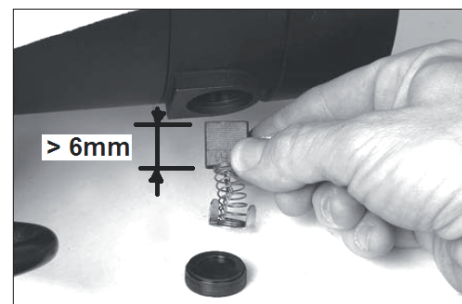
Obr. 29

8.2 Kontrola uhlíků motoru

Pokiaľ je nutné nastavenie, uvoľnite koník a vyjdite s ním mimo lôžka.

Položte ho na lôžko a dotiahnite maticu (B, Obr. 29).

Vyskúšajte, že je bezpečne uzamknuté.



Obr. 30

Ak sú uhlíky menšie než 6 mm alebo poškodené vymeňte ich oba. (Obj. kód.121-JWL1221VS-264, uhlíky motoru s viečkom, sú potrebné 2 ks). Znova zaskrutkujte uhlíky aj krytku.

8.3 Výmena remeňa

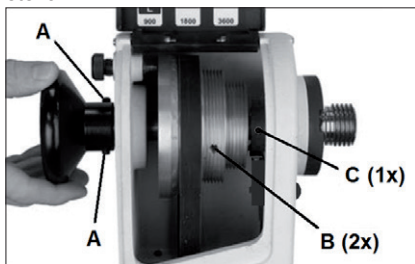
Odpojte prístroj od zdroja napájania!

Otvorte kryty prevodovky a odstráňte klinový remeň z dolnej kladky.

Povoľte dve nastavovacie skrutky (A, obr. 31) a odskrutkujte ručné koleso.

Poznámka: Ľavý závit otáčajte v smere hodinových ručičiek.

Povoľte dve nastavovacie skrutky (B) v remenici vretena a jeden (C) pri snímači vretena.

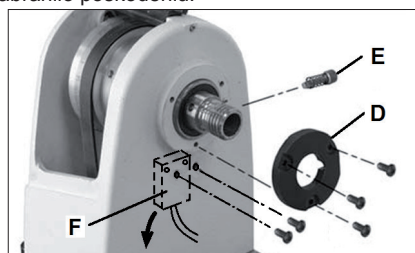


Obr. 31

Odstráňte kryt ložiska (D, obr. 32).

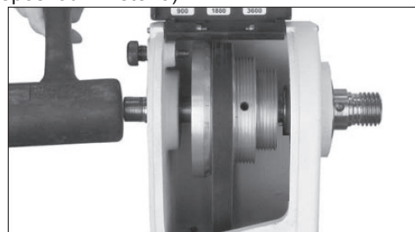
Poznámka: Aretácia vretena (E) a pružina vyskočí.

Vyskrutkujte senzor vretena (F), aby sa zabránilo poškodeniu.



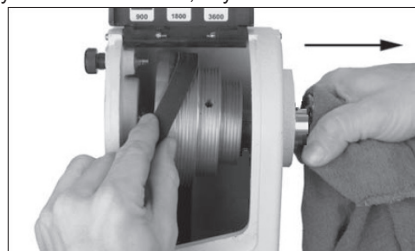
Obr. 32

Použite gumovú paličku, kliknite na vreteno smerom od koníka. (Možno použiť aj kus tvrdého dreva, alebo mosadz aby ste nepoškodili vreteno).



Obr. 33

Vysuňte len tak ďaleko, aby ste mohli zložiť remeň.



Obr. 34

Pre zloženie postup obráťte.

Poznámka: Dotiahnite iba rukou, aby sa zabránilo preťaženiu ložísk.

Navlečte remeň na vreteno až zasadne do drážky a ľahko dotiahnite závitové kolíky. Senzor musí byť 0,5 ~ 1 mm od hriadeľa.

9. Pomoc pri poruche Motor nebeží na plný výkon

- * Preťažené vedenie.
- Znížte preťaženie.

* Poddimenzované vodiče v napájacom systéme.

- Zvýšte veľkosť napájacieho káblu.

Motor sa zastavuje alebo nejde spustiť

- * Nie je prúd.
- Skontrolujte napájanie a poistku.
- * Motor, vypínač alebo kábel sú poškodené.
- Konzultujte opravu s elektrikárom.
- * Zistené preťaženie na motore.
- Počkajte a reštartujte stroj, vyberte nižšie otáčky (60-900 /min) pre lepší moment.

- * Nadmerné uberanie.
- Znížte hĺbku rezu.

- * Nesprávne napnutie alebo opotrebovanie remeňa.
- Nastavte alebo vymeňte remeň.

- * Opotrebované alebo poškodené uhlíky.
- Vymeňte uhlíky.

Veľké vibrácie stroja.

- * Stroj stojí nakrivo.
- Vyrovnajte stroj.

- * Poškodený remeň.

- * Obrobok nie je správne vycentrovaný.

- * Rýchlosť je príliš vysoká.

Dotiahnutý koník sa pohybuje pri použití sily

- * Poistná matica vyžaduje nastavenie.
- Utiahnite poistnú maticu (viď kapitola 8.1)

- * Plocha lôžka a koníka sú mastné.
- Očistite povrch a znovu použite ochranu proti korózii.

Nejde dosiahnuť max. otáčok

- * Príliš nízke napätie (210V alebo menej).
- Skontrolujte napätie z rozvodnej siete.

Chyba „E1“

- * Prehriaty chladič.
- Znížte hĺbku rezu.

Chyba „E3“

- * Príliš vysoké napätie (250 V alebo viac)
- Skontrolujte napätie z rozvodnej siete.

Chyba „E4“

- * Preťaženie obmedzovača.
- Znížte hĺbku rezu.

Chyba „E6“

- * Snímač vretena nefunguje
- Skontrolujte konektory kábla snímača pre prepnutie poľa.
- Znovu nastavte snímač bližšie k límcu.
- Vymeňte snímač objímky (121-JWL-1221VS-110).
- Vymeňte sadu snímača (121-JWL-1221VS-112).

Chyba „E7“

- * Snímač motora nefunguje
- Skontrolujte konektory na kábli snímača.
- Nastavte snímač bližšie k vretenu.
- Vymeňte snímač objímky (121-JWL-1221VS-110).
- Vymeňte sadu snímača (121-JWL-1221VS-112).

Chyba „E8“

- * Kábel motora je odpojený.
- Skontrolujte konektor pripojenia pod lôžkom stroja.
- * Porucha dosky
- Obráťte sa na elektrikára, aby overil/vymenil dosku.

10. Ochrana životného prostredia

Chráňte životné prostredie.

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

Tento symbol označuje separovaný zber elektrických a elektronických zariadení požadovaný podľa smernice WEEE (Smernica 2012/19 / EC) a je účinný len v Európskej únii.

11. Voliteľné príslušenstvo

Predĺženie lôžka 560 mm (obr. 35)

Objednávacie číslo 121-719201



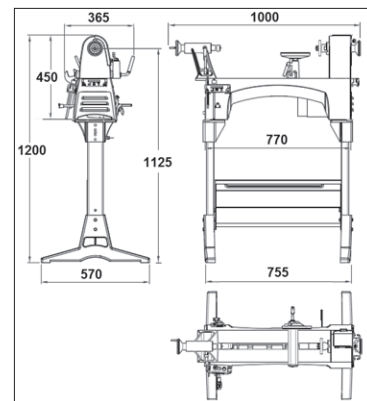
Obr. 35

Stojan (obr. 36, obr. 37)

Objednávacie číslo 121-719202



Obr. 36

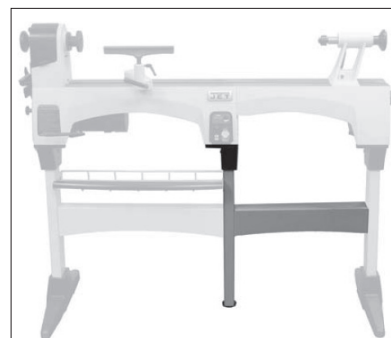


Obr. 37

Celkové rozmery, sústruh s podstavcom.

Predĺženie stojanu stroja 560 mm (obr. 38)

Objednávacie číslo 121-719203



Obr. 38

CE-Megfelelőségi nyilatkozat

Gyártmány: Faesztergapad

JWL-1221VS
JWL-1221M

Márka: JET

Gyártó:

TOOL FRANCE SARL, 9 Rue des Pyrénées, 91090 Lisses, France

Saját felelősségemre, kijelentem, hogy ez a termék megfelel a következő előírásoknak:

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2014/30/EU Electromagnetic compatibility

A következőképpen tervezték:

** EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2006+A1:2009, EN 61000-3-2:2014,
EN 61000-3-3:2013, EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011,
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008

A műszaki dokumentációt előkészítette:
Head Product-Mgmt, TOOL France SARL



2019-01-23 Christophe Saint Sulpice
TOOL FRANCE SARL, 9 Rue des Pyrénées, 91090 Lisses, France

HU - Magyar

Kezelési útmutató (az eredeti fordítása)

Tisztelt ügyfelünk,

Nagyon szépen köszönjük a bennünk vett hitét, amelyet az új JET gép vásárlásával is megmutatott. Ez a kezelési útmutató a **JET JWL-1221VS / JWL-1221M** faesztergapad tulajdonosának és használójának van előkészítve a szereléskor, üzemeltetéskor és karbantartáskor végzett munkálatok biztonságossá tételéért. Kérjük, olvassa át gondosan és figyelmesen a kezelési útmutatóban és a kísérő dokumentumokban található az üzemeltetéssel kapcsolatos részletes információkat. A maximális élettartam és teljesítmény érdekében használja a JET gépet ezen útmutató és utasítások szerint. Tartsa be a biztonsági előírásokat.

Sok munkával kapcsolatos és személyes élvezetet kívánunk Önnek a JET-tel való munkavégés közben.

Tartalom

1. Megfelelőségi nyilatkozat

2. JET Garancia és jótállási szerviz

3. Biztonság

Oktatás
Általános rendelkezések
Kockázat

4. A gép tulajdonságai

A gép ismertetése
Műszaki adatok
Zajsztint
A csomag tartalma

5. Szállítás és üzembe helyezés

Szállítás és kicsomagolás
Összeszerelés
Csatlakoztatás az elektromos hálózathoz
Porelszívás
Üzembe helyezés

6. Munka a géppel

A helyes munka helyzet
A szerszámok kiválasztása
A sebesség kiválasztása
A tuskák közötti esztergálás
A kerek formák esztergálása
Csiszolás és befejező munkák

7. Beállítások

Fordulatszám módosítás
Az esztergapad orsójának lezárása
Az esztergapad orsójának forgása
Az esztergapad orsójának osztása
A munkadarab rögzítése
A gép egyéb beállításai
A szegnyereg beállítása

8. Karbantartás és ellenőrzés

Az ágyvezeték rögzítés módosítása
A meghajtósíj és a csapágyak cseréje

9. Segítség a hibaelhárításhoz

10. Környezetvédelem

11. Tartozékok

1. Megfelelőségi nyilatkozat

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

2. JET Garancia és jótállási szerviz

Az IGM nástroje a stroje s.r.o.vállalat mindig arra törekszik, hogy minőségi és nagy teljesítményű terméket szállítson. A garancia érvényesítése az érvényes Kereskedelmi feltételekkel és az IGM nástroje a stroje s.r.o.vállalat Kereskedelmi és a vállalat garanciális

feltételeivel van vezérelve.

3. Biztonság

3.1 Oktatás

Az esztergapad fa és fatermékek megmunkálására szolgál. Más anyagok megmunkálása tilos.

Tartsa be a törvényben előírt életkort. A gépet csak megfelelő műszaki állapotban lehet üzemeltetni. A kezelési útmutató mellett olvassa el az országában használatos biztonsági előírásokat és a különleges előírásokat.

A fagegmunkáló és a fémmegmunkáló gépek üzemeltetésekor be kell tartania az általánosan elfogadott műszaki szabályokat és a munkavédelmi szabályokat.

A gyártó és a szállító nem vállal felelősséget a nem megfelelő kezeléssel eredő károkért. A kockázat a felhasználót terheli.

3.2 Általános biztonsági előírások

A gép helytelen használatkor veszélyes lehet.

A géppel való munka kezdete előtt olvassa el a teljes használati útmutatót és tartsa be az útmutató összes előírását.

Védje ezt a kezelési útmutatót a szennyeződésektől és a nedvességtől, és eladáskor adja át a gép új tulajdonosának.

A gép módosítása vagy átalakítása tilos.

A munka megkezdése előtt minden nap ellenőrizze a gépet a problémamentes működés és a védőburkolatok szempontjából.

Az észrevett meghibásodásokat a gépen vagy a védőburkolat sérülését azonnal javítsa ki. A gépet csak megfelelő műszaki állapotban lehet üzemeltetni.

Védje a hosszú haját sapkával vagy hajhálóval.

Hordjon testhez álló ruházatot, karkötőt, gyűrűket és nyakláncokat ne viseljen munka közben. Csak munkacipőt viseljen, semmilyen esetben sem viseljen szabadidő vagy nyitott cipőt. Vegye figyelembe a személyvédelmi előírásokat.

Használjon védőszemüveget. Használjon hallásvédőt. A szerszámok élesek és súlyos sérülést okozhatnak, mindig elővigyázatosan dolgozzon rajtuk.

Helyezze el a gépet úgy, hogy elegendő hely legyen a munkadarab kezeléséhez és megfogásához. A gép stabil felületen kell, hogy álljon, és megfelelő világítással kell ellátni a munkahelyet.

A repedezett munkadarabot nem szabad esztergálni.

A meghajtó síj védőburkolata zárva kell, hogy legyen!

Sohase esztergáljon úgy, hogy a szerszámot nem támasztja a támasztékra.

Poros környezetben végzett munkához mindig viseljen pormaszkot.

Gondoskodjon a megfelelő világításról. Fordítson figyelmet, arra hogy a gép stabil alátétén álljon.

Győződjön meg arról, hogy a tápkábel nem akadályozza munka közben. Tartsa tisztán a munkaterületet. Sohase nyúljon a működő géphez.

Legyen nagyon figyelmes és koncentrált. Ésszel végezze a munkát. Sohase dolgozzon kábítószerek hatása alatt, pld. alkohol vagy drog.

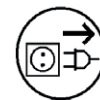
Legyen figyelmes a gyerekek mozgására a működő gép körül. Sohase hagyja felügyelet nélkül a működő gépet. Ha el akarja hagyni a munkaterületet a gépet mindig kapcsolja ki.

Munka közben ügyeljen az ujjaira és más testrészekre. Sohase indítsa el a gépet védőburkolat nélkül.

Nagyon fontos minden munkadarabot rögzíteni. A forgácsot és a munkadarab darabjait csak a gép kikapcsolt állapotában távolítsa el.

A munkadarabot csak kikapcsolt motor mellett rögzítse.

Ne álljon a gépre. Az elektromos csatlakoztatás hibáit csak szakképzett villanyszerelő javíthatja. A sérült tápkábelt azonnal cserélje le.



Minden javítási munkát vagy karbantartást csak lekapcsolt energia forrás esetében végezzen.

3.3 Kockázatok

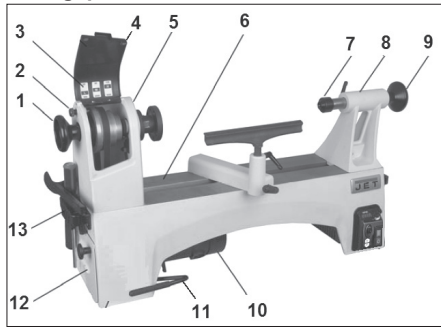
Még az előírásoknak megfelelő használat közben is kockázat léphet fel. A veszélyesen kirepülő anyag darabok.

Csak a hiba nélküli fa anyagot munkálja meg.

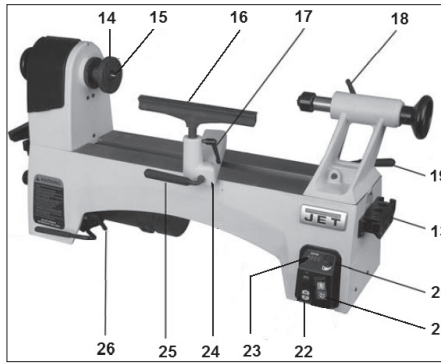
Óvakodjon a zajtól és a portól. Viseljen szemvédőt, fülvédőt és védőszemüveget Fordítson figyelmet a villamos kábel sérülésére.

4. A gép tulajdonságai

4.1 A gép ismertetése



1. ábra



2. ábra

1. orsó kereke
2. Indexáló csap
3. fordulatszám táblázat
4. az áttétel nyitható burkolata
5. orsó
6. ágyazat
7. mozgó tüske
8. pinola
9. kézi kerék
10. motor
11. meghajtó szíj megfeszítő kar
12. az áttétel alsó burkolata
13. munka szerszámok tartója
14. rögzíthető előlap
15. az orsó belső része
16. támaszték
17. a támaszték magasság beállító karja
18. tüske reteszelő kar
19. szegnyereg reteszelő kar
20. fordulatszám vezérlő (potenciométer)
21. főkapcsoló
22. forgás irány átkapcsoló (JWL-1221VS)
23. az aktuális fordulatszám kijelző(JWL-1221VS)
24. a támaszték alsó része
25. a támaszték helyzetének lezáró karja
26. meghajtó szíj meglazító kar

4.2 Műszaki adatok

JWL-1221VS:

Az esztergaágy feletti max. elforduló átmérő	318 mm
A támaszték lába fölötti átmérő	240 mm
A tuskék közötti távolság	500 mm
Áttét fokozat szám	3
Orsó fordulatszám tartománya L	60 - 900 ford./ perc
Orsó fordulatszám tartománya M	110 - 900 ford./ perc
Orsó fordulatszám tartománya H	220 - 3600 ford./ perc
Orsószár	M33x3,5 DIN 800
Az orsópálca kúpja	MK2
Orsó indexálás	24x 15°
Orsó furat átmérő	9,5 mm
Szegnyereg kúpja	MK2
Szegnyereg furat átmérő	9,5 mm
Szegnyereg hossza	57 mm

A tüske magassága a munkapad felett 375 mm

A gép méretei (HxSzxM)	853x280x450mm
Tömeg	55 kg
Elektromos tápellátás	230V~ 50 Hz 1[N] PE
Kimenő teljesítmény	0,73 kW (1 HP)
Névleges áramerősség	3,2 A
Hosszabbító kábel (H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Megszakító	10A
Szigetelési osztály	I

JWL-1221M:

Az esztergaágy feletti max. elforduló átmérő	318 mm
A támaszték lába fölötti átmérő	240 mm
A tuskék közötti távolság	500 mm
Orsó sebesség szám	6
Orsó fordulatszám	360, 850, 1230, 1510, 2180, 3280 oford./perc
Orsószár	M33x3,5 DIN 800
Az orsópálca kúpja	MK2
Orsó indexálás	24x 15°
Orsó furat átmérő	9,5 mm
Szegnyereg kúpja	MK2
Szegnyereg furat átmérő	9,5 mm
Szegnyereg hossza	57 mm
A tüske magassága a munkapad felett	375 mm

A gép méretei (HxSzxM)	853x280x450mm
Tömeg	55 kg
El. tápellátás	230V ~ 50 Hz 1/N/PE
Kimenő teljesítmény	0,56 kW (0,75 HP)
Névleges áramerő	2,7 A
Hosszabbító kábel (H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Megszakító	10A
Szigetelési osztály	I

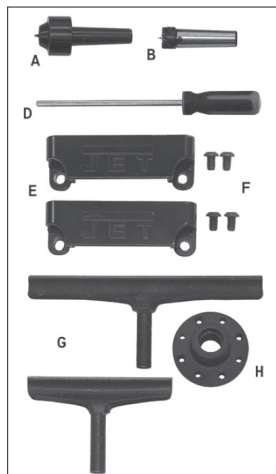
4.3 Zajszint

Az akusztikai nyomás szintje (EN 11202):	
Alapjárat fordulatszám	67,4 dB (A)
Üzemelési	76,5 dB (A)

A megadott értékek kibocsátási szintek, és azokat nem szabad biztonságos vagy veszélyes szintnek tekinteni a munka során. Ez az információ lehetővé teszi a felhasználónak, hogy jobban értékelje a veszélyt és a kockázatot.

4.4 Szállítási készlet

homlok rögzítő
rögzíthető előlap
munka eszközök
munka eszközök tartója
150 mm támasz
250mm támasz
D 75 mm szorítólap
Szerszámok
Kezelési útmutató
Csere alkatrészek listája



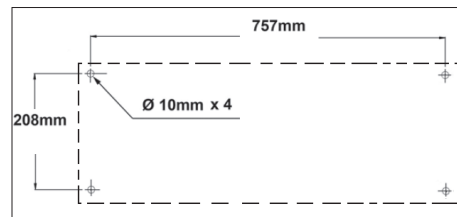
3. ábra

5. Szállítás és üzembe helyezés

5.1 Szállítás és kicsomagolás

A gép zárt helyiségekben való munkára van tervezve. A felület, ahová a gép lesz helyezve

egyenes és tisztí kell, hogy legyen. Ha szükséges, a gépet rögzíteni lehet a munkaasztalhoz.



4. ábra

A szállítás céljából a gép nincs teljesen összeszerelve.

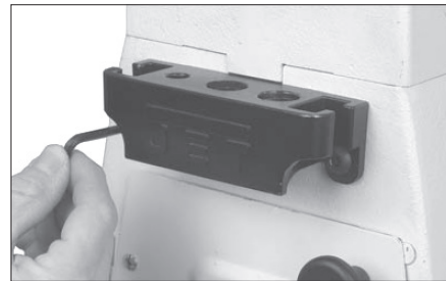
5.2 Összeszerelés

Ha a gép kicsomagolása után sérüléseket vesz észre, ne állítsa üzembe.

Kérjük, a csomagoló anyagot természetvédelmi szempontokat figyelembe vételével semmisítse meg.

Enyhe oldószerral távolítsa el a konzerváló zsír réteget.

Rögzítse a szerszám tartót: A tartót mindkét végén két- két csavarral rögzítse (5. ábra).



5. ábra

5.3 Hálózatra való csatlakoztatás

Az elektromos hálózatra való csatlakoztatás az érvényes előírásoknak megfelelően kell, hogy történjen.

Csak H07RN-F jelzésű elektromos tápkábelt használjon.

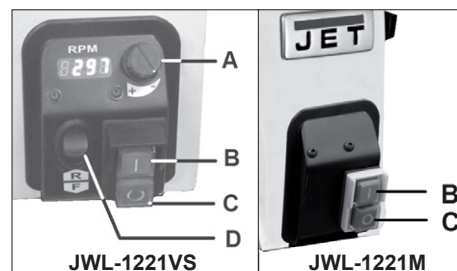
Használjon 10A megszakítót. Az elektromos csatlakozás javítását, módosítását csak szakképzett villanyszerelő végezheti.

5.4 Porelszívás

Használjon megfelelő elszívó és szűrő rendszert, hogy csökkentsse a por koncentrációját.

5.5 Üzembe helyezés

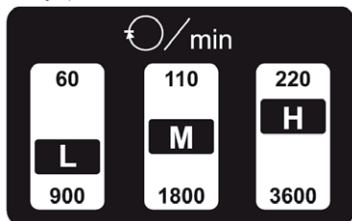
A zöld ON gomb (B, 6. ábra) Segítségével a gép bekapcsol. Az esztergapad kb. 3 másodperc múlva éri el a teljes sebességet.



6. ábra

Az esztergapadot a piros OFF (C, 6. ábra) segítségével lehet kikapcsolni. Várjon, míg a munkadarab teljesen meg nem áll. Az orsó fordulatszámát a kerék segítségével lehet

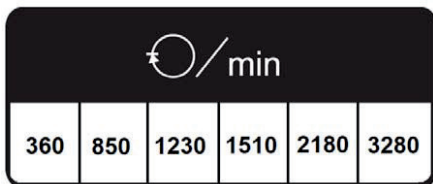
szabályozni (A, 6. ábra). A szíj sebesség tartományja).



7A. ábra

JWL-1221VS:

„Lassú“ L (60 ~ 900 ford./perc)
max. forgónyomaték.
„Közepes“ M (110 ~ 1800 ford./perc)
általános használatra.
„Gyors“ H (220 ~ 3600 ford./perc)
max. fordulatszám.



7B. ábra

JWL-1221M:

360 850 1230 1510 2180 3280
A forgás irányát a kapcsolóval (D, 6. ábra)
módosíthatja, az esztergapad kikapcsolása nélkül
is.

A digitális kijelző az orsó fordulatszámát mutatja.
A kijelzőn ábrázolva van a hiba, ha megjelenik
a hibaüzenet, kérjük, nézze meg a 9. fejezetet
Segítség a hibaelhárításhoz.

Figyelmeztetés:

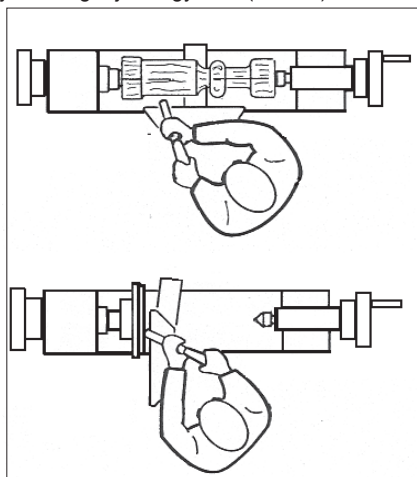
A visszirányú forgás esetében, mindig győződjön
meg arról, hogy a homlok tokmány megfelelően
van-e biztosítva, hogy ne történjen meg az orsó
menetének kicsavarodása.

Az esztergapad indítása előtt mindig állítsa a
fordulatszámot a minimális értékre. Sohase
kapcsolja be az esztergapadot a maximális
fordulatszámmal.

6. Munka a géppel

6.1 A helyes munka helyzet

A szerszámot mindig támassza meg a
támasztóval és tartsa a markában úgy, hogy az
ujjai mindig rejtve legyenek (8. ábra).

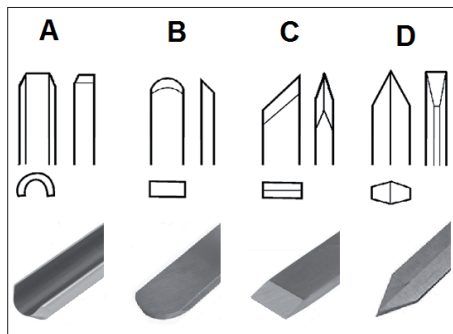


8. ábra

6.2 A szerszám kiválasztása

A minőségileg esztergált fa nem a magas
fordulatszámból származik, hanem az
esztergáló szerszámok helyes használatából
adódik.
A tökéletes és éles szerszám a professzionális
eredmény alapja.

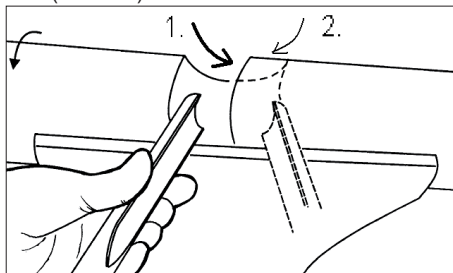
Fő szerszámok:



9. ábra

Nagyoló véső (A, 9. ábra)

A gyors anyag leválasztásra szolgál az
előkészítő munkák során, tálak, tányérok
esztergálására, fenék, ívek és egyéb részek
kialakítására. Kovácsolt mély horony, egyenes
élek (10. ábra).



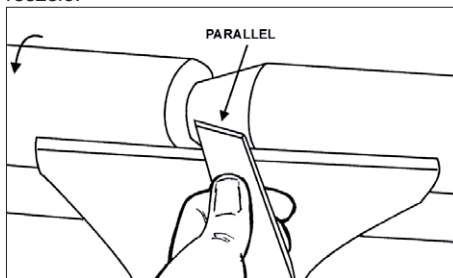
10. ábra

Kaparó véső (B, 9. ábra)

Szabványos szerszám a belső és külső ívek
esztergálására és a hornyok igazítására. Teljes
hosszában kovácsolt. Ujj alakú penge.

Lapos véső (C, 9. ábra)

Szabványos véső az egyenes vagy ívelt formák
esztergálására. 11. ábrát). Kétoldalú, ferde
reszelő.



11. ábra

Leszúrókés (D, 9. ábra)

Felhasználás: az esztergált darab leszúrása
vagy hornyok készítése. Szintén használható
kaporásra és átmérő beállításra.

6.3 A sebesség kiválasztása

A nagyoláshoz és a nagy átmérőjű
munkadarabok megmunkálásához használjon
alacsonyabb fordulatszámot. A rezgés esetében
kapcsolja ki a gépet és szüntesse meg a kiváltó
okot. Lásd a javasolt fordulatszámok táblázatát.

Javasolt fordulatszám

JWL-1221VS:

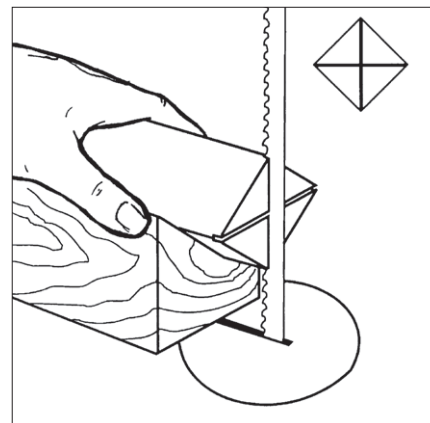
A munkadarab átmérője mm	Nagyolás, ford./perc	Általános esztergálás, ford./perc	Simítás, ford./perc
< 50	1600	2500	2500
50-100	700	1600	2500
100-150	500	1250	1600
150-200	370	700	1250
200-250	370	500	900
250-300	370	500	700
300-350	370	370	500

JWL-1221M:

průměr obrotku mm	hrubování ot./min	všeobecný soustružení ot./min	dokončovací práce ot./min
< 50	1510	2180	3280
50-100	850	1510	2180
100-150	850	1230	1510
150-200	360	850	1230
200-320	360	360	850

6.4 A tuskék közötti esztergálás

A vonalzó segítségével határozza meg és jelölje
meg mindkét végen a középpontot. Mindkét
végen hozzon létre bemélyedést. Az extrém
kemény fába keresztet is lehet vágni (12. ábra).



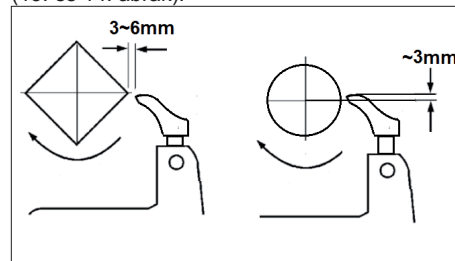
12. ábra

Zárja a homlok rögzítőt az orsó kúpjába. A
munkadarabot a megjelölt középpontokkal
rögzítse a homlok és a mozgó rögzítő túske
között.

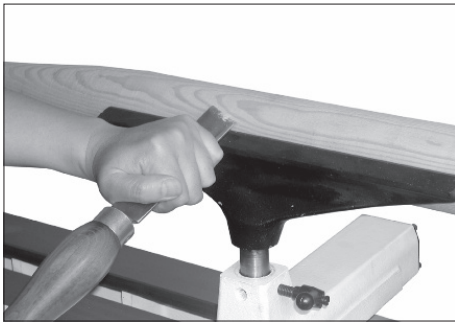
Forgassa meg a szegnyereg kerekét, míg a
túske bele nem vág a munkadarabba.
1/4 fordulattal forgassa vissza a szegnyereg
kerekét és zárja le a szegnyeret.

Kézzel forgassa meg a munkadarabot, amivel
ellenőrzi a rögzítést és a munkadarab szabad
forgását a tuskék között.

A tuskék közötti esztergáláshoz a szerszám
támasztót kb. 3 mm magasabbra állítsa be,
mint a tuskék közötti képzeletbeli tengely szintje
(13. és 14. ábrák).



13. ábra

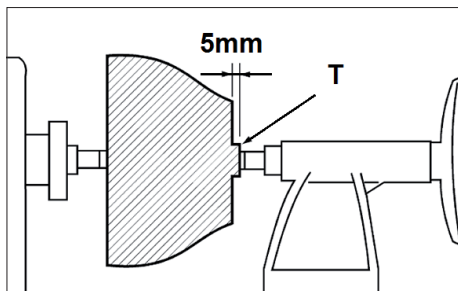


14. ábra

6.5 A kerek formák esztergálása

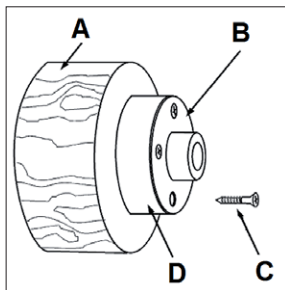
A külső konturokat a tuskék között munkálja meg.

A rövid csap esztergálásához használja (T, 15. ábra) a fejlemez nyílását. Ez lehetővé teszi a munkadarab középpontba állítását.



15. ábra

Rögzítse a munkadarabot (A, 16. ábra) 4 csavar (C) segítségével közvetlen a fejlemezbe. Legyen figyelmes a csavarok kiválasztásakor, a hosszú csavarok útban lehetnek és a túl rövid csavarok pedig, nem biztosíthatnak kellő stabilitást a munkadarab megmunkálásakor.



16. ábra

Abban az esetben, ha a csavarral való rögzítés nem ad elegendő stabilitást, a munkadarabot ragasztó segítségével a fejlemezhez lehet ragasztani. Egy papír darab a ragasztás helyén megakadályozza a fa sérülését.

A fejlemez a felrögzített munkadarabbal szerelje fel az orsó menetére és húzza meg. Tolja el a szegnyeret és távolítsa el a tuskét, hogy megelőzze az esetleges sérülést.

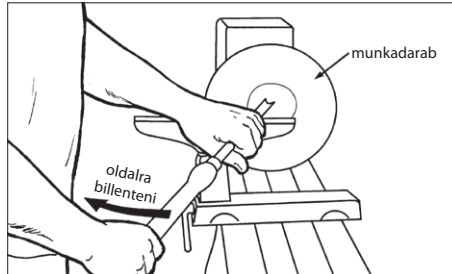
Kézzel forgassa meg a munkadarabot, hogy meggyőződjön a stabil rögzítésről valamint, hogy a munkadarab szabadon elfordul el.

Figyelem:

A szerszámmal mindig a középponttól balra felé dolgozzon.

Próbálja meg a szerszámot egy mozgással a széltől a munkadarab aljág vezetni, hogy tiszta görbületet biztosítson a munkadarabnak.

Bal kézzel ellenőrizze a szerszám szögét, miközben jobb kézzel a szerszám fogantyúját a test körül húzza (17. ábra).



17. ábra

6.6 Csiszolás és befejező munkák

Távolítsa el a szerszám támasztót. A munkadarab csiszolását 120 szemcseméretű papírral kezdje és fokozatosan használjon finomabb és finomabb papírt. Ne nyomja erővel a papírt a munkadarabra.

Használjon mechanikus csiszolókat (segítőket), hogy elkerülje a csiszolás nyomait. A végső csiszolást 220 szemcseméretű papírral végezze.

Hordja fel a festék vagy az impregnálás első rétegét. Hagyja tökéletesen kiszáradni és 320 vagy 400 papírral újból csiszolja le. A kész munkadarab leválasztásához először használja az esztergapadot, kb. 80 mm átmérőig. Majd használjon apró fogazatú körfűrészlapot.

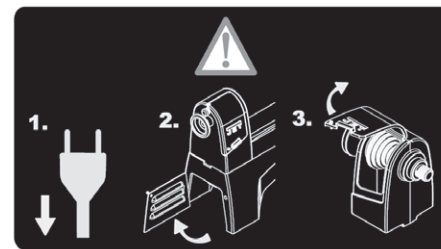
Vigye fel a bevonat következő rétegét és fényesítse.

7. Beállítások

Általános megjegyzés:

A gép beállítását illetve szabályozását csak az elektromos hálózatról lecsatlakoztatott gépen végezze és biztosítsa a gép véletlenszerű bekapcsolás megakadályozását.

A munka kezdete előtt győződjön meg, hogy az összes kar és biztosító fogantyú meg vannak húzva.



7.1 Fordulatszám módosítás

Csatlakoztassa le a gépet az elektromos energiaforrásról.

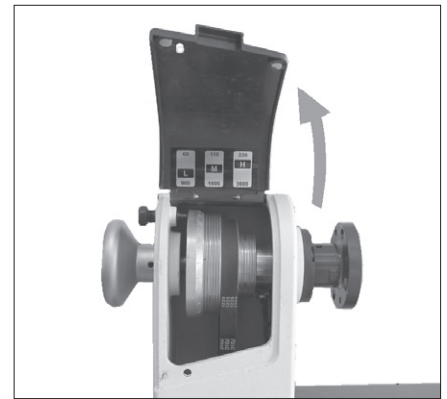
Az elektromos dugasz kihúzásával az aljzatból.

Lazítsa meg a biztosító csavart és nyissa ki az áttétel alsó burkolatát (18. ábra).



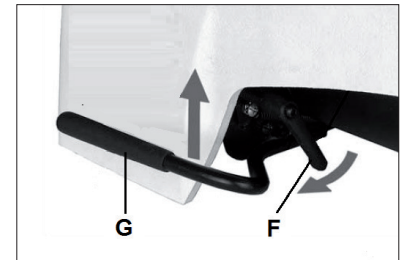
18. ábra

Lazítsa meg a biztosító csavart és nyissa ki az áttétel alsó burkolatát (19. ábra).



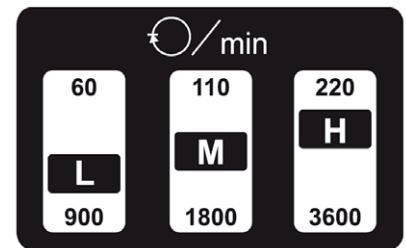
19. ábra

Lazítsa meg a szíj feszítését. Húzza meg a kart (F, 20. Ábra) és emelje meg a (G) kart.

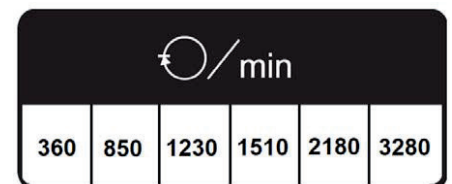


20. ábra

Most már beállíthatja a szíjat a kívánt fordulatszám tartomány szerint (21. ábra).



21A. ábra



21B. ábra

Fordulatszám tartomány:

JWL-1221VS:

„Lassú” L (60 ~ 900 ford./perc) max. forgóymoték.

„Közepes” M (110 ~ 1800 ford./perc) általános használatra.

„Gyors” H (220 ~ 3600 ford./perc) max. fordulatszám.

JWL-1221M:

360 850 1230 1510 2180 3280

Húzza a (G) kart lefelé és húzza meg a szíjat. Zárja be és biztosítsa a szíj burkolatát.

A gép indítása előtt ellenőrizze, hogy minden meg van húzva.

FIGYELEM: Munka közben a szíj védőburkolatát tartsa zárva.

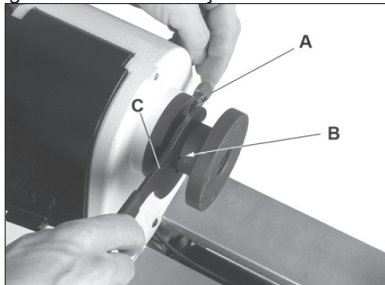
7.2. A munkadarab rögzítő szerelése

Csatlakoztassa le a gépet az elektromos energia forrásról. Az elektromos dugasz

kihúzásával az aljzatból.

A rögzítő fejlemez a hengeres felületek esztergálására szolgál. A munkadarab rögzítésére egy néhány furattal rendelkezik. Csavarozza (az óramutató járásával egy irányban) a fejlemez az orsóba és biztosítsa két csavar készlettel.

A fejlemez a két csavar készlet kicsavarozásával távolíthatja el. Nyomja be az orsó reteszelőjét (A) és a fejlemez meglazításához használjon kulcsot.



22. ábra

Figyelmeztetés:

A késsel mindig csak a munkadarab bal oldalán végezze a vágást. Sohase nyomja meg az orsó reteszelőjét, ha az orsó még forog.

Az orsó vissziránya való forgása előtt győződjön meg, hogy a fejlemez biztosítva van a csavarokkal. Hogy, ki ne tekerődjön a menetből.

A homlokrögzítő a munkadarab tuskék közötti tartására szolgál. Győződjön meg, hogy az érintkező felületek tiszták. Tolja be a homlok rögzítőt az orsóba.



23. ábra



24. ábra

Az eltávolításhoz használjon csavarhúzó és üsse ki a rögzítő tuskét. Kézzel tartsa meg, hogy megakadályozza a túske kiesését (24. ábra).

A mozgó túske a munkadarab tuskék közötti rögzítésére szolgál. Győződjön meg, hogy az érintkező felületek tiszták. Tolja be a tuskét a pinoliba.



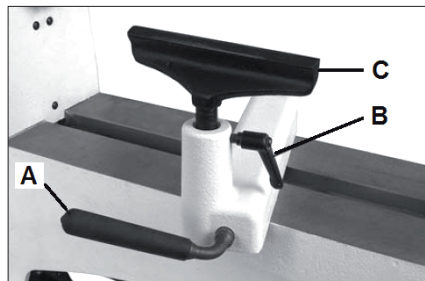
25. ábra

Ha el akarja távolítani a mozgó tuskét, a kereket fogassa az óramutató járásával ellenkező irányba, a pinoli behúzódik és kitolja a mozgó tuskét (25. ábra).

7.3 A szerszámtartó beállítása

A szerszám támasztót helyezze minél közelebb a munkadarabhoz, húzza meg a kart (A, 26. ábra), egészen a bezáródásig.

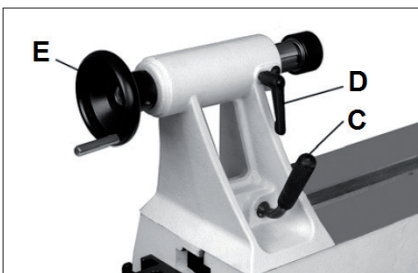
A támasztó felső élét kb. 3 mm magasabbra állítsa, mint a tuskék tengelye. Húzza meg a (B) kart.



26. ábra

7.4 Szegnyereg beállítás

A kézi kerék az óramutató járásával egy irányba való forgatásával (E, 27. ábra) a szegnyereg pinolája előre mozog. A szegnyereg pinoláját a gomb (D) meghúzásával zárolja.



27. ábra

A (C) rögzítő kar erősen szorítja a szegnyeret az esztergapad ágyához.

A mozgó tuskét a pinoliból a kerék óramutató járásával ellentétes forgatásával lehet kivenni.

A túske helyett fűrészárat is lehet használni.

FIGYELEM: Ne helyezze a szegnyeret a gépágy szélére. Ennek eredménye a kisebb rögzítési felület és a sérülés kockázatának növekedése lehet.

7.5 Az orsópálca indexálása

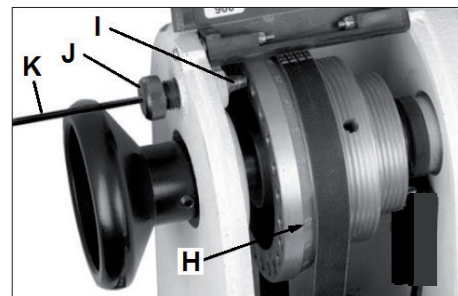
Csatlakoztassa le a gépet az elektromos energiaforrásról.

Az indexálás funkció lehetővé teszi a munkadarabon egyenletesen szétosztott elemek vágását, és eközben megőrzi az orsó reteszelését.

Helyezze az indexálási csapot (J, 28. ábra) a furatba. Győződjön meg arról, hogy az ékszíjtárcsa egyik furatában van.

Az orsón 24 furat van számokkal ellátva (H), 15° lépésekkel.

Megjegyzés: A csap meghúzásához/lazításához a 3 mm hatszögletű kulcsot (K) kell használni.



28. ábra

Figyelem: Az esztergapad bekapcsolása előtt lazítsa meg az indexálási csapot. Sohase nyomja az indexálási csapot, amíg forog az orsó.

8. Karbantartás és ellenőrzés

Általános megjegyzés:

A gép beállítását illetve szabályozását csak az elektromos hálózatról lecsatlakoztatott gépen végezze és biztosítsa a gép véletlenszerű bekapcsolás megakadályozását.

Karbantartáskor és ellenőrzéskor mindig húzza ki az el. dugaszt az aljzatból.

Kapcsolja ki a fő kapcsolót és nyomja meg a Vészleállító gombot.

A gépet rendszeres idő tartományokban tisztítsa.

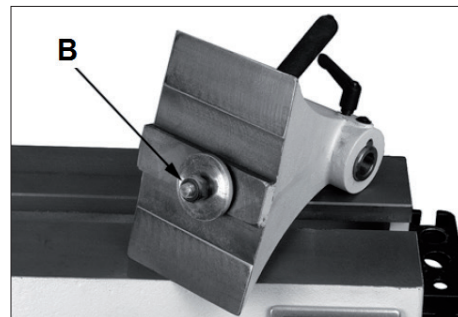
Rendszeresen ellenőrizze az elszívóberendezés helyes működését. Védje az orsót, a szegnyeret, a szerszám támaszt és a gépágyat a rozsdától, vékony réteg olajjal vagy rozsdától védő szerrel vonja be.

A sérült védőburkolatokat rögtön cserélje ki. Az elektromos készülékek csatlakoztatását és javítását csak szakképzett villanyszerelő végezheti. Az elektromos készülékek csatlakoztatását és javítását csak szakképzett villanyszerelő végezheti.

8.1 A gépágy rögzítés beállítása

Ha szükség van a beállításra, lazítsa meg a szegnyeret és húzza ki a gépágyból. Helyezze a gépágyra és húzza meg (B, 29. ábra) anyát.

Próbálja ki, hogy biztonságosan van-e zárva.

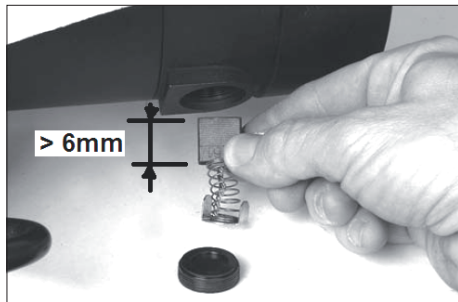


29. ábra

8.2 A motor szénkeféjének ellenőrzése

Csatlakoztassa le a gépet a feszültség forrásról.

Az erősen kopott vagy sérült szénkefék a motor sérülését okozhatja. Rendszeresen ellenőrizze mindkét szénkefét, amelyek a motor mindkét oldalán található. Csavarja ki a védősapkát és ellenőrizze a szénkefét.



30. ábra

Ha a szénkefék kisebbek, mint 6 mm cserélje ki őket, mindkettőt, vagy akkor is, ha sérültek. rend. kód.121-JWL1221VS-264, a fedéllel rendelkező motorokhoz 2 db-ra van szükség). Csavarozza vissza a szénkefét és a védősapkát.

8.3. A szíj cseréje

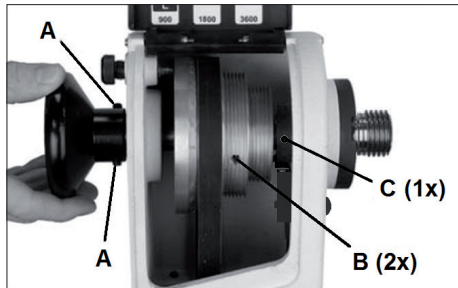
Csatlakoztassa le a gépet a feszültség forrásról.

Nyissa ki az áttét burkolatait és vegye le az ékszíjat az alsó tárcsáról.

Lazítsa meg a két (A, 31. ábra) csavart és csavarja le a kézi kereket.

Megjegyzés: Balmenet, az óramutató járásával egy irányba csavarja.

Lazítsa meg az orsó tárcsa két beállító csavarját (B) és egy csavart az orsó érzékelőjénél.

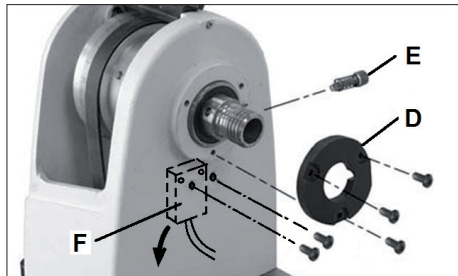


31. ábra

Távolítsa el a csapágy fedelét (D, 32. ábra).

Megjegyzés: Az orsó retesz (E) és a rugó kiugrik.

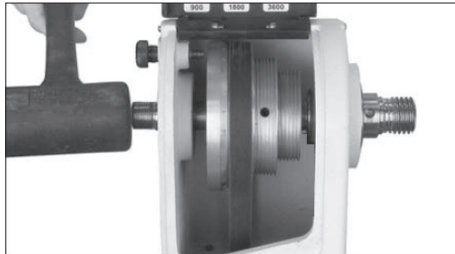
Csavarozza ki az orsó érzékelőjét (F), hogy megakadályozza a sérülését.



32. ábra

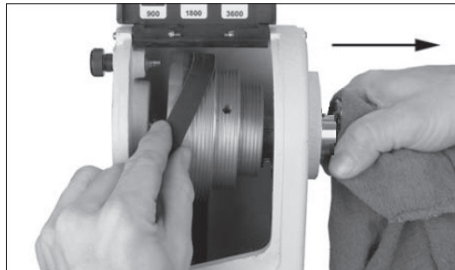
Használjon gumi kalapácsot és üssön az orsóra a szegnyereg irányából (használni lehet egy darab keményfát vagy sárgarézt, hogy ne

sérüljön az orsó).



33. ábra

Tolja el annyira, hogy le tudja venni a szíjat.



34. ábra

Összeszerelteskor a munkamenet a szétszerelés ellentétje.

Megjegyzés: Csak kézzel húzza meg, hogy megakadályozza a csapágyak terhelését. Ültesse fel a szíjat a tárcsákra, és könnyedén húzza meg a csavaros csapokat. Az érzékelő 0,5-1 mm-re kell, hogy legyen a tengelytől.

9. Segítség a hibaelhárításhoz

A motor nem képes teljes teljesítmény kifejtésére

* Meghajtó túlterhelése.
- Csökkentse a terhelést.

* Alul méretezett vezeték a feszültség táplálási rendszerben.
- Növelje a tápkábel keresztmetszetét.

A motor leáll vagy nem lehet beindítani

* Nincs feszültség
- Ellenőrizze a feszültséget és a megszakítót.

* Motor, kapcsoló vagy kábel meg van sérülve.
- Kérjen tanácsot a villanszerelőtől.

* A motor túlterhelése van észlelve.
- Várjon egy kicsit majd indítsa újra a gépet, válasszon ki alacsonyabb fordulatszámot (60-900 ford. /perc) a jobb forgóymaték érdekében.

* Túl nagy anyag leválasztás.
- Csökkentse a vágás mélységét.

* Helytelenül megfeszített vagy kopott szíj.
- Szabályozza vagy cserélje ki a szíjat.

* Kopott vagy sérült szénkefék.
- Cserélje ki a szénkefét.

A gép nagy vibrációja.

* Ferdén áll a gép.
- Végezze el a gép beállítását.

* Sérült szíj.
- A munkadarab nincs megfelelően központba igazítva.
* Túl magas a fordulatszám.

A meghúzott szegnyereg erő hatására mozog

* A biztosító anyát szabályozni kell.

- Húzza meg a vezérmű biztosító anyát (lásd a 8.1 fejezetet)

* A gépágy felülete és a szegnyereg zsíros.

- Tisztítsa meg a felületet és újból vonja be korrózió ellenes védelemmel.
Nem lehet elérni a maximális fordulatszámot

* Túl alacsony a tápfeszültség (210V vagy kisebb).

- A hálózat elosztóban ellenőrizze a feszültséget.

„E1” hiba

* Túlmelegedett a hűtő folyadék.
- Csökkentse a vágás mélységét.

„E3” hiba

* Túl magas a tápfeszültség (250 V vagy kisebb)

- A hálózat elosztóban ellenőrizze a feszültséget.

„E4” hiba

* Korlátozó túlterhelése.
- Csökkentse a vágás mélységét.

„E6” hiba

* Az orsó érzékelője nem működik
- Ellenőrizze a szonda kábel csatlakozóját. Helyezze vissza a szondát közelebb az érzékelő gallérjához.
Cserélje ki a hüvely szondát (121-JWL-1221VS-110).
Cserélje ki a szonda készletet (121-JWL-1221VS-112).

„E7” hiba

* A motor érzékelője nem működik
- Ellenőrizze a szonda kábel csatlakozóját. Helyezze a szondát közelebb az orsóhoz.
Cserélje ki a hüvely szondát (121-JWL-1221VS-110).
Cserélje ki a szonda készletet (121-JWL-1221VS-112).

„E8” hiba

* A motor kábele le van választva.
Ellenőrizze a gépágy alatti csatlakozót.

* Kapcsolótábla meghibásodás

- Forduljon a villanszerelőhöz, hogy ellenőrizze/ cserélje ki a kapcsolótáblát.

10. Környezetvédelem

Védje a környező élő világot.

A készülék olyan anyagot tartalmaz, amelyet újra lehet hasznosítani. Kérjük, bízza ezt a speciális szervezetekre.

Ez a szimbólum az elektromos és elektronikus berendezések külön gyűjtését jelzi, amelyet a WEEE irányelv (2012/19 / ET irányelv) ír elő, és csak az Európai Unióban érvényes.

11. Opcionális tartozékok

Gépágy hosszabbítás 560 mm (35. ábra)

Rendelési szám: 121-719201

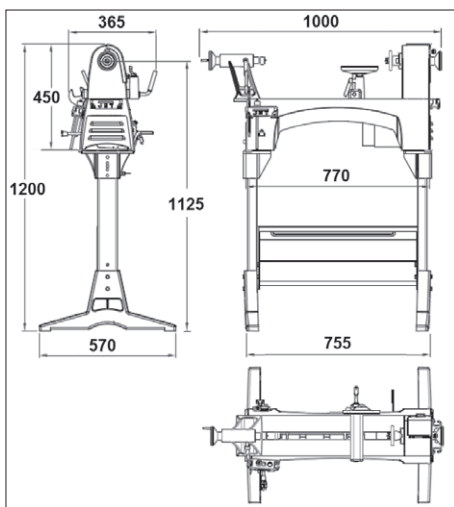


35. ábra

Állvány (36., 37. ábrák)
Rendelési szám: 121-719202



36. ábra

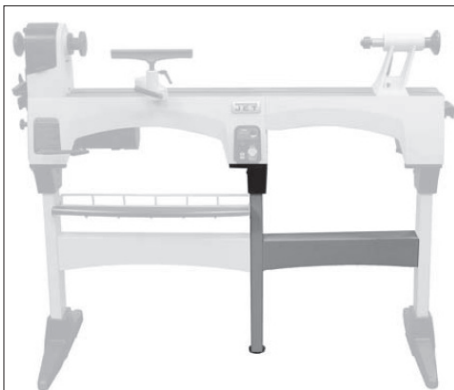


37. ábra

Az esztergapad teljes mérete, az alátéttel.

A gép állvány hosszabbítás 560 mm (38. ábra)

Rendelési szám: 121-719203



38. ábra

CE-Oświadczenie o zgodności

Produkt: Tokarka do drewna

JWL-1221VS
JWL-1221M

Marka: JET

Producent:

TOOL FRANCE SARL, 9 Rue des Pyrénées, 91090 Lisses, France

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

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2014/30/EU Electromagnetic compatibility

Zaprojektowany zgodnie z:

** EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2006+A1:2009, EN 61000-3-2:2014,
EN 61000-3-3:2013, EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011,
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008

Dokumentacja techniczna opracowana została przez:
Head Product-Mgmt, TOOL France SARL



2019-01-23 Christophe Saint Sulpice
TOOL FRANCE SARL, 9 Rue des Pyrénées, 91090 Lisses, France

PL - Polski

Instrukcja obsługi (tłumaczenie z oryginalnej instrukcji)

Szanowny Kliencie,

Dziękujemy za zaufanie, które nam okazałeś kupując od nas nową maszynę. Niniejsza instrukcja została przygotowana dla właścicieli i użytkowników **JET JWL-1221VS/ JWL-1221M Tokarki do drewna**, 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. Gwarancja i Serwis Gwarancyjny JET

3. Bezpieczeństwo

Zasady

Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa
Ryzyka poboczne

4. Specyfikacja maszyny

Opis maszyny
Dane techniczne
Poziom hałasu
Zakres dostawy

5. Transport i uruchomienie

Transport i wypakowanie
Montaż
Podłączanie do sieci elektrycznej
Podłączenie urządzenia odciągowego
Uruchomienie

6. Praca z maszyną

Prawidłowa pozycja robocza
Wybór narzędzi
Wybór prędkości
Toczenie między trzpieniami
Toczenie przedmiotów o okrągłych kształtach
Szlifowanie i wykańczanie

7. Ustawienia

Zmiana prędkości obrotowej
Blokada wrzeciona tokarki
Rotacja wrzeciona tokarki
Rozdzielenie wrzeciona
Mocowanie obrabianego przedmiotu
Inne ustawienia maszyny
Regulacja konika

8. Konserwacja i przeglądy

Ustawianie łoża mocującego
Wymiana paska i łożysk

9. Pomoc w przypadku awarii

10. Ochrona środowiska

11. Akcesoria

1. Deklaracja zgodności

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

2. Gwarancja i Serwis Gwarancyjny JET

Firma IGM narzędzia i maszyny s.r.o. zawsze stara się dostarczać produkty o wysokiej jakości i wydajności. Gwarancja podlega obowiązującym Warunkom Handlowym oraz Zasadom Gwarancyjnym firmy IGM narzędzia i maszyny s.r.o. Zasady Gwarancyjne dostępne

są na stronie www.igm.cz.

3. Bezpieczeństwo

3.1 Zasady

Tokarka przeznaczona jest do pracy z drewnem oraz materiałami drewnopodobnymi. Obrabianie innych materiałów jest kategorycznie zakazane.

Należy przestrzegać określonego przez prawo dozwolonego wieku osób obsługujących maszynę.

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

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

Należy przestrzegać ogólnych zasad technicznych oraz regulaminu bezpieczeństwa pracy z maszynami do obróbki drewna.

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

3.2 Ogólne zasady bezpieczeństwa

Przy nieodpowiedniej manipulacji z maszyną grozi niebezpieczeństwo poranienia. Przed pierwszym uruchomieniem maszyny należy dokładnie przeczytać całą instrukcję obsługi i postępować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w niniejszej instrukcji.

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

Zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek zmian i modyfikacji w maszynie.

Codziennie, przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić poprawne działanie wszystkich funkcji maszyny oraz osłon ochronnych. Zidentyfikowane usterki należy natychmiast usunąć. W razie usterki osłon proszę natychmiast wymienić uszkodzoną osłonę ochronną. Obsługuj maszynę, która jest tylko i wyłącznie w doskonałym stanie technicznym.

Długie włosy powinny być chronione czapką lub siatką na włosy. Podczas pracy przy maszynie nie wolno nosić luźnego ubrania, biżuterii lub krawatów. Należy pracować tylko i wyłącznie w obuwiu roboczym, nigdy nie zakładaj do pracy sandałów.

Zawsze korzystaj z atestowanego sprzętu ochronnego:

- okulary ochronne
- ochrona słuchu
- ochrona przeciwpyłowa

Przestrzegaj przepisów o ochronie bezpieczeństwa. Narzędzia są ostre i mogą prowadzić do poważnych obrażeń, dlatego zawsze obchodź się z nimi ostrożnie.

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

Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

Nie wolno obrabiać popękanych elementów.

Oslona paska musi być zawsze zamknięta!

Nigdy nie tocz elementów bez ich wcześniejszego oparcia o podpórkę.

Podczas pracy w zapyłonym otoczeniu zawsze noś maskę przeciwpyłową.

Maszyna musi być umieszczona na stabilnej i płaskiej powierzchni. Upewnij się, że przewód zasilający nie przeszkadza Ci w pracy.

Utrzymuj podłogę wokół maszyny w czystości, bez pozostałości resztek materiału, oleju lub smaru.

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

Zakaz zbliżania się nieupoważnionych osób, a w szczególności dzieci do włączonej maszyny. Nigdy nie pozostawiaj pracującej maszyny bez nadzoru.

Jeśli opuszczasz miejsce pracy pamiętaj, żeby zawsze wyłączyć urządzenie.

Podczas pracy uważaj na palce i inne części ciała.

Nigdy nie uruchamiaj maszyny bez osłon ochronnych.

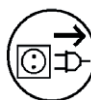
Obrabiane przedmioty powinny być zawsze odpowiednio zamocowane.

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

Obrabiany przedmiot należy mocować tylko przy wyłączonym silniku. 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.



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

3.3 Ryzyka poboczne

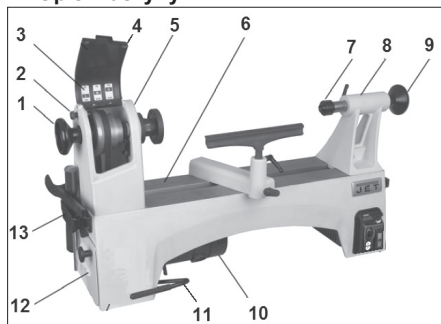
Mimo przestrzegania wszystkich wskazówek oraz mimo odpowiedniego korzystania z maszyny, należy zwrócić uwagę na możliwość wystąpienia następujących ryzyk:

Niebezpieczeństwo odrzutu obrabianego przedmiotu.
Pracuj tylko z drewnem, które nie posiada żadnych defektów i pęknięć.

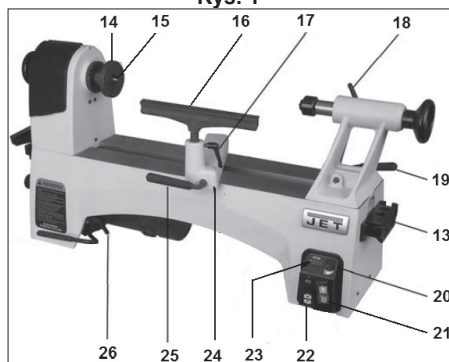
Uważaj na hałas i kurz.
Noś odpowiednią ochronę oczu, słuchu i ochronę przeciwpyłową.
Uważaj na uszkodzony kabel elektryczny.

4. Specyfikacja maszyny

4.1 Opis maszyny



Rys. 1



Rys. 2

1. koło wrzeciona
2. czop indeksujący
3. tabela prędkości obrotowej
4. pokrywa otwierania skrzyni biegów
5. wrzeciennik
6. łożo
7. ruchomy kiel
8. tuleja
9. pokrętło
10. silnik
11. dźwignia napięcia paska
12. dolna pokrywa skrzyni biegów
13. uchwyt narzędziowy
14. mocująca płyta czołowa
15. wewnętrzna część wrzeciona
16. podpórka
17. dźwignia do regulacji wysokości podpórki
18. dźwignia blokady kła
19. dźwignia blokady konika
20. regulacja prędkości obrotowej (potencjometr)
21. wyłącznik główny
22. przełącznik zmiany kierunku obrotów (JWL-1221VS)

23. wyświetlacz z aktualną prędkością obrotową (JWL-1221VS)
24. dolna część podpórki
25. dźwignia blokady pozycji podpórki
26. dźwignia zwalnająca pasek

4.2 Dane techniczne

JWL-1221VS:

Średnica toczenia nad łożem	318 mm
Średnica toczenia nad nogą podpórki	240 mm
Odległość między kłami	500 mm
Ilość stopni przekładniowych	3
Zakres prędkości wrzeciona L	60-900 obr./min
Zakres prędkości wrzeciona M	110 - 1800 obr./min
Zakres prędkości wrzeciona H	220 - 3600 obr./ min
Wrzeciono	M33x3,5 DIN 800
Stożek wrzeciona	MK 2
Skok obrotu wrzeciona	24x15°
Średnica otworu wrzeciona	9,5 mm
Stożek konika	MK 2
Średnica otworu konika	9,5 mm
Długość konika	57 mm
Wysokość trzpienia nad stołem roboczym	375 mm

Wymiary maszyny (dł. X szer. X wys.)

853 x 280 x 450 mm

Waga 55 kg

Podłączenie elektryczne

230 V ~ 50 Hz 1 / N / PE

Moc wyjściowa 0,73 kW (1 HP)

Prąd odniesienia 3,2 A

Przedłużacz (H07RN-F): 3x1,5 mm²

Bezpiecznik 10A

Klasa izolacji I

JWL-1221M:

Średnica toczenia nad łożem	318 mm
Średnica toczenia nad nogą podpórki	240 mm
Odległość między kłami	500 mm
Ilość prędkości wrzeciona	6
Zakres prędkości wrzeciona	360, 850, 1230, 1510, 2180, 3280 obr./min
Wrzeciono	M33x3,5 DIN 800
Stożek wrzeciona	MT 2
Skok obrotu wrzeciona	24x15°
Średnica otworu wrzeciona	9,5 mm
Stożek konika	MT 2
Średnica otworu konika	9,5 mm
Długość konika	57 mm
Wysokość trzpienia nad stołem roboczym	375 mm

Wymiary maszyny (dł.x szer.x wys.)

853x280x450mm

Waga 55 kg

Podłączenie elektryczne 230V ~ 50 Hz 1/N/PE

Moc wyjściowa 0,56 kW (0,75 HP)

Prąd odniesienia 2,7 A

Przedłużacz (H07RN-F) 3x1,5 mm²

Bezpiecznik 10A

Klasa izolacji I

4.3 Poziom hałas

Poziom ciśnienia akustycznego (zgodnie z EN 11202):

Bieg jałowy 67,4 dB (A)

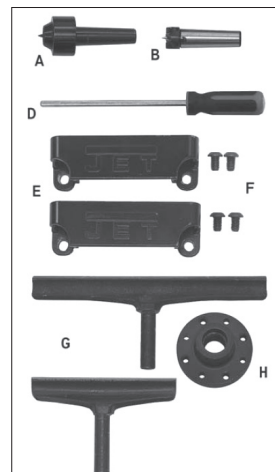
Obroty podczas pracy 76,5 dB (A)

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

4.4 Zakres dostawy

- Zabierak czołowy
- Mocująca płyta czołowa
- Narzędzia
- Uchwyt na narzędzia
- Podpórka 150 mm
- Podpórka 250 mm

- Mocująca płyta czołowa D 75 mm
- Narzędzia robocze
- Instrukcja obsługi
- Lista części zamiennych



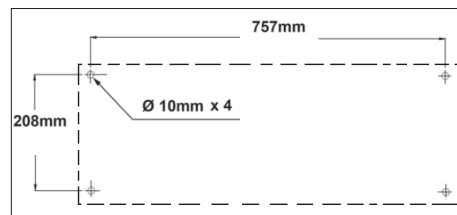
Rys. 3

5. Transport i uruchomienie

5.1 Transport i wypakowanie

Maszyna przeznaczona jest do pracy w zamkniętych pomieszczeniach i musi zostać umieszczona na twardej oraz płaskiej powierzchni.

W razie potrzeby można ją przymocować do stołu roboczego.



Rys. 4

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 i w żadnym przypadku nie wolno uruchamiać maszyny!

Opakowanie usuń w sposób przyjazny dla środowiska.

Wszystkie powierzchnie, które są zabezpieczone przed korozją wyczyść łagodnym rozpuszczalnikiem.

Zamocuj uchwyt narzędziowy:

Za pomocą dwóch śrub przymocuj na obu końcach uchwyt narzędziowy (Rys. 5).



Rys. 5

5.3 Podłączenie do sieci elektrycznej

Połączenie sieciowe oraz wszelkie używane

przedłużacze muszą być zgodne z obowiązującymi przepisami.

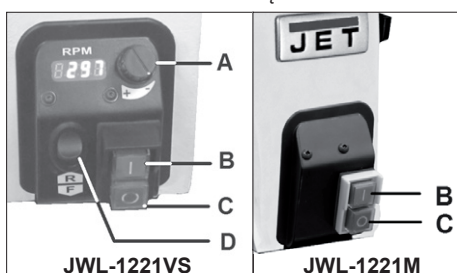
Podłączenie do sieci musi posiadać zabezpieczenie przed przepięciem 10 A. Używaj kabli zasilających oznaczonych symbolem H07RN-F

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

5.4 Podłączenie urządzenia odciągowego
Aby w miejscu pracy zmniejszyć stężenie pyłu należy zastosować odpowiedni system odciągania i filtrowania.

5.5 Uruchomienie

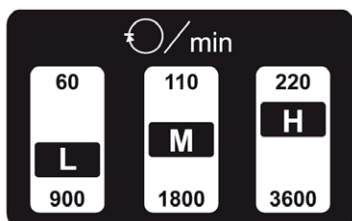
Za pomocą zielonego przycisku ON możesz uruchomić maszynę (B, Rys.6). Tokarka osiąga pełną prędkość po około 3 sekundach od momentu włączenia.



Rys. 6

Czerwony wyłącznik OFF zatrzymuje tokarkę. (C, Rys.6).

Należy chwilę poczekać, aż obrabiany przedmiot całkowicie się zatrzyma. Prędkość wrzeciona można regulować za pomocą pokrętki (A, Rys. 6). Zakres prędkości zależy od skrzyni biegów (na której przekładni umieszczony jest pasek).



Rys. 7A

JWL-1221VS:

„Wolne” L (60 ~ 900 obr / min) dla maksymalnego momentu obrotowego.
„Średnie” M (110 ~ 1800 obr / min) do użytku ogólnego
„Szybkie” H (220 ~ 3600 obr / min) dla maksymalnej prędkości.



Rys. 7B

JWL-1221M:

360 850 1230 1510 2180 3280
Kierunek obrotów można zmienić za pomocą przełącznika (D, Rys. 6) bez konieczności wyłączania tokarki.

Wyświetlacz cyfrowy pokazuje prędkość obrotową wrzeciona.

Jeśli na wyświetlaczu wystąpi błąd, to w

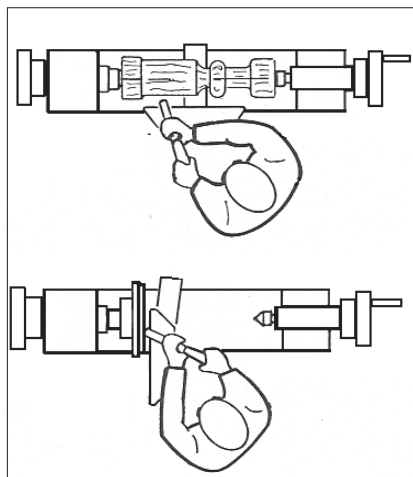
tym przypadku zapoznaj się z rozdziałem 9 Rozwiązywanie problemów.

Ostrzeżenie: Aby odwrócić wrzeciono oraz aby zapobiec odkręceniu gwintu wrzeciona, należy zawsze upewnić się, że czółowa oprawka zaciskowa jest bezpiecznie zamocowana. Przed uruchomieniem tokarki należy zawsze zmniejszyć obroty do minimum. Nigdy nie włączaj tokarki z maksymalną prędkością obrotową.

6. Praca z maszyną

6.1 Prawidłowa pozycja robocza

Narzędzie zawsze powinno być podparte na podpórcie i należy je trzymać tak, aby palce od dłoni były ukryte (Rys.8).

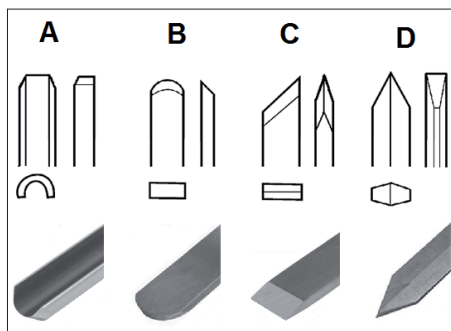


Rys. 8

6.2 Wybór narzędzi

Prawidłowe toczenie drewna nie wynika z zastosowania wysokich prędkości, lecz z właściwego użycia narzędzi tokarskich. Wysokiej jakości i ostre narzędzie do obróbki drewna jest warunkiem, które pozwala na osiągnięcie profesjonalnego toczenia.

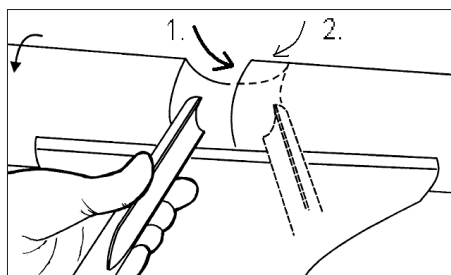
Główne narzędzia:



Rys. 9

Dłuta do obróbki zgrubnej (A, Rys.9)

Przeznaczone są do szybkiego usuwania materiału podczas prac wstępnych. Do toczenia mis, czasz i talerzy, do wytwarzania spodów, łuków i innych detali. Kuty głęboki rowek, proste ostrze (Rys 10).



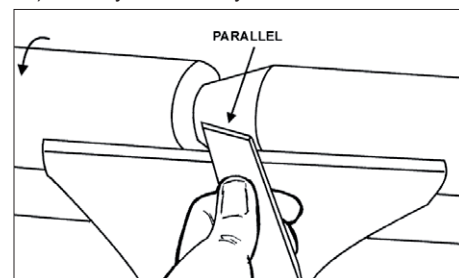
Rys. 10

Dłuto „skrobak” (B, Rys.9)

Standardowe narzędzia przeznaczone do toczenia zewnętrznych i wewnętrznych okręgów oraz wyrównywania rowków. Kute na całej długości. Ostrze w kształcie palca.

Dłuto płaskie (C, Rys.9)

Standardowe dłuto przeznaczone do toczenia prostych lub zakrzywionych elementów (Rys. 11). Skośny, dwustronny szlif.



Rys. 11

Nakłuwacz (D, Rys. 9)

Służy do nakłuwania toczonego przedmiotu oraz do tworzenia rowka. Służy również do skrobania i regulacji średnicy.

6.3 Wybór prędkości

Podczas obróbki zgrubnej oraz w przypadku pracy z elementami o większych średnicach należy stosować niższe prędkości. W przypadku wystąpienia drgań maszyną należy zatrzymać i usunąć przyczynę. Patrz zalecenia dotyczące prędkości.

Zalecana prędkość

JWL-1221VS:

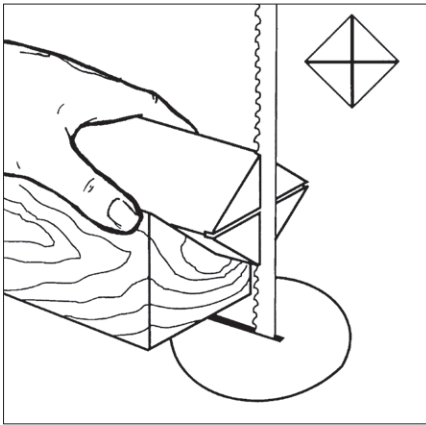
Średnica obrabianego przedmiotu mm	Obróbka zgrubna obr./min	Ogólna obróbka obr./min	Wykończenie obr./min
< 50	1600	2500	2500
50-100	700	1600	2500
100-150	500	1250	1600
150-200	370	700	1250
200-250	370	500	900
250-300	370	500	700
300-350	370	370	500

JWL-1221M:

Średnica obrabianego przedmiotu mm	Obróbka zgrubna obr./min	Ogólna obróbka obr./min	Wykończenie obr./min
< 50	1510	2180	3280
50-100	850	1510	2180
100-150	850	1230	1510
150-200	360	850	1230
200-320	360	360	850

6.4 Toczenie między trzpieniami

Za pomocą przykładnicy zlokalizuj i zaznacz na obu końcach środek. Na każdym końcu wykonaj wgłębienie. Bardzo twarde drewno może wymagać krzyżowego nacięcia (Rys.12).



Rys. 12

Zablokuj przedni zabierak w stożku wrzeciennika.

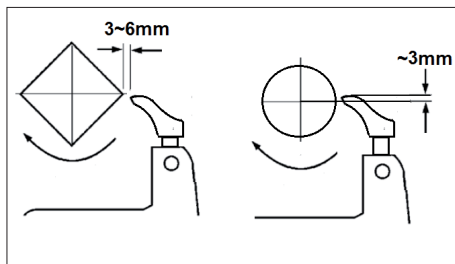
Zamocuj obrabiany przedmiot zaznaczonymi środkami między przednim zabierakiem a ruchomym kłem mocującym.

Obracaj pokrętkę konika, do momentu, aż ruchomy kiel mocujący znajdzie się w obrabianym przedmiocie.

Przekręć pokrętko o ćwierć obrotu i zablokuj wrzeciono konika.

Ręcznie obróć przedmiot i sprawdź, czy bezpiecznie trzyma się między trzpieniami i jeśli możesz nim swobodnie obracać.

W celu toczenia między kłami należy ustawić podpórkę na narzędzia około 3 mm wyżej niż złącze między trzpieniami (Rys. 13 i 14).



Rys. 13

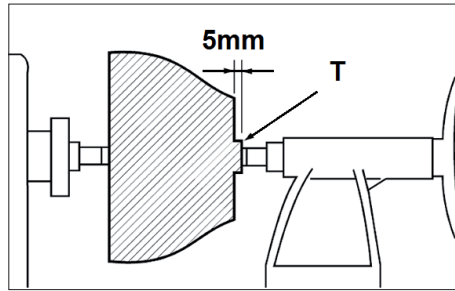


Rys. 14

6.5 Toczenie przedmiotów o okrągłych kształtach

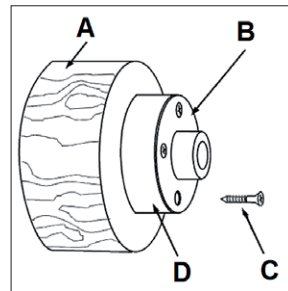
Zewnętrzne kontury obrabianego przedmiotu tocz między trzpieniami.

Użyj otworu znajdującego się w mocującej płycie czołowej, aby toczyć krótki czop (T, Rys. 15). Umożliwi to odpowiednie wycentrowanie obrabianego przedmiotu.



Rys. 15

Za pomocą czterech śrub (C) przymocuj obrabiany przedmiot (A, Rys. 16) bezpośrednio do płyty czołowej. Wybierając śruby, należy zachować ostrożność, ponieważ zbyt długie mogą przeszkadzać podczas obróbki, natomiast zbyt krótkie, nie mogą zagwarantować pewnego zamocowania przedmiotu.



Rys. 16

Jeśli montaż za pomocą śrub jest niewystarczający, to w tym przypadku obrabiany przedmiot można przykleić za pomocą kleju bezpośrednio do bloku pomocniczego (D), a następnie przymocować go do płyty czołowej. Kawałek papieru w miejscu klejenia zapobiegnie uszkodzeniu drewna podczas późniejszego oddzielenia.

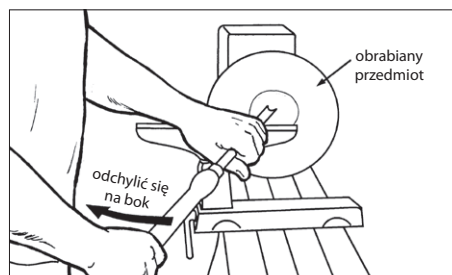
Zamontuj płytę czołową z przymocowanym przedmiotem do gwintu wrzeciennika i mocno dokręć.

Odsuń konik, a następnie z konika zdejmij kiel. Ręcznie obróć przedmiot i upewnij się, że jest mocno zamocowany oraz, że może się swobodnie obracać.

Uwaga: Zawsze pracuj z narzędziem znajdującym się po lewej stronie od środka toczenia.

Spróbuj lekko poprowadzić narzędzie jednym ruchem od krawędzi do spodu obrabianego przedmiotu, dzięki czemu na obrabianym przedmiocie zapewniona zostanie czysta krzywa.

Za pomocą lewej ręki sprawdź kąt narzędzia, natomiast prawą ręką ciągnij za uchwyt narzędzia wokół korpusu (Rys. 17).



Rys. 17

6.6 Szlifowanie i wykańczanie

Usuń podpórkę na narzędzia i zacznij szlifować od zastosowania papieru ściernego o ziarnistości 120, a następnie kontynuuj szlifowanie ze stopniowym przejściem do papieru o mniejszej ziarnistości przy użyciu tylko niewielkiego nacisku.

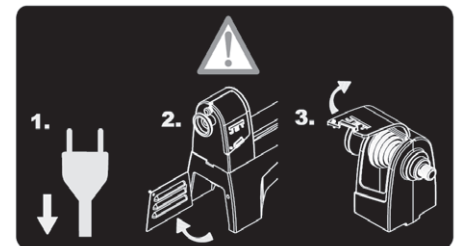
Aby uniknąć widocznych śladów po szlifowaniu należy zastosować mechaniczną szlifierkę. Szlifowanie wykańczające wykonaj za pomocą papieru z ziarnem 220.

Nalóż pierwszą warstwę powłoki lub impregnatu. Pozostaw do wyschnięcia i ponownie oszlifuj za pomocą papieru ściernego o ziarnistości 320 lub 400.

Włącz tokarkę i odetnij gotowy produkt. Zatrzymaj się przy około 80 mm średnicy, a następnie zastosuj tarczę piłową z drobnym uzębieniem. Nanieś kolejne powłoki powierzchniowe i wypoleruj.

7. Ustawiania

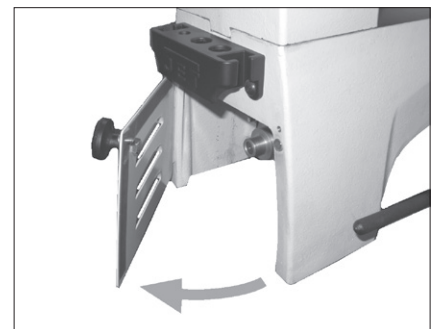
Uwaga ogólna: Wszystkie regulacje i modyfikacje można przeprowadzać tylko wtedy, gdy maszyna jest zabezpieczona przed przypadkowym uruchomieniem - przez wyciągnięcie wtyczki sieciowej. Przed rozpoczęciem prac na tokarce upewnij się, że wszystkie dźwignie i uchwyty blokujące są odpowiednio dokręcone.



7.1 Zmiana prędkości obrotowej

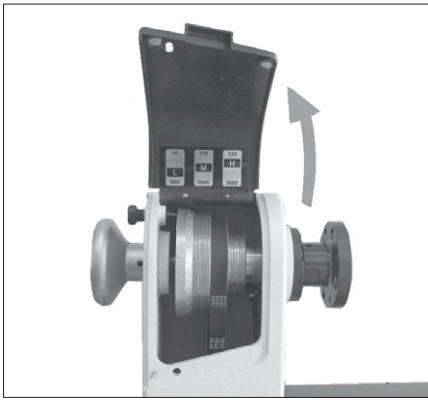
Odłącz tokarkę od źródła zasilania.

Poluzuj śrubę zabezpieczającą i otwórz dolną pokrywę skrzynki przekładniowej (Rys. 18).



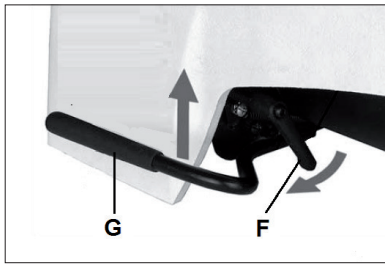
Rys. 18

Poluzuj śrubę zabezpieczającą i otwórz górną pokrywę skrzynki przekładniowej (Rys. 19).



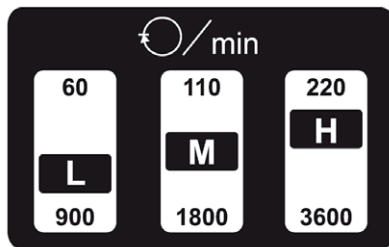
Rys. 19

Zwolnij napięcie paska. Pociągnij dźwignię (F, Rys. 20) i podnieś dźwignię (G).

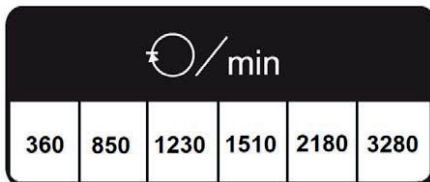


Rys. 20

Teraz możesz umieścić pasek zgodnie z wymaganym zakresem prędkości (Rys.21).



Rys. 21A



Rys. 21B

Zakres prędkości:

JWL-1221VS:

„Wolne” L (60 ~ 900 obr / min) dla maksymalnego momentu obrotowego.

„Średnie” M (110 ~ 1800 obr / min) do użytku ogólnego

„Szybkie” H (220 ~ 3600 obr / min) dla maksymalnej prędkości.

JWL-1221M:

360 850 1230 1510 2180 3280

Pociągnij dźwignię (G) w dół i napnij pasek.

Zamknij i zabezpiecz osłony kół pasowych.

Przed uruchomieniem, upewnij się, że wszystko jest prawidłowo dokręcone.

UWAGA.: Podczas pracy osłony kół pasowych powinny być zamknięte.

7.2 Mocowanie obrabianego przedmiotu

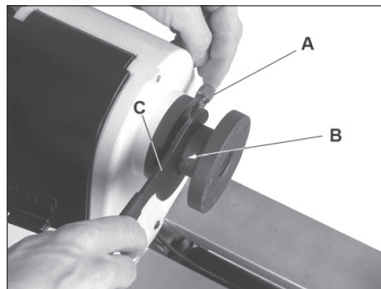
Odłącz tokarkę od źródła zasilania.

Płyta czołowa służy do toczenia przedmiotów o okrągłych kształtach. Do dyspozycji jest

kilka otworów służących do zamocowania obrabianego przedmiotu. Przykręć płytę czołową do wrzeciona (zgodnie z ruchem wskazówek zegara) i zabezpiecz dwoma zestawami śrub.

Zdejmij płytę czołową, odkręcając dwa zestawy śrub.

Naciśnij blokadę wrzeciona (A) i użyj klucza zwalnającego płytę.

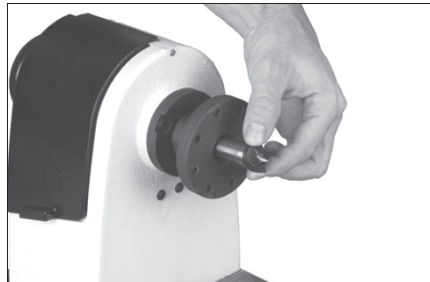


Rys. 22

Ostrzeżenie: Zawsze prowadź dłuto tylko na lewej połowie obrabianego przedmiotu. Nigdy nie naciskaj blokady wrzeciona, gdy wrzeciono wciąż się obraca!

W celu zmiany kierunku obrotu wrzeciona należy zawsze upewnić się, że płyta czołowa jest zabezpieczona śrubami. Aby zabronić odkręceniu z gwintu.

Zabierak czołowy służy do przytrzymywania przedmiotów między kłami. Upewnij się, że wszystkie powierzchnie stykowe są czyste i wciśnij je do środka wrzeciona.



Rys. 23



Rys. 24

Aby usunąć, użyj śrubokrętu i wystukaj kł mocujący. Przytrzymaj go ręką, aby nie wypadł (Rys. 24).

Ruchomy kł służy do mocowania obrabianego przedmiotu między kłami. Upewnij się, że powierzchnie stykowe są czyste. Wepchnij ruchomy kł do tulei konika.



Rys. 25

Aby usunąć ruchomy kł, obróć pokrętko przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, tuleja wsunie się i wypchnie ruchomy kł (Rys. 25).

7.3 Ustawienie podpory na narzędzia

Ustaw podpórkę na narzędzia możliwie jak najbliżej obrabianego przedmiotu. W celu zablokowania dokręć dźwignię (A, Rys.26).

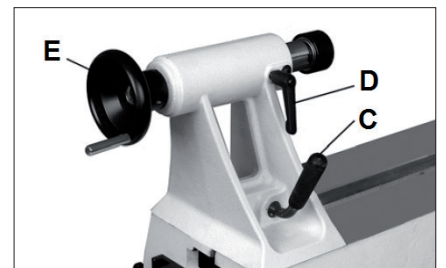
Ustaw górną krawędź podpórki (C) około 3 mm powyżej łącznika trzpieni. Dokręć dźwignię (B).



Rys. 26

7.4 Regulacja konika

Obrót pokrętła (E, Rys. 27) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara powoduje ruch tulei konika do przodu. Aby zablokować tuleję konika należy dokręcić pokrętko (D).



Rys. 27

Dźwignia mocująca (C) mocno zaciśnie konik na łożu maszyny.

Ruchomy kł można wysunąć z tuleji konika, obracając pokrętkiem przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

Zamiast kła do wiercenia można również użyć wiertła.

OSTRZEŻENIE: Nie umieszczaj konika poza krawędzią łoża. Może to spowodować zmniejszenie powierzchni mocującej i zwiększyć ryzyko wystąpienia obrażeń.

7.5 Rozdzielenie wrzeciona

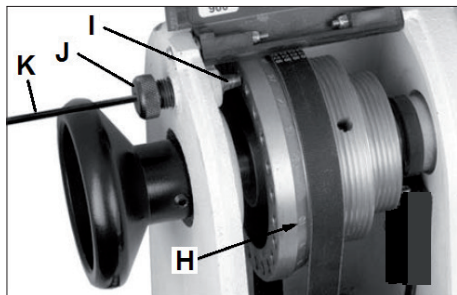
Odłącz maszynę od źródła zasilania.

Funkcja indeksowania pozwala na cięcie równomiernie rozmieszczonych elementów w obrabianym przedmiocie, przy jednoczesnym zachowaniu blokady wrzeciona tokarki.

Włóż czop indeksujący (J, Rys. 28) do otworu. Upewnij się, że znajduje się w jednym z otworów koła pasowego.

Na wrzecionie znajdują się 24 otwory z numerami (H) w odstępach po 15 °.

Uwaga: Klucz imbusowy 3 mm (K) może być użyty do dokręcenia / poluzowania czopu.



Rys. 28

Ostrzeżenie: Przed włączeniem tokarki poluzuj czop indeksujący. Nigdy nie naciskaj na czop indeksujący, gdy wrzeciono się obraca.

8. Konserwacja i przeglądy

Uwaga ogólna:

Ustawianie i regulacje maszyny można przeprowadzać po wyłączeniu maszyny i zabezpieczeniu jej przed przypadkowym włączeniem - wyciągając kabel z gniazdka.

Przed dokonywaniem prac związanych z konserwacją lub przeglądem zawsze należy maszynę odłączyć od źródła zasilania. Wyłącz główny wyłącznik i naciśnij przycisk wyłączania awaryjnego!

Maszynę należy regularnie czyścić. Codziennie sprawdzaj funkcję systemu odciążania.

Chroń wrzeciennik, konik, podpórkę na narzędzia i łożę maszyny przed rdzą, nakładając na cienką warstwę oleju lub środka antykorozyjnego.

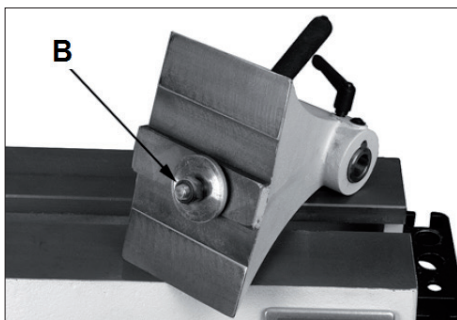
Uszkodzone osłony ochronne należy natychmiast wymienić.

Jakiegolwiek naprawy i konserwację instalacji elektrycznej może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany elektryk.

8.1 Ustawienie mocowania łoża

Jeśli wymagana jest regulacja, poluzuj konik i wyjedź z nim poza łożę. Połóż go na łożu i dokręć nakrętkę (B, Rys. 29).

Następnie sprawdź blokadę na łożu.



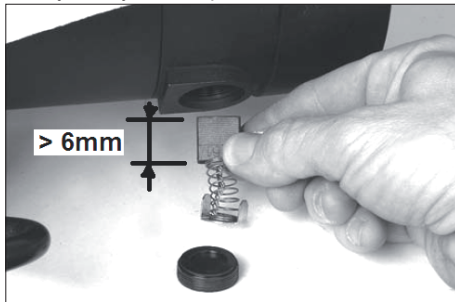
Rys. 29

8.2 Sprawdzanie szczotek węglowych silnika

Odłącz maszynę od źródła zasilania!

Mocno zużyte lub uszkodzone szczotki węglowe mogą spowodować uszkodzenie silnika. Regularnie sprawdzaj szczotki

znajdujące się po obu stronach silnika. Odkręć zamykanie i sprawdź szczotki.



Rys. 30

Jeśli szczotki węglowe są mniejsze niż 6 mm lub jeśli są uszkodzone, wymień je. (kod do zamówienia 121-JWL1221VS-264Potrzebne będą 2 szt. szczotek silnikowych z wiekiem) Ponownie przykręć szczotki i osłonę.

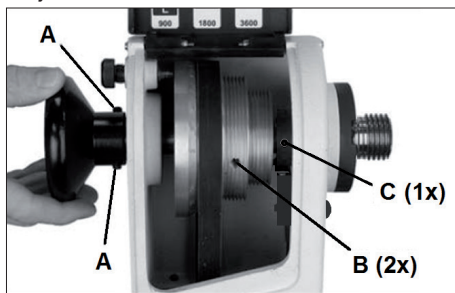
8.3 Wymiana paska

Odłącz urządzenie od źródła zasilania!

Otwórz pokrywę skrzynki przekładniowej i zdejmij pasek klinowy z dolnego wałka. Poluzuj dwie śruby ustalające (A, Rys. 31) i odkręć pokrętło.

Uwaga: Obróć lewy gwint zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

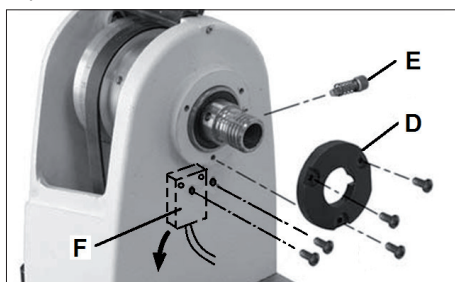
Poluzuj dwie śruby ustalające (B) na kole pasowym wrzeciona oraz jedną śrubę (C) na czujniku wrzeciona.



Rys. 31

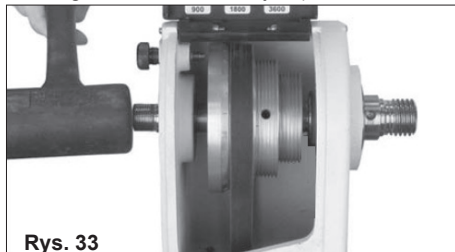
Zdejmij pokrywę łożyska (D, rys. 32).

Uwaga: Wyskoczy blokada wrzeciona (E) i sprężyna. Odkręć czujnik wrzeciona (F), aby zapobiec uszkodzeniu.



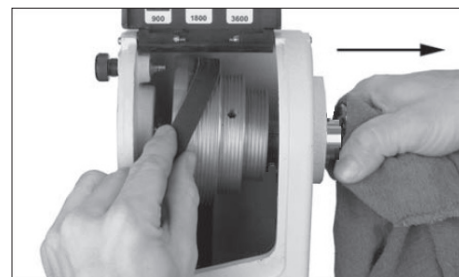
Rys. 32

Za pomocą gumowego młotka uderz wrzeciono w kierunku konika (aby uniknąć uszkodzenia wrzeciona można również użyć kawałka twardego drewna lub mosiądzu).



Rys. 33

Wrzeciono wystarczy wysunąć tylko trochę, tak aby możliwe było wyciągnięcie paska z wrzeciona.



Rys. 34

W przypadku montowania postępuj w odwrotnej kolejności.

Uwaga: Aby uniknąć przeciążenia łożyska dokręć tylko ręcznie.

Nawlec pasek na wrzeciono, aż wpasuje się w rowek i lekko dokręć gwontowane kołki. Czujnik musi znajdować się w odległości 0,5 ~ 1 mm od wału.

9. Pomoc w przypadku awarii

Silnik nie pracuje z pełną mocą

* Przeciążone przewodnice
- Zmniejsz przeciążenie

* Niewymiarowe przewody w systemie zasilania
- Zastosuj przewód zasilający o większych rozmiarach.

Silnik zatrzymuje się lub w ogóle nie uruchamia się

* Brak prądu
- Sprawdź sieć i bezpiecznik.

* Uszkodzony przełącznik, silnik lub kabel
- Skonsultuj się z elektrykiem.

* Wykryto przeciążenie silnika
- poczekaj chwilę i ponownie uruchom maszynę, wybierz niską prędkość (60-900 obr / min), aby uzyskać lepszy moment obrotowy.

* Nadmierne usuwanie materiału.
- Zmniejsz głębokość cięcia.

* Nieprawidłowe napięcie paska lub jego zużycie.
- Wyreguluj lub wymień pasek.

* Zużyte lub uszkodzone szczotki węglowe
- Wymień szczotki węglowe.

Maszyna nadmiernie wibruje

* Maszyna stoi na nierównej podłodze.
- Wypoziomuj maszynę.

* Uszkodzony pasek
* Obrabiany przedmiot nie jest prawidłowo wyśrodkowany.
- Prędkość jest zbyt wysoka.

Dokręcony konik porusza się podczas zastosowania siły

* Nakrętka zabezpieczająca wymaga regulacji.
- Dokręć nakrętkę zabezpieczającą (patrz rozdział 8.1).

* Na powierzchni łoża i konika znajduje się tłusta maź.
- Oczyszcz powierzchnię i ponownie użyj ochrony antykorozyjną.

Nie można osiągnąć maksymalnej prędkości
* Zbyt niskie napięcie (210 V lub mniej)

- Sprawdź napięcie sieciowe.

Błąd „E1“

* Chłodnica jest przegrzana
- Zmniejsz głębokość cięcia.

Błąd „E3“

* Zbyt wysokie napięcie (250 V lub więcej)
- Sprawdź napięcie sieciowe.

Błąd „E4“

* Ogranicznik jest przeciążony.
- Zmniejsz głębokość cięcia.

Błąd „E6“

* Czujnik wrzeciona nie działa
- Sprawdź złącza kabla czujnika do przełączania pola. Ponownie ustaw czujnik bliżej do kołnierza czujnika.
Wymień czujnik tulei (121-JWL-1221VS-110).
Wymień zestaw czujników (121-JWL-1221VS-112).

Błąd „E7“

* Czujnik silnika nie działa
- Sprawdź złącza na kablu czujnika. Ustaw czujnik bliżej wrzeciona.
Wymień czujnik tulei (121-JWL-1221VS-110).
Wymień zestaw czujników (121-JWL-1221VS-112).

Błąd „E8“

* Kabel silnika jest odłączony. - Sprawdź złącze podłączenia pod łożem maszyny.
* Awaria płyty- Skontaktuj się z elektrykiem w celu sprawdzenia / wymiany płyty.

* Porucha deski

- Obratťte se na elektrikáře, aby ověřil/vyměnit desku.

10. Ochrona środowiska

Chroń środowisko.

Maszyna zawiera cenne materiały, które można poddać recyklingowi.
Recyklingiem zajmują się wyspecjalizowane instytucje.

Ten symbol oznacza oddzielny punkt zbiórki sprzętu elektrycznego i elektronicznego wymaganego przez dyrektywę WEEE (Dyrektywa 2012/19 / EC), która jest płatna tylko w Unii Europejskiej.

11. Akcesoria opcjonalne

Przedłużenie łoża 560 mm (rys. 35)

Numer do zamówienia 121-719201



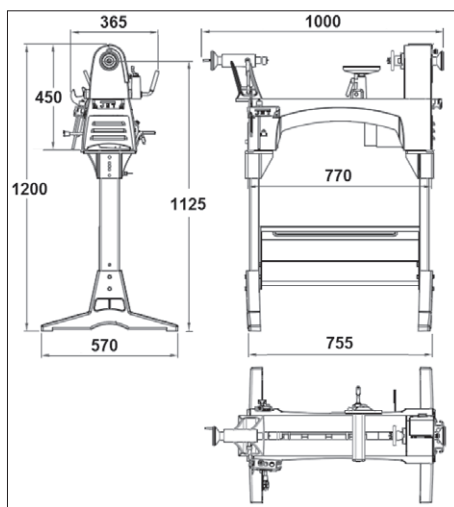
Rys. 35

Podstawa (rys. 36, rys. 37)

Numer do zamówienia 121-719202



Rys. 36



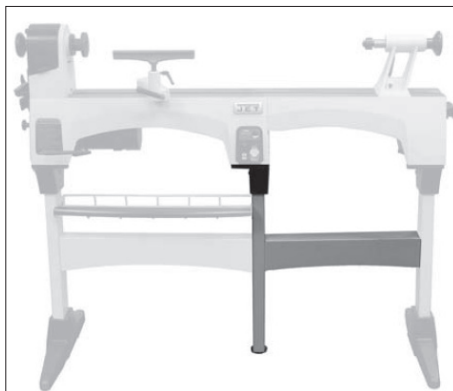
Rys. 37

Ogólne wymiary, tokarka z podstawą.

Przedłużenie podstawy maszyny 560 mm

(rys. 38)

Numer do zamówienia 121-719203



Rys. 38



IGM nástroje a stroje s.r.o., Ke Kopaně 560,
Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, E.U.
+420 220 950 910, www.igm.cz