

**JPT-310HH
JPT-410HH**

**Srovnávací a tloušťkovací frézka, žiletkový válec
Porovnávacie a hrúbkovacie frézka, žiletkový válec
Egyengető és vastagoló asztali gyalugép
Wyrówniarko-grubościówka**

CZ Návod k obsluze
(překlad původního návodu)

SK Návod na obsluhu
(preklad pôvodného návodu)

HU Használati útmutató
(eredeti használati útmutató fordítása)

PL Instrukcja obsługi
(tłumaczenie z oryginalnej instrukcji)



man_121-jpt-310HH-410HH_A4ob_CZ+SK+HU+PL_v1.2

Výrobce / Výrobca / Gyártó / Producent:

JPW (Tool) AG
Tämperlistrasse 5
CH-8117 Fällanden
Switzerland
Phone +41 44 806 47 48
Fax +41 44 806 47 58
jetinfo.eu@waltermeier.com
www.jettools.com

Distributor / Distribútor / Forgalmazó / Dystrybutor:

IGM nástroje a stroje s.r.o.
V Kněžívce 201, 252 67, Tuchoměřice, Praha-západ
Česká republika
Tel: 220 950 910 Fax: 220 950 911
Email: prodej@igm.cz
www.igm.cz

CE-ES-Prohlášení o shodě

Výrobek: Srovnávací a tloušťkovací fréзка

JPT-310HH

Typové číslo: 10000292M / 10000292T

JPT-410HH

Typové číslo: 10000296T

Značka: JET

Výrobce:

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

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

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2004/108/EC EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)
- * 2006/95/EC Low Voltage Directive
- * 2011/65/EC RoHS Directive (Reduction of Hazardous Substances)

Konstruováno ve shodě s:

** EN 861

Technickou dokumentaci zpracoval :
Hansjörg Brunner, Product Management



2014-04-22 Eduard Schärer, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

CZ - Český

Návod k obsluze (překlad původního návodu)

Vážený zákazníku,

Mnohokrát děkujeme za důvěru, kterou jste nám prokázali při nákupu nového stroje JET. Tato příručka byla připravena pro majitele a uživatele **JPT-310HH/JPT-410HH Srovnávací a tloušťkovací frézky** 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 živostnost a výkon. Dodržujte bezpečnost práce.

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

Obsah		
1. Prohlášení o shodě	Správné používání zahrnuje i dodržování provozních a údržbových prací, tak jak jsou popsány v tomto manuálu.	pokud je stroj vypnutý a stojí. Nainstalujte stroj tak, aby byl dostatek místa k obsluze a vedení obrobků.
2. JET Záruka a Záruční servis	Stroj mohou obsluhovat výhradně osoby, které jsou seznámeny s provozem a údržbou a poučeny o nebezpečích.	Dbejte na dostatečné osvětlení.
3. Bezpečnost Poučení Obecné bezpečnostní pokyny Rizika	Dodržujte minimální věk určený podle zákona.	Dbejte na to, aby stroj stál stabilně na pevném a rovném podkladu.
4. Specifikace stroje Technická data Hlučnost Odsávání Rozsah dodávky Popis stroje	Stroj může být používán pouze v bezvadném technickém stavu.	Dbejte na to, aby elektrický přívod neomezoval pracovní proces a nestal se místem, kde lze zakopnout.
5. Přeprava a uvedení do chodu Přeprava a instalace Montáž Elektrická přípojka Odsávací přípojka Uvedení do chodu	Při práci se strojem musí být namontovány všechny ochranné prvky.	Udržujte pracovní plochu čistou bez zbytků materiálu, oleje a mazadel.
6. Práce se strojem Srovnávání a hoblování Tloušťkování	Vedle návodu k obsluze dodržujte také bezpečnostní pokyny a zvláštní předpisy vaší země a obecně uznávaná technická pravidla týkající se provozu dřevoobráběcích strojů.	Budte soustředění a koncentrovaní. Přistupujte k práci rozumně.
7. Nastavení Výměna a pootočení hoblovacích žilettek Srovnání tloušťky stolu	Za poškození vyplývající z nevhodného zacházení neodpovídá výrobce ani dodavatel. Riziko nese každý uživatel sám.	Nikdy nepracujte na stroji pod vlivem omamných prostředků, jako jsou alkohol a drogy. Uvědomte si, že také medikamenty mohou mít vliv na Vaše chování.
8. Údržba a kontrola	3.2 Obecné bezpečnostní pokyny Stroj může být při nevhodném zacházení nebezpečný.	Nikdy nesahejte do běžícího stroje. Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru. Před opuštěním pracoviště stroj vypněte.
9. Řešení problémů	Kompletně si přečtěte návod k obsluze než začnete pracovat na stroji a dodržujte veškeré pokyny uvedené v tomto návodu k obsluze.	Nepoužívejte stroj v blízkosti hořlavých kapalin nebo plynů. Dbejte na možnosti ohlášení a likvidace požáru, např. vhodným umístěním hasicího přístroje.
10. Ochrana životního prostředí	Chraňte tento návod k obsluze před nečistotami a vlhkostí a při prodeji stroje jej předejte novému majiteli.	Nepoužívejte stroj ve vlhkém prostředí a nevystavujte jej dešti.
11. Volitelné příslušenství	Na stroji nejsou dovoleny žádné změny ani přestavba stroje.	Prach ze dřeva může být výbušný a současně může představovat zdravotní riziko. Zejména prach s tropického nebo tvrdého dřeva (buk, dub) může být karcinogenní. Používejte vhodné odsávání.
11. Bezpečná práce (Příloha A)	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.	Před zahájením práce namontujte všechny ochranné prvky.
1. Prohlášení o shodě Prohlašujeme, že tento výrobek je v souladu se směrnicí a normou uvedenou na str. 2. tohoto manuálu.	K ochraně dlouhých vlasů si nasadte čepici nebo síťku na vlasy.	Pravítka musí být vždy namontovaná.
2. Záruka 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.	Noste těsně přiléhající oblečení, odložte šperky, prsteny a náramkové hodinky.	Ruce držte vždy v dostatečné vzdálenosti od rotujících částí stroje.
3. Bezpečnost 3.1 Poučení Tento stroj je určený k obrábění dřeva a materiálů ze dřeva.	Noste ochrannou obuv, v žádném případě obuv pro volný čas nebo sandály.	Při hoblování používejte pravítka pro lepší vedení (obzvlášť bočních stran materiálu).
Obrábění jiných materiálů není povoleno a může být provedeno v konkrétních případech pouze po konzultaci s výrobcem.	Používejte osobní ochranné pomůcky, vyžadované předpisy.	Použijte pomocné pravítka, pokud hoblujete tenké nebo úzké obrobky.
	Při práci na stroji nenoste žádné rukavice. Při práci noste ochranné brýle.	Vždy zakryjte tu část válce, která neobrábí materiál krytem.
	Kontrolujte čas zastavení stroje, tento čas nesmí přesáhnout 10sekund.	Nastavte kryt válce dle obráběného materiálu.
	Odstraňujte zbytky materiálu a piliny pouze	Při vedení materiálu dejte pozor, abyste rukama nezajeli pod ochranný kryt válce. Hoblujte pouze materiál pevně položený na stole. Nikdy nehoblujte materiál, pokud nemůžete dodržet Vaši bezpečnou vzdálenost od válce.

Dodržíte minimální a maximální velikost obrobku.

Odstraňujte třísky a kousky obrobku pouze při zastaveném stroji.

Vždy pracujte s dobře naostřenými nástroji.

Pro obrábění dlouhých kusů použijte vhodné podavače.

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

Nikdy neobrábějte více jak dva kusy materiálu na jednu operaci.

Nic na stroj neodkládejte.

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

Poškozené a opotřebené ochranné prvky okamžitě vyměňte.

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

3.3 Rizika

I v případě použití dle manuálu mohou přetrvat některá rizika.

Nedotýkejte se válce nad stolem stroje – nebezpečí úrazu.

Nebezpečí zpětného rázu. Obrobek může být zachycen rotujícími noži a vyhozen zpět k pracovníkovi.

Nebezpečí odlétávajících částí během obrábění.

Nebezpečí automatickým posuvem.

Prach a hluk mohou být rizikové pro Vaše zdraví. Vždy používejte osobní bezpečnostní pomůcky a vhodné odsávání.

Poškozený přívodní kabel nebo elektrická přípojka mohou způsobit zranění.

4. Specifikace stroje

4.1 Technická data

JPT-310HH:

Srovnávání:

Max šířka obrobku:	307mm
Délka stolu	1400mm
Výška stolu od podlahy	850mm
Velikost pravítka	1100x150mm
Natočení pravítka	0-45°
Odběr třísek	max 3mm

Tloušťkování:

Max šířka:obrobku:	307mm
Výška tloušťkování	4-225mm
Délka tloušťkovacího stolu	540mm
Min délka obrobku	150mm
Rychlost posuvu	7m/min (400V)
Odběr třísek	max 4,5mm

Počet nožů	56 žiletek
Průměr válce	72mm
Počet otáček	5500 ot/min

Odsávací přípojka	100mm
Rozměr stroje (DxŠxV)	1400x750x1000mm
Hmotnost stroje	230kg

Síťová přípojka	230 V ~1/N/PE 50Hz
Odevzdaný výkon	2,2kW (3HP) S1
Referenční proud	12,5A
Přípojka (H07RN-F)	3x1,5mm ²
Pojistka	16A

Síťová přípojka	400 V ~3/N/PE 50Hz
Odevzdaný výkon	2,2kW (3HP) S1
Referenční proud	5A
Přípojka (H07RN-F)	4x1,5mm ²
Pojistka	16A

JPT-410HH:

Srovnávání:

Max šířka:obrobku:	407mm
Délka stolu	1660mm
Výška stolu od podlahy	850mm
Velikost pravítka	1100x150mm
Natočení pravítka	0-45°
Odběr třísek	max 3mm

Tloušťkování:

Max šířka: obrobku:	407mm
Výška tloušťkování	4-225mm
Délka tloušťkovacího stolu	600mm
Min délka obrobku	150mm
Rychlost posuvu	7m/min (400V)
Odběr třísek	max. 4,5mm

Počet nožů	72 žiletek
Průměr válce	72mm
Počet otáček	5500 ot./min

Odsávací přípojka	120mm (plastová redukce 100mm)
Rozměr stroje (DxŠxV)	1660x870x1000mm
Hmotnost stroje	315kg

Síťová přípojka	230 V ~1/N/PE 50Hz
Odevzdaný výkon	2,2kW (3HP) S1
Referenční proud	13A
Přípojka (H07RN-F)	3x1,5mm ²
Pojistka	16A

Síťová přípojka	400 V ~3/N/PE 50Hz
Odevzdaný výkon	3kW (4HP) S1
Referenční proud	6,5A
Přípojka (H07RN-F)	4x1,5mm ²
Pojistka	16A

Druhy zatížení elektrických motorů

S1 - Trvalé zatížení

S2 - Krátkodobý chod

(pauzy s vypnutým motorem pro vychladnutí)

S6 - Přerušované zatížení

(zátěž střídána s volnoběžnými otáčkami)

4.2 Hlučnost

Zjištěné hodnoty podle EN 861

(změřený bezpečnostní faktor 4dB)

Obrobek smrk: š:100mm, d:1000mm, vlhkost 8,5%

Srovnávání:

Hluková hladina (podle EN ISO 3746):

Volnoběžné otáčky	LwA 81,7dB(A)
Provozní otáčky	LwA 94,3dB(A)

Hladina akust. tlaku (podle EN ISO 11202):

Volnoběžné otáčky	LpA 72,1dB(A)
Provozní otáčky	LpA 85,9dB(A)

Hoblování:

Hluková hladina (podle EN ISO 3746):

Volnoběžné otáčky	LwA 80,7dB(A)
Provozní otáčky	LwA 87,8dB(A)

Hladina akust. tlaku (podle EN 11202):

Provozní pozice 1:	LpA 69,2dB(A)
Volnoběžné otáčky	LpA 69,2dB(A)
Provozní otáčky	LpA 85,7dB(A)
Provozní pozice 2:	

Volnoběžné otáčky	LpA 70,0dB(A)
Provozní otáčky	LpA 89,5dB(A)

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

4.3 Odsávání

Při hoblování nebo tloušťkování musí být třísky odsávány.

JPT-310HH:

Doporučená rychlosti vzduchu 20 m/s na

odsávací přípojce 100 mm:

Podtlak 900 Pa

Objemový průtok 565 m³/h

JPT-410HH: při rychlosti vzduchu 20 m/s na

odsávací přípojce 120 mm:

Podtlak 950 Pa

Objemový průtok 810 m³/h

Stroj byl zkontrolován ohledně prašnosti a splňuje limity emisí prachu ve výši 2 mg/m³.

JPT-310HH:

Při rychlosti vzduchu 20m/s na odsávací

přípojce průměr 100mm:

Podtlak 900Pa

Objemový proud 565m³/h

JPT-410HH:

Při rychlosti vzduchu 20m/s na odsávací

přípojce průměr 120mm:

Podtlak 950Pa

Objemový proud 810m³/h

Stroj odpovídá platným předpisům 2 mg/m³ na pracovišti.

4.4 Rozsah dodávky

Srovnávací, tloušťkovací fréza
Pravítko

Ochranný kryt válce

5 náhradních žiletek (JPT-310HH)

10 náhradních žiletek (JPT-410HH)

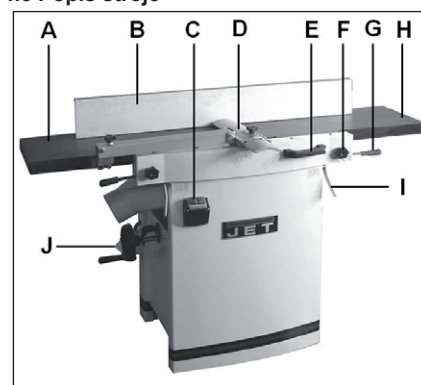
10 náhradních šroubů

2 Torx šroubováky

Návod k obsluze

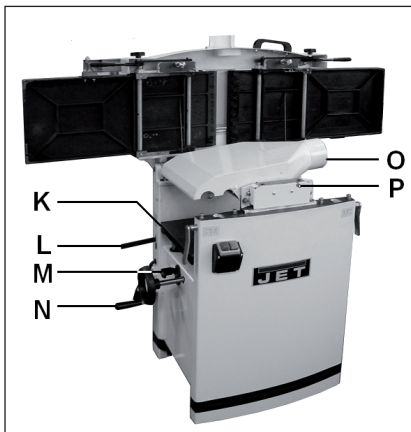
Seznam náhradních dílů

4.5 Popis stroje



Obr. 1

- A ... Výstupní stůl
- B ... Pravítko
- C ... Vypínač
- D ... Ochranný kryt válce
- E ... Rukojeť pro zvednutí stolu
- F ... Zámek nastavení stolu
- G ... Rukojeť nastavení stolu
- H ... Vstupní stůl
- I ... Zámek odklopení stolů
- J ... Síťová zástrčka



Obr. 2

- K ... Tloušťkovací stůl
- L ... Páka zapnutí posuvu
- M ... Zámek tloušťkovacího stolu
- N ... Přestavovací klika stolu
- O ... Kryt včetně odsávání
- P ... Knoflík uvolnění krytu

5. Přeprava a uvedení do chodu

5.1 Přeprava a instalace

Stroj se dodává v uzavřeném obalu na paletě.

K manipulaci použijte vysokozdvizný vozík běžný v prodeji nebo zvedací vozík. Při přepravě zajistěte stroj proti převržení. Odstraňte jistící šrouby a opatrně sundejte stroj z palety.

POZOR:

Srovnávací stůl je přesně nastaven z výroby. Srovnávací stůl můžete zatížit, pouze pokud je zajištěn a zablokován, jinak ho můžete poškodit.

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

5.2 Montáž

Zjistíte-li během montáže jakékoliv poškození, neuvádějte stroj do provozu a ihned kontaktujte dodavatele.

Zlikvidujte prosím obaly s ohledem na životní prostředí.

Odstraňte konzervační tuk jemným rozpouštědlem.

5.3 Elektrická přípojka

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

Montážní jištění musí být 16 A.

Používejte pouze přípojná vedení s označením H07RN-F.

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

Elektrické připojení se provede na svorkovnici ve skříňovém rozváděči.

POZOR:

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

- Pokud směr otáčení válce není správný, otočte fázový měnič uvnitř CCE Euro zástrčky

o 180°.
(Pro určení správného směru otáčení se řiďte šipkou na stroji)

5.4 Odsávací přípojka

Před zahájením práce připojte stroj k vhodnému odsávacímu zařízení. Odsávání zapněte před zapnutí hoblovky. Průtok vzduchu na odsávací přípojce musí být 20m/s. Odsávací hadice musí být z nehořlavého materiálu.

5.5 Uvedení do chodu

Pomocí zeleného tlačítka na hlavním panelu se stroj zapíná. Pomocí červeného tlačítka se stroj vypíná.

Tloušťkovací posuv se zapíná/vypíná pomocí páky (L, Obr 2).

Při přetížení se stroj sám vypne.

Po vychladnutí cca 10 minut můžete stroj opět spustit.

Zapnutí / vypnutí posuvu provádějte pouze v klidovém stavu stroje!

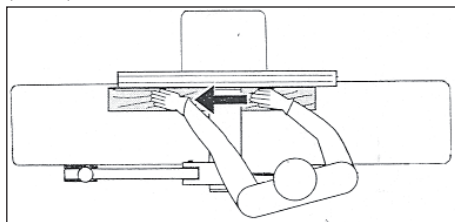
6. Práce se strojem

Změna z hoblovacího na tloušťkovací režim stroje a naopak se může provádět pouze, pokud je stroj vypnutý a všechny rotující části stojí.

6.1 Srovnávání a hoblování:

Správná pracovní poloha:

Postavte se ze strany vedle vstupního stolu (Obr 4).



Obr. 4

Manipulace s obrobkem:

Obrobek ved'te přímo přes vstupní stůl, prsty mějte sevřené, obrobek ved'te dlaní.

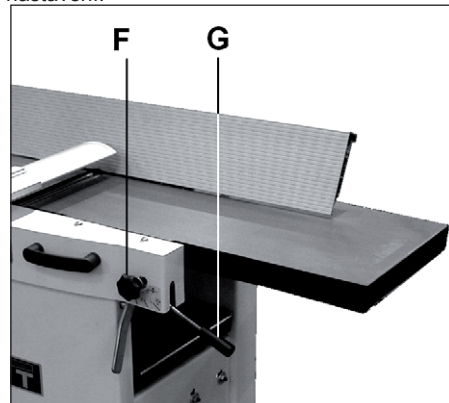
Nikdy nesahejte prsty pod ochranný kryt válce. Vždy držte ruce v dostatečné vzdálenosti od válce. Nepřejíždějte rukama nad válcem.

Nikdy netahejte obrobek zpět přes otevřený kryt.

Vždy hobluje obrobek po jeho plné délce.

Úběr při hoblování nastavte pomocí přestavovací páky (G, Obr 5).

Uvolněte zámek nastavení stolu (F) pro nastavení.

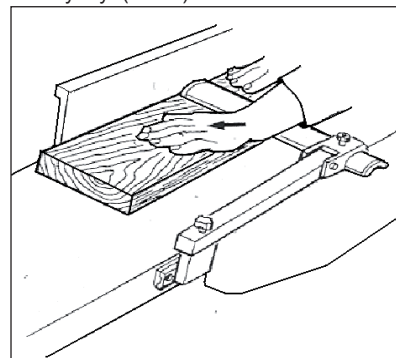


Obr. 5

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

Hoblování plochy obrobku do tloušťky obrobku 75mm:

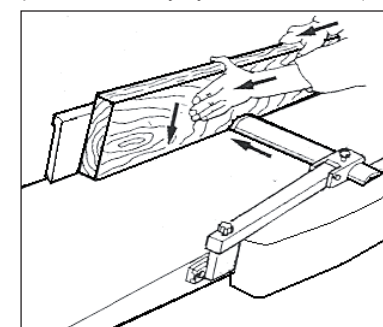
Přiložte obrobek k pravítku. Nastavte výšku ochranného krytu válce dle výšky obrobku. Při vedení obrobku Vaše ruce předáváte přes ochranný kryt (Obr 6).



Obr. 6

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

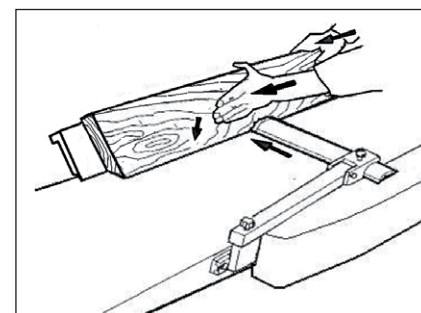
Přiložte obrobek k pravítku. Ochranný kryt přizpůsobte tak, aby byl vedle obrobku (Obr 7).



Obr. 7

Zkosení a sražení hran:

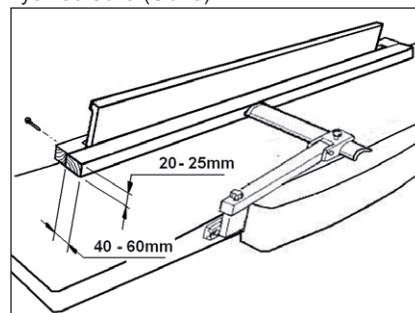
Přiložte obrobek k pravítku. Ochranný kryt přizpůsobte tak, aby byl vedle obrobku (Obr 8).



Obr. 8

Hoblování úzkých obrobků:

Použijte pomocné pravítko pro bezpečný posuv úzkých obrobků (Obr 9).



Obr. 9

Pracovní pokyny:

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

Pro bezpečnější práci postupujte, viz Příloha A "Bezpečná práce" (na poslední straně tohoto návodu).

- A.1: Srovnávání/hoblování obrobku o tloušťce méně než 75mm
- A.2: Hoblování boční strany obrobku
- A.3: Srovnávání úzkých obrobků
- A.4: Srovnávání krátkých obrobků s pomůckou

6.2 Tloušťkování

Správná pracovní pozice:

Obrobek vložte do stroje, stůjte stranou od otvoru pro vkládání obrobku.

Manipulace s obrobkem:

Nastavte tloušťkovací stůl dle tloušťky obrobku..

Obrobek vložte pomalu a rovně do protahu. Obrobek se automaticky natáhne. Ved'te obrobek přímo skrz hoblovací stroj. K vyjmutí obrobku ze stroje se postavte vedle otvoru pro vydání obrobku.

Dlouhé obrobky podepřete.

Pracovní pokyny:

Pracujte pouze s ostrými žiletkami!

Obrobek ved'te silnějším koncem vpřed, dutou stranou dolů.

Maximální úběr třísky je 4,5mm. Pokud zůstane obrobkem stát, snižte tloušťkovací stůl o cca 1mm (1/4 otáčky páky).

Obrobek obrábějte pokud možno po vláknech.

Lepší kvalitu obrábění docílíte, pokud zpracujete obrobek na více menších úběrů.

Vypněte stroj v případě skončení nebo přerušení práce.

Obrobky kratší než 150mm neobrábějte.

Obrábějte maximálně dva obrobky najednou.

7. Nastavení

Všeobecné pokyny:

Před zahájením nastavení a seřizování se stroj musí zajistit proti zapnutí. Stiskněte tlačítko Nouzové vypnutí!

7.1 Výměna a pootočení hoblovacích žiletek

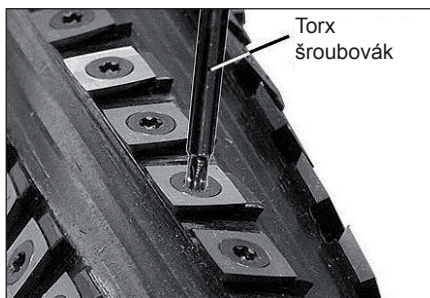
Upozornění:

Žiletky jsou velmi ostré. Při manipulaci s hoblovacím válcem buďte opatrní.

Výměna, otočení žiletky:

Žiletky mají čtyři řezné hrany. Když dojde k otupení, jednoduše žiletku otočte o 90° na neotupenou hranu, a dobře je opět utáhněte.

Používejte dodané Torx šrouby (obr 10).



Obr. 10

Jeden šroubovák můžete použít na přidržení polohy hoblovacího válce a druhým povolit šroub.

Je vhodné, aby jste všechny žiletky otáčeli současně k udržení rovnoměrného ostří. Pokud dojde k vyštípnutí jedné žiletky můžete pootočit/vyměnit pouze tuto poškozenou žiletku. Každá žiletka má leptanou značku, aby jste mohli lépe sledovat polohu otočení.

Poznámka: Při výměně nebo otáčení žiletky, očistěte piliny ze šroubu, žiletky a lůžka na válci.

Před vložením každého šroubu, naneste tenkou vrstvu strojního oleje na závit šroubu.

Před použitím hoblovky! Bezpečně utáhněte každý šroub, který drží žiletku. Volné žiletky se mohou uvolnit a způsobit zranění.

Poškozené, špatně upevněné, prasklé žiletky se mohou uvolnit a zvýšit tak riziko úrazu.

Používejte pouze originální náhradní díly Jet. **Žiletky nelze ostřit.**

Při utahování šroubu v žiletce neprodužujte páku pro dotažení.

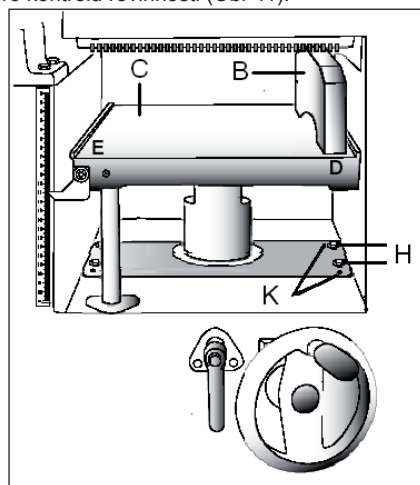
Po dokončení výměny žiletek opět namontujte zpět všechny bezpečnostní kryty.

7.2 Srovnání tloušťky stolu

Hoblovací válec je nastavená rovnoběžně se stolem již z výroby.

Před provedením kontroly odpojte stroj od zdroje napájení.

Použijte pomůcky (B) a jemně zvedejte stůl (C), pro kontrolu rovinnosti (Obr 11).



Obr. 11

Chcete-li nastavit rovinnost tloušťkovacího stolu, uvolněte 2 šrouby (H) na jedné straně a otočte pojistnými šrouby (K). Po vyrovnaní opět utáhněte šrouby (H).

8. Údržba a kontrola

Všeobecné pokyny:

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

Čistěte stroj v pravidelných časových intervalech.

Denně kontrolujte správnou funkci odsávacího zařízení.

Poškozené žiletky okamžitě vyměňte. Před zahájením jakékoliv práce zkontrolujte správnou funkci klapky proti zpětnému rázu.

Poškozená ochranná zařízení okamžitě vyměňte.

Všechny ochranné prvky musí být zpět namontovány po čištění nebo nastavení stroje.

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

Hnací řemen:

Napnutí hnacího řemene pravidelně kontrolujte.

Brzda motoru (JPT-410HH):

Brzda motoru pracuje elektromechanicky. V případě delšího času automatického zastavení než 10 sekund, vyměňte brzdu motoru.

9. Řešení problémů

Motor nelze spustit

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

Vibrace stroje

Stroj nestojí v rovině – postavte stroj na rovnou a pevnou plochu. Poškozená žiletka, nebo chybí – ihned vyměňte poškozenou žiletku.

Obrobená plocha je špatná

Tupé žiletky - otočte / vyměňte žiletky. Znečištění válce nebo žiletky pilinami – vyčistěte. Příliš velký úběr – hoblujte na více úběrů. Nehomogenní obrobek. Příliš vysoká vlhkost obrobku.

Obrobek při práci nadskakuje

Nedostatečné vedení obrobku - použijte podporu. Tupé žiletky - vyměňte / otočte žiletky. Hoblovací válec je vysoko – srovnajte výšku pomocí zvednutí výstupního stolu (JPT-310HH, JPT-410HH). Křivý obrobek – srovnajte obrobek v protahu.

Nerovnoměrný úběr

Nevyrovnaný válec – srovnajte hoblovací válec do roviny se stolem.

Malý posuv obrobku

Nastavený příliš velký odběr třísky - obrábějte na více krát. Špinavý tloušťkovací stůl - očistěte stůl. Podávací válce příliš kloužou - očistěte válce, gumové válce lehce zdrsněte.

Těžké přestavení tloušťkovacího stolu

Nedostatečné mazání – promažte Uzamčení stolu – povolte páku

Malý výkon motoru

Řemen prokluzuje - napněte nebo vyměňte řemen.

10. Ochrana životního prostředí

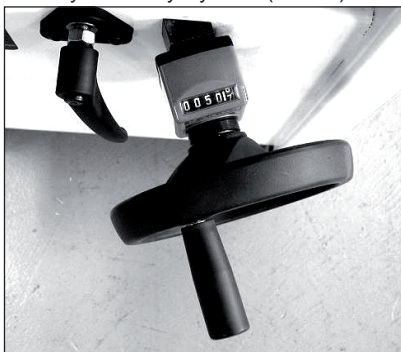
Zařízení obsahuje materiály, které mohou být využity nebo recyklovány.

11. Volitelné příslušenství

Žiletky – kontaktujte dodavatele stroje

Čís. výrobku: 121-10000291

Numerický odečet výšky stolu (Obr 12)



Obr. 12

Čís. výrobku: 121-708119

Mobilní podstavec do 500kg (Obr 13)



Obr. 13

Čís. výrobku: 121-LRS-100

Truhlářské pachole s rolnou

12. Bezpečná práce

Viz příloha A (na poslední straně tohoto návodu).

A.1: Srovnávání, obrobky užších než 75mm

A.2: Tloušťkování

A.3: Srovnávání úzkých obrobků

A.4 Srovnávání krátkých obrobků s pomůckou

CE-ES-Prehlásenie o zhode

Výrobok: Porovnávacie a hrúbkovacie fréžka

JPT-310HH

Typové číslo: 10000292M / 10000292T

JPT-410HH

Typové číslo: 10000296T

Značka: JET

Výrobca:

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

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

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2004/108/EC EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)
- * 2006/95/EC Low Voltage Directive
- * 2011/65/EC RoHS Directive (Reduction of Hazardous Substances)

Skonštruované v zhode s:

** EN 861

Te Technickú dokumentáciu spracoval:
Hansjörg Brunner, Product Management



2014-04-22 Eduard Schärer, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

SK - Slovensky

Návod na obsluhu (preklad pôvodného návodu)

Vážení zákazník,

veľmi Vám ďakujeme za dôveru, ktorú ste nám preukázali pri nákupe nového stroja JET. Táto príručka bola pripravená pre majiteľa a používateľa **JPT-310HH/JPT-410HH** Zrovnávacej a hrúbkovacej frézky, pre bezpečnosť pri inštalácii, prevádzke a údržbe. Prosíme, prečítajte si pozorne informácie obsiahnuté v tomto návode k obsluhu a sprievodných dokladoch. Stroj JET používajte podľa tohto návodu a inštrukcií a získate tak jeho maximálnu životnosť a výkon. Taktiež dodržujte bezpečnosť pri práci!

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

Obsah		
1. Prehlásenie o zhode výrobku	Obrábanie iných materiálov nie je povolené a môže sa vykonať v individuálnych prípadoch iba po konzultácii s výrobcom.	Pri práci noste ochranné okuliare.
2. JET Záruka a Záručný servis	Správne používanie zahŕňa aj dodržiavanie prevádzkových a údržbových prác, tak ako sú popísané v tomto manuáli.	Kontrolujte čas zastavenia stroja, tento čas nesmie presiahnuť 10 sekúnd.
3. Bezpečnosť Poučenie Všeobecné bezpečnostné pokyny Riziká	Správne používanie zahŕňa aj dodržiavanie prevádzkových a údržbových prác, tak ako sú popísané v tomto manuáli.	Odstraňujte zvyšky materiálu a piliny iba pokiaľ je stroj vypnutý a zastavený.
4. Špecifikácie stroje Technické dáta Hlučnosť Odsávanie Rozsah dodávky Popis stroja	Stroj môžu obsluhovať výhradne osoby, ktoré sú zoznamené s prevádzkovým a údržbovým poriadkom, a sú poučené o potencionálnych nebezpečenstvách.	Nainštalujte stroj tak, aby bol dostatok miesta k obsluhu a práci s obrobkami.
5. Preprava a uvedenie do chodu Preprava a inštalácia Montáž Elektrická prípojka Odsávací prípojka Uvedenie do chodu	Dodržiajte minimálny vek určený zákonom!	Dbajte na dostatočné osvetlenie.
6. Práca so strojom Porovnávanie a hobľovanie Hrúbkovania	Stroj môže byť používaný iba v bezchybnom technickom stave.	Dbajte na to, aby stroj stál stabilne na pevnom a rovnom podklade.
7. Nastavenie Výmena a pootočení hobľovacích žiletiek Porovnanie hrúbky stola	Pri práci so strojom musia byť namontované všetky ochranné prvky.	Dbajte na to, aby elektrický prívod neobmedzoval pracovný proces a nestal sa miestom, kde by ste mohli zakopnúť.
8. Údržba a kontrola	Okrem návodu k obsluhu dodržujte bezpečnostné pokyny a špeciálne predpisy vašej krajiny a všeobecne uznávané technické pravidlá týkajúce sa prevádzky drevoobrábacích strojov.	Udržujte pracovnú plochu čistú, bez zvyškov materiálu, oleju a mazadiel.
9. Řešení problémů	Za poškodenie vyplývajúce z nevhodného zaobchádzania neodpovedá výrobca, ani dodávateľ. Riziko nesie užívateľ sám.	K práci pristupujte rozumne a buďte na ňu plne sústredený a koncentrovaný.
10. Ochrana životného prostredia	3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.	Nikdy nepracujte so strojom pod vplyvom omamných látok, akými sú alkohol, marihuana a iné drogy. Takéto látky môžu mať vplyv na Vaše správanie a pozornosť.
11. Voliteľné príslušenstvo	Predtým než začnete so strojom pracovať si pozorne prečítajte návod k obsluhu a dodržujte všetky pokyny uvedené v tomto návode k obsluhu.	Nikdy nesiahajte do idúceho stroja. Nikdy nenechávajte idúci stroj bez dozoru. Pred opustením pracoviska stroj vypnite.
11. Bezpečná práca (Príloha A)	Chráňte tento návod pred nečistotami a vlhkosťou. Pri predaji stroja ho dajte novému majiteľovi. Na stroji nie sú dovolené žiadne zmeny, ani jeho prestavba.	Nepoužívajte stroj v blízkosti horľavých kvapalín a plynov. Dbajte na možnosť vzniku požiaru, jeho nasledovnému ohláseniu a likvidácie. Vhodne umiestnite hasiaci prístroj.
1. Prehlásenie o zhode výrobku Prehlasujeme, že tento výrobok je v súlade so smernicou a normou uvedenou na str. 8. tohto manuálu.	Denne pred začiatkom práce preskúšajte bezproblémový chod stroja a funkčnosť ochranných krytov. Zistené nedostatky na stroji alebo poškodený ochranný kryt ihneď odstráňte. Stroj uveďte do chodu iba v dokonalom technickom stave.	Nepoužívajte stroj vo vlhkom prostredí a nevystavujte ho dažďu.
2. Záruka 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.	K ochrane dlhých vlasov si nasadte čapicu alebo sieťku na vlasy.	Prach z dreva môže byť výbušný a súčasne môže predstavovať zdravotné riziko. Prach z tropického alebo tvrdého dreva (buk, dub) môže byť karcinogénny. Používajte vhodné odsávanie.
3. Bezpečnosť 3.1 Poučenie Tento stroj je určený k obrábaniu dreva a materiálov z dreva.	Noste tesne priliehajúce oblečenie, nenoste šperky, prstene, ani náramkové hodinky.	Pred zahájením práce namontujte všetky ochranné prvky.
	Noste ochrannú obuv, v žiadnom prípade nenoste voľnočasovú obuv ani sandále.	Pravítko musí byť vždy namontované.
	Používajte osobné ochranné pomôcky vyžadované predpismi.	Ruky držte vždy v dostatočnej vzdialenosti od rotujúcich častí stroja.
	Pri práci so strojom nenoste rukavice.	Pri hobľovaní používajte pravítka pre lepšie vedenie, obzvlášť bočných strán materiálu.
		Použite pomocné pravítko, pokiaľ hobľujete tenké a úzke obrobky.
		Vždy zakryte krytom tú časť valca, ktorá neobrába materiál.

Nastavte kryt valca podľa obrábaného materiálu.

Pri vedení materiálu dajte pozor, aby ste rukami nezašli pod ochranný kryt valca. Hobľujte iba materiál pevne položený na stole. Nikdy nehobľujte materiál, pokiaľ nemôžete dodržať Vašu bezpečnú vzdialenosť od valca.

Dodržujte minimálnu a maximálnu veľkosť obrobkov.

Odstraňujte triesky a kúsky obrobkov až po zastavení stroja.

Pracujte s dobre naostrenými nástrojmi.

Pri obrábaní dlhých kusov použite vhodnú podávaču.

Všetky klapky proti spätnému vrhu sa musia automaticky vrátiť do pôvodnej polohy.

Nikdy neobrábajte viac ako dva kusy materiálu na jeden priechod.

Na stroj nič neodkladajte.

Práce na elektrickom zariadení stroja smie vykonať iba kvalifikovaný elektrotechnik.

Poškodené a opotrebované ochranné prvky okamžite vymeňte.

Všetky nastavenia a prevádzkové práce vykonávajú len na vypnutom stroji.

3.3 Riziká

Aj v prípade použitia stroja podľa manuálu môžu pretrvať niektoré riziká.

Nedotýkajte sa valca nad stolom stroja, hrozí nebezpečenstvo úrazu.

Nebezpečenstvo spätného rázu. Obrobok môže byť zachytený rotujúcimi nožmi a vyhodенý späť k pracovníkovi.

Nebezpečenstvo odlietavania častí materiálu počas obrábania.

Nebezpečenstvo automatického posunu.

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

Poškodený kábel alebo elektrická prípojka môžu spôsobiť zranenie.

4. Špecifikácie stroja

4.1 Technické údaje

JPT-310HH

Zrovnávanie:

Max. šírka obrobku:	307 mm
Dĺžka stolu:	1400 mm
Výška stolu od podlahy:	850 mm
Veľkosť pravítka:	1100x150 mm
Natočenie pravítka:	0–45°
Odber triesok:	max. 3 mm

Hrúbkovanie:

Max. šírka obrobku:	307 mm
Výška hrúbkovania:	4–225 mm
Dĺžka hrúbkovacieho stolu:	540 mm
Min. dĺžka obrobku:	150 mm
Rýchlosť posunu:	7 m/min. (400V)
Odber triesok:	max. 4,5 mm

Počet nožov:	56 žiletiek
Priemer valca:	72 mm
Počet otáčok:	5500 ot./min.

Odsávací prípojka:	100 mm
Stroj (D x Š x V):	1400x750x1000 mm
Hmotnosť stroja:	230 kg

Sieťová prípojka:	230 V ~1/N/PE 50 Hz
Odovzdaný výkon:	2,2 kW (3HP) S1
Referenčný prúd:	12,5 A
Prípojka (H07RN-F):	3x1,5 mm ²
Poistka:	16 A

Sieťová prípojka:	400 V ~3/N/PE 50 Hz
Odovzdaný výkon:	2,2 kW (3HP) S1
Referenčný prúd:	5 A
Prípojka (H07RN-F):	4x1,5 mm ²
Poistka:	16 A

JPT-410HH

Zrovnávanie:

Max. šírka obrobku:	407 mm
Dĺžka stolu:	1660 mm
Výška stolu od podlahy:	850 mm
Veľkosť pravítka:	1100x150 mm
Natočenie pravítka:	0–45°
Odber triesok:	max. 3 mm

Hrúbkovanie:

Max. šírka obrobku:	407 mm
Výška hrúbkovania:	4–225 mm
Dĺžka hrúbkovacieho stolu:	600 mm
Min. dĺžka obrobku:	150 mm
Rýchlosť posunu:	7m/min. (400V)
Odber triesok:	max. 4,5 mm

Počet nožov:	72 žiletiek
Priemer valca:	72 mm
Počet otáčok:	5500 ot./min.

Odsávací prípojka:	120 mm
Plastová redukcia odsávania:	100 mm
Stroj (D x Š x V):	1660x870x1000 mm
Hmotnosť stroja:	315 kg

Sieťová prípojka:	230 V ~1/N/PE 50 Hz
Odovzdaný výkon:	2,2 kW (4HP) S1
Referenčný prúd:	13 A
Prípojka (H07RN-F):	3x1,5 mm ²
Poistka:	16 A

Sieťová prípojka:	400 V ~3/N/PE 50 Hz
Odovzdaný výkon:	3 kW (4HP) S1
Referenčný prúd:	6,5 A
Prípojka (H07RN-F):	4x1,5 mm ²
Poistka:	16 A

Druhy zaťaženia elektrických motorov

S1 - Trvalé zaťaženie

S2 - Krátkodobý chod

(pauzy s vypnutým motorom pre vychladnutie)

S6 - Prerušované zaťaženie

(záťaž striedaná s voľnoběžnými otáčkami)

4.2 Hlučnosť

Zistené hodnoty podľa ČSN EN 861

(zmeraná bezpečnostný faktor 4 dB)

Obrobok smrek:

D: 1000 mm, Š: 100 mm, vlhkosť: 8,5 %

Zrovnávanie:

Hluková hladina

(podľa ČSN EN ISO 3746):

Voľnoběžné otáčky: LwA 81,7 dB(A)

Prevádzkové otáčky: LwA 94,3 dB(A)

Hladina akustického tlaku (podľa ČSN EN ISO 11202):

Voľnoběžné otáčky: LpA 72,1 dB(A)

Prevádzkové otáčky: LpA 85,9 dB(A)

Hobľovanie:

Hluková hladina (podľa ČSN EN ISO 3746):

Voľnoběžné otáčky: LwA 80,7 dB(A)

Prevádzkové otáčky: LwA 87,8 dB(A)

Hladina akustického tlaku (podľa ČSN EN ISO 11202):

Prevádzková pozícia 1

Voľnoběžné otáčky: LpA 69,2 dB(A)

Prevádzkové otáčky: LpA 85,7 dB(A)

Prevádzková pozícia 2

Voľnoběžné otáčky: LpA 70,0 dB(A)

Prevádzkové otáčky: LpA 89,5 dB(A)

Uvedené hodnoty sú emisné a nemusia byť nutne považované za bezpečnú prevádzkovú úroveň. Informácie slúžia pre lepšie odhadnutie potencionálnych rizík.

4.3 Prašnosť

Pri hobľovaní a hrúbkovaní musia byť všetky triesky odsávané.

JPT-310HH:

Doporučená rýchlosť vzduchu:	20 m/s
Odsávací prípojka:	100 mm
Podtlak:	900 Pa
Objemový prietok:	565 m ³ /h

JPT-410HH:

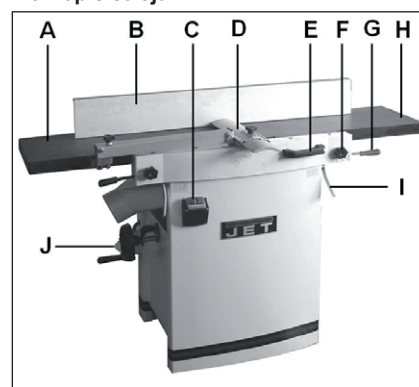
Doporučená rýchlosť vzduchu:	20 m/s
Odsávací prípojka:	120 mm
Podtlak:	950 Pa
Objemový prietok:	810 m ³ /h

Stroj bol skontrolovaný ohľadom prašnosti a splňuje emisné limity prachu 2 mg/m³.

4.4 Obsah balenia

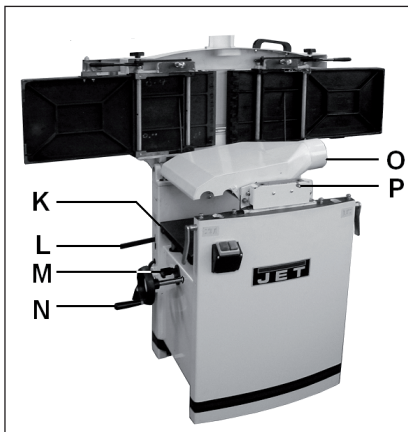
- Zrovnávací / hrúbkovacia frézka
- Pravítko
- Ochranný kryt valca
- 5 náhradných žiletiek (JPT-310HH)
- 10 náhradných žiletiek (JPT-410HH)
- 10 náhradných skrutiek
- 2 Torx skrutkovač
- Návod k obsluhu
- Zoznam náhradných dielov

4.5 Popis stroja



Obr. 1

- A ... Výstupný stôl
- B ... Pravítko
- C ... Vypínač
- D ... Ochranný kryt valca
- E ... Rukoväť pre zdvihnutie stolu
- F ... Zámok nastavenia stolu
- G ... Rukoväť nastavenia stolu
- H ... Vstupný stôl
- I ... Zámok odklopenia stolov
- J ... Sieťová zástrčka



Obr. 2

- K ... Hrubkovací stůl
- L ... Páka zapnutí posunu
- M ... Zámek hrubkovacieho stolu
- N ... Kľučka nastavenia stolu
- O ... Kryt s odsávaním
- P ... Gombík uvoľnenia krytu

5. Preprava a uvedenie do chodu

5.1 Preprava a inštalácia

Stroj sa dodáva v uzatvorenom obale na samostatnej palete.

K manipulácii použijete vysokozdvížny vozík alebo zdvíhací vozík. Pri preprave zaistíte, aby sa stroj neprevrátil. Odstráňte istiace skrutky a opatrne zložte stroj z palety.

POZOR:

Zrovnávací stôl bol presne nastavený vo výrobnom procese. Môžete ho zaťažiť, iba pokiaľ je zaistený a zablokován, inak ho môžete poškodiť.

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

5.2 Montáž stroja

V prípade, že počas montáže zistíte akékoľvek poškodenie, neuvádzajte stroj do prevádzky a ihneď kontaktujte Vášho dodávateľa.

Prosíme Vás, aby ste obaly zlikvidovali s ohľadom na životné prostredie.

Konzervačný tuk odstráňte jemným rozpúšťadlom.

5.3 Elektrická prípojka

Sieťová prípojka, ako aj použité predlžovacie vedenie musí odpovedať platným bezpečnostným predpisom. Sieťové napätie a kmitočet musí súhlasiť s údajmi na výkonnom štítku stroja.

Montážne istenie musí byť 16 A. Používajte iba prípojné vedenie s označením H07RN-F.

Pripojenie a opravy elektrického zariadenia smie vykonávať iba kvalifikovaný elektrotechnik.

Elektrické pripojenie sa vykoná na svorkovnici v skriňovom rozvádzači.

POZOR:

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

Pokiaľ nie je smer otáčania valca správny, otočte fázový menič v CCE Euro zástrčke o 180°. (Pre určenie správneho smeru otáčania sa riadte šípkou na stroji)

5.4 Odsávacíka prípojka

Pred zahájením práce pripojte stroj k vhodnému odsávaciemu zariadeniu. Odsávanie zapnite pred zapnutím hobľovačky. Prietok vzduchu na odsávacej prípojke musí byť 20 m/s.

Odsávacíka hadica musí byť z nehorľavého materiálu.

5.5 Uvedenie do chodu

Pomocou zeleného tlačidla na hlavnom paneli sa stroj zapína. Pomocou červeného tlačidla sa stroj vypína. Hrubkovací posun sa zapína a vypína pomocou páky (L, Obr. 2).

Zapnutie a vypnutie posunu vykonávajúte iba pri vypnutom stroji!

Pri preťažení sa stroj sám vypne. Po vychladnutí, ktoré trvá približne 10 minút môžete stroj opäť spustiť.

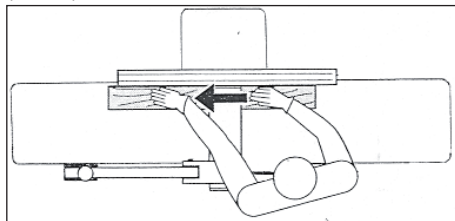
6. Práca so strojom

Zmena z hobľovacieho na hrubkovací režim stroja a naopak sa môže vykonávať iba, pokiaľ je stroj vypnutý a všetky rotujúce časti stoja!

6.1 Zrovnávanie a hobľovanie

Správna pracovná poloha:

Postavte sa zo strany vedľa vstupného stolu (Obr. 4).



Obr. 4

Manipulácia s obrobkom:

Obrobok vedte priamo cez vstupný stôl, prsty majte zovreté, obrobok vedte povrchom dlane.

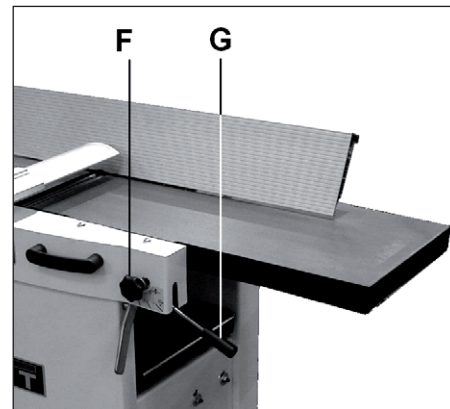
Prstami nikdy nesiahajte pod ochranný kryt valca. Ruky vždy držte v dostatočnej vzdialenosti od valca a neprechádzajte nimi ponad neho.

Nikdy späť neťahajte obrobok cez otvorený kryt.

Vždy hobľujte obrobok po jeho celej dĺžke.

Uberanie pri hobľovaní nastavte pomocou nastavovacej páky (G, Obr. 5).

Pre nastavenie uvoľnite zámok nastavenia stolu (F, Obr. 1).

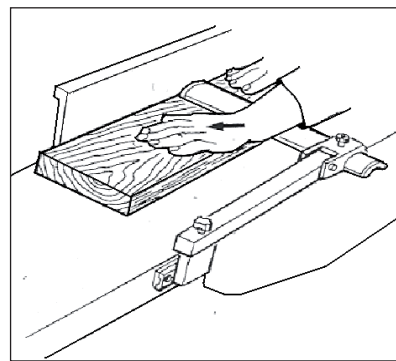


Obr. 5

Dlhé obrobky (dlhšie ako vstupný stôl) podoprite pomocou pachole alebo predĺžením stolu.

Hobľovanie plochy obrobku do hrúbky obrobku 75 mm:

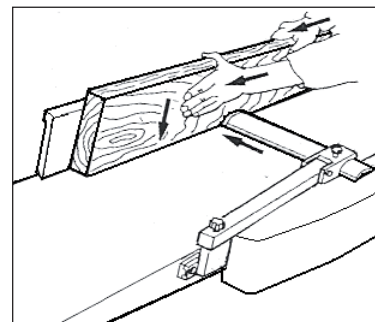
Priložte obrobok k pravítku. Nastavte výšku ochranného krytu valca podľa výšky obrobku. Pri vedení obrobku Vaše ruky prekladáte ponad ochranný kryt (Obr. 6).



Obr. 6

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

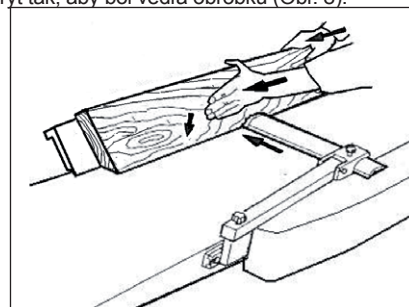
Priložte obrobok k pravítku. Prispôbte ochranný kryt tak, aby bol vedľa obrobku (Obr. 7).



Obr. 7

Skosenie a zrazenie hrán:

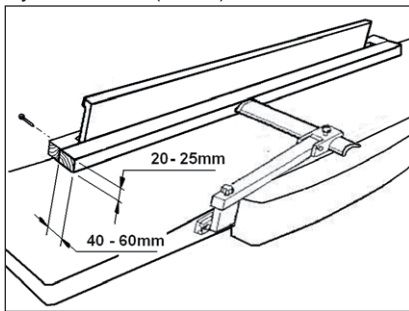
Priložte obrobok k pravítku. Prispôbte ochranný kryt tak, aby bol vedľa obrobku (Obr. 8).



Obr. 8

Hobľovanie úzkych obrobkov:

Použite pomocné pravítko pre bezpečný posun úzkych obrobkov (Obr. 9).



Obr. 9

Pracovné pokyny:

Hobľovacie stoly sú nastavené z výroby.

Pracujte iba s ostrými žiletkami!

Skontrolujte obrobok, aby neobsahoval nečistoty (klince, skrutky) a uvoľnené hrče.

Obrobok vedzte hrubším koncom dopredu, dutou stranou dolu.

Obrobok, podľa možností, hobľujte pozdĺžne.

Lepšiu kvalitu docielite tak, že obrobok spracujete viackrát na menšie uberania.

Pokiaľ stroj vypnete alebo na ňom práve nepracujete, zakryte valec krytom.

K obrábaniu krátkych obrobkov použite vhodné pomôcky alebo držiak obrobkov.

Pre bezpečnejšiu prácu postupujte podľa Prílohy A "Bezpečná práca" (na poslednej strane tohto návodu).

A.1: Zrovnávanie a hobľovanie obrobkov s hrúbkou pod 75 mm

A.2: Hobľovanie bočnej strany obrobku A.3: Zrovnávanie úzkych obrobkov

A.4: Zrovnávanie krátkych obrobkov

6.2 Hrúbkovanie

Správna pracovná poloha:

Obrobok vložte do stroja, stojte stranou, ďalej od otvoru pre vkladanie obrobku.

Manipulácia s obrobkom:

Nastavte hrúbkovací stôl podľa hrúbky obrobku.

Obrobok vložte pomaly a rovno do prietahu. Obrobok sa automaticky vtiahne. Vedzte obrobok priamo skrz hobľovací stroj. Pri vybratí obrobku zo stroja sa postavte vedľa otvoru pre vyberanie obrobku.

Dlhé obrobky podoprite.

Pracovné pokyny:

Pracujte iba s ostrými žiletkami!

Obrobok vedzte hrubším koncom dopredu, dutou stranou dolu.

Obrobok obrábajte, pokiaľ je to možné, po smere jednotlivých vlákien.

Maximálne uberanie triesok je 4,5 mm. Pokiaľ zostane obrobok stáť, znížte hrúbkovací stôl o cca 1 mm (o štvrtinu otáčky páky).

Lepšiu kvalitu docielite tak, že obrobok spracujete viackrát na menšie uberania.

Vypnite stroj v prípade skončenia alebo prerušenia práce.

Obrobky kratší než 150mm neobrábajte.

Obrábajte maximálne dva obrobky naraz.

7. Nastavenie

7.1 Všeobecné pokyny:

Pred zahájením zmien v nastaveniach sa stroj musí zaistiť proti zapnutiu.

Stlačte tlačidlo Núdzové vypnutie!

7.2 Výmena hobľovacích žiletiek

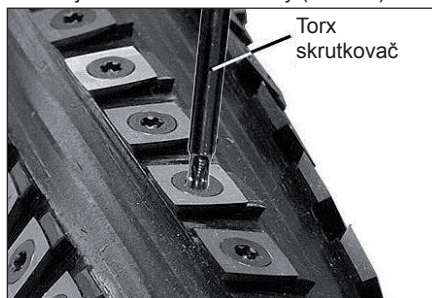
Upozornenie:

Žiletky sú veľmi ostré. Pri manipulácii s hobľovacím valcom buďte opatrní!

Výmena a otočenie žiletky:

Žiletky majú štyri rezné hrany. Keď dôjde k otupeniu žiletky, jednoducho ju otočte o 90 ° na neotupenú hranu a dobre utiahnite.

Používajte dodané Torx skrutky (Obr. 10).



Obr. 10

Jeden skrutkovač môžete použiť na pridržanie polohy hobľovacieho valca a druhým povoliť skrutku.

Je vhodné, aby ste všetky žiletky otáčali súčasne k udržaniu rovnomerného ostria.

Pokiaľ dôjde k vyštípnutiu jednej žiletky môžete pootočiť alebo vymeniť iba túto poškodenú žiletku.

Každá žiletka má vyleptanú značku, aby ste mohli lepšie sledovať polohu otočenia.

Poznámka: Pri výmene alebo otáčaní žiletky, očistite piliny zo skrutky, žiletky a lôžka na valci. Pred vložением každej skrutky, naneste tenkú vrstvu strojného oleja na jej závit.

Pred použitím hobľovačky, bezpečne utiahnite každú skrutku, ktorá drží žiletku. Voľné žiletky sa môžu uvoľniť a spôsobiť zranenie.

Poškodené, nesprávne upevnené, prasknuté žiletky sa môžu uvoľniť a zvýšiť tak riziko úrazu.

Používajte iba originálne náhradné diely firmy JET.

Žiletky sa nedajú ostríť.

Pri utáňovaní skrutky na žiletke nepredlžujte páku pre dotiahnutie.

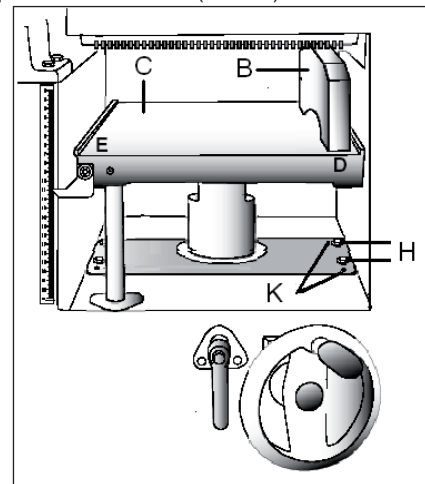
Po dokončení výmeny žiletiek, namontujte späť všetky bezpečnostné kryty.

7.3 Zrovnávanie hrúbky stolu

Hobľovací valec je nastavený rovnobežne so stolom už z výroby.

Pred vykonaním kontroly, odpojte stroj od zdroja napájania.

Použite pomôcky (B) a jemne zdvíhajte stôl (C), pre kontrolu rovnosti (Obr. 11).



Obr. 11

Ak chcete nastaviť rovnosť hrúbkovacieho stolu, uvoľnite 2 skrutky (H) na jednej strane a otočte poistnými skrutkami (K). Po vyrovnaní opäť utiahnite skrutky (H).

8. Údržba a kontrola

Všeobecné pokyny:

Pred zahájením akejkoľvek údržby, opravy alebo nastavenia vypnite stroj a odpojte ho od zdroja elektrickej energie.

Čistite stroj v pravidelných časových intervaloch.

Denne kontrolujte správnu funkciu odsávacieho zariadenia.

Poškodené žiletky okamžite vymeňte. Pred zahájením akejkoľvek práce skontrolujte správnu funkciu klapiek proti spätnému rázu.

Poškodené ochranné zariadenia okamžite vymeňte.

Všetky ochranné prvky musia byť namontované späť po čistení alebo nastavovaní stroja.

Pripojenie a opravy elektrického zariadenia smie vykonávať iba kvalifikovaný elektrotechnik.

Hnací remeň:

Napnutie hnacieho remeňa pravidelne kontrolujte.

Brzda motoru (JPT-410HH):

Brzda motoru pracuje elektromechanicky. V prípade dlhšieho času automatického zastavenia než 10 sekúnd vymeňte brzdú motoru.

9. Riešenie problémov

Motor sa nespustí

Stroj je bez prúdu – skontrolujte prívod elektrickej energie a sieťovú poistku.

Chybný motor, vypínač alebo kábel – kontaktujte kvalifikovaného elektrotechnika.

Prefaženie stroja – chvíľu počkajte a skúste opäť zapnúť neskôr.

Vibrácie stroja

Stroj nestojí v rovine – postavte stroj na rovnú a pevnú plochu.

Poškodená alebo chýbajúca žiletka – ihneď vymeňte poškodenú alebo chýbajúcu žiletku.

Obrobená plocha je zlá

Tupé žiletky – otočte / vymeňte žiletky.

Znečistenie valca alebo žiletiek pilinami – dôkladne vyčistite.

Príliš veľké ubratie – zvýšte počet uberaní.

Plocha je zlá – nehomogénny obrobok, príliš vysoká vlhkosť obrobku.

Obrobok pri práci nadskakuje

Nedostatočné vedenie obrobku – použite podporu.

Tupé žiletky – otočte / vymeňte žiletky.

Hobľovací valec je vysoko – zrovnajte výšku pomocou zdvihnutia výstupného stolu (JPT-310HH, JPT-410HH).

Krivý obrobok – zrovnajte obrobok v prieťahu.

Nerovnomerné ubratie

Nevyrovaný valec – zrovnajte hobľovací valec do roviny so stolom.

Malý posun obrobku

Nastavený príliš veľký odber triesok – zvýšte počet obrábaní.

Špinavý hrúbkovací stôl – očistite stôl.

Podávacie valce príliš kľžu – očistite valce, gumové valce jemne zdrsňte.

Ťažké nastavenie hrúbkovacieho stolu
Nedostatočné mazanie – premažte

Uzamknutie stolu – povoľte páku

Malý výkon motoru

Remeň preklzáva – napnite alebo vymeňte remeň.

10. Ochrana životného prostredia

Zariadenie obsahuje materiály, ktoré môžu byť recyklovateľné alebo znovu využité.

11. Voliteľné príslušenstvo

Žiletky – kontaktujte dodávateľa stroja

Číslo výrobku: 121-1000291

Numerický odpočet výšky stolu (Obr. 12)



Obr. 12

Číslo výrobku: 121-708119

Mobilný podstavec do 500 kg (Obr. 13)



Obr. 13

Číslo výrobku: 121-LRS-100

Stolárska pachoľa s roľňou

12. Bezpečná práca

Vid' príloha A (posledná strana návodu).

A.1: Zrovnávanie a hobľovanie obrobkov s hrúbkou pod 75 mm

A.2: Hobľovanie bočnej strany obrobku

A.3: Zrovnávanie úzkych obrobkov

A.4: Zrovnávanie krátkych obrobkov

CE-Megfelelőségi nyilatkozat

Termék: Egyenetlő és vastagoló asztali gyalugép

JPT-310HH

Típuszám: 10000292M / 10000292T

JPT-410HH

Típuszám: 10000296T

Márka: JET

Gyártó:

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

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

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2004/108/EC EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)
- * 2006/95/EC Low Voltage Directive
- * 2011/65/EC RoHS Directive (Reduction of Hazardous Substances)

A termék tervezése összhangban van az alábbi szabványokkal:

** EN 861

A műszaki dokumentációt készítette:

Hansjörg Brunner, Product Management



2014-04-22 Eduard Schärer, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

HU - Magyar

Használati útmutató (eredeti használati útmutató fordítása)

Kedves Vásárló!

Nagyon köszönjük a bizalmat, melyet az új JET termék megvásárlásával szavazott meg nekünk. Ez a kézikönyv a **JPT-310HH/ JPT-410HH Egyengető és vastagoló asztali gyalugép** tulajdonosai és üzemeltetői számára készült a biztonságos telepítés, üzemeltetés és karbantartás érdekében. Kérjük, olvassa el figyelmesen és részletesen a jelen használati útmutatóban és a kísérő dokumentumokban leírt információkat. A JET gépet a jelen útmutató és utasítások szerint használja, így elérheti annak maximális élettartamát és teljesítményét. Tartsa be a munkabiztonsági szabályokat.

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

Tartalomjegyzék

1. Megfelelőségi nyilatkozat

2. JET Garancia és Garanciális szerviz

3. Biztonság

Alapvető biztonsági tájékoztatás
Általános biztonsági utasítások
A kockázatok

4. A termék műszaki leírása

Műszaki adatok
Zajszint
Porszint
A csomagolás tartalma
A gép leírása

5. Szállítás és beüzemeltetés

Szállítás és telepítés
Összeszerelés
Hálózati csatlakozás
Elszívó csatlakozó
Elindítás

6. Munkavégzés a géppel

Egyengetés és gyalulás
Vastagoló gyalulás

7. Beállítás

Késcsere

8. Karbantartás és ellenőrzés

9. Hibaelhárítás

10. Opcionális tartozékok

11. Biztonságos munkavégzés (A. melléklet)

1. Megfelelőségi nyilatkozat

Kijelentjük, hogy a termék megfelel az útmutató 14. oldalán megnevezett irányelvnek és szabványoknak.

2. Garancia

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

3. Biztonság

3.1 Alapvető biztonsági tájékoztatás

Ez a gép fa és fából készült anyagokmegmunkálására szolgál.

Más anyagok megmunkálása nem engedélyezett, és csak kivételes esetekben végezhető, kizárólag a gyártóval történő egyeztetés alapján.

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

A gépet csak az üzemeltetéssel és karbantartással megismertett, valamint a veszélyekről tájékoztatott személyek kezelhetik. A felhasználónak teljesítenie kell a törvényben meghatározott korhatár feltételét. A gép csak hibátlan műszaki állapotban használható.

A géppel végzett munka során az összes védőelemnek fel kell lennie szerelve. A jelen használati útmutató utasításai mellett tartsa be az Ön országában érvényes biztonsági előírásokat, külön jogszabályokat, és a famegmunkáló gépek használatára vonatkozó általános érvényű műszaki szabályokat is.

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

3.2 Általános biztonsági utasítások

A gép helytelen kezelés mellett veszélyes lehet. Olvassa el a teljes használati útmutatót, mielőtt elkezdene a géppel dolgozni, és tartsa be az ebben a használati útmutatóban leírt összes utasítást.

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

A gépen tilos mindennemű módosítás, átalakítás.

A munka megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy a gép hibátlanul és biztonságosan működik. Ellenőrizze, hogy a gépen nincsenek-e hibák vagy nem-e sérült a védőburkolat. A gépet csak tökéletes műszaki állapotban szabad üzemeltetni.

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

Ügyeljen a laza öltözék testhez szorítására, ne viseljen ékszereket, gyűrűket, sem karórát. Viseljen biztonsági munkacipőt, semmi esetre se viseljen nyitott vagy szabadidő cipőt.

Használja az előírásokban megkövetelt személyes védőeszközöket.

A gépen végzett munka során ne viseljen semmilyen kesztyűt. Munkavégzéskor viseljen védőszemüveget.

Mindig figyelje a gyaluhenger forgásának

leállási idejét, nem szabad 10 mp-nél hosszabbnak lennie.

A forgácsot és a hulladékanyagot csak a gép kikapcsolt állapotában távolítsa el, ha már minden mozgó alkatrész leállt. Úgy állítsa fel a gépet, hogy elegendő helye legyen az üzemeltetéshez és a munkadarab végigvezetéséhez.

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

Győződjön meg arról, hogy az elektromos vezeték nem akadályozza a munkavégzést és a személyek biztonságos mozgását. a rovfém podkladu.

Tartsa tisztán a munkafelületet, hulladékanyagoktól, olajtól és kenőanyagoktól mentesen.

Legyen figyelmes és koncentrált. Megfontoltan lassung hozzá a munkához.

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

Soha ne nyúljon a gépbe a gép működése közben. Soha ne hagyja felügyelet nélkül az üzemelő gépet. A munkaterület elhagyása előtt kapcsolja ki a gépet.

Ne használja a gépet gyúlékony folyadékok vagy gázok közelében. Tartsa szem előtt a tüzeset jelentésének és a tűzoltásnak a lehetőségeit, pl. a tűzoltókészülék megfelelő elhelyezésével.

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

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

A munka megkezdése előtt szerelje fel az összes védőelemet.

A vezetősinnek mindig fel kell lennie szerelve. A kezét tartsa biztonságos távolságban az összes forgó alkatrésztől.

Gyalulás közben használja a vezetősinnt a pontosabb előtölés érdekében (különösen a deszkák oldalsó éle esetén).

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

Csak olyan munkadarabot gyaluljon, amely

szilárdan fekszik az asztalon.

Soha ne gyaluljon olyan anyagot, amelynél nem tarthatja be a hengertől való biztonságos távolságot.
Tartsa be a munkadarab minimális és maximális méretét.

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

Csak jól élezett eszközökkel dolgozzon!
Hosszú munkadarabok megmunkálásához használjon megfelelő előtoló berendezést.
A visszarúgás elleni csapólemezeknek automatikusan vissza kell állniuk eredeti helyzetükbe.

Soha ne munkáljon meg kettőnél több munkadarabot egy művelet során.
A gépre semmit ne helyezzen.

Az elektromos berendezéseket csak villamos műszerész képesítésű szakember szerelheti.
A sérült védőelemeket azonnal cserélje ki.
A gép mindennemű beállítását vagy karbantartását csak a gép kikapcsolt állapotában végezze.

3.3 A kockázatok

A jelen útmutató szerinti használat során is fennállhatnak bizonyos kockázatok.

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

Visszarúgás veszélye! A munkadarab megakadhat a forgó késekben, amittől kiugorhat a felhasználó irányába. A megmunkálás során leváló anyagdarabok kirepülésének veszélye!

Automatikus előtolás általi berántás veszélye!

A zaj és a por káros lehet az egészségére.

Mindig óvja az egészségét megfelelő munkavédelmi eszközök és porelcsívás használatával.

A sérült tápkábel vagy dugvilla áramütést okozhat.

4. A termék műszaki leírása

4.1 Műszaki adatok

JPT-310HH:

Egyengetés:

Max. munkadarab szélesség	307mm
Asztal hossza	1400mm
Asztal padló feletti magassága	850mm
Vezetősín mérete	1100x150mm
Vezetősín dönthetősége	0-45°
Forgácsleválasztás	max 3mm

Vastagolás:

Max. munkadarab szélesség	307mm
Vastagolás	4-225mm
Vastagoló asztal hossza	540mm
Munkadarab min. hossza	150mm
Előtolási sebesség	7m/perc (400V)
Forgácsleválasztás	max 4,5mm

Kécek száma	56
Gyalukéstengely átmérő	72mm
Fordulatszám	5500 ford./perc

Elszívó csatlakozó	100mm
Gép méretei (HxSzxM)	1400x750x1000mm
Gép tömege	230kg

Hálózati csatlakozás	230 V ~ 1N/PE 50Hz
Leadott teljesítmény	2,2kW (3HP) S1
Referenciaáram	12.5A
Kábel (H07RN-F)	3x1,5mm ²
Megszakító	16A

Hálózati csatlakozás	400 V ~ 3N/PE 50Hz
Leadott teljesítmény	2,2kW (3HP) S1
Referenciaáram	5A
Kábel (H07RN-F)	4x1,5mm ²
Megszakító	16A

JPT-410HH:

Egyengetés:

Max. munkadarab szélesség	407mm
Asztal hossza	1660mm
Asztal padló feletti magassága	850mm
Vezetősín mérete	1100x150mm
Vezetősín dönthetősége	0-45°
Forgácsleválasztás	max 3mm

Vastagolás:

Max. munkadarab szélesség	407mm
Vastagolás	4-225mm
Vastagoló asztal hossza	600mm
Munkadarab min. hossza	150mm
Előtolási sebesség	7m/perc (400V)
Forgácsleválasztás	max 4,5mm

Kécek száma	72
Gyalukéstengely átmérő	72mm
Fordulatszám	5500 ford./perc
Elszívó csatlakozó	120mm (műanyag redukció 100mm)

Gép méretei (HxSzxM)	1660x870x1000mm
Gép tömege	315kg

Hálózati csatlakozás	230 V ~ 1N/PE 50Hz
Leadott teljesítmény	2,2kW (3HP) S1
Referenciaáram	13A
Kábel (H07RN-F)	3x1,5mm ²
Megszakító	16A

Hálózati csatlakozás	400 V ~ 3N/PE 50Hz
Leadott teljesítmény	3kW (3PS) S1
Referenciaáram	6,5A
Kábel (H07RN-F)	4x1,5mm ²
Megszakító	16A

Elektromos motor terhelésének fajtái

S1 – Folyamatos terhelés

S2 – Rövidtávú terhelés

(szünetek kikapcsolt motorral lehűlésért)

S6 – Megszakított terhelés

(terhelés váltva alapjáratú fordulatokkal)

4.2 Zajszint

Az EN 1807: 1999 alapján mért értékek (a mért biztonsági tényező 4 dB)
Lucfenyőmunkadarab: sz: 100 mm, h: 1000 mm, nedvességtartalom 8,5%

Egyengetés:

Hangteljesítményszint (EN3746 szerint):	
Üresjáratban	LwA 81,7dB(A)
Terhelés alatt	LwA 94,3dB(A)

Hangnyomásszint (EN 11202 szerint):

Üresjáratban	LpA 72,1 dB(A)
Terhelés alatt	LpA 85,9dB(A)

Gyalulás:

Hangteljesítményszint (EN3746 szerint):	
Üresjáratban	LwA 80,7dB(A)
Terhelés alatt	LwA 97,8dB(A)

Hangnyomásszint (EN 11202 szerint):

1. munkapozícióban:	
Üresjáratban	LpA 69,2 dB(A)
Terhelés alatt	LpA 85,7dB(A)

2. munkapozícióban:

Üresjáratban	LpA 70,0 dB(A)
Terhelés alatt	LpA 89,5 dB(A)

A feltüntetett értékek emissziósok, és nem szükségszerűen tekinthető biztonságosnak. Ezek az információk a felhasználónak szólnak, hogy jobban fel tudja becsülni a lehetséges veszélyeket.

4.3 Porszint

Gyalulás vagy vastagolás esetén a forgácsokat szűsleges el szívni.

JPT-310HH:

Ajánlott levegősebesség 20 m / s a 100 mm-es szívócsatlakozásnál:

Vákuum nyomás 900 Pa

Térfogatáram 565 m³ / h

JPT-410HH:

20 m / s-nál a 120 mm-es szívócsatlakozásnál:

Vákuum nyomás 950 Pa

Térfogatáram 810 m³ / h

A gép porzása ellenőrzésre került, és megfelel a 2 mg / m³ por-kibocsátási határértékeknek.

JPT-310HH:

A szívócsatlakozónál 20 m / s légsebességgel

100 mm átmérőnél:

Vákuum nyomás 900 Pa

Térfogatáram 565m³ / h

JPT-410HH:

20m / s légsebesség esetén a

szívócsatlakozónál 120 mm átmérőnél:

Vákuum 950Pa

Térfogatáram 810m³ / h

A gép megfelel a munkahelyen érvényes 2 mg / m³-es előírásoknak.

4.4 A csomagolás tartalma

Egyengető és vastagoló gyalugép

Vezetősín

5 pót kés (JPT-310HH)

10 pót kés (JPT-410HH)

10 pót csavar

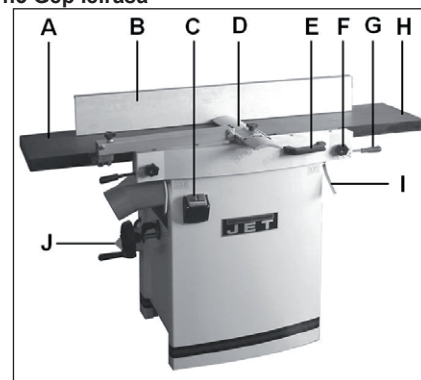
2 Torx csavarhúzó

A henger védőfedele

Használati útmutató

Pótalkatrész-jegyzék

4.5 Gép leírása



1. ábra

A...Kilépő asztal

B...Vezetősín

C...Kikapcsoló

D... A henger védőfedele

E...Fogantyú az asztal felemelésére

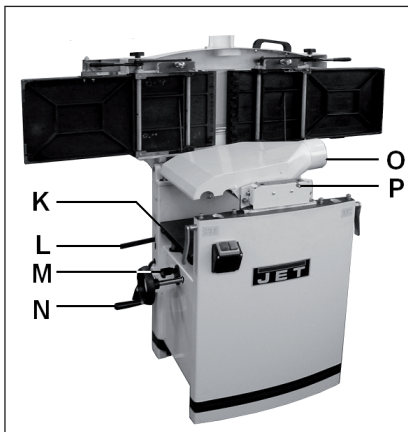
F...Zár az asztal beállítására

G... Fogantyú az asztal beállítására

H...Belépő asztal

I...Zár az asztal lecsukására

J...Hálózati dugó



2. ábra

- K...Vastagoló asztal
- L...Kar a táplálás bekapcsolására
- M...Vastagoló zár
- N...Átállító kilincs
- O...Fedő az elszívóval együtt
- P...Gomb a fedő elengedésére

5. Szállítás és üzembe helyezés

5.1 Szállítás és installáció

A gépet zárt csomagban szállítjuk raklapon. A gép raklapon, zárt csomagolásban kerül szállításra. A gép mozgatására használjon targoncát vagy raklapemelőt. A szállítás során biztosítsa a gépet eldőlés ellen. Távolítsa el a biztosító csavarokat és óvatosan emelje le a gépet a raklapról.

VIGYÁZAT:

Az egyengető asztal gyárilag van beállítva. Az egyengető asztalt csak akkor ajánlott terhelni, ha biztosítva és blokkolva van, másképp kárt okozhat.

A gép zárt helységben való működésre van tervezve. Helyezze egyenesen felültre helyezze. Szükség szerint a gépet a padlóhoz rögzítheti.

5.2 Összeszerelés

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

5.3 Hálózati csatlakozás

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

A gép tápellátását 16 A megszakítóval kell biztosítani.

Kizárólag H07RN-F jelölésű csatlakozóvezetéseket használjon.

Az elektromos alkatrészek bekötését és szerelését csak elektroműszerész képesítéssel rendelkező szakember végezheti.

Az elektromos csatlakozás a kapcsolószekrényben lévő sorkapcsokra történik.

FIGYELEM:

- A gép bekapcsolása előtt próbálja ki a henger szabad forgását és ellenőrizze, hogy rögzítve

van-e minden biztonsági védőelem.

- Amennyiben a henger forgásának az iránya nem megfelelő, fordítsa el 180°-ban afázistoló a CCE Euro dugaljban.

(A megfelelő forgásirány megválasztásához kövesse a gépen található nyilat.)

5.4 Elszívó csatlakozó

A munka megkezdése előtt csatlakoztassa a gépet megfelelő elszívóberendezéshez. Az elszívást a gyalu bekapcsolása előtt el kell indítani.

Az elszívó csatlakozóban 20 m/mp légáram szükséges.

Kizárólag nem éghetőanyagból készült elszívó tömlők használhatók.

5.5 Elindítás

A gépet a kezelőpanelen található kapcsoló segítségével kapcsolhatja be. A piros kapcsoló segítségével kapcsolhatja ki.

A vastagoló előtolást a kapcsolókkal lehet ki/be kapcsolni (L, 2. ábra).

Túlterhelés esetén a gép magától kikapcsol.

Kb. 10 percig tartó hűlés után a gépet ismét üzembe helyezheti.

A ki és bekapcsolást kizárólag a gép nyugalmi állapotában végezze.

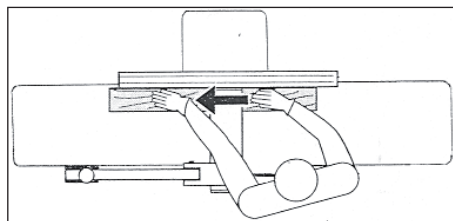
6. Munkavégzés a géppel

A gyalulásról vastagolási illetve vastagolásról gyalulási módra váltást, egyedül a gép kikapcsolt állapotában lehet végezni, miután az összes forgó rész leállt.

6.1 Egyezetés és gyalulás

Helyes munkapozíció:

Álljon oldalról az adagolóasztal mellé (4. ábra)



4. ábra

A munkadarab mozgatása:

A munkadarabot az elszedőasztalon csúsztatva egyenesen vezesse, az ujjait tartsa szorosan egymáshoz érintve, a munkadarabot a tenyerével vezesse.

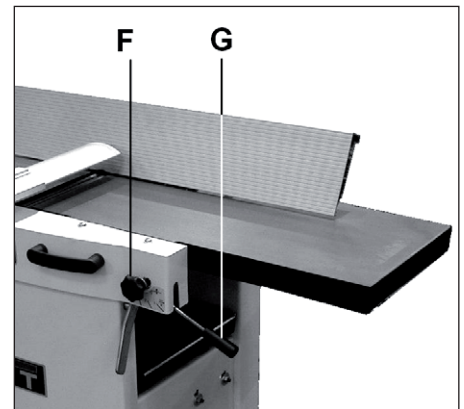
Soha ne érjen az ujjá a henger védőfedele alá. Mindig tartsa a kezét biztonságos távolságban a gyaluhengertől.

Soha ne húzza vissza a munkadarabot a nyitott henger felett.

Mindig gyalulja végig a munkadarab teljes hosszát.

A forgácsleválasztás a kar segítségével állítható (G, 5. ábra).

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

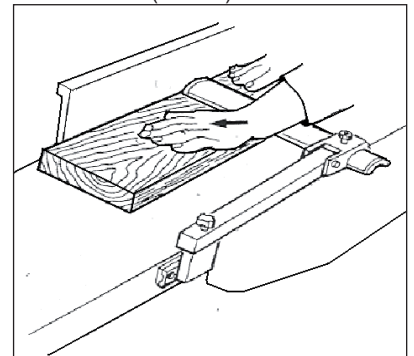


5. ábra

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

75mm-es vastagságúnál vékonyabb munkadarabok lapjának gyalulása:

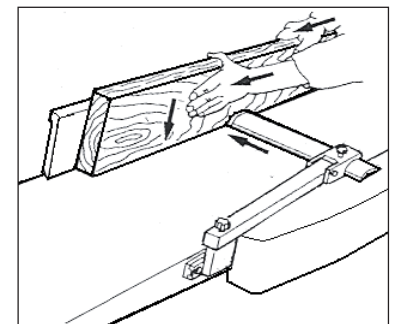
Fektesse a munkadarabot a vezetősínhez. Állítsa be a henger védőfedelének magasságát a munkadarab vastagsága szerint. A munkadarab vezetése során a kezei átsiklanak a védőfedél felett (6. ábra).



6. ábra

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

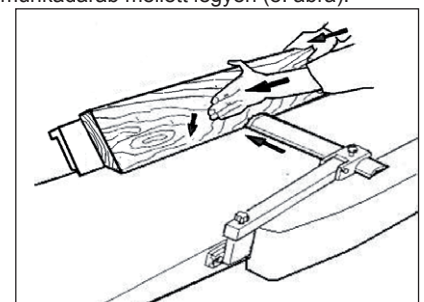
Přiložte obrobek k pravítku. Ochranný kryt přizpůsobte tak, aby byl vedle obrobku (Obr 7).



7. ábra

Vésés és elcsúszás:

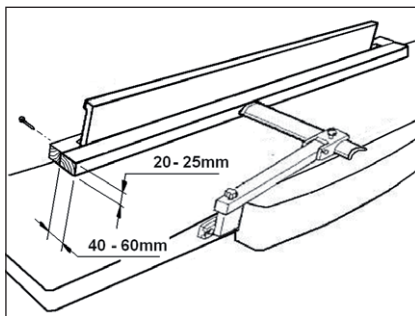
Csatlakoztassa a munkadarabot a vonalzóhoz. A védőfedelelet úgy állítsa be, hogy a munkadarab mellett legyen (8. ábra).



8. ábra

Szűk munkadarabok gyalulása:

Használjon vonalzót a biztonságos adagoláshoz keskeny munkadarabok esetében (9. ábra).



9. ábra

Munkaműveleti utasítások:

A gyaluló asztalok gyárilag be vannak állítva. Kizárólag éles gyalukésekkel dolgozzon!

Ellenőrizze nem-e tartalmaz a munkadarab szennyeződések (mint szegek, csavarok) vagy laza csomókat.

A munkadarabot az erősebb végével előre és az üreges oldalával lefelé vezesse.

Jobb minőségű eredményt érhet el, ha sekélyebb forgácsleválasztással, többszörre munkálja meg a felületet.

Kapcsolja ki a gépet és fedje le a fedővel ha befejezi vagy megszakítja a munkát.

Rövidebb darabok megmunkálásához használjon megfelelő segédeszközöket vagy tartót.

Biztonságos munkavégzéshez lásd az „A biztonságos munkavégzés” című függelék (a kézikönyv utolsó oldalán).

A.1: 75 mm-nél kisebb vastagságú munkadarab egyengetése/gyalulása

A.2: A munkadarab oldalának gyalulása

A.3: keskeny munkadarabok egyengetése

A.4: Rövid munkadarabok egyengetése szerszámmal

6.2 Vastagolás

Helyes munkapozíció:

A munkadarabot helyezze a gépbe, ne álljon munkadarab behelyezésére szolgáló nyílással szemben.

A munkadarab mozgatása:

Állítsa be a vastagolóasztalt a munkadarab vastagsága szerint.

A munkadarabot lassan és egyenesen helyezze a nyílásba. A gép automatikusan behúzza a munkadarabot. A munkadarabot a gyalugépen egyenesen vezesse végig. A munkadarab gépből való kivételéhez álljon a nyílás mellé.

A hosszú munkadarabokat támassza alá.

Munkaműveleti utasítások:

Kizárólag éles gyalukésekkel dolgozzon!

A munkadarabot az erősebb végével előre és az üreges oldalával lefelé vezesse.

A forgácsleválasztás max. 4,5 mm legyen. Amennyiben a munkadarab megáll, eressze le a vastagoló asztalt kb. 1 mm-el (1/4 karfordulattal).

Lehetőség szerint a munkadarabot a rostok mentén munkálja meg.

Jobb minőségű eredményt érhet el, ha sekélyebb forgácsleválasztással, többszörre munkálja meg a felületet.

Kapcsolja ki a gépet ha befejezi vagy megszakítja a munkát.

Ne gyaluljon 150 mm-nél rövidebb munkadarabokat.

Egyszerre legfeljebb két munkadarabot gyaluljon.

7. Beállítások

Általános utasítások:

A módosítások és beállítások megkezdése előtt a gépet biztosítani kell a bekapcsolás ellen. Nyomja be a vészkioldó gombot!

7.1 Gyalukések cseréje

Kés megfordítása/cseréje:

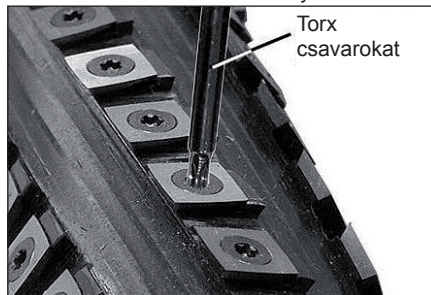
A kések 4 vágóéllel rendelkeznek. Ha eltompulnak, egyszerűen fordítsa el a késeket 90 fokkal a még éles kés irányába és jól húzza be ezt követően.

Használja a mellékelt Torx csavarokat (10. ábra). Egy csavarhúzó használható a gyaluhenger megtartásához és a másikkal megengedheti a csavart.

Ajánlott, hogy minden kést egyszerre fordítsa el, hogy egyenletes legyen a kések élessége.

Egy kés kicsorbulás esetén lehetséges csak egy kést is elfordítani.

Minden kés rendelkezik egy mart jellel, mely szerint felismerheti a fordítás helyzetét.



10. ábra

Megjegyzés: Kések cseréjénél tisztítsa meg a csavarokat és a többi alkatrészt a fűrészportól. A csavarok visszahelyezése előtt vigyen fel egy vékony réteg gépolajat a csavarok menetére. A gyalu használata előtt! Biztonságosan húzzon be minden csavart, amelyek a késeket tartják. A szabad kések elszabadulhatnak és sérülést okozhatnak.

Sérült, rosszul befogott és megpattant kések szintén elszabadulhatnak és sérüléseket okozhatnak.

Kizárólag originál JET pótalkatrészeket használjon.

A késeket nem lehet élezni.

A csavarok behúzásakor ne hosszabbítsa meg a fogantyút.

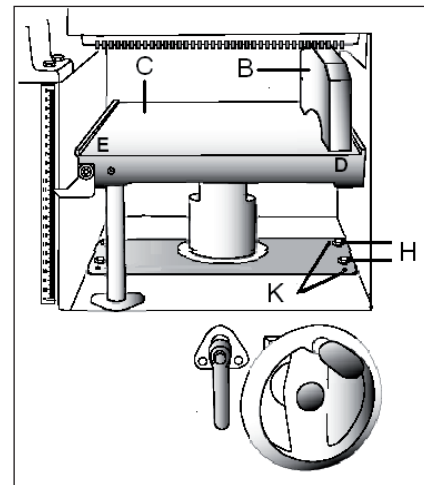
A kések cseréjét követően szerelje vissza az összes védőfedőt.

7.2 Az asztal vastagságának kiegyenlítése

A gyalulóhenger az asztallal párhuzamosan van beállítva a gyártástól fogva.

Az ellenőrzés végrehajtása előtt kösse ki a gépet a hálózatról.

Használja a (B) segédeszközöket és finom emelje fel az asztalt (C) az egyenesség ellenőrzéséhez (11. ábra).



11. ábra

A vastagoló asztal egyenességének beállításakor engedje meg 2 csavart (H) az egyik felén és fordítson a biztosító csavarokon (H).

8. Karbantartás és ellenőrzés

Általános utasítások:

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

Rendszeres időközönként tisztítsa meg a gépet. Naponta ellenőrizze az elszívóberendezés megfelelő működését.

A sérült gyalukéseket azonnal cserélje ki. Bármely munka megkezdése előtt ellenőrizze a visszarúgást gátló csapólemezek megfelelő működését.

A sérült védőelemeket azonnal cserélje ki.

A gép tisztítása vagy beállítása után, az összes védőelemet újra fel kell szerelni.

Az elektromos alkatrészek bekötését és szerelését csak elektroműszerész képesítéssel rendelkező szakember végezheti.

Ékszj:

Rendszeresen ellenőrizze az ékszj feszességét.

Motorfék (JPT-410HH):

A motor fékrendszere elektromechanikusan működik. Cserélje ki a motor fékrendszerét abban az esetben, ha az automatikusan leáll több mint 10 másodpercre.

9. Hibaelhárítás

Nem indítható a motor

A gép nem kap áramot - ellenőrizze az elektromos vezetéket és a hálózati megszakítót. Hibás a motor, a kapcsoló vagy a kábel - forduljon elektroműszerész képesítésű szakemberhez. Túlerhelődött a gép - várjon egy keveset és próbálja meg ismét bekapcsolni.

Rezeg a gép

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

Rossz a megmunkált felület

Tompa gyalukés - szereljen be éles késeket. F orgáccsal szennyezett a tengely vagy a kés - tisztítsa meg. Túl mély forgácsleválasztás - gyaluljon többszörre.

Nem homogén a munkadarab.
Túl magas a munkadarab nedvessége.

Ugrál a munkadarab a megmunkálás során

Nem megfelelő a munkadarab vezetése - használjon támasztéket.
Tompá gyalukés - szereljen be éles késeket.
A gyalukések túl magasan vannak - az elszedőasztal megemelésével igazítsa meg a gyalulási magasságot. (JPT-310, JPT-410)
Ferde munkadarab - egyenesítse ki a munkadarabot a gyalulási nyílásban.

Egyenetlen forgácsleválasztás

Kiegyenlítettlen gyalukések - állítsa be a késeket akésbeállítósegítségével.

Kicsi a munkadarab előtolása

Túl mély forgácsleválasztás van beállítva - gyaluljon többszörre.
Szennyeződött a vastagoló asztal - tisztítsa meg az asztalt.
Túlzottan csúszkálnak a behúzó hengerek - tisztítsa meg a hengereket, és finoman érdesítse meg a gumihengereket.
Nehezen állítható át a gyaluasztal.
Nem elegendő a kenése - kenje meg. Az asztal zárt állapotban van – lazítsa ki a kart

Alacsony motorteljesítmény

Csúszik a meghajtósíj - feszítse meg, vagy cserélje ki a síjt.

10. Környezetvédelem

A berendezés olyan anyagokat tartalmaz, melyek felhasználhatók vagy újrahasznosíthatók.

11. Opcionális tartozékok

Kések- kontaktálja beszállítóját

Gyártási szám 121-10000291

Numerikus asztali magasságolvasás (12. ábra)



12. ábra

Gyártási szám 121-708119

Mobil talapzat 500 kg-ig (13. ábra)



13. ábra

Gyártási szám 121-LRS-100

Asztalos cövek hengerrel

12. Biztonságos munka

Lásd az A. mellékletet (a használati utasítás utolsó oldalán)

A.1: Egyengetés, 75 mm-nél keskenyebb

munkadarabok

A.2: Vastagolás

A.3: keskeny munkadarabok egyengetése

A.4 Rövid munkadarabok egyengetése szerszámmal

CE-Oświadczenie o zgodności

Produkt: Wyrówniarko-grubościówka

JPT-310HH

Numer: 10000292M / 10000292T

JPT-410HH

Numer: 10000296T

Marka: JET

Producent:

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

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

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2004/108/EC EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)
- * 2006/95/EC Low Voltage Directive
- * 2011/65/EC RoHS Directive (Reduction of Hazardous Substances)

Zaprojektowany zgodnie z:

** EN 861

Dokumentacja techniczna opracowana:
Hansjörg Brunner, Product Management



2014-04-22 Eduard Schärer, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

PL - Polski

Instrukcja obsługi ((tłumaczenie z oryginalnej instrukcji))

Szanowny Kliencie,

Dziękujemy za zaufanie, które nam okazałeś kupując od nas nową maszynę JET. Niniejsza instrukcja została przygotowana dla właścicieli i użytkowników **JPT-310HH/JPT-410HH Wyrówniarko-grubościówki**, w której znajdują się bardzo ważne informacje dotyczące instalacji, obsługi, konserwacji oraz zasad bezpieczeństwa. Przeczytaj uważnie wszystkie informacje zawarte w instrukcji obsługi oraz w załączonych dokumentach. W celu zmaksymalizowania wydajności oraz przedłużenia żywotności z maszyny JET należy korzystać zgodnie z instrukcją obsługi oraz bezwzględnie przestrzegać wszystkich zasad bezpieczeństwa.

Życzymy Państwu samych przyjemnych chwil podczas pracy z maszyną JET.

Zawartość

1. Deklaracja zgodności

2. JET Gwarancja i serwis gwarancyjny

3. Bezpieczeństwo

Zasady

Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa
Ryzyka poboczne

4. Specyfikacja maszyny

Dane techniczne
Poziom hałasu
Odciąganie
Zakres dostawy
Opis maszyny

5. Transport i uruchomienie

Transport i instalacja
Montaż
Połączenie elektryczne
Podłączenie urządzenia odciągowego
Uruchomienie

6. Praca z maszyną

Wyrównywanie i struganie
Grubościowanie

7. Ustawienia

Wymiana i obrót płytek strugarskich
Wyrównanie grubości stołu

8. Konserwacja i przeglądy

9. Rozwiązywanie problemów

10. Ochrona środowiska

11. Akcesoria opcjonalne

12. Bezpieczna praca (Dodatek A)

1. Deklaracja zgodności

Oświadczamy, że produkt jest zgodny z dyrektywą i wszystkimi normami wymienionymi na 20 stronie niniejszej instrukcji.

2. Gwarancja

Firma IGM zawsze stara się dostarczać produkty o wysokiej jakości i wydajności. Gwarancja podlega obowiązującym warunkom handlowym oraz zasadom gwarancyjnym firmy IGM narzędzia i maszyny s.r.o.

3. Bezpieczeństwo

3.1 Zasady

Maszyna przeznaczona jest do pracy z drewnem oraz materiałami drewnopodobnymi. Obrabianie innych materiałów dozwolone jest wyłącznie po wcześniejszej konsultacji z producentem.

Właściwe korzystanie z maszyny oznacza także przestrzeganie instrukcji obsługi oraz

wskazówek dotyczących konserwacji.

Maszynę mogą obsługiwać wyłącznie osoby znające jej wszystkie funkcje, które zostały odpowiednio przeszkolone pod względem konserwacji i przeglądów oraz, które są świadome możliwych niebezpieczeństw.

Należy przestrzegać dozwolonego wieku określonego przez prawo osób obsługujących maszynę.

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

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

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

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

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

3.2 Ogólne zasady bezpieczeństwa

Przy nieodpowiedniej manipulacji z maszyną grozi niebezpieczeństwo poranienia.

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

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

Podczas pracy na maszynie nie wolni używać rękawic ochronnych
Podczas pracy należy nosić okulary ochronne.

Sprawdzaj czas zatrzymania maszyny, czas ten nie może przekroczyć 10 sekund.

Pozostałości materiału i trociny można usuwać tylko wtedy, gdy maszyna jest wyłączona.

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

Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

Maszyna musi być umieszczona na stabilnej i płaskiej powierzchni.

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

Utrzymuj miejsce pracy w czystości, bez pozostałości resztek materiału, oleju lub smaru.

Podczas pracy bądź zawsze uważny i skoncentrowany.

Wykonuj swoją pracę bardzo rozważnie.

Nigdy nie pracuj pod wpływem środków odurzających, takich jak alkohol czy narkotyki.

Nie wolno dotykać maszyny podczas gdy jest włączona.

Nigdy nie pozostawiaj pracującej maszyny bez nadzoru.

Jeśli opuszczasz miejsce pracy pamiętaj, żeby zawsze wyłączyć urządzenie.

Nie używaj elektronarzędzi w pobliżu łatwopalnych cieczy lub gazów. Staraj się zapobiec pożarowi. Zawsze miej w pobliżu odpowiednią gaśnicę.

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

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

Zawsze używaj odpowiedniego urządzenia odciągowego.

Przed rozpoczęciem pracy należy zamontować wszystkie elementy ochronne.

Przykładnica musi być zawsze zamontowana.

Zawsze trzymaj ręce z dala od obracających się części maszyny.

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

Jeśli strugasz cienkie lub wąskie elementy zawsze należy skorzystać z przykładnicy pomocniczej.

Zawsze zakrywaj tą część walca, która nie obrabia materiału osłoną. Ustaw osłonę walca zgodnie z obrabianym materiałem.

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

Dany element należy strugać tylko wtedy gdy leży na stole.

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

Należy przestrzegać minimalnego i maksymalnego wymiaru obrabianego przedmiotu.

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

Pracuj tylko z dobrze naostrzonymi narzędziami.

Podczas pracy z dłuższymi elementami należy użyć odpowiednich posuwów materiału.

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

Podczas jednej operacji można obrabiać maksymalnie dwie sztuki danego elementu.

Na maszynie nie należy umieszczać żadnych przedmiotów ani narzędzi.

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

Natychmiast należy wymienić uszkodzone lub zużyte elementy ochronne.

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

3.3 Ryzyka poboczne

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

Nie wolno dotykać walca nad stołem maszyny - grozi ryzyko poważnych obrażeń. Niebezpieczeństwo odrzutu. Obrabiany przedmiot może zostać uchwycony przez obracające się noże i wyrzucony z powrotem w kierunku operatora.

Automatyczny posuw może również być niebezpieczny.

Kurz i hałas mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia.

Zawsze używaj wyposażenia ochronnego, takiego jak okulary ochronne, maska przeciwpyłowa i fartuch roboczy. Używaj odpowiedniego systemu odciągania. Uszkodzony przewód zasilający lub połączenie elektryczne może spowodować poważne obrażenia.

4. Specyfikacja maszyny

4.1 Dane techniczne

JPT-310HH:

Wyrównywanie:

Maksymalna szerokość obrabianego przedmiotu:	307 mm
Długość stołu	1400 mm
Wysokość stołu od podłogi	850 mm
Rozmiar przykładnicy	1100 x 150 mm
Kąt skrętu przykładnicy	0-45 °
Usuwanie wiórów maks.	3mm

Grubościowanie:

Maks. szerokość obrabianego przedmiotu:	307 mm
Wysokość grubościowania	4-225 mm
Długość stołu do grubościowania	540 mm
Min. długość obrabianego przedmiotu	150 mm
Prędkość posuwu	7m / min (400V)
Usuwanie wiórów maks.	4,5 mm

Liczba noży	56 płytek
Średnica walca	72 mm
Ilość obrotów	5500 obr./min

Króciec odciągowy	100 mm
Rozmiar maszyny (DxSxW)	1400x750x1000mm
Waga maszyny	230 kg

Połączenie sieciowe	230 V ~ 1 /N/ PE 50 Hz
Moc oddawana	2.2kW (3HP) S1
Prąd nominalny	12.5A
Połączenie (H07RN-F)	3x1,5mm ²
Bezpiecznik	16A

Połączenie sieciowe	400 V ~ 3 /N/ PE 50 Hz
Moc oddawana	2.2kW (3HP) S1
Prąd nominalny	5A
Połączenie (H07RN-F)	4x1,5mm ²
Bezpiecznik	16A

JPT-410HH:

Wyrównywanie:

Maksymalna szerokość obrabianego przedmiotu:	307 mm
Długość stołu	1660 mm
Wysokość stołu od podłogi	850 mm
Rozmiar przykładnicy	1100 x 150 mm
Kąt skrętu przykładnicy	0-45 °
Usuwanie wiórów maks.	3mm

Grubościowanie:

Maks. szerokość obrabianego przedmiotu:	407 mm
Wysokość grubościowania	4-225 mm
Długość stołu do grubościowania	600 mm
Min. długość obrabianego przedmiotu	150 mm
Prędkość posuwu	7m / min (400V)
Usuwanie wiórów maks.	4,5 mm

Liczba noży	72 płytki
Średnica walca	72 mm
Ilość obrotów	5500 obr./min

Króciec odciągowy	120 mm (plastikowa redukcja 100mm)
-------------------	------------------------------------

Rozmiar maszyny (DxSxW) 1660x870x1000mm
Waga maszyny 315 kg

Połączenie sieciowe	230 V ~ 3 /N/ PE 50 Hz
Moc oddawana	2,2kW (4HP) S1
Prąd nominalny	13A
Połączenie (H07RN-F)	3x1,5mm ²
Bezpiecznik	16A

Połączenie sieciowe	400 V ~ 3 / N / PE 50 Hz
Moc oddawana	3kW (4HP) S1
Prąd nominalny	6,5A
Połączenie (H07RN-F)	4x1,5mm ²
Bezpiecznik	16A

S1 - Stałe obciążenie

S2 - Krótki bieg (zatrzymuje się przy wyłączonym silniku, aby ostygnąć)

S6 - Przerwywane obciążenie (obciążenie zmieniające się na biegu jałowym)

4.2 Poziom hałasu

Określone wartości są zgodnie z EN 861 (zmierzony współczynnik bezpieczeństwa 4dB) Obrabiany przedmiot świerk: szerokość: 100 mm, długość: 1000 mm, wilgotność 8,5%

Wyrównywanie:

Poziom ciśnienia akustycznego (zgodnie z EN ISO 3746):

Bieg jałowy LwA 81,7dB(A)
Obroty operacyjne LwA 94,3dB(A)

Poziom ciśnienia akustycznego (zgodnie z EN ISO 11202):

Bieg jałowy LpA 72,1dB(A)
Obroty operacyjne LpA 85,9dB(A)

Struganie:

Poziom hałasu (zgodnie z EN ISO 3746):
Prędkość na biegu jałowym LwA 80,7dB (A)
Obroty operacyjne LwA 87,8 dB (A)

Poziom ciśnienia akustycznego (zgodnie z EN ISO 11202):

Poziom operacyjny 1:
Prędkość obrotowa na biegu jałowym LpA 69,2 dB (A)

Obroty operacyjne LpA 85,7dB (A)
Poziom operacyjny 2:

Prędkość obrotowa na biegu jałowym LpA 70,0dB (A)

Obroty operacyjne LpA 89,5 dB (A)

Podane wartości są poziomami emisji, które niekoniecznie muszą być uważane za bezpieczne poziomy operacyjne. Biorąc pod uwagę, że warunki miejsca pracy są różne, dlatego informacje te powinny tylko i wyłącznie pozwolić użytkownikowi na lepsze oszacowanie wystąpienia możliwego zagrożenia oraz ryzyka.

4.3 Odciąganie

Podczas strugania lub grubościowania wióry muszą być odciągane.

JPT-310HH:

Zalecane prędkości przepływu powietrza 20 m / s na 100 mm króćcu odciągowym:

Podciśnienie 900 Pa
Przepływ objętościowy 565 m³ / h

JPT-410HH: przy prędkości przepływu powietrza wynoszącej 20 m / s na 120 mm króćcu odciągowym:

Podciśnienie 950 Pa
Przepływ objętościowy 810 m³ / h

Maszyna została sprawdzona pod kątem zapylenia i spełnia limity emisji pyłu w wysokości 2 mg / m³.

JPT-310HH:

Przy prędkości przepływu powietrza wynoszącej 20 m / s na 100 mm króćcu odciągowym:

Podciśnienie 900 Pa

Przepływ objętościowy 565 m³ / h

JPT-410HH:

Przy prędkości przepływu powietrza wynoszącej 20 m / s na 120 mm króćcu odciągowym:

Podciśnienie 950 Pa

Przepływ objętościowy 810 m³ / h

Maszyna została sprawdzona pod kątem zapylenia i spełnia limity emisji pyłu w wysokości 2 mg / m³.

4.4 Zakres dostawy

Wyrówniarko-grubościówka

Przykładnica

Osłona walca

5 zapasowych płytek (JPT-310HH)

10 zapasowych płytek (JPT-410HH)

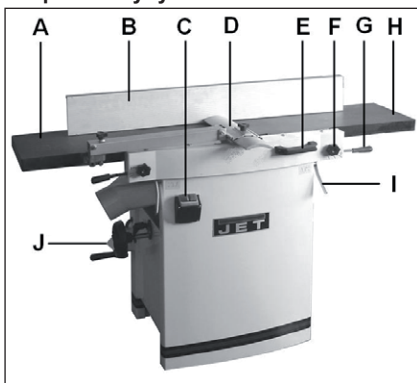
10 zapasowych śrub

2 śrubokręty Torx

Instrukcja obsługi

Lista części zapasowych

4.5 Opis maszyny



Rys. 1

A ... Stół wyjściowy

B ... Przykładnica

C ... Przelącznik

D ... Osłona walca

E ... Uchwyt do podnoszenia stołu

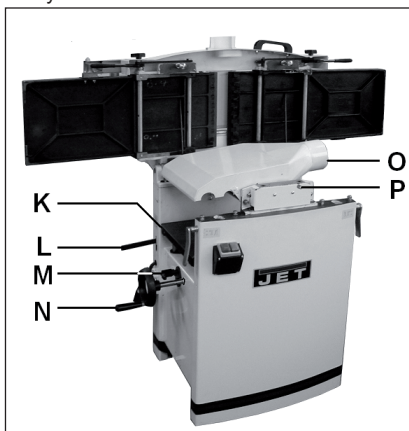
F ... Blokada ustawienia stołu

G ... Uchwyt ustawienia stołu

H ... Stół wejściowy

I ... Blokada odchylenia stołu

J ... Wtyczka sieciowa



Rys. 2

K ... Tłoušťkovací stůl

L ... Stół grubościówki

M ... Dźwignia do włączenia posuwu

N ... Blokada stołu grubościówki

O ... Uchwyt regulacyjny stołu

P ... Osłona z odciąganiem

P ... Przycisk zwalniający osłonę

5. Transport i uruchomienie

5.1 Transport i instalacja

Maszyna dostarczana jest na palecie w zamkniętym opakowaniu.

Do manipulacji z maszyną należy wykorzystać wózek widłowy lub wózek podnośnikowy.

Podczas transportu maszynę należy odpowiednio zabezpieczyć przed wywróceniem. Odkręć śruby mocujące i ostrożnie zdejmij maszynę z palety.

OSTRZEŻENIE: Stół do wyrównywania został już ustawiony fabrycznie. Stół można obciążać tylko wtedy, gdy jest odpowiednio zabezpieczony i zablokowany, w przeciwnym razie można go uszkodzić.

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

5.2 Montaż

Sprawdź jeśli podczas transportu nie doszło do uszkodzenia maszyny. Niektóre uszkodzenia mogą spowodować niefunkcjonalność maszyny lub stanowić poważne zagrożenie dla zdrowia. Wszelkie uszkodzenia należy natychmiast zgłosić sprzedawcy i w żadnym przypadku nie wolno uruchamiać maszyny.

Opakowanie należy usunąć w sposób przyjazny dla środowiska.

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

5.3 Połączenie elektryczne

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

Napięcie sieciowe musi odpowiadać danym na etykiecie urządzenia.

Podłączenie do sieci musi posiadać zabezpieczenie przed przepięciem 16 A.

Używaj kabli zasilających oznaczonych symbolem H07RN-F

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

Połączenie elektryczne przeprowadza się na listwie zaciskowej w szkrzynce rozdzielczej.

OSTRZEŻENIE:

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

- Jeśli kierunek obrotów walca nie jest prawidłowy to w tym przypadku należy o 180° obrócić przetwornik fazowy wewnątrz wtyczki CCE Euro.

(Aby określić właściwy kierunek obrotów użyj do tego celu strzałkę znajdującą się na maszynie)

5.4 Podłączenie urządzenia odciągowego

Przed rozpoczęciem pracy maszynę należy podłączyć do odpowiedniego urządzenia odciągowego. Włącz urządzenie odciągowe jeszcze przed włączeniem strugarki.

Przepływ powietrza na króćcu odciągowym powinien wynosić 20 m / s.

Wąż ssący musi być wykonany z niepalnego materiału.

5.5 Uruchomienie

Aby włączyć maszynę użyj zielonego przycisku, który znajduje się na głównym panelu.

Urządzenie wyłącza się za pomocą czerwonego przycisku.

Posuw grubościówki włącza / wyłącza się za pomocą dźwigni (L, Rys. 2).

Podczas przeciążania maszyna automatycznie wyłączy się.

Po około 10 minutach od wychłodzenia możesz ponownie uruchomić urządzenie.

Włączać / wyłączać posuw można tylko w stanie bezczynności maszyny !

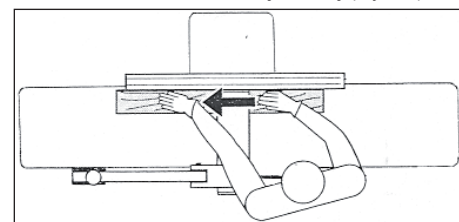
6. Praca z maszyną

Przejście od trybu strugania do trybu grubościowania lub odwrotnie można przeprowadzić tylko wtedy, gdy maszyna jest wyłączona i wszystkie obracające się części są nieruchome.

6.1 Wyrównywanie i struganie:

Właściwa pozycja robocza:

Stań bokiem obok stołu wejściowej (Rys. 4).



Rys. 4

Manipulacja z obrabianym przedmiotem:

Poprowadź obrabiany przedmiot bezpośrednią drogą przez stół wejściowy, zaciśnij mocno palce, a za pomocą dłoni prowadź przedmiot.

Nigdy nie wkładaj palców pod osłonę walca.

Zawsze trzymaj ręce z dala od walca.

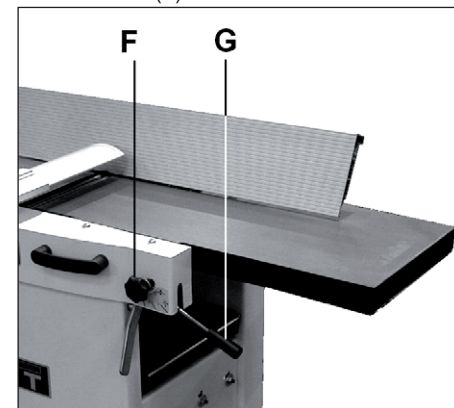
Nie przesuwaj rąk powyżej walca.

Nigdy nie ciągnij obrabianego przedmiotu przez otwartą osłonę.

Zawsze należy strugać obrabiany element na całej jego długości.

Aby ustawić wielkość struganego ubytku, użyj do tego celu dźwigni regulacyjnej (G, Rys. 5).

W celu dokonania ustawień zwolnij blokadę ustawień stołu (F).

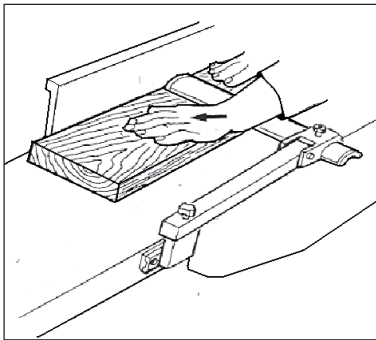


Rys. 5

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

Struganie powierzchni obrabianego przedmiotu do 75 mm grubości :

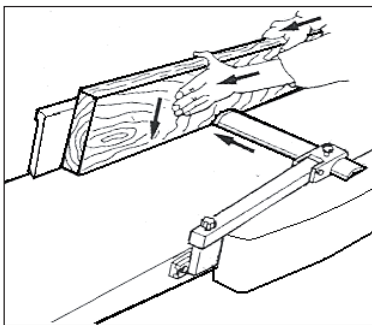
Przyłóż obrabiany przedmiot do przykładnicy. Dostosuj wysokość osłony walca do wysokości obrabianego przedmiotu. Podczas prowadzenia obrabianego przedmiotu dłonie są przekładane przez osłonę ochronną (Rys. 6).



Rys. 6

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

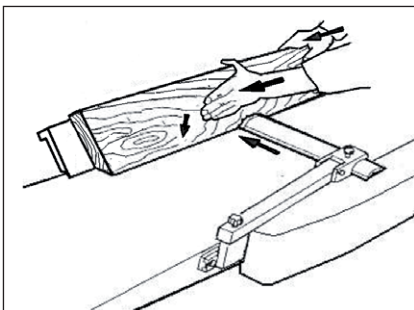
Przyłóż obrabiany przedmiot do przykładnicy. Dopasuj osłonę tak, aby znalazła się obok obrabianego elementu (Rys. 7).



Rys. 7

Ścinanie i fazowanie krawędzi:

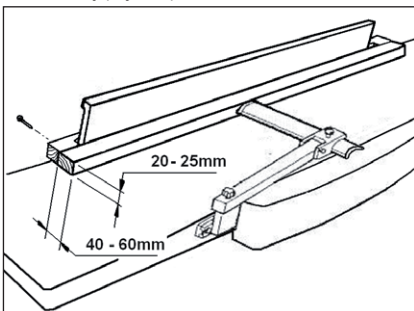
Przyłóż obrabiany przedmiot do przykładnicy. Dopasuj osłonę ochronną tak, aby znalazła się obok obrabianego elementu (Rys. 8).



Rys. 8

Struganie wąskich elementów:

W celu bezpiecznego posuwu wąskich elementów należy wykorzystać przykładnicę pomocniczą (Rys. 9).



Rys. 9

Instrukcja:

Stoły strugarskie zostały fabrycznie ustawione. Pracuj tylko z ostrymi płytkami! Sprawdź obrabiany przedmiot, jeśli nie znajdują się na nim jakiegokolwiek zanieczyszczenia

(gwoździe, śruby) lub sęki. Poprowadź obrabiany przedmiot silniejszym końcem do przodu, wydrążoną stroną do dołu. Jeśli jest to możliwe strugaj obrabiany przedmiot wzdłużnie. Najlepsze efekty można uzyskać poprzez przeprowadzenie obróbki na kilka przejść.

Jeśli wyłączysz maszynę lub nie będziesz jej dłuższy czas używać, przykryj walec osłoną. Do obróbki krótkich przedmiotów zastosuj odpowiednie przyrządy pomocnicze lub uchwyty.

W celu zapewnienia bezpieczeństwa podczas pracy przeczytaj Dodatek A „Bezpieczna praca“ (na ostatniej stronie instrukcji).

A.1: Wyrównywanie / struganie obrabianego przedmiotu o grubości mniejszej niż 75 mm

A.2: Struganie bocznej strony obrabianego przedmiotu

A.3: Wyrównywanie wąskich elementów

A.4: Wyrównywanie krótkich przedmiotów z wykorzystaniem przyrządów pomocniczych

6.2 Grubościowanie

Prawidłowa pozycja podczas pracy:

Włóż obrabiany przedmiot do maszyny, odsuń się od otworu przeznaczonych do wprowadzania obrabianego elementu.

Manipulacja z obrabianym przedmiotem:

Stół grubościówki ustaw zgodnie z grubością obrabianego przedmiotu.

Powoli i prosto umieść obrabiany element do przeciągacza.

Obrabiany przedmiot automatycznie się rozciągnie.

Obrabiany element poprowadź bezpośrednio przez strugarkę.

Aby wyjąć obrabiany przedmiot z maszyny, stań obok otworu służącego do wyciągania. Długie przedmioty należy podeprzeć.

Pracowni pokyny:

Pracuj tylko z ostrymi płytkami!

Poprowadź obrabiany przedmiot silniejszym końcem do przodu, wydrążoną stroną do dołu. Maksymalne usuwanie wiórów wynosi 4,5 mm. Jeśli obrabiany przedmiot stoi, to w tym przypadku opuść stół grubościówki o około 1 mm (1/4 obrotu dźwigni).

Jeśli jest to możliwe obrabiaj przedmiot wzdłuż włókien.

Najlepsze efekty można uzyskać poprzez przeprowadzenie obróbki na kilka przejść. W przypadku zakończenia lub jakiegokolwiek przerwy w pracy należy wyłączyć maszynę. Nie można obrabiać przedmiotów, które są krótsze niż 150 mm. Jednocześnie można obrabiać maksymalnie dwa przedmioty.

7. Ustawienia

Ogólne instrukcje:

Przed dokonywaniem jakichkolwiek ustawień i regulacji upewnij się, że urządzenie jest wyłączone. Naciśnij przycisk Wyłączania awaryjnego!

7.1 Wymiana i obrót płytek strugarskich

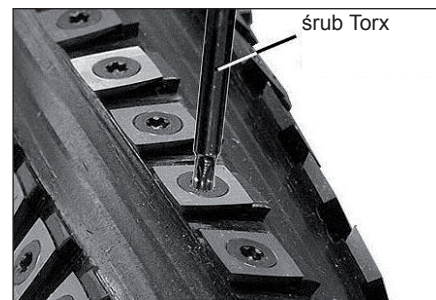
Ostrzeżenie:

Płytki są bardzo ostre. Podczas manipulacji z walcem strugarskim należy zachować szczególną ostrożność.

Wymiana, obracanie płytek:

Płytki mają cztery krawędzie tnące. Kiedy jedna z krawędzi staje się tępa, wystarczy po prostu obrócić płytkę o 90 ° na ostrą krawędź i ponownie ją dokręcić.

Użyj dostarczonych śrub Torx (rys. 10).



Rys. 10

Możesz użyć jednego śrubokrętu do przytrzymania pozycji walca strugarskiego, a drugiego do poluzowania śruby.

Wskazane jest, aby obracać wszystkimi płytkami jednocześnie, aby utrzymać równomierne ostrze. Jeśli dojdzie do wyszczerbienia jednej z płytek, możesz obrócić / wymienić jedynie uszkodzoną płytkę.

Każda z płytek ma wyciśnięty znak, dzięki czemu możesz lepiej śledzić pozycję obrotu.

Uwaga: Podczas każdej wymiany lub obracania płytki należy oczyścić z trocin śruby, płytki oraz łożo na walcu.

Przed włożeniem każdej śruby, na jej gwint nałóż cienką warstwę oleju maszynowego.

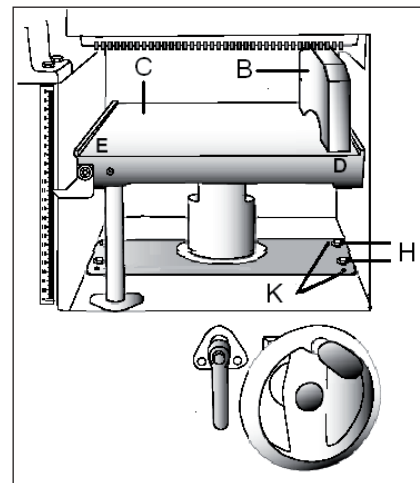
Przed użyciem strugarki! Dokręć mocno każdą śrubę, która przytrzymuje płytkę. Poluzowane płytki mogą się uwolnić i spowodować poważne obrażenia.

Uszkodzone, źle zamocowane, złamane płytki mogą poluzować się, a tym samym zwiększyć ryzyko obrażeń.

Używaj tylko i wyłącznie oryginalnych części zamiennych firmy Jet. **Żyłki nie mogą być ponownie ostrzone.**

Nie wolno przedłużać dźwigni podczas dokręcania śrub w płytce.

Po zakończeniu wymiany płytek należy ponownie złożyć wszystkie osłony bezpieczeństwa.



Rys. 11

7.2 Wyrównywanie grubości stołu

Walec strugarski został fabrycznie ustawiony równoległe do stołu.

Przed przeprowadzeniem jakiegokolwiek przeglądu odłącz maszynę od źródła zasilania. Zastosuj przyrząd pomocniczy (B) i delikatnie podnieś stół (C), aby sprawdzić odpowiednią płaszczyznę (Rys. 11).

Aby wyregulować płaszczyznę stołu grubościówki, poluzuj po jednej stronie 2 śruby (H) i przekręć śruby zabezpieczające (K). Po zakończeniu wyrównywania ponownie dokręć śruby (H).

8. Konserwacja i przeglądy

Uwagi ogólne:

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

Maszynę należy regularnie czyścić w regularnych odstępach czasu.

Codziennie sprawdzaj prawidłową funkcję systemu odciągania.

Natychmiast wymień uszkodzone płytki.

Przed rozpoczęciem pracy upewnij się, że wszystkie klapki przeciwodrzutowe działają prawidłowo.

Uszkodzone urządzenia ochronne należy natychmiast wymienić.

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

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

Pasek napędowy:

Regularnie sprawdzaj napięcie paska napędowego.

Hamulec silnika (JPT-410HH):

Hamulec silnika pracuje elektromechanicznie. Jeśli automatyczne zatrzymanie trwa dłużej niż 10 sekund należy wymienić hamulec silnika.

9. Rozwiązywanie problemów

Nie można uruchomić silnika

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

Wibracje maszyny

Maszyna nie stoi na płaskiej powierzchni - ustaw maszynę na płaskiej i stabilnej powierzchni.

Uszkodzona płytka lub jej brak – Natychmiast wymień uszkodzoną płytkę.

Powierzchnia obrabianego elementu jest źle obrobiona

Tępe płytki - obróć / wymień płytki.

Walec lub płytki są zanieczyszczone trocinami - oczyść.

Zbyt duży ubytek materiału – strugaj na więcej przejść.

Obrabiany przedmiot jest niejednorodny.

Zbyt wysoka wilgotność obrabianego elementu.

Obrabiany element podczas pracy skacze

Niewystarczające prowadzenie obrabianego przedmiotu – wykorzystaj podpórkę.

Tępe płytki - wymień / obróć płytki.

Walec strugarski znajduje się za wysoko - wyrównaj wysokość poprzez podniesienie stołu wyjściowego (JPT-310HH, JPT-410HH).

Obrabiany przedmiot jest krzywy - Wyrównaj przedmiot na przeciągaczu

Nieregularne usuwanie

Nierównoważony walec - Wyrównaj walec strugarski, tak aby znajdował się w stosunku do stołu w płaszczyźnie.

Wolny posuw obrabianego przedmiotu

Ustawione jest zbyt duże usuwanie wiórów – obrabiaj na więcej przejść.

Zanieczyszczony stół grubościówki - wyczyść stół.

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

Problem z regulacją stołu grubościówki

Niedostateczne smarowanie - nasmaruj

Blokada stołu - poluzuj dźwignię

Niska moc silnika

Pas się ślizga - napnij lub wymień pas

10. Ochrona środowiska

Urządzenie zawiera materiały, które mogą być jeszcze wykorzystane lub poddane utylizacji.

11. Akcesoria opcjonalne

Płytki - skontaktuj się z dostawcą maszyny

Kod produktu: 121-1000291

Odczyt numeryczny wysokości stołu (Rys.12)



Rys. 12

Kod produktu: 121-708119

Podstawa mobilna - do 500kg (Rys. 13)



Rys. 13

Kod produktu: 121-LRS-100

Pacholek stolarski z rolką

12. Bezpieczna praca

Patrz dodatek A (na ostatniej stronie niniejszej instrukcji).

A.1: Wyrównywanie, obrabiane przedmioty są węższe niż 75 mm

A.2: Grubościowanie

A.3: Wyrównywanie wąskich elementów

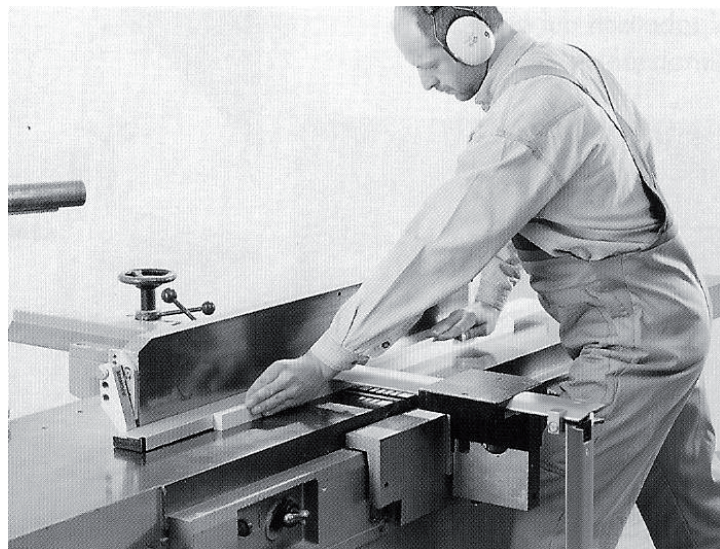
A.4: Wyrównywanie krótkich elementów z wykorzystaniem przyrządu pomocniczego

Příloha A / Príloha A / A. melléklet / Dodatek A

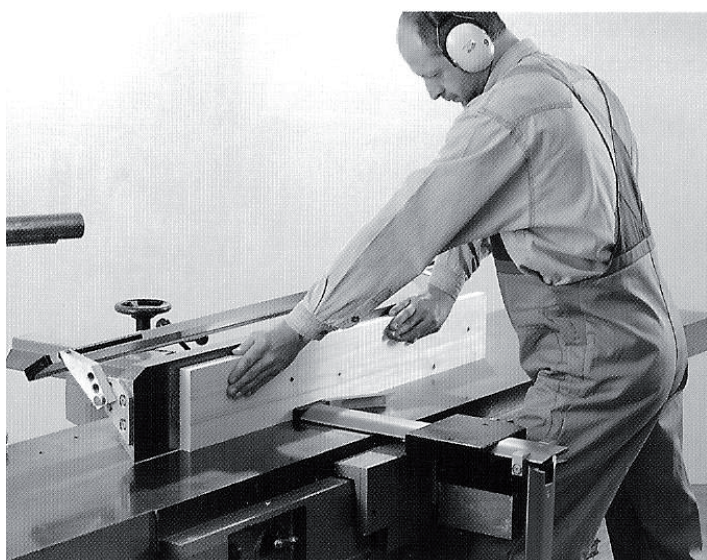
A1



A3



A2



A4

