

JWP-12L

Tloušťkovací frézka

CZ Návod k obsluze
(překlad původního návodu)



Výrobce / Výrobca / Gyártó / Manufacturer:

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: Tloušťkovací fréзка

JWP-12L

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 62841-1:2015 / EN 61029-2-4:2011 / EN 61000-6-4:2007 / EN 61000-6-2:2005

Technickou dokumentaci zpracoval:

Head Product-Mgmt.
TOOL FRANCE SARL



2021-10-12 Christophe SAINT SULPICE, General Manager
TOOL FRANCE SARL
9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

CZ - Český

Návod k obsluze (překlad původního návodu)

Vážený zákazníku,

Mnohokrát děkujeme za důvěru, kterou jste nám prokázali při nákupu nového stroje JET. Tato příručka byla připravena pro majitele a uživatele **JET JWP-12L Tloušťkovací frézka** pro bezpečnost při instalaci, provozu a údržbě. Prosíme přečtěte si pečlivě a podrobně informace obsažené v tomto návodu k obsluze a průvodních dokladech. Stroj JET používejte dle tohoto návodu a instrukcí a získáte tak jeho maximální životnost a výkon. Dodržujte bezpečnost práce.

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

Obsah

1. Prohlášení o shodě

2. JET Záruka a Záruční servis

3. Bezpečnost

Poučení

Obecné bezpečnostní pokyny Rizika

4. Specifikace stroje Technická data Hlučnost

Rozsah dodávky

Popis stroje

5. Přeprava a uvedení do chodu

Přeprava a vyložení Montáž

Elektrická přípojka Odsávání Uvedení do chodu

6. Práce se strojem

7. Výměna nožů

8. Údržba a seřízení

9. Pomoc při poruše

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

Značka JET se snaží, aby jejich výrobky odpovídaly co nejvyšší kvalitě a životnosti. Proto poskytuje na výrobky záruku.

Uplatnění záruky se řídí platnými Obchodními podmínkami a Záručními podmínkami firmy IGM nástroje a stroje s.r.o. jehož aktuální verze je k dispozici na www.igm.cz.

3. Bezpečnost

3.1 Poučení

Stroj je určený k obrábění dřeva a výrobků ze dřeva. Obrábění jiných druhů materiálu je povoleno jen ve zcela výjimečných případech a po konzultaci s dodavatelem.

Pro správné použití se řiďte pokyny uvedenými v tomto manuálu.

Stroj může obsluhovat jen osoba proškolená a seznámená s obsahem tohoto manuálu.

Stroj smí být používán pouze v dokonalém technickém stavu.

Při práci musí být namontované všechny ochranné kryty.

Při práci se řiďte nejen pokyny uvedenými v tomto manuálu, ale i obecnými předpisy platnými ve vaší zemi.

Při použití, které odporuje tomuto manuálu, nenese dodavatel (výrobce) žádnou zodpovědnost za případné škody nebo poranění.

3.2 Obecné bezpečnostní pokyny

Dřevoobráběcí stroje mohou být při nevhodném použití nebezpečné, věnujte proto maximální pozornost tomuto manuálu. Ubezpečte se, že všemu rozumíte.

Uchovejte tento manuál v blízkosti stroje, chraňte před vlhkem a při prodeji stroje jej předejte novému majiteli.

Na stroji se nesmí dělat žádné úpravy.

Před každým zapnutím stroje zkontrolujte jeho bezvadný technický stav.

Zjištěné závady konzultujte s dodavatelem.

Při práci nemějte volné oblečení a dlouhé vlasy upevněte (čepicí, sítkou apod.).

Šperky, prsteny a náramky odložte.

Noste ochrannou obuv, v žádném případě nenoste obuv pro volný čas nebo sandále!

Pracujte vždy bez pracovních rukavic!

Kontrolujte doběhový čas stroje, nesmí být delší jak 10 s.

Třísky a zbytky materiálu odstraňujte pouze pokud je stroj vypnutý a všechny pohyblivé části stojí.

Stroj umístěte tak, aby bylo dostatek místa k obsluze a vedení obrobku.

Pracovní prostor musí být dobře osvětlený.

Stroj je určen pro práci ve vnitřních prostorách a musí být umístěn stabilně a pevně na podložce.

Ujistěte se, že elektrické vedení nebrání bezpečné práci a bezpečnému pohybu osob.

Pracovní místo udržujte čisté.

Buďte pozorní. Dbejte na svoji vlastní bezpečnost. Nepracujte se strojem, pokud se cítíte unaveni.

Nikdy nepracujte pod vlivem omamných látek. Stůjte vždy pevně.

Nenechávejte běžící stroj bez dozoru.

Pozor na pohyb dětí kolem zapnutého stroje.

Nenechávejte stroj ve vlhkém prostředí a nevystavujte ho dešti.

Po ukončení práce odpojte stroj od přívodu el. energie.

Odpojte stroj od zdroje el. energie, pokud během práce nastanou potíže.

Prach ze dřeva je výbušný a může být i zdraví škodlivý – zejména tropické a tvrdé dřevo jako buk, dub mohou být rakovinotvorné.

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

Vždy když obrábíte malé obrobky, použijte vhodný přípravek pro posuv materiálu – není možné obrábět materiál kratší než 200 mm.

Musí být dodržena minimální a maximální velikost obrobku.

Vždy používejte ostré nože.

Hoblujte maximálně dva obrobky najednou. Povrch stolu udržujte v čistotě.

Poškozený kabel okamžitě vyměňte.

3.3 Rizika

I v případě používání stroje v souladu s tímto manuálem a obecně uznávanými pravidly mohou vzniknout některá rizika.

Dotýkat se válce s noži může způsobit zranění. Nebezpečí zachycení automatickým posuvem. Nebezpečí poranění odlétajícími kousky obrobku.

Hluk a prach mohou být zdraví škodlivé, chraňte své zdraví použitím vhodných ochranných pomůcek.

Použití nesprávného nebo poškozeného vodiče el. proudu může způsobit zranění.

4. Specifikace stroje

4.1 Technická data

Šířka hoblování	max 318 mm
Tloušťka hoblování	4,76 až 152 mm
Odběr třísky	max 2,4 mm
Počet nožů	2
Průměr válce	50,8 mm
Volnoběžné otáčky	10000 ot/min
Úběry za minutu	18000
Délka nože	320 mm
Šířka nože	12 mm
Tloušťka nože	1,5 mm
Rychlost posuvu	7,92 m/min
Průměr odsávací přípojky	50/100 mm
Váha stroje	25 kg
Síťová přípojka	230V/50-60Hz
Příkon motoru	1700 W
Referenční proud	8 A

4.2 Hlučnost

(Tolerance 4 dB)

Hluková hladina (dle EN 3746):

Volnoběžné otáčky LwA 101,5 dB(A)

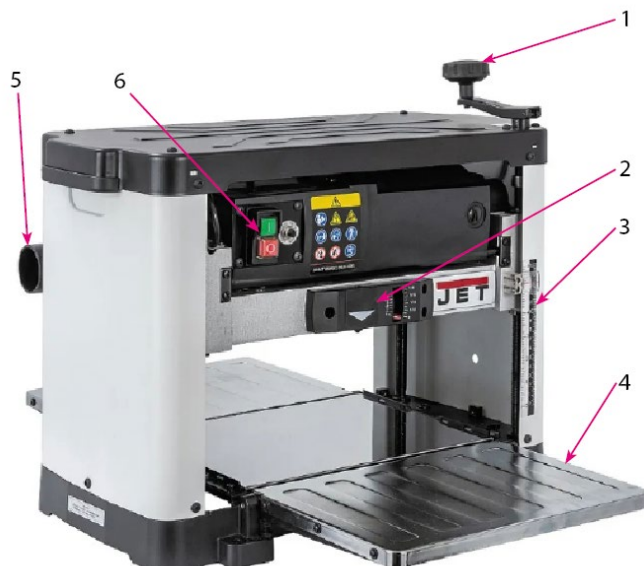
Hladina akust.tlaku (dle EN 11202):

Volnoběžné otáčky LpA 88,7 dB(A)

Uvedené hodnoty jsou na hladině emisí a nepřevyšují hladinu pro bezpečnou práci.

4.3 Rozsah dodávky Tloušťkovací frézka, Odsávací přípojka 100 mm, Klika nastavení tloušťky, 1 sada oboustranných hoblovacích nožů (ve válci), Magnetický držák pro usazení hoblovacích nožů, Sada nářadí, Návod k použití, Seznam náhradních dílů

4.4 Popis stroje



1. Klika nastavení tloušťky
2. Ukazatel tloušťky úběru
3. Stupnice tloušťky
4. Podávací stůl
5. odsávací hrdlo
6. Vypínač

5. Přeprava a uvedení do chodu

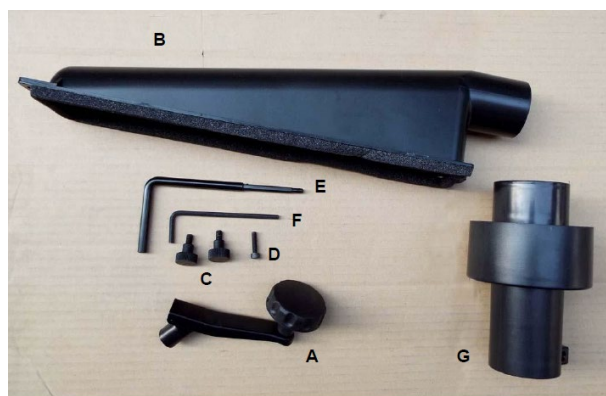
5.1. Vybalování a inventarizace

Před vybalením zkontrolujte přepravní krabici a stroj, zda nejsou poškozeny. Opatrně vyjměte obalový materiál, díly a stroj z přepravního kartonu. Vždy zkontrolujte, zda kolem motorů a pohyblivých částí nejsou ochranné přepravní materiály, a případně je odstraňte. Rozložte všechny díly na čistou pracovní plochu.

Ze všech dílů a tloušť kovací frézky odstraňte veškeré ochranné prvky nátěry. Ochranné nátěry lze odstranit nastříkáním WD-40 a setřením měkkým hadrem. Tento postup může být nutné několikrát opakovat, než budou všechny ochranné nátěry zcela odstraněny. Po vyčištění naneste kvalitní pastový vosk na všechny nenatřené povrchy, včetně vstupního, výstupního a středového stolu. Před montáží nezapomeňte vosk vyleštit.

Porovnejte obsah dodávky inventárnímí údaji a ověřte, zda jsou všechny položky v balení. Pokud je to možné, uschovejte si přepravní karton pro případný záruční servis.

Pokud některé díly chybí, nepokoušejte se zapojit napájecí kabel a stroj spustit. Stroj by měl být zapnut "ON" až po získání a správné instalaci všech dílů. V případě chybějících dílů se obraťte na IGM a nebo vašeho prodejce.



- A. Klika nastavení tloušťky
- B. Odsávací kryt
- C. Šroub pro odsávací kryt (2)
- D. Šroub rukojeti
- E. Klíč Torx
- G. Redukce odsávacího hrdla (2" na 2-1/2" a 4")
- F. Šestihranný klíč

Po vybalení stroje z kartonu není stroj kompletně smontovaný.

5.2 Montáž

POZOR! UJISTĚTE SE, ŽE JE STROJ ODPOJEN OD ZDROJE NAPÁJENÍ.

PŘIPEVNĚNÍ kliky pro nastavení tloušťky

Přípevněte kliku pro nastavení tloušťky (A) k hřídeli (B) a upevněte ji na místě pomocí 1 šroubu se šestihrannou hlavou. Šroub utáhněte pomocí dodaného šestihranného klíče. Obr. 1.



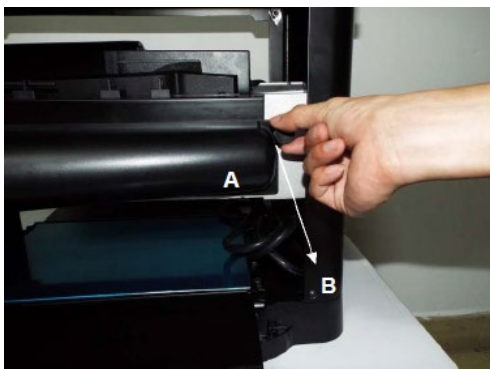
Obr.1

PŘIPOJENÍ ODSÁVACÁHO KRYTU REDUKCE

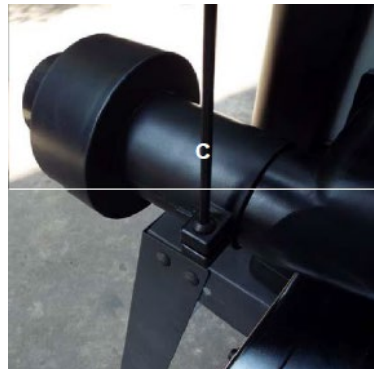
Odsávací kryt se používá v případě, že je třeba tloušť kovací frézku připojit k odsavači prachu. Je vybaven 2" hrdlem pro připojení odsavače prachu a 2-1/2" a 4" redukce pro připojení odsávací hadice.

Instalace:

1. Pomocí 2 šroubů s palcem (B) nainstalujte 2" odsávací kryt (A) do zadní části tloušť kovací frézky. **PODÍVEJTE SE NA OBRÁZEK 2A.**
2. V případě potřeby pro 2-1/2" nebo 4" odsávací hadici nainstalujte redukci pomocí dodaného šestihranného klíče (C). **VIZ OBR. 2B.**



Obr. 2A



Obr. 2B

UPEVNĚNÍ tloušťkovací frézky KE STOLU NEBO PRACOVNÍMU STOLU

Pokud má tloušťkovací frézka během práce tendenci se převracet, klouzat nebo chodit, **MUSÍ** být zajištěna na opěrné ploše, jako je pracovní stůl nebo pracovní deska. Pro bezpečné upevnění tloušťkovací frézky jsou k dispozici čtyři otvory (2 jsou zobrazeny na (A)). Povrch, na který hoblík upevňujete, by měl být dokonale rovný. Obr. 3.



Obr. 3

NASTAVENÍ

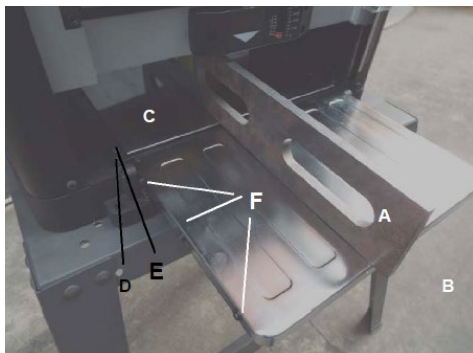
POZOR! PŘED JAKÝMKOLI NASTAVOVÁNÍM SE UJISTĚTE, ŽE JE STROJ ODPOJEN OD ZDROJE NAPÁJENÍ.

VYROVNÁVÁNÍ VYKLAPECÍCH STOLŮ

Prodlužovací (vyklápěcí) stoly musí být v jedné rovině se stolem tloušťkovací frézky. Chcete-li zkontrolovat prodlužovací stoly a v

případě potřeby je seřídít:

1. Položte měřidlo (A) na hoblovací stůl (C), přičemž jeden konec měřidla musí být nad prodlužovacím stolem (B). Obr. 4.
 2. Zkontrolujte, zda je přední stůl v jedné rovině s hoblovacím stolem.
 3. Pokud je nutné seřízení, zvedněte stůl, povolte pojistné matice (D) a seřďte šrouby se šestihrannou hlavou (E) na obou stranách stolu, dokud nebude přední stůl v rovině se stolem tloušťkovací frézky. Tím se upraví vnější okraj stolu. V případě potřeby povolte tři šrouby jedné strany přívodního stolu (F), po seřízení šrouby opět utáhněte. Stejným způsobem seřďte i druhou stranu podávacího stolu.
 4. Znovu zkontrolujte vodorovnost a v případě potřeby seřízení zopakujte.
 5. Tento postup opakujte pro vyrovnání výstupního podávacího stolu.
- Pokud po vybalení stroje zjistíte jeho poškození, okamžitě vadu hlasejte prodejci a neuvádějte stroj do chodu.



Obr. 4

ZVEDÁNÍ A SPOUŠTĚNÍ HOBLOVACÍHO AGREGÁTU

Hoblovací agregát se skládá z hoblovacího válce, nožů, podávacích válců, krytu hoblovacího válce a motoru. Zvedáním a spouštěním hoblovacího agregátu se řídí výsledná tloušťka obrobku .

Nastavení:

1. Chcete-li zvednout agregát (A), otočte klikou pro nastavení tloušťky (B) ve směru hodinových ručiček. Obr. 5.
 2. Chcete-li agregát snížit, otočte klikou pro nastavení tloušťky proti směru hodinových ručiček.
- POZNÁMKA: Jedna otáčka rukojeti posune hoblovací válec nahoru nebo dolů přibližně o 1/16".
To si můžete ověřit podle stupnice (C) na pravé přední straně tloušťkovací frézky.



Obr. 5

7. VÝMĚNA NOŽŮ PRO JWP-12L

VAROVÁNÍ! UJISTĚTE SE, ŽE JE STROJ ODPOJEN OD ZDROJE ELEKTŘINY PŘED JAKÝMKOLI ÚPRAVAMI.

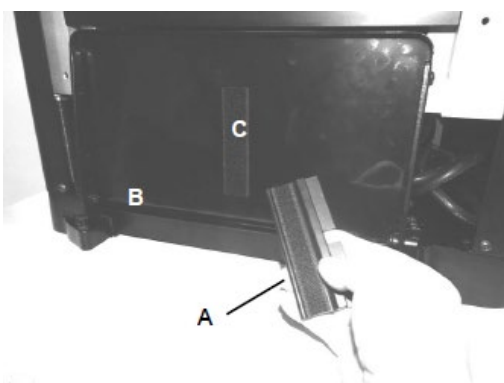
VAROVÁNÍ! * BUĎTE VELMI OPATRNÍ PŘI VÝMĚNĚ NOŽŮ, JSOU VELMI OSTRÉ A MOHOU ZPŮSOBIT ZÁVAŽNÉ ZRANĚNÍ!!! *****

VAROVÁNÍ! NEZACHYTÁVEJTE HOBLOVACÍ VÁLEC RUČNĚ!

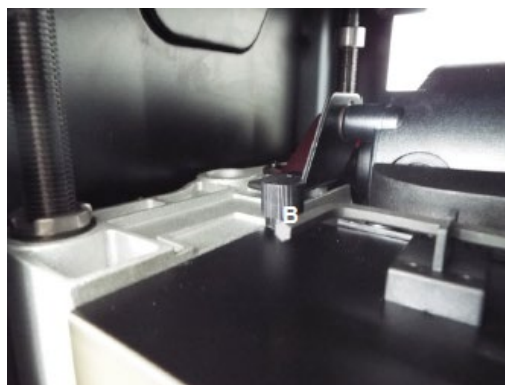
Nože dodávané s tloušťkovací frézku mají ostří na obou stranách čepele, takže můžete nože přetočit, když bude jedno ostří otupeno. Pro výměnu postupujte následovně:

1. Přípravek na vyjmutí nože (A) je součástí vaší tloušťkovací frézky a je připevněn pod předním stolem (B) pomocí suchého zipu (C), můžete ho připevnit, když ho nepoužíváte. Obr. 6 na další straně.
2. Použijte kliku pro nastavení tloušťky, abyste snížili agregát na výšku 1 palce.
3. Odeberte kryt hoblovacího válce (A) odšroubováním šroubů (B). Obr. 7.
4. Otáčejte hřídelí dodávaným šestihranným klíčem (A). Otočte hřídel pomocí klíče do pozice, kde ostré ostří čepele není viditelné z vašeho úhlu pohledu. Obr. 8 na další straně.
5. Pomocí dodávaného torx klíče (B) uvolněte šest šroubů (C) natolik, aby upínací klín(D) uvolnil nůž (E) a umožnilo se vyjmutí nože. Šrouby úplně neodstraňujte. Vložte magnetický přípravek na vyjmutí nože (F) pod střed upínacího klínu. VIZ OBRÁZEK 8 a 9.

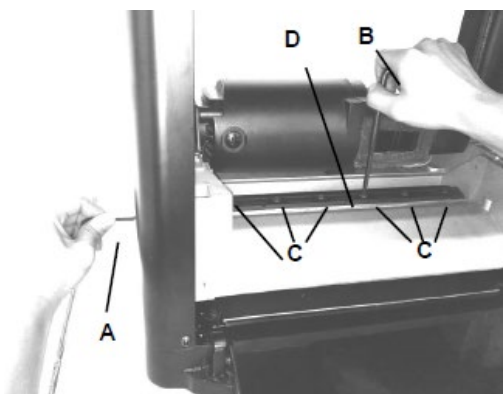
6. Zvedněte přípravek, tak aby se nůž dal vyjmout z kolíků, a vyjměte nůž.
 7. Otočte nůž o 180 stupňů tak, aby ostří nože, které bylo směřováno k vám, nyní směřovalo od vás, a znovu vložte nůž. Pokud jste již použili obě ostří nože, nyní vyměňte nůž.
 8. Umístěte magnetický přípravek na vyjmutí nože na vrch nože. Ujistěte se, že je přípravek zarovnaný na střed nože.
 9. Umístěte nůž na kolíky v hřídeli a odeberte přípravek na vyjmutí nože.
 10. Znovu utáhněte šest šrouby, které byly povoleny v kroku 5.
 11. Opakujte tento postup pro druhý nůž.
- POZNÁMKA: Při umísťování nožů na kolíky si všimnete, že je možné mírné boční pohyby nože. To je normální, protože umožňuje přemístění nožů v případě, že se nůž poškodí.



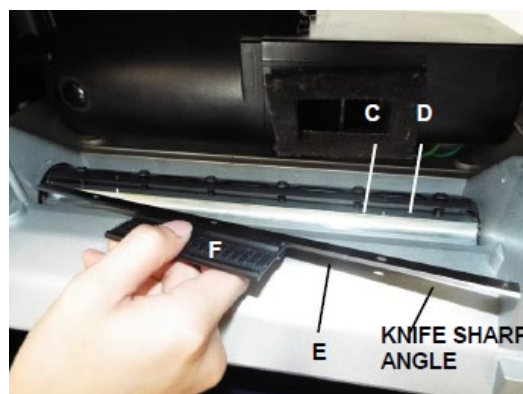
Obr. 6



Obr.7



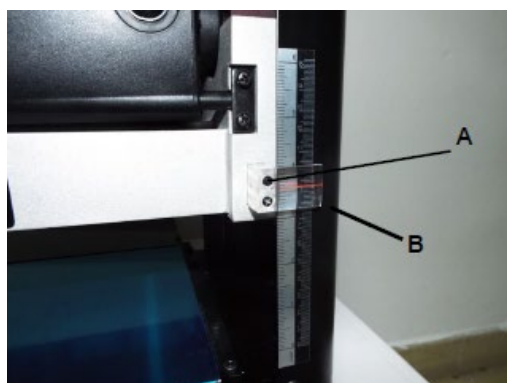
Obr. 8



Obr.9

NASTAVENÍ STUPNICE TLOUŠŤKY

Škála tloušťky, umístěná na pravé straně tloušťkovací frézky, ukazuje tloušťku hotového dílce. Abyste zajistili správné nastavení výšky, protáhněte kus dřeva tloušťkovací frézku a změřte tloušťku dřeva. Pokud je výška nesprávně zarovnaná, uvolněte dva šrouby s kulatou hlavou (A), které drží indikátor výšky (B), a nastavte ukazatel tloušťky na správnou hodnotu. Po provedení úpravy nezapomeňte znovu utáhnout oba šrouby. Obr. 10.



Obr. 10

POZNÁMKA: Tato část s návody byla navržena k poskytnutí pokynů pro základní provoz této tloušťkovací frézky. Nicméně, není v žádném případě kompletním seznamem všech činností s touto tloušťkovací frézku. Důrazně doporučujeme číst knihy, odborné časopisy nebo absolvovat formální školení, abyste maximalizovali potenciál své tloušťkovací frézky a minimalizovali rizika.

POZNÁMKA: Tato tloušťkovací frézka je určena pouze pro zpracování dřeva.

VAROVÁNÍ! Před připojením kabelu do zásuvky se ujistěte, že vypínač je v poloze "OFF". Při vyjímání nebo vkládání zásuvky se nedotýkejte kolíků zástrčky.

VAROVÁNÍ! V případě výpadku napájení (například vypnutí jističe nebo pojistky) vždy přepněte vypínač do polohy "OFF" až do obnovení napájení.

UKAZATEL výšky úběru

Ukazatel tloušťky třísky, umístěný na přední straně stroje, je pohodlným způsobem, jak rychle zjistit, kolik materiálu se odstraní jedním průchodem.

Stroj vypněte a vložte pracovní kus právě pod měřítko řezu (B). Obr. 11.

Otočením kliky pro nastavení tloušťky / snižte až po dosažení kontaktu indikátoru (B) s pracovním kusem. Při otáčení kliky pro nastavení tloušťky se ukazatel hloubky řezu posune a ukáže, kolik materiálu bude odstraněno při tomto průchodu.



Obr. 11

PŘÍPRAVA

Vždy je dobrým nápadem na začátku použít kus zbytkového dřeva pro první hoblování. Před každým použitím tloušťkovací frézky si také zvykněte zkontrolovat, zda nejsou uvolněné šrouby, armatury nebo další příchytky. Zapněte tloušťkovací frézku a nechte ji naběhnout na plnou rychlost. Dbejte na případné nadměrné hlučení nebo nadměrné vibrace, které by mohly pocházet z tloušťkovací frézky. Pokud se tak stane, okamžitě tloušťkovací frézku vypněte a znovu zkontrolujte, zda jsou všechny části pevně připevněny. Pokud je to nutné, projděte si znovu sekci MONTÁŽ a ÚPRAVY.

6. PRÁCE SE STROJEM ZÁKLADNÍ PROVOZ

VAROVÁNÍ! Abyste se vyhnuli vážnému osobnímu zranění, NIKDY nestůjte přímo v linii s přední nebo zadní částí tloušťkovací frézky. Pokud je nějaký předmět vymrštěn z tloušťkovací frézky, bude letět v tomto směru.

1. Postavte se na levou nebo pravou stranu hoblovky.
2. Přepněte přepínač do polohy ON.
3. Zvedněte pracovní kus na vstupní stůl, chytaje okraje desky uprostřed délky. **POZNÁMKA:** U delších kusů použijte dodatečné podpory nebo stojany.
4. Lehce tlačte na obráběný materiál, aby se začalo s posunem, a nechte posuvné válce táhnout obráběný materiál tloušťkovací frézku. Jakmile posuvné válce začnou táhnout opracovávaným dílcem, pusťte obráběný materiál a nechte válce dělat svou práci. Netlačte nebo netahejte pracovní kus, jakmile válce podávají materiál.
5. Přesuňte se na jednu stranu zadní části tloušťkovací frézky a převezměte opracovaný kus tím, že chytíte okraje dřeva, stejně jako jste to udělali při vkládání obráběného materiálu.
6. Obvykle je potřeba několik průchodů, abyste dosáhli hladkého povrchu, takže opakujte tento postup tolikrát, kolikrát je potřeba. Pamatujte si, že čím méně materiálu odstraníte v jednom průchodu, tím hladší bude povrch. Dokončete povrch broušením.

HOBLOVÁNÍ NA požadovanou tloušťku

Hoblování na tloušťku upravuje rozměry obráběného dílce na požadovanou tloušťku a zároveň vytváří hladký a rovný povrch. Tloušťka každého úběru závisí na druhu dřeva, šířce obráběného dílce a stavu dřeva (např. vlhkost, složení dřevních vláken, rovnost atd.). Před prováděním konečných úběrů vždy proveďte zkušební protažení na kusu zbytkového dřeva.

OSOBNÍ RADA A POKYNY

1. Hoblování na tloušťku vždy nejlépe funguje, když má alespoň jedna strana pracovního kusu rovný povrch. Pokud jsou obě strany pracovního kusu křivé, vložte jednu stranu desky do tloušťkovací frézky až do dosažení rovného povrchu.
2. **VŽDY** hoblujte obě strany pracovního kusu, abyste dosáhli požadované tloušťky.
3. Nehoblujte pracovní kusy o tloušťce menší než 4,76 mm, menší než 19 mm šířky nebo kratší než 178 mm.
4. Není doporučeno nepřetržitě používat tloušťkovací frézky při maximální hloubce úběru (1,6 mm) a maximální šířce (318 mm), protože tímto způsobem se zkracuje životnost motoru.
5. Menší úběry vytvářejí hladší povrch než větší úběry.
6. Pokud není dosaženo hladkého povrchu, podívejte se na PRŮVODCE ODSTRAŇOVÁNÍM PROBLÉMŮ na straně 24.

PŘEDCHÁZENÍ PODHOBLOVÁNÍ

Podhoblování, tedy prohloubení nebo vyrytí na koncích desky, se může vyskytnout, pokud není deska správně podpírána. U pracovních kusů delších než 1,2 metru je třeba dbát větší péče, abyste tento problém minimalizovali, protože dodatečná délka pracovního kusu znamená více nevyvážené váhy tlačící dolů na konci desky. Tato nevyvážená váha bude bránit udržování desky rovně. Při hoblování delších kusů je důležité používat podpory nebo stojany, abyste tomuto problému předešli. Protože podhoblování se vyskytuje na koncích desek, je dobrým zvykem začít s pracovním kusem, který je o něco delší, než je potřeba, abyste v případě potřeby mohli jednoduše odříznout konce. Další informace najdete také v PRŮVODCI ODSTRAŇOVÁNÍM PROBLÉMŮ.

8. ÚDRŽBA A SEŘÍZENÍ

VAROVÁNÍ! UJISTĚTE SE, ŽE JE STROJ ODPOJEN OD ZDROJE ELEKTRICKÉHO NAPÁJENÍ PŘED PROVÁDĚNÍM ÚDRŽBOVÝCH ÚKONŮ.

Vaše tloušťkovací frézka vám poskytne dlouhou životnost, pokud najdete čas na provedení následujících údržbových operací.

ČIŠTĚNÍ

Nashromáždění pilin a dalších nečistot může způsobit nesprávné hoblování. Pravidelné čištění a natírání voskem je nezbytné pro přesné a precizní hoblování. Všechny pohyblivé části by měly být pravidelně čištěny penetrančním olejem a mazány lehkou vrstvou strojového oleje střední viskozity.

POZOR! Když je stroj odpojen od sítě, vyfoukejte motor nízkotlakým vzduchem, abyste odstranili prach nebo nečistoty. Tlak vzduchu nad 50 P.S.I. nepoužívejte, protože vzduch pod vysokým tlakem může poškodit izolaci. Při použití stlačeného vzduchu by měla obsluha vždy používat respirátor a ochranu očí. Nedovolte, aby se pod strojem hromadily třísky a prach. Udržujte prostor v čistotě a v bezpečném pořádku.

Pro dosažení optimálních výsledků je nezbytné mít čisté podávací válce. Po každém použití zkontrolujte podávací válce, zda se na nich nenahromadila smola, guma nebo pryskyřice, a nezapomeňte je vyčistit nehořlavým odstraňovačem dehtu a smoly, který není škodlivý pro pogumované povrchy.

Stoly pravidelně čistěte, voskujte a leštěte. To pomůže zabránit nesprávnému podávání obrobku.

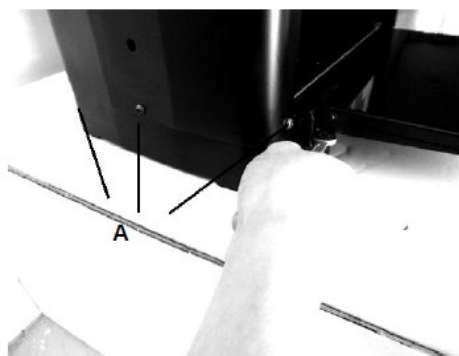
TĚSNOST ZAŘÍZENÍ

Pravidelně kontrolujte těsnost a stav všech svorek, matic, šroubů a vrutů. Přibližně po 50 hodinách provozu zastavte stroj a přezkontrolujte utažení šroubu hoblovací hlavy a ostří nožů, pravidelně provádějte opakovanou kontrolu.

MAZÁNÍ PŘEVODŮ

Ozubená kola v převodovce by měla být pravidelně mazána.

1. Z přední části stroje sejměte rukojeť pro nastavení výšky. Obr. 12.
2. Vyšroubujte 4 šrouby na horních stranách pro uchycení horního krytu na stroji. Sejměte horní kryt.
3. Na levém bočním panelu odstraňte 3 šrouby s nástrčnou hlavou (A) umístěné kolem spodního okraje a sejměte boční panel, abyste odkryli kryt převodovky. Obr. 12.



Obr. 12

4. Naneste tenkou vrstvou univerzálního maziva na zuby převodů (A) a tenkou vrstvou sprejového maziva na řetěz (B). Nepřemazávejte a znovu připevněte boční panel. Obr. 13.



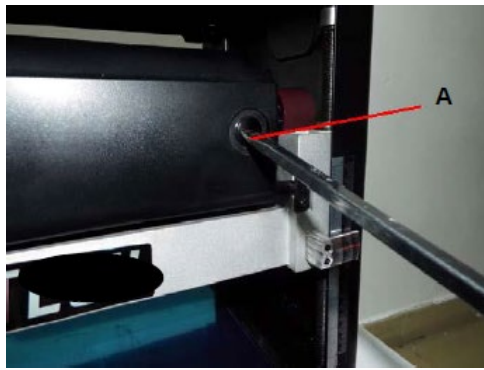
Obr. 13

5. Jakmile je mazání dokončeno, vraťte všechny kryty a panely, které jste odstranili, na své místo a upevněte je.

VÝMĚNA UHLÍKŮ

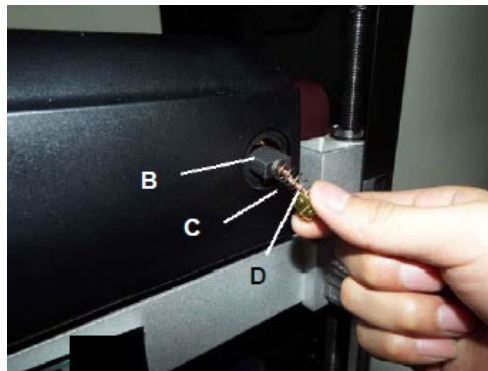
Životnost uhlíků se bude lišit v závislosti na zatížení motoru. Uhlíky by měly být kontrolovány každých 10-15 hodin provozu. Pro kontrolu nebo výměnu postupujte následovně:

1. Odstraňte držáky uhlíků, z nichž jeden je znázorněn jako (A). Druhý se nachází ve stejné pozici na zadní části motoru. Držák uhlíků lze odstranit pomocí plochého šroubováku. Obr. 14.



Obr.14

2. Jakmile je uhlík odstraněn, zkontrolujte uhlíkový materiál (B), pružinu (C) a drát (D). Obr. 15.



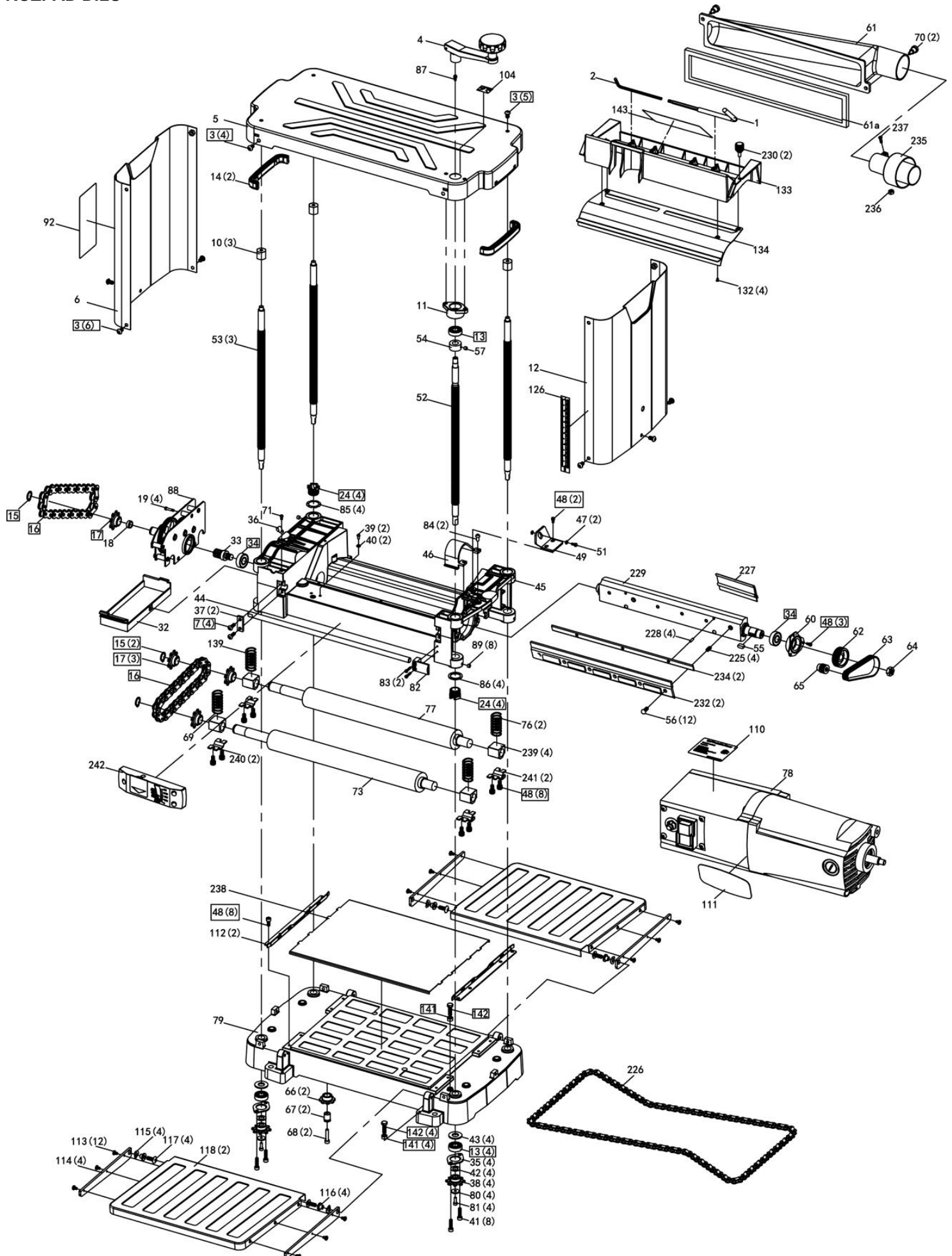
Obr. 15

3. Pokud je uhlíkový materiál kteréhokoli uhlíku opotřebován na tloušťku 4,76 mm nebo méně, je třeba vyměnit oba uhlíky. Pokud je pružina nebo drát spálený nebo poškozený jakýmkoli způsobem, je třeba vyměnit oba uhlíky.

9. POMOC PŘI PORUŠE. GUIDE PRO ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

PROBLÉM	PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
probroušení (prohlubeň na koncích desky)	Špatné nože nebo nastavení vstupního nebo výstupního stolu Zbytky na válce	Vyměňte nebo otočte nože. Přenastavte stoly. Proveďte test hoblování na kousku stejné tloušťky před a po desce. Vyčistěte válce.
Vytrhaná vlákna	Příliš velký úběr materiálu Hoblování proti vláknům dřeva Tupé nože	Snižte nebo zvyšte úběr. Zkuste obrátit desku a začít s druhým koncem. Zkuste naklonit desku při vedení. Vyměňte nebo otočte nože. Velmi mírně navlhčete desku
Fuzzy/rough grain (matný/chlupatý povrch)	Vysoký obsah vlhkosti dřeva otupené nože Příliš velký úběr	Před hoblováním dřeva nechte vyschnout. Vyměňte nebo otočte nože. Snižte úběr.
Board thickness (neodpovídající tloušťka desky)	Nastavení hloubky na odečtu je nesprávné	Upravte nastavení hloubky
Will not start (nezapíná se)	Není zapojeno do zásuvky Spálený jistič Odstraněný klíč od spínače	Zkontrolujte napájení ze zdroje. Vyměňte pojistku nebo obnovte vybavení zajišťující elektřinu, nebo zavolejte elektrikáře. Vložte klíč od spínače.
Interrupted operation (přerušovaný provoz)	Přetížení jednotky Přetížení obvodu	Snižte zatížení. Používejte samostatný obvod bez jiných spotřebičů nebo motorů, nebo připojte jednotku k obvodu s dostatečným ampérovým hodnocením.
Planer not feeding properly (hoblovací stroj nefunguje správně)	příliš mnoho materiálu Vyměňte nože Znečištění stolů Znečištění válečků	Snižte úběr. Vyměňte opotřebované nože. Vyčistěte stoly a naneste pastový vosk. Vyčistěte válečky čističem vhodným pro gumové povrchy.

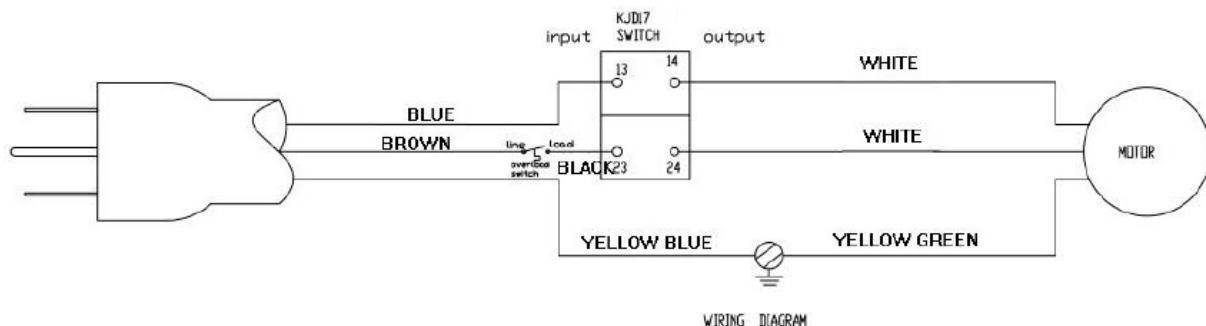
ROZPAD DÍLŮ



#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
1	JWP12L-01	Torx Wrench Assy	L145 T25	1
2	JWP12L-02	Hex Wrench	4mm	1
3	TS-2246082	Hex Socket HD Button Screw	M6 x 8	15
4	JWP12L-04	Handle Knob Assy		1
5	JWP12L-05	Top Cover		1
6	JWP12L-06	Left Side Panel		1
7	TS-1533042	Pan Head Screw	M5 x 12	4
10	JWP12L-10	Retainer		3
11	JWP12L-11	Upper Bearing Seat		1
12	JWP12L-12	Right Side Panel		1
13	BB-6000ZZ	Ball Bearing 6000ZZ		5
14	JWP12L-14	Handle Bar		2
15	JWP12L-15	C-Ring	STW15	3
16	JWP12L-16	Chain		2
17	JWP12L-17	Sprocket	8T	4
18	JWP12L-18	Spacer		1
19	TS-1502081	Socket HD Cap Screw	M5 x 35	4
24	JWP12L-24	Elevation Nut		8
32	JWP12L-32	Gear Box Cover		1
33	JWP12L-33	Pinion Gear		1
34	BB-6203ZZ	Ball Bearing 6203ZZ		2
35	JWP12L-35	Base Bearing Retainer		4
36	JWP12L-36	Cord Clamp		1
37	JWP12L-37	Plate		2
38	JWP12L-38	Spindle Sprocket		4
39	JWP12L-39	Pan HD Tapping Screw	M5 x 8	2
40	JWP12L-40	External Tooth Lock Washer	M6	2
41	JWP12L-41	Special Hex Socket Cap Screw	M5 x 12	8
42	TS-1550071	Flat Washer	M10	4
43	JWP12L-43	Special Washer		4
44	JWP12L-44	Motor Pivot Rod		1
45	JWP12L-45	Upper Frame		1
46	JWP12L-46	Belt Guard		1
47	JWP12L-47	Flat Washer		2
48	TS-1502031	Socket HD Cap Screw	M5 x 12	21
49	JWP12L-49	Motor Bracket		1
51	TS-1490021	Hex Cap Screw	M8 x 16	1
52	JWP12L-52	Height Adjust Spindle		1
53	JWP12L-53	Spindle		3
54	JWP12L-54	Spacer		1
55	JWP12L-55	Key		1
56	JWP12L-56	Torx Screw	M6 x 16	12
57	JWP12L-57	Nylon Lock Socket Set Screw	M5 x 5	1
60	JWP12L-60	Bearing Cap		1
61	JWP12L-61	Dust Port		1
61a	JWP12L-61A	Foam	365 x 70 mm	1
62	JWP12L-62	Cutterhead Pulley		1
63	JWP12L-63	Belt	135J6	1
64	JWP12L-64	Hex Nut	M16	1
65	JWP12L-65	Motor Pulley		1
66	JWP12L-66	Idle Wheel		2
67	JWP12L-67	Idle Wheel Shaft		2
68	TS-1502061	Socket HD Cap Screw	M5 x 25	2
69	JWP12L-69	Spring		1
70	JWP12L-70	Knob		2
71	TS-1533042	Pan HD Screw	M5 x 12	1

73	JWP12L-73	Roller Infeed		1
76	JWP12L-76	Right Coil Spring		2
77	JWP12L-77	Outfeed Roller		1
78	JWP12L-78	Motor Assy	230V 50Hz	1
79	JWP12L-79	Base		1
80	JWP12L-80	Flat Washer		4
81	JWP12L-81	Nylon Lock Hex Socket HD Screw	M4 x 12	4
82	JWP12L-82	Cursor		1
83	JWP12L-83	Pan Head Screw	M3 x 25	2
84	JWP12L-84	Screw	M4 x 10	2
85	JWP12L-85	Spring Washer		4
86	JWP12L-86	Flat Washer		4
87	TS-1502051	Socket HD Cap Screw	M5 x 20	1
88	JWP12L-88	Gear Box Assy		1
89	TS-1522011	Socket Set Screw	M5 x 6	8
92	JWP12L-92	Warning Label		1
104	JWP12L-104	Lift Indicating Label		1
110	JWP12L-110	Motor Label		1
111	JET-92	JET Logo Plaque		1
112	JWP12L-112	Base Guide Rail		2
113	JWP12L-113	Pan Head Screw	M4 x 6	12
114	JWP12L-114	Table Support		4
115	JWP12L-115	Spring Washer		4
116	JWP12L-116	Table Bushing		4
117	TS-1534052	Pan Head Screw	M6 x 16	4
118	JWP12L-118	Outfeed Table		2
126	JWP12L-126	Scale		1
132	JWP12L-132	Flat HD Tapping Screw	M4 x 8	4
133	JWP12L-133	Dust Chute		1
134	JWP12L-134	Dust Chute Plate		1
139	JWP12L-139	Spring		1
141	TS-1540031	Hex Nut	M5	5
142	TS-1482041	Hex Cap Screw	M6 x 20	5
159	JWP12L-159	Switch	KJD17	1
178	JWP12L-178	Brush Cover		2
179	JWP12L-179	Motor Brush		2
180	JWP12L-180	Brush Holder		2
185	JWP12L-185	Overload Protection Assy	10A	1
226	JWP12L-226	Chain		1
227	JWP12L-227	Knife Removal Tool Assy		1
228	JWP12L-228	Pin		4
229	JWP12L-229	Cutterhead		1
230	JWP12L-230	Thumb Screw	M5	2
232	JWP12L-232	Knife Lock Bar		2
234	JWP12L-234	Knives	12x1.5x320 mm SK5	2
235	JWP12L-235	Vacuum Adapter		1
236	TS-1540031	Hex Nut	M5	1
237	JWP12L-237	Nylon Lock Socket HD Button Screw	M5 x 25	1
238	JWP12L-238	Wear Plate		1
239	JWP12L-239	Bearing		4
240	JWP12L-240	Bearing Block - Left		2
241	JWP12L-241	Bearing Block - Right		2
242	JWP12L-242	Indicator Depth Assy		1

WIRING DIAGRAM



IGM
Nástroje a Stroje

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