

JOSS-S

Oscilační válečková bruska
Oscilačná valčeková brúska
Oszcilláló tengelyes csiszológép
Oscylacyjna szlifierka walcowa

CZ Návod k obsluze
(překlad původního návodu)
SK Návod na obsluhu
(preklad pôvodného návodu)
HU Használati útmutató
(eredeti használati útmutató fordítása)
PL Instrukcja obsługi
(tłumaczenie oryginalnej instrukcji)



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

Distributor / Distribútor / Forgalmazó / Dystrybutor:
IGM nástroje a stroje s.r.o.
Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice, Praha-západ
Česká republika
+420 220 950 910 Fax: 220 950 911
Email: prodej@igm.cz
www.igm.cz

CE-ES-Prohlášení o shodě

Výrobek: Oscilační válečková bruska

JOSS-S
Typové číslo: 723950M

Značka: JET

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

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

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2014/35/EC Low Voltage Directive

Konstruováno ve shodě s:
** EN ISO 12100, EN 60204-1

Technickou dokumentaci zpracoval:
Alain Schmid, General Manager



2015-09-21 Alain Schmid, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

CZ - Česky

Návod k obsluze (překlad původního návodu)

Vážený zákazníku,

Mnohokrát děkujeme za důvěru, kterou jste nám prokázali při nákupu nového stroje JET. Tato příručka byla připravena pro majitele a uživatele **JET JOSS-SM Oscilační válečkové brusky** 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, instrukcí a získáte tak jeho maximální životnost a výkon. Dodržujte bezpečnost práce.

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

Obsah	konzultaci s dodavatelem.	chodu. Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru. Pokud opustíte pracovní prostor, stroj vždy vypněte.
1. Prohlášení o shodě	Stroj není určený pro „mokré“ broušení.	
2. Záruka a záruční servis	Dodržujte minimální věk obsluhy určený zákonem. Stroj může být používán pouze v dokonalém technickém stavu.	Nikdy nepoužívejte stroj ve vlhkém prostředí a nevystavujte ho dešti.
3. Bezpečnost		Prach ze dřeva je výbušný a může být zdraví škodlivý. Především z tropického a tvrdé dřeva jako buk a dub je rakovinotvorný.
3.1 Doporučené použití	Vedle návodu k obsluze dodržujte také platné obecně bezpečnostní pokyny.	Při práci pozor na prsty a jiné části těla. Nikdy nepouštějte stroj bez ochranných krytů. Obrábějte pouze obrobky, které pevně leží na stole.
3.2 Obecné bezpečnostní podmínky	Za poškození vyplývající z nevhodného zacházení neodpovídá výrobce ani dodavatel. Riziko nese každý uživatel sám.	Třísky a kusy obrobku odstraňujte pouze, když je stroj vypnutý.
3.3 Rizika		Nic na stroj nestavte a neodkládejte. Poruchy na elektrické přípojce smí opravovat pouze elektrikář. Poškozený elektrický kabel ihned vyměňte.
4. Specifikace stroje	3.2 Obecné bezpečnostní pokyny Dřevoobráběcí stroje mohou být při nevhodném zacházení nebezpečné. Seznamte se s návodem k obsluze a ujistěte se, že jste všemu porozuměli, než začnete pracovat na stroji.	Poškozený brusný válec ihned vyměňte.
4.1 Technická data	Chraňte tento návod před nečistotami a vlhkostí a při prodeji jej předejte novému majiteli stroje.	
4.2 Hlučnost	Na stroji nejsou povoleny žádné změny v konstrukci ani úpravy stroje.	
4.3 Součást balení	Před začátkem práce přezkoušejte bezproblémový chod stroje a funkci ochranných prvků. Zjištěné nedostatky na stroji nebo poškozený ochranný kryt ihned vyměňte. Stroj uvádějte do chodu pouze v dokonalém technickém stavu.	
5. Přeprava, vybalení a sestavení		
5.1 Přeprava a vybalení		
5.2 Montáž a nastavení		
5.2.1 Montáž brusného válce		
5.2.2 Montáž brusného vřetene s objímkou		
5.2.3 Montáž vřetene s brusným válcem		
5.3. Výměna kruhové přechodky stolu		
5.4 Uložení klíčů		
5.5 Odsávání prachu		
5.6 Elektrická přípojka		
6. Nastavení a seřízení		
6.1 Gumové kryty		
6.2 Sklopný stolec pro broušení pod úhlem		
6.3 Nastavení stop dorazů stolu na 90° a 45°		
7. Práce se strojem		
7.1 Práce		
7.2 Pracovní prostor		
7.3 Hlavní vypínač		
7.4 Bezpečnostní pojistka		
8. Údržba a kontrola		
8.1 Obecná údržba		
8.2 Mazání převodovky		
9. Pomoc při poruše		
10. Náhradní díly		
1. Prohlášení o shodě	Při práci na stroji nenoste pracovní rukavice!	
Prohlašujeme, že tento výrobek je v souladu se směrnicí a normou uvedenou na předchozí straně tohoto manuálu.	Postavte stroj tak, aby byl dostatek místa k obsluze a uchopení obrobku.	
2. Záruka a záruční servis	Dbejte na správné osvětlení.	
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.	Stroj je určený pro práci v uzavřených prostorách a musí být postaven na pevné a stabilní ploše.	
3. Bezpečnost	Ujistěte se, že přívodní kabel nepřekáží práci ani volnému pohybu obsluhy.	
3.1 Doporučené použití	Udržujte pracovní plochu čistou.	
Bruska je určena pouze k obrábění dřeva a dřevu podobných materiálů. Obrábění ostatních materiálů není povoleno a může být provedeno pouze ve specifických případech po písemné	Budte pozorní! Dbejte Vaší osobní bezpečnosti. Nepracujte se strojem, pokud jste unaveni. Nikdy nepracujte pod vlivem omamných látek, jako alkohol nebo drogy.	
	Budte pozorní na pohyb dětí kolem stroje v	
		4. Specifikace stroje
		4.1 Technická data
		Pracovní stůl: 620x 620 mm
		Sklon pracovního stolu: 15° - 45°
		Otáčky vřetene: 1400 /min.
		Frekvence oscilace vřetene: 60 /min.
		Pohyb oscilace: 38 mm
		Průměr brusných vřeten: 6 - 100 mm
		Délka brusných válců: 150 / 230 mm
		Max. výška obrobku: 80 / 160 mm
		Výška stolu: 990 mm
		Odsávací přípojka: 100 mm
		Doporučené odsávání: 20 m/s (560 m ³ /h)
		Elektrická přípojka: 230V / 50Hz
		Výkon: 750W (S1)
		Elektrický proud: 5,5 A
		Přívodní kabel (H07RN-F): 3x1,5 mm ²
		Jištění: 10 A
		Rozměry: 623 x 623 x 995 mm
		Hmotnost stroje: 98 kg



Všechny úpravy nebo údržby se strojem provádějte pouze při odpojeném zdroji energie.

3.3 Rizika

Také při předepsaném používání stroje se mohou vyskytnout rizika.

Nebezpečí odlétávajícího obrobku.

Pozor na hluk a prach. Používejte ochranné brýle, ochranu sluchu a ochranu proti prachu. Používejte vhodné odsávací zařízení!

Pozor na poškozený elektrický kabel.

Druhy zatížení elektrických motorů

S1 - Trvalé zatížení

S2 - Krátkodobý chod

(pauzy s vypnutým motorem pro vychladnutí)

S6 - Přerušované zatížení

(zátěž střídaná s volnoběžnými otáčkami)

4.2 Hlučnost

(Tolerance 3 dB)

Hladina akustického tlaku (EN ISO 4871):

Volnoběžné otáčky 72,93 dB (A)

V zátěži 86,07 dB (A)

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

4.3 Součást balení

1ks oscilační válečková bruska

6ks kruhové přechodky stolu:

- D101,6 mm (90°) poz.A

- D50,8 mm (90°) poz.B

- D9,52 mm (90°) poz.C

- D6,35 - 19,05 mm (pro úhlové broušení) poz.D

- D25,4; 38,1; 50,8 mm (pro úhlové broušení) poz.E

- D101,6 mm (pro úhlové broušení) poz.F

1ks brusný válec D101,6x230 mm poz.G

1ks brusný válec D76,2x230 mm poz.H

1ks brusný válec D50,8x230 mm poz.J

1ks brusný válec D38,1x230 mm poz.K

1ks brusný válec D25,4x230 mm poz.L

1ks brusný válec D19,05x230 mm poz.M

1ks vřeteno D19,05 mm poz.N

1ks vřeteno D15,88x150 mm s brus. válcem poz.O

1ks vřeteno D12,7x150 mm s brus. válcem poz.P

1ks vřeteno D9,52x150 mm s brus. válcem poz.R

1ks vřeteno D6,35x150 mm s brus. válcem poz.S

1ks matice na vřeteno poz.T

1ks nástrčný klíč (+magnetická podložka) poz.U

1ks imbusový klíč 3mm a magnetický proužek poz.V

1ks návod k obsluze

1ks rozpis náhradních dílů

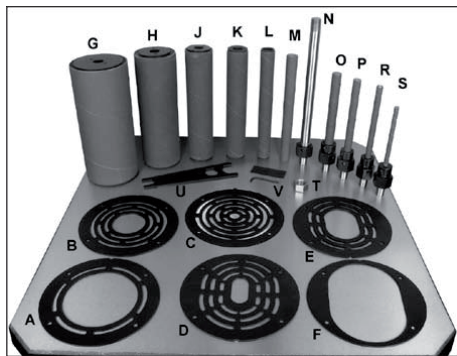
Poznámka: všechny brusné válečky jsou dodávány v hrubosti 100

Nástroje potřebné k montáži a servisu

Očko-ploché klíče

Šroubovák

Úhelník



Obr. 1

5. Přeprava, vybalení a sestavení

5.1 Přeprava a vybalení

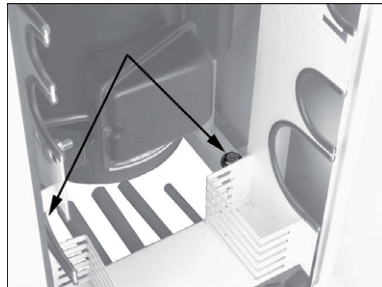
Bruska je určena pro práci v uzavřených prostorech a musí být umístěna stabilně na pevné a rovné ploše.

Bruska nevyžaduje další montáž stroje. Jen založení brusného válce.

Stroj je dodáván na paletě, ke které je přišroubován. Pro demontáž stroje z palety vyndejte vše ze skřínky a pomocí klíče vyšroubujte šroub z palety. Chcete-li otevřít dveře, zvedněte spodní část západky a otočte ji o 90° proti směru hodinových ručiček.



Obr. 2



Obr. 3

5.2 Montáž a nastavení

Objevíte-li jakoukoliv závadu během vybalování stroje, kontaktujte dodavatele. Stroj neuvádějte do provozu.

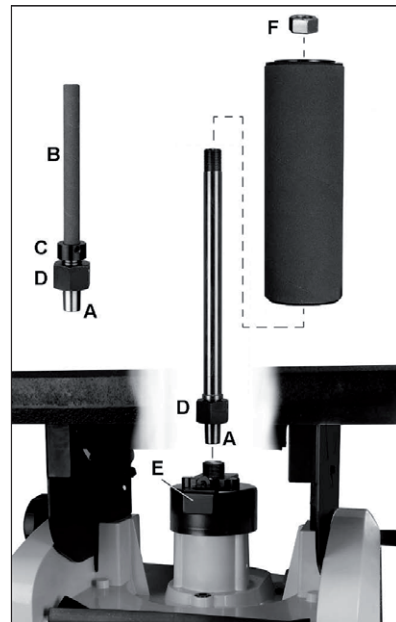
Všechny plochy chráněné konzervačním tukem očistěte pomocí technického benzínu. Pravidelně nanášejte na desku stolu vrstvu vosku nebo konzervační olej pro zamezení koroze.

5.2.1 Montáž brusného válce

Při montáži nebo demontáži brusného válce odpojte od zdroje napájení. Nedodržení tohoto pokynu může způsobit vážná zranění.

5.2.2 Montáž brusného vřetene s objímkou

1. Nasuňte brusný válec (B, obr. 4) na trn, přidržte jej na místě a utáhněte stavěcí červík (C, obr. 4) dodaným imbusovým klíčem 3 mm.
2. Oddělte gumový kryt pod stolem - je připevněn na suchý zip (Obr. 8)
3. Pro lepší přístup k vřetenu můžete pracovní stůl naklopit dozadu až na 15°. (viz kap.6.2)
4. Důkladně očistěte trn (A, obr. 4) a celé vřeteno i jeho vnitřní prostor.
5. Nasuňte trn do vřetena a utáhněte matici (D, Obr. 4) ve směru hodinových ručiček při pohledu shora.
6. Stiskněte zámek vřetene (E, Obr. 4) a pootáčejte vřetenem dokud se zámek nezacvakne.
7. Utáhněte matici (D) dodaným klíčem.
8. Uvolněte zámek (E) a pootočte vřetenem aby bylo skutečně uvolněné.
9. Znovu připevněte gumový kryt pod stolem.



Obr. 4



Obr. 5







5.2.3 Montáž vřetene s brusným válcem

1. Oddělte gumový kryt pod stolem - je připevněn na suchý zip (Obr. 8)
2. Pro lepší přístup k vřetenu můžete pracovní stůl naklopit dozadu až na 15°. (viz kap.6.2)
3. Důkladně očistěte trn (A, obr. 4) a celé vřeteno i jeho vnitřní prostor.
4. Nasuňte trn do vřetena a utáhněte matici (D, Obr. 4) ve směru hodinových ručiček při pohledu shora.
5. Stiskněte zámek vřetene (E, Obr. 4) a pootáčejte vřetenem dokud se zámek nezacvakne.
6. Utáhněte matici (D) dodaným klíčem.
7. Brusný válec nasuňte na gumový válec a ten nasuňte na vřeteno.
8. Přišroubujte na konec vřetene matici (F, Obr. 4)
9. Uvolněte zámek (E) a pootočte vřetenem aby bylo skutečně uvolněné.
10. Zkontrolujte zda brusným válcem nejde pohybovat po vřetenu. Pokud ANO - dotáhněte více matici (F).
11. Znovu připevněte gumový kryt pod stolem.

Po montáži vřetene se ujistěte, že je uvolněn zámek vřetene (E, Obr.4). V opačném případě může dojít k poškození motoru.

Chcete-li demontovat vřeteno, postupujte podle výše uvedených kroků v obráceném pořadí.

5.3 Výměna kruhové přechodky stolu

Přechodka stolu	Průměr vřeten	možný úhel sklonu stolu
	76,2; 101,6 mm	0°
	12,7; 15,88; 19,05; 25,4; 38,1; 50,8 mm	0°
	6,35; 9,52 mm	0°
	6,35; 9,52; 12,7; 15,88 mm	45°
	25,4; 38,1; 50,8 mm	45°
	76,2; 101,6 mm	45°

1. Odpojte brusku od zdroje napájení.
2. Vyberte přechodku, podle předchozí tabulky.
3. Srovnejte zářez na přechodce s kolíkem v desce stolu (A, obr. 6), a zamáčkněte ji do stolu.
4. Umístěte pravítko na stůl přes přechodku. Je-li mezera, povolte/utáhněte šrouby pod přechodkou. Šrouby lze snížit nebo zvýšit polohu přechodky.
5. Po vyrovnání přechodky otočte pravítko o 90° a zkontrolujte znovu vyrovnání přechodky.

Poznámka: Všechny přechodky mají stejnou tloušťku. Po vyrovnání jedné přechodky do roviny budou i ostatní v rovině.

Poznámka: Udržujte čistý stůl aby šla přechodka snadno vložit a vyjmout.

Pro vyjmutí přechodky na ni zatlačte ze spodní strany stolu.



Obr. 6

5.4 Uložení klíčů

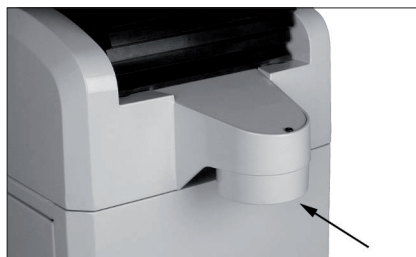
Součástí balení jsou magnetické proužky, které můžete použít k uchycení klíčů. Z magnetického proužku sloupněte ochranu samolepky a přilepte jej třeba na vnitřní stranu dvířek skřínky. Na něj můžete přichytit imbusový klíč. Budete ho mít tak vždy po ruce.

5.5 Odsávání prachu

Brusné operace jsou doprovázena uvolněním velkého množství jemného dřevěného prachu; důrazně se doporučuje použít odsávací zařízení. To přispěje k udržování čistoty v dílně, stejně jako snižují potenciální ohrožení zdraví

způsobené vdechováním dřevěného prachu. Doporučená minimální rychlost průtoku vzduchu 20 m/s.

Připojte odsávací hadici k odsávací hubici o průměru 100 mm na zadní straně stroje (Obr. 7). Řádně zajistěte hadici pomocí hadicové spony.



Obr. 7

5.6 Elektrická přípojka

Elektrický kabel, stejně jako elektrická přípojka, musí odpovídat předpisům. Síťové napětí a frekvence musí souhlasit s údaji na štítku stroje. Používejte pouze el. kabel s označením H07RN-F. Jištění = 10A

Připojení k síti a opravy může provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

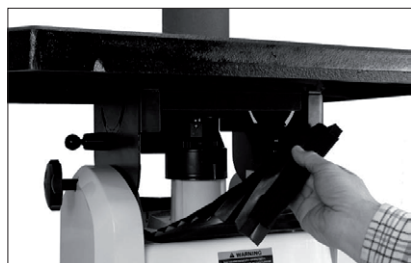
6. Nastavení a seřízení

Před nastavováním stroje nebo jeho seřízením jej odpojte od zdroje napájení.

6.1 Gumové kryty

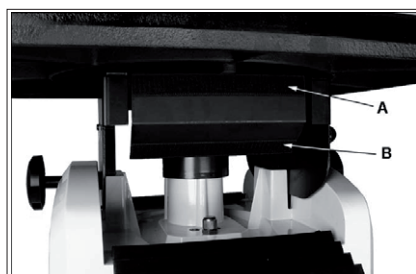
Viz. Obr. 8 a 9.

Přední a zadní gumový kryt jsou v horní části spojeny „suchým zipem“ se stolem. Oddělte horní část krytu, aby jste získali přístup ke vřetenu (obr. 8).



Obr. 8

Důležité: Před velkým nakloněním stolu dopředu, přelepte zadní gumový kryt z horní polohy (A, Obr. 9) do spodní polohy (B, Obr.9) na kovovém plechu.



Obr. 9

6.2 Sklopný stolek pro broušení pod úhlem

Viz. Obr. 10 a 11.

Uvolněte stůl povolením matic (A, obr. 10).

Naklonění dopředu (až 45 stupňů):

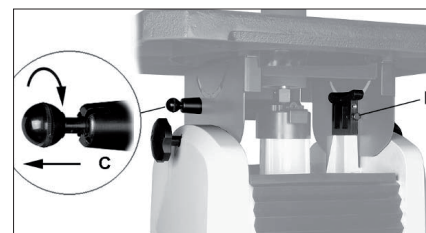
1. Nastavte stůl rukou do požadovaného úhlu na stupnici (B). Stupnice má rozteč 5°.
2. Utáhněte matice (A).



Obr. 10

Naklonění dozadu (maximálně 15 stupňů):

1. Vytáhněte aretační kolík (C, Obr. 11) a pootočte s ním o 90°.
2. Nakloňte stůl do požadovaného úhlu, stupnice má rozteč 5° a utáhněte matice (A).



Obr. 11

6.3 Nastavení stop dorazů stolu na 90° a 45°

Potřebné nářadí:

Úhelník

Nástrčný klíč 13mm

Viz. Obr. 10-12.

1. Ujistěte se, že přechodka a stůl jsou zarovnaný (kap. 5.3).
2. Ujistěte se, že aretační kolík (C) dosedá na pojistný šroub (D).
3. Umístěte úhelník na pracovní plochu stolu a zkontrolujte zda je kolmý s brusným válcem.
4. Pokud stůl není kolmý s brusným válcem, nastavte kolmost pomocí utažení/povolení stavěcího šroubu (D).
5. Pokud je to nutné uvolněte ukazatel (E) u stupnice úhlu a nastavte jej na 0°.
6. Naklopte stůl podle stupnice na 45° a zkontrolujte doraz (F).
7. Pokud je to nutné utáhněte/povolte dorazový šroub (F).



Obr. 12

7. Práce se strojem

7.1 Práce

1. Vyberte brusný válec o něco menší, než je rádius broušené plochy.
2. Zkontrolujte, zda je brusný válec pevně na hřídeli.
3. Použijte přechodku stolu s nejmenším možným otvorem, ale aby se nedotýkala brusného válce. Doporučení dle tabulky: KAP 5.3

4. Uvolněte matice a nastavte stůl do požadovaného úhlu. Než začnete brousit, utáhněte obě dvě matice.

5. Před zahájením broušení spusťte stroj a nechte ho dosáhnout provozních otáček.

6. Vždy držte obrobek pevně, a přitlačený k pracovnímu stolu.

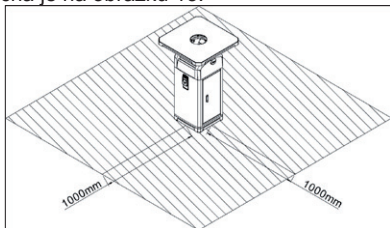
7. Pro dosažení nejlepších výsledků by jste měli pohybovat obrobkem proti směru otáčení vřetena.

8. Je-li stůl kolmo k brusnému válci (90°), můžete obrobek podávat na broušení před a za brusným válcem. Když je stůl pod úhlem k broušení slouží pouze přední část brusného válce.

9. Chcete-li prodloužit životnost brusného válce, otočte jej a použijte druhý konec.

7.2 Pracovní prostor

Ujistěte se, že máte dostatečnou pracovní plochu pro manipulaci s obrobkem. Doporučená plocha je na obrázku 13.



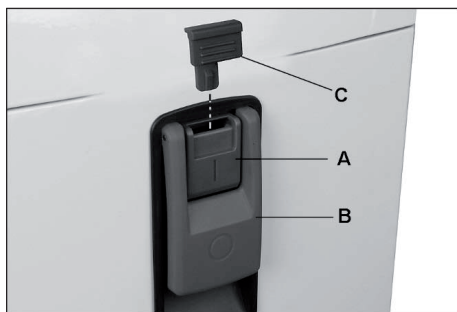
Obr.13

POZOR: Během broušení se nedotýkejte prsty brusného válce ani je nestrkejte do otvorů v přechodce stolu.

7.3 Hlavní vypínač

Chcete-li spustit brusku, stiskněte zelené tlačítko (A, Obr. 14).

Chcete-li stroj zastavit, stiskněte červené tlačítko (B, Obr. 14).



Obr.14

POZOR: Pokud během broušení dojde k výpadku proudu. Vypněte červený vypínač jinak po opětovném obnovení dodávky proudu se bruska „samovolně“ spustí.

7.4 Bezpečnostní pojistka

Vypínač má ochrannou pojistku, která brání stroji před neoprávněným nebo nechtěným spuštěním.

Když je stroj vypnutý, lze bezpečnostní pojistku (C, obr. 14) vysunout nahoru a vyndat z vypínače. Uchovejte pojistku na bezpečném místě. Před spuštěním stroje musí být pojistka znovu vložena do vypínače, aby šlo stroj spustit.

8. Údržba a kontrola

Před prováděním údržby vždy odpojte stroj od zdroje napájení. Nedodržení těchto pokynů může způsobit vážné zranění.

8.1 Obecná údržba

Čistěte stroj po každém použití. Zbytky dřevěného prachu uvnitř i kolem vřetena pomocí vysavače.

Pravidelně nanášejte na desku stolu tenkou vrstvou pasty, vosku nebo jiných ochranných prostředků, aby se zabránilo korozi.

Všechna ložiska jsou mazána a utěsněna aby vydržela po dobu životnosti stroje bez údržby.

8.2 Mazání převodovky

Pravidelně kontrolujte hladinu oleje přes olejoznak (D, obr. 15) - hladina oleje by měla dosahovat na střed skla.

Výrobce doporučuje výměnu převodového oleje vždy po 800 hodinách provozu.

Kapacita oleje je 1,6 litru.

Pro vypouštění oleje z převodovky a naplnění novým, postupujte takto:

1. Otevřete dvířka skříňky a vyndejte z ní veškeré příslušenství, aby jste získali přístup k vypouštěcí zátce.

2. Umístěte pod vypouštěcí zátku nádobu do které se vejdu 2 litry tekutiny.

3. Vyšroubujte vypouštěcí zátku (E, Obr.15) pomocí klíče 14 mm. Vypusťte použitý olej a zpětně zašroubujte a utáhněte vypouštěcí uzávěr

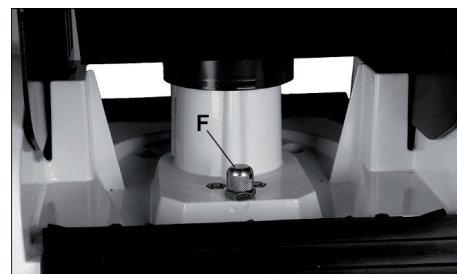
4. Oddělte zadní gumový kryt a očistěte prostor kolem víčka plnicího otvoru. Vyšroubujte zátku s pružinkou (F, Obr. 16).

5. Naplňte olej do úrovně poloviny výšky průzoru (D, Obr.15).

6. Znovu zašroubujte pružinu s víčkem plnicího otvoru.



Obr.15



Obr.16

9. Řešení problémů

Problém	Pravděpodobná příčina	Oprava
Bruska se nespouští.	Přívodní kabel je odpojen od zdroje el. energie nebo od motoru.	Zkontrolujte všechny konektory.
	Spálená pojistka nebo vypnutý jistič v servisním panelu.	Vyměňte pojistku nebo znovu nahoďte jistič.
	Poškozený kabel.	Vyměňte kabel.
	Špatný rozběhový kondenzátor.	Vyměňte startovací kondenzátor.
Brusný válec se neroztočí do plných otáček.	Prodlužovací kabel příliš tenký nebo příliš dlouhý.	Nahradte odpovídající velikost a délku kabelu.
	Nízký proud.	Obraťte se na kvalifikovaného elektrikáře.
Stroj nadměrně vibruje.	Stroj stojí na nerovném povrchu.	Vyrovnejte stroj do roviny a umístěte jej na rovnou plochu.
Broušené hrany nejsou kolmé.	Pracovní stůl brusky není kolmý na brusný válec.	Použijte úhelník pro seřízení kolmosti brusného válce.
Broušení zanechává stopy.	Špatná hrubost brusného válce.	Použijte hrubší zrnitost pro úběr a jemný pro dokončovací broušení.
	Velký tlak na broušený materiál.	Netlačte příliš na obrobek.

10. Náhradní díly

více informací na www.igm.cz

CE-ES-Prehlásenie o zhode

Výrobok: Oscilačná valčeková brúska

JOSS-S
Typové číslo: 723950M

Značka: JET

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

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

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2014/35/EC Low Voltage Directive

Skonštruované v zhode s:
** EN ISO 12100, EN 60204-1

Technickú dokumentáciu spracoval:
Alain Schmid, General Manager



2015-09-21 Alain Schmid, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland


SK - Slovensky

Návod na obsluhu (preklad pôvodného návodu)

Vážený zákazník,

veľmi Vám ďakujeme za dôveru, ktorú ste nám preukázali pri nákupe nového stroja JET. Táto príručka bola pripravená pre majiteľov a užívateľov JET **JOSS-SM Oscilačnej valčekovej brúsky** pre bezpečnosť pri inštalácii, prevádzke a údržbe. Prosíme, prečítajte si starostlivo a podrobne informácie obsiahnuté v tomto návode na obsluhu a v sprievodných dokumentoch. Stroj JET používajte podľa inštrukcií uvedených v tomto návode a získate tak jeho maximálna životnosť a výkon. Dodržujte bezpečnosť práce.

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

Obsah	Stroj nie je určený pre „mokré brúsenie“.	Dbajte na Vašu osobnú bezpečnosť.
1. Prehlásenie o zhode	Dodržujte minimálny vek obsluhy určený zákonom.	Nepracujte so strojom, keď ste unavení.
2. Záruka a záručný servis	Stroj môže byť používaný iba v dokonalom technickom stave.	Nikdy nepracujte pod vplyvom omamných látok, akými sú drogy alebo alkohol.
3. Bezpečnosť	Okrem návodu na obsluhu dodržiavajte aj platné všeobecné bezpečnostné pokyny.	Dávajte si pozor na pohyb detí okolo spusteného stroja. Nikdy nenechávajte spustený stroj bez dozoru. Ak opustíte pracovný priestor, stroj vždy vypnite.
3.1 Odporučené použitie	Za poškodenie vyplývajúce z nevhodného zaobchádzania nezodpovedá výrobca, ani dodávateľ. Riziko nesie každý užívateľ sám.	Nikdy nepoužívajte stroj vo vlhkom prostredí a nevystavujte ho dažďu.
3.2 Všeobecné bezpečnostné podmienky		Prach z dreva je výbušný a môže byť zdraviu škodlivý. Predovšetkým z tropického a tvrdého dreva (buk a dub) je rakovinotvorný.
3.3 Riziká		Pri práci si dajte pozor na prsty a iné časti tela. Nikdy nepúšťajte stroj bez ochranných krytov. Obrábajte iba obrobky, ktoré pevne ležia na stole.
4. Špecifikácia stroja	3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny Drevoobrábacie stroje môžu byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečné.	Triesky a kusy obrobku odstraňujte len, keď je stroj vypnutý.
4.1 Technické údaje	Než začnete so strojom pracovať, zoznámte sa s návodom na obsluhu a uistite sa, že ste všetkému porozumeli.	Nič na stroj nedávajte a neodkladajte. Poruchy na elektrickej prípojke môže opravovať len elektrikár. Poškodený elektrický kábel ihneď vymeňte.
4.2 Hlučnosť	Chráňte tento návod pred nečistotami a vlhkosťou, pri predaji ho odovzdajte novému majiteľovi stroja.	Poškodený brúsny valec ihneď vymeňte.
4.3 Rozsah balenia	Na stroji nie sú povolené žiadne zmeny v konštrukcii, ani úpravy stroja.	 Všetky úpravy, alebo údržbu stroja vykonávajte len pri odpojenom zdroji napájania.
5. Preprava, vybalenie a zostavenie	Pred začiatkom práce preskúšajte bezproblémový chod stroja a funkciu ochranných prvkov. Zistené nedostatky na stroji, alebo poškodený ochranný kryt ihneď vymeňte. Stroj uvádzajte do chodu len v dokonalom technickom stave.	3.3 Riziká Aj pri predpísanom používaní stroja sa môžu vyskytnúť isté riziká. Nebezpečenstvo odlietavajúceho obrobku. Pozor na hluk a prach. Používajte ochranné okuliare, ochranu sluchu a ochranu proti prachu. Používajte vhodné odsávacie zariadenie!
5.1 Preprava a vybalenie	Dlhé vlasy chráňte čiapkou, alebo si ich stiahnite gumičkou.	Pozor na poškodený elektrický kábel.
5.2 Montáž a nastavenie	Noste priliehavé oblečenie, náramky, prstene a retiazky odložte.	
5.2.1 Montáž brúsneho valca	Noste len pracovnú obuv, v žiadnom prípade nenoste voľnočasovú obuv, ani sandále.	
5.2.2 Montáž brúsneho vretena s objímkou	Dodržujte nariadenia osobnej ochrany.	
5.2.3 Montáž vretena s brúsnym valcom	Pri práci na stroji nenoste pracovné rukavice!	
5.3. Výmena kruhovej priechodky stola	Postavte stroj tak, aby ste mali dostatok miesta na obsluhu a uchopenie obrobku.	
5.4 Uloženie kľúčov	Dbajte na správne osvetlenie.	
5.5 Odsávanie prachu	Stroj je určený pre prácu v uzavretých priestoroch a musí byť postavený na pevnej a stabilnej ploche.	
5.6 Elektrická prípojka	Uistite sa, že prívodný kábel neprekáža práci, ani voľnému pohybu obsluhy.	
6. Nastavenie	Udržujte pracovnú plochu čistú.	
6.1 Gumové kryty	Budte pozorní!	
6.2 Sklopný stolík pre brúsenie pod uhlom		
6.3 Nastavenie stop dorazov stola na 90 ° a 45 °		
7. Práca so strojom		
7.1 Práca		
7.2 Pracovný priestor		
7.3 Hlavný vypínač		
7.4 Bezpečnostná poistka		
8. Údržba a kontrola		
8.1 Všeobecná údržba		
8.2 Mazanie prevodovky		
9. Pomoc pri poruche		
10. Náhradné diely		
1. Vyhlásenie o zhode		
Prehlasujeme, že tento výrobok je v súlade so smernicou a normou uvedenú na predchádzajúcej strane tohto manuálu.		
2. Záruka a záručný servis		
Uplatnenie záruky sa riadi platnými Obchodnými podmienkami a Záručnými podmienkami firmy IGM nástroje a stroje s.r.o., ktorého aktuálna verzia je k dispozícii na www.igm.sk .		
3. Bezpečnosť		
3.1 Odporučené použitie		
Brúška je určená len na obrábanie dreva a drevu podobných materiálov. Obrábanie ostatných materiálov nie je dovolené a môže byť uskutočnené len v špecifických prípadoch po písomnej konzultácii s dodávateľom.		
4. Špecifikácia stroja		
4.1 Technické údaje		
Pracovný stôl:	620 x 620 mm	
Sklon pracovného stola:	15 - 45°	
Otáčky vretena:	1400 ot./min.	
Frekvencia oscilácie vretena:	60 ot./min.	
Pohyb oscilácie:	38 mm	
Priemer brúsnych vretien:	6 - 100 mm	
Dĺžka brúsnych valcov:	150 / 230 mm	
Max. výška obrobku:	80 / 160 mm	
Výška stola:	990 mm	
Odsávací prípojka:	100 mm	
Odporučené odsávanie:	20 m/s (560 m³/h)	
Elektrická prípojka:	230V / 50Hz	
Výkon:	750W (S1)	
Elektrický prúd:	5,5 A	
Prívodný kábel (H07RN-F):	3x1,5 mm²	
Istenie:	10 A	

Rozmery: 623 x 623 x 995 mm
Hmotnosť stroja: 98 kg

dvere, zdvihnite spodnú časť západky a otočte ju o 90° proti smeru hodinových ručičiek.

Druhy zaťaženia elektrických motorov

S1 - Trvalé zaťaženie

S2 - Krátkodobý chod

(pauzy s vypnutým motorom kvôli vychladnutiu)

S6 - Prerušované zaťaženie

(záťaž striedaná s voľnoběžnými otáčkami)

4.2 Hlučnosť

(Tolerancia 3 dB)

Hladina akustického tlaku (EN ISO 4871):

Voľnoběžné otáčky 72,93 dB (A)

V záťaži 86,07 dB (A)

Uvedené hodnoty sú na hladine emisii a neprevyšujú hladinu pre bezpečnú prácu.

4.3 Rozsah balenia

1ks Oscilačná valčeková brúska

6ks Kruhovú priečnosť stola:

- D101,6 mm (90°) poz.A

- D50,8 mm (90°) poz.B

- D9,52 mm (90°) poz.C

- D6,35 - 19,05 mm (pre uhlové brúsenie) poz.D

- D25,4; 38,1; 50,8 mm (pre uhlové brúsenie) poz.E

- D101,6 mm (pre uhlové brúsenie) poz.F

1ks Brúsny valec D101,6x230 mm poz.G

1ks Brúsny valec D76,2x230 mm poz.H

1ks Brúsny valec D50,8x230 mm poz.J

1ks Brúsny valec D38,1x230 mm poz.K

1ks Brúsny valec D25,4x230 mm poz.L

1ks Brúsny valec D19,05x230 mm poz.M

1ks Vreteno D19,05 mm poz.N

1ks Vreteno D15,8x150 mm s brús. valcom poz poz.O

1ks Vreteno D12,7x150 mm s brús. valcom poz poz.P

1ks Vreteno D9,52x150 mm s brús. valcom poz poz.R

1ks Vreteno D6,35x150 mm s brús. valcom poz poz.S

1ks Matica na vreteno poz.T

1ks Nástrčný kľúč (+magnetická podložka) poz.U

1ks Imbusový kľúč 3mm a magnetický prúžok poz.V

1ks Návod na obsluhu

1ks Rozpis náhradných dielov

Poznámka: všetky brúsne valčeky sú dodávané v hrúbosti 100.

Nástroje potrebné na montáž a servisu:

- Očko-plochý kľúč
- Skrutkovač
- Uholník



Obr. 1

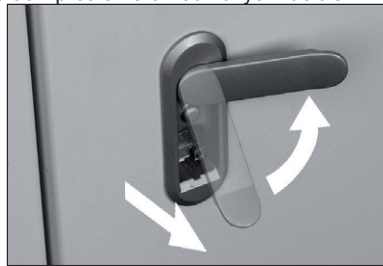
5. Preprava, rozbalenie a zostavenie

5.1 Preprava a vybalenie

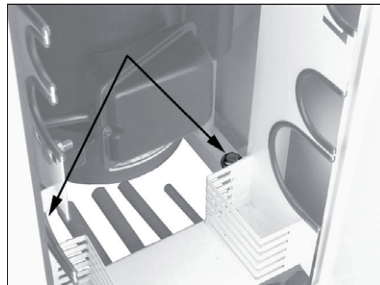
Brúska je určená pre prácu v uzatvorených priestoroch a musí byť umiestnená stabilne na pevnej a rovnej ploche.

Brúska nevyžaduje ďalšiu montáž stroja. Len založenie brúsneho valca.

Stroj je dodávaný na paletu ku ktorej je priskrutkovaný. Pre demontáž stroja z palety vyberte všetko zo skrinky a pomocou kľúča vyskrutkujte skrutku z palety. Ak chcete otvoriť



Obr. 2



Obr. 3

5.2 Montáž a nastavenie

Ak objavíte akúkoľvek poruchu počas vybalovania stroja, kontaktujte dodávateľa. Stroj neuvádzajte do prevádzky.

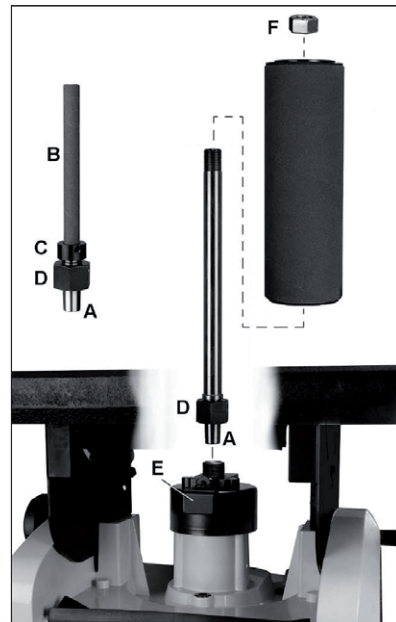
Všetky plochy chránené konzervačným tukom očistite technickým benzínom. Pravidelne nanášajte na dosku stola vrstvu vosku alebo konzervačný olej kvôli zamedzeniu korózie.

5.2.1 Montáž brúsneho valca

Pri montáži alebo demontáži brúsneho valca odpojte stroj od zdroja napájania. Nedodržanie tohto pokynu môže spôsobiť vážne zranenia.

5.2.2 Montáž brúsneho vretena s objímkou

1. Nasuňte brúsny valec (B, obr. 4) na trň, pridržte ho na mieste a utiahnite nastavovací červík (C, obr. 4. dodaným imbusovým kľúčom 3 mm.
2. Odmontujte gumový kryt pod stolom – je pripevnený na suchý zips (obr. 8).
3. Pre lepší prístup k vretenu môžete pracovný stôl nakloniť dozadu až do 15° (viď kap. 6.2).
4. Dôkladne očistite trň (A, obr. 4) a celé vreteno aj jeho vnútorný priestor.
5. Nasuňte trň do vretena a utiahnite maticu (D, obr. 4) v smere hodinových ručičiek pri pohľade zhora.
6. Stlačte zámok vretena (E, obr. 4) a otáčajte vretenom, až kým zámok nezapadne.
7. Utiahnite maticu (D) dodaným kľúčom.
8. Uvoľnite zámok (E) a pootočte vretenom tak, aby bolo skutočne uvoľnené.
9. Znova pripevnite gumový kryt pod stolom.



Obr. 4



Obr. 5







5.2.3 Montáž vretena s brúsny valcom

1. Odmontujte gumový kryt pod stolom – je pripevnený na suchý zips (obr. 8)
2. Pre lepší prístup k vretenu môžete pracovný stôl nakloniť dozadu až do 15° (viď kap. 6.2).
3. Dôkladne očistite trň (A, obr. 4) a celé vreteno aj jeho vnútorný priestor.
4. Nasuňte trň do vretena a utiahnite maticu (D, obr. 4) v smere hodinových ručičiek pri pohľade zhora.
5. Stlačte zámok vretena (E, Obr. 4) a pootáčajte vretenom dokiaľ sa zámok nezapadne.
6. Utiahnite maticu (D) dodaným kľúčom.
7. Brúsny valec nasuňte na gumový valec a ten nasuňte na vreteno.
8. Priskrutkujte maticu na koniec vretena (F, obr. 4)
9. Uvoľnite zámok (E) a pootočte vretenom tak, aby bolo skutočne uvoľnené.
10. Skontrolujte, či brúsny valcom sa nedá pohybovať po vretene. Ak ÁNO – dotiahnite maticu (F).
11. Znova pripevnite gumový kryt pod stolom.

Po montáži vretena sa uistite, že je uvoľnený zámok vretena (E, obr.4). V opačnom prípade môže dôjsť k poškodeniu motora.

Ak chcete demontovať vreteno, postupujte podľa vyššie uvedených krokov, len v opačnom poradí.

5.3 Výmena kruhovej priechodky stola

Priechodka stola	Priemer vretien	Možný uhol sklonu stola
	76,2; 101,6 mm	0°
	12,7; 15,88; 19,5; 25,4; 38,1; 50,8 mm	0°
	6,35; 9,52 mm	0°
	6,35; 9,52; 12,7; 15,88 mm	45°
	25,4; 38,1; 50,8 mm	45°
	76,2; 101,6 mm	45°

1. Odpojte brúsku od zdroja napájania.
2. Vyberte priechodku, podľa predchádzajúcej tabuľky.
3. Zarovnajte zárez na priechodke s kolíkom v doske stola (A, obr. 6), a zatlačte ju do stola.
4. Umiestnite pravítko na stôl cez priechodku. Ak je tam medzera, povoľte / utiahnite skrutky pod priechodkou. Skrutkami je možné znížiť alebo zvýšiť polohu priechodky.
5. Po vyrovnaní priechodky otočte pravítko o 90° a skontrolujte znovu vyrovnanie priechodky.

Poznámka: Všetky reduktory majú rovnakú hrúbku. Po vyrovnaní jednej priechodky do roviny budú aj ostatné v rovine.

Poznámka: Udržujte čistý stôl, aby šla priechodka ľahko vložiť aj vybrať.

Pre vybratie priechodky na ňu zatlačte zo spodnej strany stola.



Obr. 6

5.4 Uloženie kľúčov

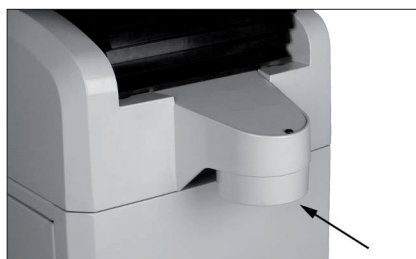
Súčasťou balenia sú magnetické prúžky, ktoré môžete použiť na uchytenie kľúčov. Z magnetického prúžku zlepte ochranu samolepkou a prilepte ho napríklad na vnútornú stranu dvierok skrinky. Môžete naň prichytiť inbusový kľúč. Budete ho tak mať vždy po ruke.

5.5 Odsávanie prachu

Brúsné operácie sú sprevádzané uvoľnením veľkého množstva jemného dreveného prachu; dôrazne sa odporúča použiť odsávacie zariadenie. To prispeje k udržaniu čistoty v dielni, rovnako tak k zníženiu potenciálneho ohrozenia zdravia spôsobeného vdychovaním dreveného

prachu. Odporúčaná minimálna rýchlosť prietoku vzduchu je 20 m/s.

Pripojte odsávaciu hadicu k odsávacej hubici priemeru 100 mm na zadnej strane stroja (obr. 7). Riadne zaistite hadicu pomocou hadicovej spony.



Obr. 7

5.6 Elektrická prípojka

Elektrický kábel, rovnako ako elektrická prípojka, musí odpovedať predpisom. Sieťové napätie a frekvencia musí súhlasiť s údajmi na štítku stroja. Používajte iba el. kábel s označením H07RN-F. Istenie = 10A

Pripojenie k sieti a opravy môže vykonávať len kvalifikovaný elektrikár.

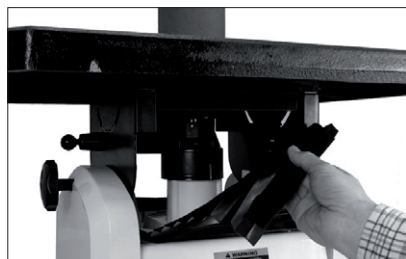
6. Nastavenie

Pred nastavením stroja ho odpojte od zdroja napájania.

6.1 Gumové kryty

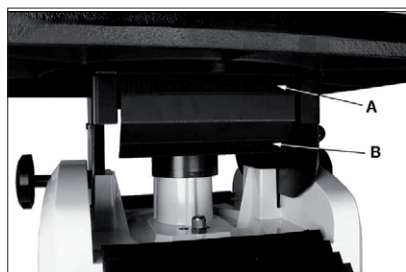
Viď obr. 8 a 9.

Predný a zadný gumový kryt sú v hornej časti spojené „suchým zipsom“ so stolom. Oddelíte hornú časť krytu, aby ste získali prístup ku vretien (obr. 8).



Obr. 8

Dôležité: Pred veľkým naklonením stola dopredu, prelepte zadný gumový kryt z hornej polohy (A, obr. 9) do spodnej polohy (B, obr. 9) na kovovom plechu.



Obr. 9

6.2 Sklopný stolík pre brúsenie pod uhlom

Viď obr. 10 a 11.

Uvoľnite stôl povolením matíc (A, obr. 10).

Naklonenie dopredu (až 45 stupňov):

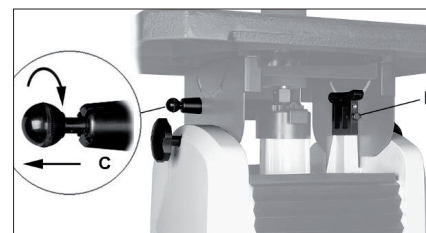
1. Nastavte stôl rukou do požadovaného uhlu na stupnici (B). Stupnica má rozstup 5°.
2. Utiahnite matice (A).



Obr. 10

Naklonenie dozadu (maximálne 15 stupňov):

1. Vytiahnite aretačný kolík (C, obr. 11) a pootočte s ním o 90°.
2. Nakloňte stôl do požadovaného uhlu stupnica má rozstup 5° a utiahnite matice (A).



Obr. 11

6.3 Nastavenie stop dorazov stola na 90° a 45°

Potrebné náradie:

- Uholník
- Nástrčný kľúč 13 mm

Viď Obr. 10-12.

1. Uistite sa, že priechodka a stôl sú zrovnané (viď kap. 5.3).
2. Uistite sa, že aretačný kolík (C) dosadá na poistnú skrutku (D).
3. Umiestnite uholník na pracovnú plochu stola a skontrolujte, či je kolmý s brúsnym valcom.
4. Ak stôl nie je kolmý s brúsnym valcom nastavte kolmosť pomocou utiahnutia / povolenia nastavovacej skrutky (D).
5. Ak je to nutné uvoľnite ukazovateľ (E) stupnice uhla a nastavte ho na 0°.
6. Nakloňte stôl podľa stupnice na 45° a skontrolujte doraz (F).
7. Ak je to potrebné utiahnite / povoľte skrutku dorazu (F).



Obr. 12

7. Práca so strojom

7.1 Práca

1. Vyberte si brúsný valec o niečo menší, než je rádius brúsenej plochy.
2. Skontrolujte, či je brúsný valec pevne upevnený na hriadelí.
3. Použite priechodku stola s najmenším možným otvorom, ale aby sa nedotýkala brúsneho valca. Odporúčenie podľa tabuľky v kap. 5.3

4. Uvoľnite matice a nastavte stôl do požadovaného uhlu. Než začnete brúsiť, utiahnite obe dve matice.

5. Pred začatím brúsenia spustíte stroj a nechajte ho dosiahnuť prevádzkové otáčky.

6. Vždy držte obrobok pevne, a pritlačení k pracovnému stolu.

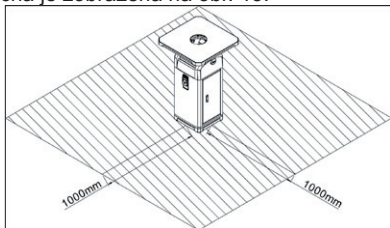
7. Pre dosiahnutie najlepších výsledkov by ste mali pohybovať obrobkom proti smeru otáčania vretena.

8. Ak je stôl kolmo k brúsnemu valcu (90°), tak je možné podávať obrobok k brúseniu pred a za brúsnym valcom. Keď je stôl pod uhlom k brúseniu slúži iba predná časť brúsneho valca.

9. Ak chcete predĺžiť životnosť brúsneho valca, otočte ho a použite druhý koniec.

7.2 Pracovný priestor

Uistite sa, že máte dostatočnú pracovnú plochu pre manipuláciu s obrobkom. Odporúčaná plocha je zobrazená na obr. 13.



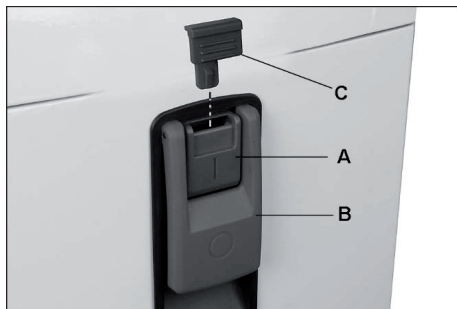
Obr.13

POZOR: Počas brúsenia sa nedotýkajte prstami brúsneho valca, ani ich nestrkajte do otvorov v priechodke stola.

7.3 Hlavný vypínač

Ak chcete spustiť brúsku, stlačte zelené tlačidlo (A, obr. 14).

Ak chcete stroj zastaviť, stlačte červené tlačidlo (B, obr. 14).



Obr.14

POZOR: Ak počas brúsenia dôjde k výpadku el. prúdu. Vypnite červený vypínač, inak sa po opätovnom obnovení dodávky el. prúdu brúška „samovoľne“ opäť spustí.

7.4 Bezpečnostná poistka

Vypínač má ochrannú poistku, ktorá bráni stroju pred neoprávneným, alebo nechceným spustením.

Keď je stroj vypnutý, je možné bezpečnostnú poistku (C, obr. 14) vysunúť hore a vybrať ju z vypínača. Uschovajte poistku na bezpečnom mieste. Pred spustením stroja musí byť poistka znovu vložená do vypínača, aby bolo možné stroj spustiť.

8. Údržba a kontrola

Pred vykonávaním údržby vždy odpojte stroj od zdroja napájania. Nedodržanie týchto pokynov môže spôsobiť vážne zranenie.

8.1 Všeobecná údržba

Čistite stroj po každom použití. Zvyšky dreveného prachu vo vnútri aj okolo vretena pomocou vysávača.

Pravidelne nanášajte na dosku stola tenkú vrstvu pasty, vosku alebo iných ochranných prostriedkov, aby sa zabránilo korózii.

Všetky ložiská sú mazané a utesnené, aby vydržali po celú dobu životnosti stroja bez údržby.

8.2 Mazanie prevodovky

Pravidelne kontrolujte hladinu oleja cez olejznak (D, obr. 15) – hladina oleja by mala dosahovať do stredu skla.

Výrobca odporúča výmenu prevodového oleja vždy po 800 hodinách prevádzky.

Kapacita oleja je 1,6 litra.

Pre vypustenie oleja z prevodovky a

naplnenie nového, postupujte nasledovne:

1. Otvorte dvierka skrinky a vyberte z nich všetko príslušenstvo, aby ste získali prístup k vypúšťaciemu uzáveru.

2. Umiestnite pod vypúšťací uzáver nádobu, do ktorej sa zmestia 2 litre tekutiny.

3. Vyskrutkujte vypúšťací uzáver (E, obr.15) kľúčom 14 mm. Vypustite použitý olej a späťne zaskrutkujte a utiahnite vypúšťací uzáver.

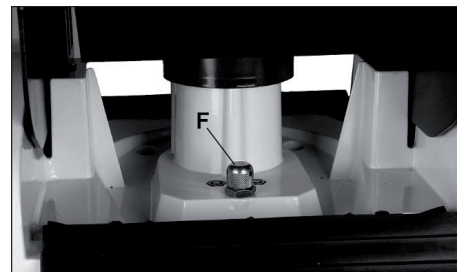
4. Zložte zadný gumový kryt a očistite priestor okolo veka plniaceho otvoru. Vyskrutkujte uzáver s pružinkou (F, obr. 16).

5. Naplňte olej do úrovne polovice výšky priezoru (D, obr.15).

6. Znova zaskrutkujte pružinu s vekom plniaceho otvoru.



Obr.15



Obr.16

9. Riešenie problémov

Problém	Pravdepodobná príčina	Oprava
Brúška sa nespúšťa.	Prívodný kábel je odpojený od zdroja el. energie, alebo od motora.	Skontrolujte všetky konektory.
	Spálená poistka, alebo vypnutý istič v servisnom paneli.	Vymeňte poistku, alebo znovu nahodte istič.
	Poškodený kábel.	Vymeňte kábel.
	Zlý rozbehový kondenzátor.	Vymeňte štartovací kondenzátor
Brúsný valec sa neroztočí do plných otáčok.	Predĺžovací kábel je príliš tenký, alebo príliš dlhý.	Nahradte kábel odpovedajúcou veľkosťou.
	Nízky elektrický prúd.	Obráťte sa na kvalifikovaného elektrikára.
Stroj nadmerne vibruje.	Stroj stojí na nerovnom povrchu.	Vyrovajte stroj do roviny a umiestnite ho na rovnú plochu.
Brúsené hrany nie sú kolmé	Pracovný stôl brúsky nie je kolmý na brúsný valec.	Použite uholník pre nastavenie kolmosti brúsneho valca.
Brúsenie zanecháva stopy.	Zlá hrubosť brúsneho valca.	Použite hrubšiu zrnitosť pre uberanie a jemnú pre dokončovacie brúsenie.
	Veľký tlak na brúsený materiál.	Netlačte príliš na obrobok.

10. Náhradné diely

více informací na www.igm.sk

CE- Megfelelőségi nyilatkozat

Termék: Oszcilláló tengelyes csiszológép

JOSS-S
Típus szám: 723950M

Márka: JET

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

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

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2014/35/EC Low Voltage Directive

Összhangban az alábbi rendelkezésekkel:
** EN ISO 12100, EN 60204-1

A műszaki dokumentációt összeállította:
Alain Schmid, General Manager



2015-09-21 Alain Schmid, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

HU - Magyar

Használati útmutató (eredeti használati útmutató fordítása)

Tisztelt ügyfelünk!

Köszönjük a bizalmat, amelyet mutattak nekünk az új JET gép vásárlásával. Ez a kézikönyv a **JET JOSS-SM Oszcilláló tengelyes csiszológép** tulajdonosának és felhasználójának készült a telepítés, használat és karbantartás közbeni biztonságért. Kérjük, gondosan és részletesen olvassa el ezt a kézikönyvet használat előtt. A JET gépet használja a használati utasítás szerint és így maximális élettartamot biztosít a gépének. Tartsa be a munka közbeni biztonsági előírásokat.

Számtalan munka és személyes örömet kívánunk a JET gép használata közben.

Tartalom

1. Megfelelőségi nyilatkozat

2. Garancia

3. Biztonság

3.1 Útmutató

3.2 Általános biztonsági utasítások

3.3 Kockázatok

4. Gép specifikációja

4.1 Műszaki adatok

4.2 Zajszint

4.3 Csomagolás tartalma

5. Csomagolás tartalma

5.1 Szállítás és kicsomagolás

5.2 Összeszerelés és beállítás

5.2.1 Csiszolóhenger felszerelése

5.2.2 Csiszolóórsó és hüvely felszerelése

5.2.3 Csiszolóórsó felszerelése csiszolóhengerrel

5.3 Asztal kör reduktorának cseréje

5.4 Kulcsok elhelyezése

5.5 Elszívő csatlakozója

5.6 Elektromos csatlakozó

6. Beállítás

6.1 Gumi burkolatok

6.2 Dönthető asztal szög alatti csiszoláshoz

6.3 Stop ütközők beállítása 90° és 45°-ra

7. Munka a géppel

7.1 Munka

7.2 Munkatér

7.3 Főkapcsoló

7.4 Védőbiztosíték

8. Karbantartás és ellenőrzés

8.1 Általános karbantartás

8.2 Váltó kenése

9. Segítség meghibásodásnál

10. Cserealkatrészek

1. Megfelelőségi nyilatkozat

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

A csiszoló fa és fához hasonló anyagok megmunkálására szolgál. Más anyagok

megmunkálása csak a forgalmazóval való egyeztetés után lehetséges.

A gép nem alkalmas „vizes” csiszolásra.

Tartsa be a minimális törvény által adott korhatárt.

A gép csak tökéletes műszaki állapotban használható.

A használati utasítás mellett tartsa be országának biztonsági irányelveit és más szabályozásait.

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

3.2 Általános biztonsági utasítások

A gép helytelen kezelésnél veszélyes lehet.

Teljesen olvassa el a használati utasítást és bizonyosodjon meg róla, hogy mindent megértett, mielőtt elkezdi dolgozni a géppel.

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

A gépen nem engedélyezett bármiféle változtatás és átépítés.

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

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

Géppel való munka közben ne viseljen munkakesztyűt!

A gépet úgy helyezze, hogy elegendő helye legyen az üzemeltetéshez és munkadarab tartásához.

Figyeljen a helyes megvilágításra.

A gép zárt helyeken való munkára szolgál, stabil és szilárd alapon kell ülnie.

Bizonyosodjon meg, hogy a csatlakozó kábel nem akadályozza munkát közben.

Tartsa a munkafelületet tisztán.

Legyen figyelmes!

Figyeljen személyes egészségére.

Ne dolgozzon a géppel ha fáradt.

Sose dolgozzon kábítószerek vagy alkohol hatása alatt.

Legyen figyelmes a gyerekek mozgására a gép körül üzem közben. Sose hagyja felügyelet nélkül a gépet bekapcsolt állapotban. Ha elhagyja a teret, a gépet mindig kapcsolja ki.

Sose használja a gépet nedves környezetben és ne tegye ki esőnek.

A por a fából robbanékony és egészségnek ártalmas. Főleg a tropikus fa vagy kemény fa, mint a bükk vagy tölgy rákkeltőek.

Munka közben vigyázzon ujjaira és más testrészeire. Sose kapcsolja be a gépet védőburkolatok nélkül.

A forgácsot és darabokat csak kikapcsolt gépnél távolítsa el.

A gépre semmit ne állítson és ne tegyen. Sérült elektromos csatlakozó javítását csak villanyszerelő hajthatja végre. A sérült tápkábelt rögtön cserélje ki.

A sérült csiszolószalagot azonnal cserélje ki.

Minden javítást és karbantartást elektromos hálózatról kihúzott állapotban végezze.

3.3 Kockázatok

Az útmutató szerinti használat során és fennállhatnak kockázatok.

Elrepülő darabok veszélye.

Vigyázzon a zajszintre és porra. Használjon szem-, hallásvédőt és védelmet por ellen. Használjon alkalmas elszívő berendezést!

Vigyázzon a sérült elektromos kábelre.

4. Gép specifikációja

4.1 Műszaki adatok

Munkaasztal:	620 x 620 mm
Asztal dönthetősége:	15 - 45°
Asztal dönthetősége:	1400 /perc.
Oszcilláció frekvenciája:	60 / perc.
Oszcilláció lökete	38 mm
Csiszolóhengerek átmérője:	6 - 100 mm
Csiszolóhengerek hossza:	150 / 230 mm
Max. munkadarab magassága:	80 / 160 mm
Asztal magassága:	990 mm
Elszívő csatlakozó:	100 mm
Ajánlott elszívás:	20 m/s (560 m ³ /h)

Elszívő csatlakozó:	230V / 50Hz
Teljesítmény:	750W (S1)
Áramerősség:	5,5 A
Csatlakozó (H07RN-F):	3x1,5 mm ²
Biztosíték:	10 A
Méretek:	623 x 623 x 995 mm
Gép súlya:	98 kg

Elektromos motorok terhelésének típusai

S1 – Állandó terhelés

S2 – Rövid üzem

(szünetek kikapcsolt motorral lehűlésre)

S6 – Megszakított terhelés
(terhelés felváltva alapjáratall)

4.2 Zajszint

(Tolerancia 3 dB)

Akuszti zaj (EN ISO 4871):

Alapjárat 72,93 dB (A)

Üzem közben 86,07 dB (A)

A megadott értékek kibocsátási értékek és nem haladják meg a biztonságos munkavégzési értékeket.

4.3 Csomagolás tartalma

1db oszcilláló tengelyes csiszológép

6db asztal kör reduktorai:

- D101,6 mm (90°) A

- D50,8 mm (90°) B

- D9,52 mm (90°) C

- D6,35 - 19,05 mm (szög alatti csiszoláshoz) D

- D25,4; 38,1; 50,8 mm (szög alatti csiszoláshoz) E

- D101,6 mm (szög alatti csiszoláshoz) F

1db csiszolóhenger D101,6x230 mm G

1db csiszolóhenger D76,2x230 mm H

1db csiszolóhenger D50,8x230 mm J

1db csiszolóhenger D38,1x230 mm K

1db csiszolóhenger D25,4x230 mm L

1db csiszolóhenger D19,05x230 mm M

1db orsó D19,05 mm N

1db orsó D15,88x150 mm csiszolóhengerrel O

1db orsó D12,7x150 mm csiszolóhengerrel P

1db orsó D9,52x150 mm csiszolóhengerrel R

1db orsó D6,35x150 mm csiszolóhengerrel S

1db anya az orsóra T

1db dugókulcs (+mágneses alátét) U

1db imbuszkulcs 3mm és mágnesszalag V

1db használati útmutató

1db cserealkatrészek listája

Megjegyzés: az összes csiszolóhenger 100-as szemcseméretben van szállítva

Szükséges szerszámok összeszereléshez

Villáskulcsok

Csavarhúzó

Derékszög



Kép 1

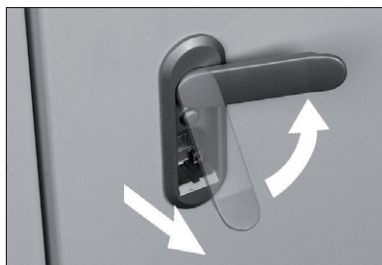
5. Szállítás és üzembe helyezés

5.1 Szállítás

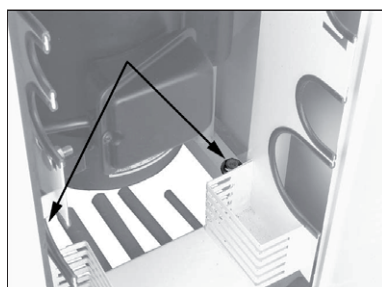
A gép zárt helyeken való munkára szolgál, stabil és szilárd alapon kell ülnie.

A gép nem igényel további összeszerelést. Csak csiszolóhenger felhelyezését.

A gép raklapon van szállítva, amelyhez hozzá van csavarozva. A gép levételéhez a raklapról vegyen ki mindent a szekrényből és kulcs segítségével csavarozza le a csavart a raklapról. Ajtó kinyitásához emelje fel a retesz alsó oldalát és forgassa el 90°-val óra járásával ellentétes irányban.



Kép 2



Kép 3

5.2 Összeszerelés és beállítás

Ha a gép kicsomagolása után hibát észlel, ne helyezze üzembe és hívja forgalmazóját.

Tartósító zsírral kezelt felületeket tisztítsa meg mosóbenzinnel. Rendszeresen kenje a munkaasztalt viasszal vagy tartósító olajjal rozsa kialakulásának megakadályozására.

5.2.1 Csiszóhenger felszerelése

Csiszóhenger fel- és leszerelésénél a gépet húzza ki az áramforrásból. Ezen utasítás nem betartása komoly sérülést okozhat.

5.2.2 Csiszóórso és hüvely felszerelése

1. Tolja fel a csiszóhengert (B, Kép 4) a hegyre, tartsa helyben és húzza meg a beállító csavart (C, Kép 4) 3 mm imbuszkulccsal (csomagolás tartalma).

2. Szerelje le a gumi burkolatot az asztal alatt – tépőzárral van rögzítve (Kép 8)

3. Orsóhoz való jobb hozzáférhetőséget a munkaasztalt hátradöntheti 15°-ra. (lásd. fejj. 6.2)

4. Alaposan tisztítsa meg a hegyet (A, Kép 4), az egész orsót és a belső terét is.

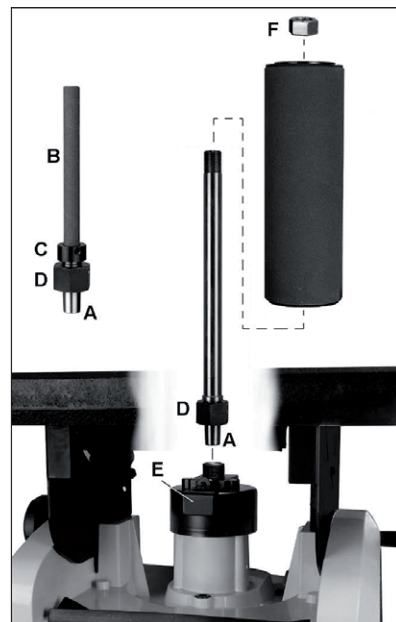
5. Tolja a hegyet az orsóba és húzza meg az anyát (D, Kép 4) óra járásával megegyező irányban fentről nézve.

6. Nyomja meg az orsó zárját (E, Kép 4) és forgassa az orsót, amíg a zár nem kattan helyére.

7. Húzza meg az anyát (D) a szállított kulccsal.

8. Engedje meg a zárat (E) és forgassa az orsót, hogy valóban meg legyen engedve.

9. Újra rögzítse a gumi borítást az asztal alatt.



Kép 4



Kép 5

5.2.3 Csiszóórso felszerelése csiszolóhengerrel

1. Szerelje le a gumi burkolatot az asztal alatt – tépőzárral van rögzítve (Kép 8)

2. Orsóhoz való jobb hozzáférhetőséget a munkaasztalt hátradöntheti 15°-ra. (lásd. fejj. 6.2)

3. Alaposan tisztítsa meg a hegyet (A, Kép 4), az egész orsót és a belső terét is.

4. Tolja a hegyet az orsóba és húzza meg az anyát (D, Kép 4) óra járásával megegyező irányban fentről nézve.

5. Nyomja meg az orsó zárját (E, Kép 4) és forgassa az orsót, amíg a zár nem kattan helyére.

6. Húzza meg az anyát (D) a szállított kulccsal.

7. A csiszóhengert helyezze a gumihengerre és azt tolja az orsóra.

8. Csavarozza az orsó végére az anyát (F, Kép 4)

9. Engedje meg a zárat (E) és forgassa az orsót, hogy valóban meg legyen engedve.

10. Ellenőrizze, hogy a csiszolóhenger forgatható-e az orsón. Ha IGEN – húzza meg jobban az anyát (F).







11. Újra rögzítse a gumi borítást az asztal alatt.

Orsó felszerelésénél bizonyosodjon meg, hogy az orsó zárja ki van oldva (E, Kép 4). Ellenkező esetben károsodhat a motor.

Ha le akarja szerelni az orsót, járjon el a fenti

lépések szerint fordított sorrendben.

5.3 Asztal kör reduktorának cseréje

Asztal redukora	Orsók átmérője	Asztal döntésének lehetséges szöge
	76,2; 101,6 mm	0°
	12,7; 15,88; 19,05; 25,4; 38,1; 50,5mm	0°
	6,35; 9,52 mm	0°
	6,35; 9,52; 12,7; 15,88 mm	45°
	25,4; 38,1; 50,8 mm	45°
	76,2; 101,6 mm	45°

- Húzza ki a csiszológépet a konnektorból.
- Válasszon redukort a fenti táblázat szerint.
- Igazítsa a bevágást a redukton az ékhez az asztal lemezén (A, Kép 6), és nyomja az asztalba.
- Helyezzen vonalzót az asztalra a redukton keresztül. Ha van hézag, engedje/lazítsa meg a csavarokat a reduktor alatt. A csavarokkal fel lehet emelni, vagy le lehet eresztetni a redukort.
- Kiegyenlítéshez fordítsa el a vonalzót 90°-val és ellenőrizze a reduktor kiegyenlítését.

Megjegyzés: Az összes reduktor megegyező vastagsággal rendelkezik. Egy reduktor kiegyenlítése után a többi is síkban lesz.

Megjegyzés: Tartsa tisztán az asztalt, hogy a redukort egyszerűen kivehető és behelyezhető legyen.

Kivételhez nyomja meg alulról a redukort.



Kép 6

5.4 Kulcsok elhelyezése

Csomagolás tartalmi mágneses szalagok kulcsok felfogatásához. A mágneses szalagról húzza le a védőborítást és ragassa a szekrényajtó belső oldalára. Erre felfoghatja az imbuszkulcsot. Így mindig kézközben lesz.

5.5 Elszívó csatlakozója

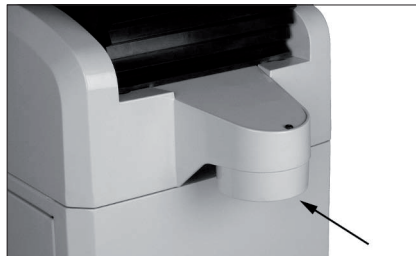
A csiszolással nagy mennyiségű finom fapor

felszabadulása jár; Erősen ajánlott elszívó berendezés használata.

Ez hozzájárul műhelye tisztán tartásához és egészségének védelméhez a beélezett fapor megakadályozásával.

Ajánlott minimális légáramlás 20 m/s.

Csatlakoztasson 100 mm átmérőjű elszívó csövet a gép hátuljához (Kép 7). Alaposan biztosítsa az elszívó csövet csőbilinccsel.



Kép 7

5.6 Elektromos csatlakozó

A hálózati csatlakozónak és kábelnek is meg kell felelnie az előírásoknak. A hálózati feszültségnek a gépen feltüntetettekkel kell megegyeznie. Csak H07RN-F jelölésű kábelt használjon.

Biztosíték = 10A

Az elektromos részek javítását csak szakképzett villanyszerelő végezheti.

6. Beállítás

Minden beállítást elektromos hálózathoz kihúzott állapotban végezze.

6.1 Gumi burkolatok

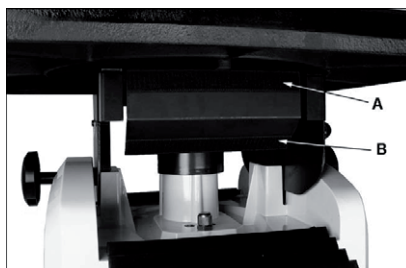
Lásd. Kép 8 és 9.

Az elől és hátsó gumi burkolatok tépőzárral vannak csatlakoztatva a felső részen az asztalhoz. Vegye le a borítás felső részét, hogy hozzáférjen az orsóhoz (Kép 8).



Kép 8

Fontos: Asztal nagymértékű előre döntése előtt ragassza át a hátsó gumi burkolatot felső pozícióból (A, Kép 9) alsó pozícióra (B, Kép 9) a fémlemenzen.



Kép 9

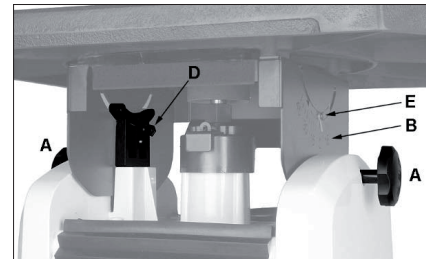
6.2 Dönthető asztal szög alatti csiszoláshoz

Lásd. Kép 10 és 11.

Lazítsa meg az asztalt anyák megengedésével (A, Kép 10).

Előre döntés (akár 45 fok):

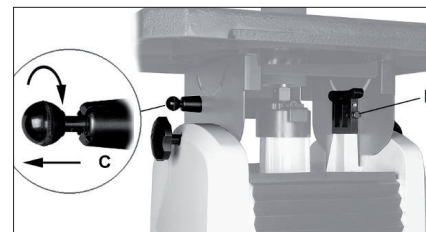
- Állítsa az asztalt a kívánt szögbe a skálán (B). A skála léptéke 5°.
- Húzza meg az anyát (A).



Kép 10

Hátra döntés (maximum 15 fok):

- Húzza ki az arretációs éket (C, Kép 11) és forgassa el 90°-val.
- Döntse az asztalt a kívánt szögbe, a skála léptéke 5° és húzza meg az anyát (A).



Kép 11

6.3 Stop ütközők beállítása 90° és 45°-ra

Szükséges szerszámok:

- Derékszög
- Dugókulcs 13mm

Lásd. Kép 10-12.

- Bizonyosodjon meg, hogy a reduktor és az asztal síkban vannak (fej. 5.3).
- Bizonyosodjon meg, hogy az arretációs ék (C) felfekszik a biztosító csavarra (D).
- Helyezze a szögmérőt az asztalra és ellenőrizze, hogy merőleges-e a csiszolóhengerre.
- Ha az asztal nem merőleges a csiszolóhengerre, állítsa be a merőlegességet a beállító csavarral (D).
- Ha szükséges, lazítsa meg a mutató (E) a skálánál és állítsa 0°-ra.
- Döntse az asztalt skála szerint 45°-ra és ellenőrizze az ütközőt (F).
- Ha szükséges, húzza/lazítsa meg az ütközőcsavart (F).



Kép 12

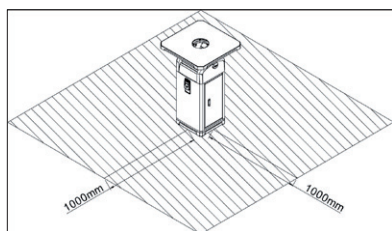
7. Munka a géppel

7.1 Munka

1. Válasszon valamivel kisebb csiszolóhengert, mint a csiszolófelület rádiusza.
2. Ellenőrizze, hogy a csiszolóhenger szilárdan a tengelyen van.
3. Használjon redukort legkisebb lehetséges nyílással, hogy ne érjen a csiszolóhengerhez. Ajánlás táblázat szerint: Fej. 5.3
4. Uvoľnite matice a nastavte stôl do požadovaného uhlu. Než začnete brúsiť, utiahnite obe dve matice.
5. Pred začatím brúsenia spustíte stroj a nechajte ho dosiahnuť prevádzkovú otáčku.
6. Vždy držte obrobok pevne, a pritlačení k pracovnému stolu.
7. Pre dosiahnutie najlepších výsledkov by ste mali pohybovať obrobkom proti smeru otáčania vretena.
8. Ak je stôl kolmo k brúsne mu valcu (90 °), tak je možné podávať obrobok k brúseniu pred a za brúsnym valcom. Keď je stôl pod uhlom k brúseniu slúži iba predná časť brúsneho valca.
9. Ak chcete predĺžiť životnosť brúsneho valce, otočte ho a použite druhý koniec.

7.2 Munkatér

Bizonyosodjon meg, hogy elegendő helye van a munkadarab kezeléséhez. Ajánlott felületet a kép 13 mutatja.

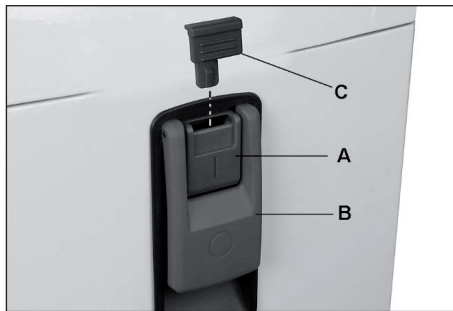


Kép 13

Vigyázat: Csiszolás közben tartsa távol az ujjait a csiszolóhengertől és ne nyúljon a nyílásokba a redukton.

7.3 Főkapcsoló

Bekapcsoláshoz nyomja meg a zöld gombot (A, Kép 14). Kikapcsoláshoz nyomja meg a piros gombot (B, Kép 14).



Kép 14

VIGYÁZAT: Ha csiszolás közben kiesik az áram, kapcsolja ki a piros gombot, mert ha az áram újra bekapcsol, a gép „magától” bekapcsol.

7.4 Védőbiztosíték

A kapcsoló védőbiztosítókkal rendelkezik, amely megakadályozza illetéktelen vagy akaratlan bekapcsolástól.

Ha a gép ki van kapcsolva a biztosítékot (C, Kép 14) fel lehet tolni és kivenni a kapcsolóból. Tartsa a biztosítékot biztonságos helyen. Gép bekapcsolása előtt a biztosítékot újra a kapcsolóba kell helyezni, hogy a gép elindulhasson.

8. Karbantartás és ellenőrzés

Minden javítást és karbantartást elektromos hálózatról kihúzott állapotban végezze. Ezen utasítások nem betartása súlyos sérülést okozhat.

8.1 Általános karbantartás

Tisztítsa a gépet minden használat után. Fapór maradókat az orsó belsejéből és körül tisztítsa porszívóval. Rendszeresen kenje a munkaasztalt viasszal vagy tartósító olajjal rozsdakialakulásának megakadályozására. Az összes csapágy kenve és szigetelve van, hogy kitartsanak a gép élettartama alatt karbantartás nélkül.

8.2 Váltó kenése

Rendszeresen ellenőrizze az olaj szintjét a kémlelő üvegen (D, Kép 15) – az olaj szintjének az üveg feléig kellene érnie.

A gyártó ajánlja a váltóolaj cseréjét minden 800 óra üzem után.

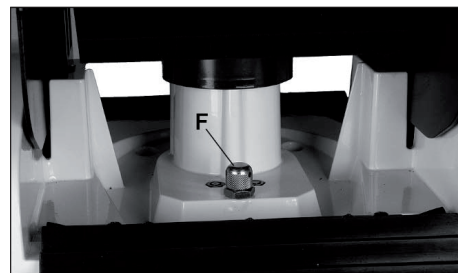
Olajtartály térfogata 1,6 liter.

Olaj leengedéséhez és feltöltéséhez újjal járjon el az alábbiak szerint:

1. Nyissa ki a szekrény ajtaját és vegye ki belőle az összes tartozékot, hogy elérje a leeresztő dugót.
 2. Helyezzen a leeresztő dugó alá egy edényt, amelybe elfér 2 liter folyadék.
 3. Csavarozza ki a leeresztő dugót (E, Kép 15)
- 14 mm kulcs segítségével. Engedje le a használt olajat és húzza meg a leeresztő dugót.



Kép 15



Kép 16

9. Segítség meghibásodásnál

Probléma	PValószínű ok	Javítás
A csiszoló nem kapcsol be.	A tápkábel nincs áramforráshoz vagy motorhoz csatlakoztatva.	Ellenőrizze az összes csatlakozót.
	Kiégett biztosíték vagy kikapcsolt megszakító a szervíz panelben.	Cserélje ki a biztosítót vagy helyezze ne újra a megszakítót.
	Sérült tápkábel.	Cserélje ki a kábelt.
	Rossz indítókondenzátor.	Cserélje ki az indítókondenzátort.
A csiszolóhenger nem forog teljes fordulatszámmal.	A hosszabbító kábel túl vékony vagy túl hosszú.	Cserélje a kábelt helyes méretre és hosszra.
	Alacsony áramerősség.	Forduljon szakképzett villanyszerelőhöz.
A gép túlságosan rezeg.	A gép egyenetlen felületen áll.	Helyezze a gépet egyenes és vízszintes felületre.
A csiszolt élek nem.	A gép munkaasztala nem merőleges a csiszolóhengerre.	Használjon derékszöget a csiszolóhenger beállításához.
A csiszolás nyomot hagy.	Csiszóhenger helytelen szemcsemérete.	Használjon durvabb szemcseméretet anyagfelvételhez és finomat befejező munkálatokra.
	Nagy nyomás a csiszolt anyagra.	Ne nyomja túlságosan a munkadarabot.

10. Cserealkatrészek

További információkat a www.igmttools.hu internetes webáruházban talál.

CE-Oświadczenie o zgodności

Produkt: Oscylacyjna szlifierka walcowa

JOSS-S
Numer seryjny: 723950M

Marka: JET

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

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

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2014/35/EC Low Voltage Directive

Zaprojektowano zgodnie z:
** EN ISO 12100, EN 60204-1

Dokumentacja techniczna opracowana została przez:
Alain Schmid, General Manager



2015-09-21 Alain Schmid, 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 **JET JOSS-SM Oscylacyjnej szlifierki walcowej**, w której znajdują się bardzo ważne informacje dotyczące instalacji, obsługi, konserwacji oraz bezpieczeństwa. Przeczytaj uważnie wszystkie informacje zawarte w instrukcji obsługi oraz w załączonych dokumentach. W celu zmaksymalizowania wydajności oraz przedłużenia żywotności z maszyny należy korzystać zgodnie z instrukcją obsługi oraz bezwzględnie przestrzegać wszystkie zasady bezpieczeństwa.

Życzymy Państwu samych przyjemnych chwil podczas pracy z maszyną JET.

Zawartość

1. Deklaracja zgodności

2. Gwarancja i Serwis gwarancyjny

3. Bezpieczeństwo

3.1 Zalecane zastosowanie

3.2 Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

3.3 Ryzyka poboczne

4. Specyfikacja maszyny

4.1 Dane techniczne

4.2 Poziom hałasu

4.3 Zawartość opakowania

5. Transport, wypakowanie i montaż

5.1 Transport i wypakowanie

5.2 Montaż i ustawienie

5.2.1 Montaż walca szlifierskiego

5.2.2 Montaż wrzeciona szlifierskiego z tuleją

5.2.3 Montaż wrzeciona z walcem szlifierskim

5.3 Wymiana okrągłej kształtki redukcyjnej stołu

5.4 Przechowywanie kluczy

5.5 Odsysanie pyłu

5.6 Podłączenie elektryczne

6. Ustawienia i regulacje

6.1 Gumowe osłony

6.2 Składany stół do szlifowania pod kątem

6.3 Ustawienie ograniczników stołu na 90 ° i 45 °

7. Praca z maszyną

7.1 Praca

7.2 Obszar roboczy

7.3 Wylącznik główny

7.4 Bezpiecznik

8. Konserwacja i przeglądy

8.1 Ogólna konserwacja

8.2 Smarowanie przekładni

9. Pomoc w przypadku awarii

10. Części zamienne

1. Deklaracja zgodności

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

2. Gwarancja i serwis gwarancyjny

Firma IGM zawsze stara się dostarczać produkty o wysokiej jakości i wydajności. Gwarancja podlega obowiązującym Warunkom Handlowym oraz Zasadom Gwarancyjnym firmy IGM narzędzia i maszyny s.r.o. Zasady gwarancyjne dostępne są na stronie www.igm.cz.

3. Bezpieczeństwo

3.1 Zalecane zastosowanie

Szlifierka przeznaczona jest do pracy z

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

Maszyna nie jest przeznaczona do szlifowania na mokro.

Należy przestrzegać określonego przez prawo dozwolonego wieku osób obsługujących maszynę.

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

Oprócz instrukcji obsługi należy 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 i metalu. Uszkodzenia wynikające z niewłaściwego obchodzenia się z maszyną nie są winą ani producenta, ani dostawcy. Ryzyko ponosi sam użytkownik.

3.2 Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa

Przy nieodpowiedniej manipulacji z maszyną grozi niebezpieczeństwo porażenia.

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

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

Zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek zmian i modyfikacji w maszynie.

Codziennie, przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić poprawne działanie wszystkich funkcji maszyny oraz osłon ochronnych. Zidentyfikowane usterki należy natychmiast usunąć. W razie usterki osłon proszę natychmiast wymienić uszkodzoną osłonę ochronną.

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

Długie włosy powinny być chronione czapką lub siatką na włosy.

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

Przestrzegaj przepisów o ochronie bezpieczeństwa.

Podczas pracy nie wolno nosić rękawic roboczych!

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

Maszynę należy ustawić na stabilnej i płaskiej powierzchni.

Podczas pracy w zapyłonym środowisku, zawsze należy nosić maskę ochronną. Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

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

Utrzymuj czystą powierzchnię roboczą.

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

Zakaz zbliżania się nieupoważnionych osób, a w szczególności dzieci do włączonej maszyny.

Nigdy nie pozostawiaj pracującej maszyny bez nadzoru. Jeśli opuszczasz miejsce pracy pamiętaj, żeby zawsze wyłączyć urządzenie. Nigdy nie wolno uruchamiać maszyny bez zastosowania osłon ochronnych.

Nie używaj urządzenia w wilgotnym otoczeniu i 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.

Podczas pracy uważaj na palce oraz inne części ciała.

Obrabiane przedmioty muszą być zawsze odpowiednio zamocowane. Nigdy nie wolno uruchamiać maszyny bez zastosowania osłon ochronnych.

Obrabiaj wyłącznie przedmioty, które pewnie leżą na stole.

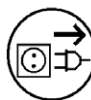
Oczyszczanie z wiórów i kawałków materiału można przeprowadzać tylko wtedy, gdy maszyna jest wyłączona.

Na maszynie nie należy umieszczać żadnych przedmiotów ani narzędzi.

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

W przypadku uszkodzenia kabla należy go natychmiast wymienić.

Uszkodzony walec szlifierski należy natychmiast wymienić.



Przed przystąpieniem do konserwacji, czyszczenia lub w przypadku przeprowadzania jakichkolwiek napraw maszynę należy odłączyć od źródła zasilania.

3.3 Ryzyka poboczne

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

Niebezpieczeństwo urazu spowodowane odrzutem obrabianego elementu.

Uważaj na hałas i kurz.

Używaj ochrony oczu, uszu i dróg oddechowych.

Użyj odpowiedniego urządzenia odciągowego! Uważaj na uszkodzony kabel elektryczny.

4. Specyfikacja maszyny

4.1 Dane techniczne

Stół roboczy:	620x 620 mm
Nachylenie stołu roboczego:	15° - 45°
Prędkość obrotowa wrzeciona:	1400 obr. / min.
Częstotliwość oscylacji wrzeciona:	60 / min.
Ruch oscylacyjny:	3 8 mm
Średnica wrzecion szlifierskich:	6 - 100 mm
Długość walców szlifierskich:	150/230 mm
Max. wysokość obrabianego przedmiotu:	80/160 mm
Wysokość stołu:	990 mm
Przyłącze ssące:	100 mm
Zalecane odciąganie:	20 m / s (560 m ³ / h)
Podłączenie elektryczne:	230 V / 50 Hz
Moc:	750 W (S1)
Prąd elektryczny:	5,5 A
Kabel zasilający (H07RN-F):	3x1,5 mm ²
Bezpiecznik:	10 A

Wymiary: 623 x 623 x 995 mm
Waga maszyny: 98 kg

Rodzaje obciążenia silnika elektrycznego

S1 - Obciążenie stałe

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

S6 - Obciążenie przerywane (obciążenie przemienne z prędkością biegu jałowego)

4.2 Poziom hałasu

(Tolerancja 3 dB)

Poziom ciśnienia akustycznego (według EN 4871):

- bieg jałowy 72,93 dB (A)
- pod wpływem obciążenia 86,07 dB (A)

Podane wartości są na poziomie emisji i nie przekraczają bezpiecznego poziomu roboczego.

4.3 Zawartość opakowania

1 oscylacyjna szlifierka walcowa

6 szt okrągłe kształtki redukcji stołu :

- D101,6 mm (90°) poz A.
- D50,8 mm (90°) poz. B.
- D9,52 mm (90°) poz C.
- D6,35 - 19,05 mm (do szlifowania kąтового) poz D.
- D25,4; 38,1; 50,8 mm (do szlifowania

kąтового) poz E.

- D101.6 mm (do szlifowania kąтового) poz F.

- 1 szt. walec szlifierski D101,6x230 mm poz G.
- 1 szt. walec szlifierski D76,2x230 mm poz H.
- 1 szt. walec szlifierski D50,8x230 mm poz J.
- 1 szt. walec szlifierski D38,1x230 mm poz K.
- 1 szt. walec szlifierski D25,4x230 mm poz L.
- 1 szt. walec szlifierski D19,05x230 mm poz M.
- 1 szt. wrzeciono D19,05 mm poz N.
- 1 szt. wrzeciono D15,88x150 mm z walcem szlifierskim poz O.
- 1 szt. wrzeciono D12,7x150 mm z walcem szlifierskim poz P.
- 1 szt. wrzeciono D9,52x150 mm z walcem szlifierskim poz R.
- 1 szt. wrzeciono D6,35x150 mm z walcem szlifierskim poz S.
- 1 szt. nakrętka na wrzeciono poz T.
- 1 szt. klucz nasadowy (+ podkładka magnetyczna) poz U.
- 1 szt klucz imbusowy 3 mm i pasek magnetyczny poz V.
- 1 szt. instrukcja obsługi
- 1 szt. lista części zamiennych

Uwaga: Wszystkie dostarczane walce szlifierskie mają ziarność 100

Narzędzia potrzebne do montażu i serwisu

Klucze płaskie

Śrubokręt

Kątownik



Rys. 1

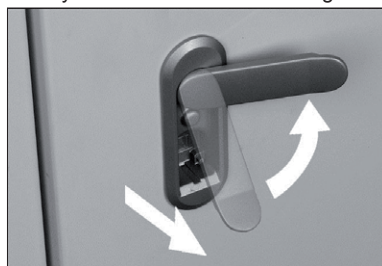
5. Transport, wypakowanie i montaż

5.1 Transport i wypakowanie

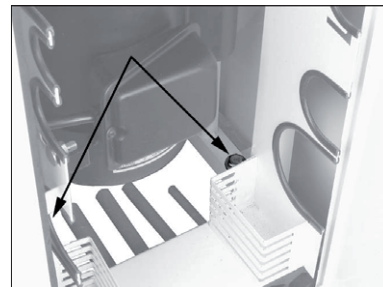
Szlifierka przeznaczona jest do pracy w pomieszczeniach zamkniętych i musi być ustawiona na twardej i stabilnej powierzchni.

Oprócz zamontowania walca szlifierskiego szlifierka nie wymaga dodatkowego montażu. Maszyna dostarczana jest na palecie, do której jest przykręcona.

Aby usunąć maszynę z palety, wyjmij wszystko ze skrzyni i za pomocą klucza odkręć śrubę z palety. Aby otworzyć drzwi, unieś dolną część zatrzasku i obróć go o 90° w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.



Rys.2



Rys. 3

5.2 Montaż i ustawienie

Sprawdź jeśli podczas transportu nie doszło do uszkodzenia maszyny. Niektóre uszkodzenia mogą spowodować niefunkcjonalność maszyny lub stanowić poważne zagrożenie dla zdrowia użytkownika. Nie wolno uruchamiać uszkodzonej maszyny.

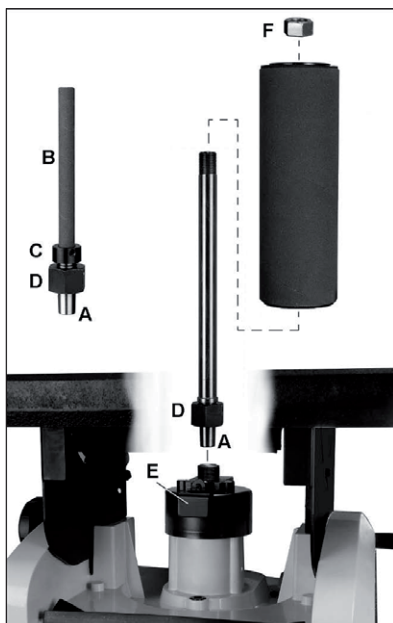
Usuń smar konserwujący benzyną techniczną. Aby zapobiec powstawaniu korozji należy regularnie nakładać warstwę wosku lub oleju konserwującego na blat stołu.

5.2.1 Montaż walca szlifierskiego

Przed przystąpieniem do instalowania lub wyjmowania walca szlifierskiego szlifierkę należy odłączyć od źródła zasilania. Nieprzestrzeganie tego zalecenia może spowodować poważne obrażenia.

5.2.2 Montaż wrzeciona szlifierskiego z tuleją

1. Nasuń walec szlifierski (B, rys. 4) na trzpień. Przytrzymaj go i za pomocą dostarczonego 3 mm klucza imbusowego dokręć mały wkręt ustalający (C, rys. 4).
2. Zdejmij gumową osłonę, która znajduje się pod stołem - jest przymocowana za pomocą rzepu (Rys. 8)
3. Aby uzyskać lepszy dostęp do wrzeciona, można do tyłu przechylić stół roboczy pod kątem 15° (patrz rozdział 6.2).
4. Dokładnie wyczyść trzpień (A, rys. 4) oraz całe wrzeciono i jego wnętrze.
5. Wsuń trzpień do wrzeciona i zgodnie z ruchem wskazówek zegara dokręć nakrętkę (D, Rys. 4).
6. Naciśnij blokadę wrzeciona (E, Rys. 4) i obróć wrzeciono do momentu, aż blokada zaskoczy.
7. Za pomocą dostarczonego klucza dokręć nakrętkę (D).
8. Zwolnij blokadę (E) i obróć wrzeciono tak, aby faktycznie było poluzowane.
9. Ponownie umieść pod stół gumową osłonę.



Rys. 4



Rys. 5

5.2.3 Montaż wrzeciona z walcem szlifierskim

1. Zdejmij gumową osłonę, która znajduje się pod stołem - jest przymocowana za pomocą rzepu (Rys. 8)
2. Aby uzyskać lepszy dostęp do wrzeciona, można do tyłu przechylić stół roboczy pod kątem 15° (patrz rozdział 6.2).
3. Dokładnie wyczyść trzpień (A, rys. 4) oraz całe wrzeciono i jego wnętrze.
4. Wsuń trzpień do wrzeciona i zgodnie z ruchem wskazówek zegara dokręć nakrętkę (D, Rys. 4).
5. Naciśnij blokadę wrzeciona (E, Rys. 4) i obracaj wrzeciono do momentu, aż blokada zaskoczy.
6. Za pomocą dostarczonego klucza dokręć nakrętkę (D).
7. Umieść walec szlifierski na gumowy walec i wsuń go na wrzeciono.
8. Przykręć nakrętkę na koniec wrzeciona (F, Rys. 4).
9. Zwolnij blokadę (E) i obróć wrzeciono tak, aby faktycznie było poluzowane.
10. Sprawdź, jeśli walec szlifierski nie przesuwają się wzdłuż wrzeciona. Jeśli TAK - przykręć więcej nakrętek (F).
11. Ponownie zamocuj pod stołem gumową osłonę.

Po zamontowaniu wrzeciona upewnij się, że blokada wrzeciona jest zwolniona (E, Rys. 5).

4). Nieprzestrzeganie tego zalecenia może spowodować uszkodzenie silnika.

Aby usunąć wrzeciono, wykonaj powyższe kroki ale w odwrotnej kolejności.

5.3 Wymiana okrągłej kształtki redukcyjnej stołu

Kształtka redukcyjna stołu	Średnica wrzeciona	możliwy kąt nachylenia stołu
	76,2; 101,6 mm	0°
	12,7; 15,88; 19,05; 25,4; 38,1; 50,8 mm	0°
	6,35; 9,52 mm	0°
	6,35; 9,52; 12,7; 15,88 mm	45°
	25,4; 38,1; 50,8 mm	45°
	76,2; 101,6 mm	45°

1. Odłącz szlifierkę od źródła zasilania.
2. Zgodnie z tabelą wybierz kształtkę redukcyjną.
3. Wyrównaj nacięcie na kształtce odpowiednio do kołka znajdującego się w blacie stołu (A, rys. 6) i dociśnij go do stołu.
4. Umieść przykładnicę na stole nad kształtką. Jeśli jest luka, poluzuj / dokręć śruby pod kształtką. Za pomocą śruby można obniżyć lub podnieść położenie kształtki.
5. Po wyrównaniu kształtki redukcyjnej obróć przykładnicę o 90° i ponownie sprawdź ustawienie kształtki.

Uwaga: Wszystkie kształtki mają tę samą grubość. Po wyrównaniu jednej kształtki do płaszczyzny pozostałe kształtki również będą znajdowały się w płaszczyźnie.

Uwaga: Aby kształtkę można było bez problemu wkładać lub wyciągać należy utrzymywać stół w czystości.

Aby wyciągnąć kształtkę należy na nią nacisnąć od spodu stołu.



Rys. 6

5.4 Przechowywanie kluczy

Opakowanie zawiera paski magnetyczne, których można użyć do przymocowania kluczy.

Zdejmij naklejkę zabezpieczającą z paska magnetycznego i przyklej go na przykład do wnętrza drzwi szafki. Możesz do niego przymocować klucz imbusowy, dzięki czemu zawsze będziesz miał go pod ręką.

5.5 Odsysanie pyłu

Pod wpływem szlifowania dochodzi do uwolnienia dużej ilości drobnego pyłu drzewnego. Dlatego zdecydowanie zaleca się stosowanie odpowiedniego urządzenia odciągowego. Pomoże to utrzymać warsztat w czystości, a także zmniejszy potencjalne zagrożenia dla zdrowia spowodowane wdychaniem pyłu drzewnego. Zalecana minimalna prędkość przepływu powietrza wynosi 20 m / s.

Podłącz wąż ssący do dyszy ssącej o średnicy 100 mm z tyłu urządzenia (Rys. 7). Zabezpiecz wąż za pomocą opaski zaciskowej.



Rys. 7

5.6 Podłączenie elektryczne

Połączenie sieciowe oraz wszelkie używane przedłużacze powinny być zgodne z obowiązującymi przepisami. Napięcie sieciowe musi odpowiadać danym znajdującym się na etykiecie maszyny. Podłączenie do sieci musi posiadać zabezpieczenie przed przepięciem 10 A.

Używaj kabli zasilających oznaczonych symbolem H07RN-F.

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

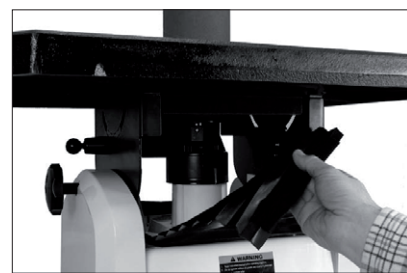
6. Ustawienia i regulacje

Przed przystąpieniem do przeprowadzania jakichkolwiek ustawień i regulacji maszynę należy odłączyć od źródła zasilania.

6.1 Gumowe osłony

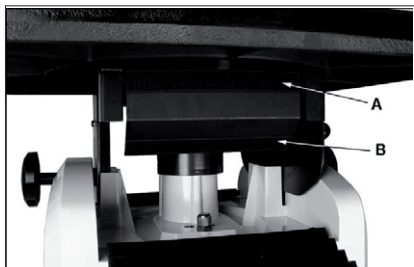
Patrz Rys. 8 i 9.

Przednie i tylne gumowe osłony są w górnej części połączone ze stołem „rzepem”. Zdejmij górną część osłony, aby uzyskać dostęp do wrzeciona (rys. 8).



Rys. 8

Ważne: Przed większym przechyleniem stołu do przodu przeklej tylną gumową osłonę z górnego położenia (A, Rys. 9) do dolnego położenia (B, Rys. 9) na metalowej blaszce.



Rys. 9

6.2 Składany stół do szlifowania pod kątem

Patrz Rys. 10 i 11.

Poluzuj stół poprzez poluzowanie nakrętek (A, rys. 10).

Przechylenie do przodu (do 45 stopni):

1. Ręcznie wyreguluj na skali stół pod żądanym kątem (B). Skala posiada podziałkę 5°.

2. Dokręć nakrętki (A).

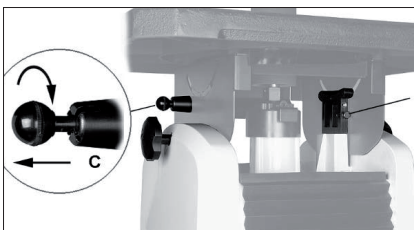


Rys. 10

Przechylenie do tyłu (maksymalnie 15 stopni):

1. Wyciągnij kołek blokujący (C, Rys. 11) i obróć go o 90°.

2. Przechyl stół pod żądanym kątem, skala posiada podziałkę 5° i dokręć nakrętki (A).



Rys. 11

6.3 Ustawienie ograniczników stołu na 90° i 45°

Potrzebne narzędzia:

- Kątownik
- Klucz nasadowy 13 mm

Patrz. Rys. 10-12.

1. Upewnij się, że kształtka redukcyjna i stół są odpowiednio wyrównane (rozdział 5.3).

2. Upewnij się, że kołek blokujący (C) spoczywa na śrubie zabezpieczającej (D).

3. Umieść kątownik na powierzchni roboczej stołu i sprawdź, jeśli jest prostopadły do walca szlifierskiego.

4. Jeśli stół nie jest prostopadły do walca szlifierskiego, wyreguluj go, dokręcając / poluzowując śrubę ustalającą (D).

5. W razie potrzeby zwolnij wskaźnik (E) na skali kątowej i ustaw go na 0°.

6. Przechyl stół zgodnie ze skalą do 45° i sprawdź ogranicznik (F).

7. W razie potrzeby dokręć / poluzuj śrubę ograniczającą (F).



Rys. 12

7. Praca z maszyną

7.1 Praca

1. Walec szlifierski powinien być nieco mniejszy niż promień szlifowanej powierzchni.

2. Sprawdź, jeśli walec szlifierski jest mocno osadzony na wale.

3. Użyj kształtki redukcyjnej stołu z najmniejszym możliwym otworem, ale pamiętaj, aby nie dotykała walca szlifierskiego. Zalecenia według tabeli: Rozdział 5.3

4. Poluzuj nakrętki i ustaw stół pod wymaganym kątem. Przed przystąpieniem do szlifowania należy dokręcić obie nakrętki.

5. Przed szlifowaniem uruchom maszynę i pozwól jej osiągnąć pełną prędkość roboczą.

6. Zawsze mocno trzymaj obrabiany przedmiot i dociskaj go do stołu roboczego.

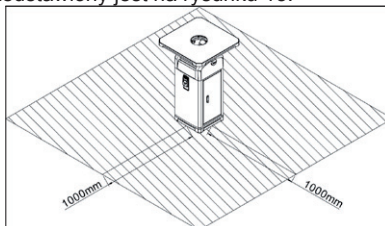
7. Aby uzyskać najlepsze wyniki, obrabiany przedmiot należy przesunąć w kierunku przeciwnym do kierunku obrotu wrzeciona.

8. Jeśli stół jest prostopadły w stosunku do walca szlifierskiego (90°), obrabiany przedmiot można podawać przed i za walcem szlifierskim. Natomiast jeśli stół jest ustawiony pod kątem to w tym przypadku używana jest tylko przednia część walca szlifierskiego.

9. Aby przedłużyć żywotność walca szlifierskiego, obróć go i użyj drugiego końca.

7.2 Obszar roboczy

Upewnij się, że masz wystarczająco dużą powierzchnię roboczą do manipulacji z obrabianym przedmiotem. Zalecany obszar przedstawiony jest na rysunku 13.



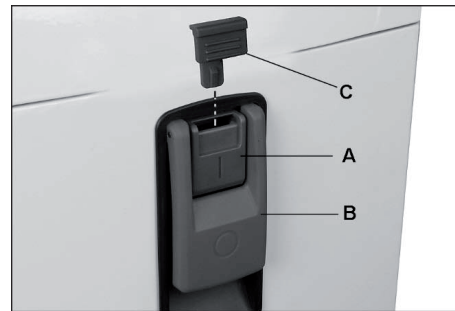
Rys.13

OSTRZEŻENIE: Podczas szlifowania nie przybliżaj palców do walca szlifierskiego ani nie wkładaj ich do otworów kształtki redukcyjnej.

7.3 Wylłącznik główny

Aby uruchomić szlifierkę, naciśnij zielony przycisk (A, Rys. 14).

Aby zatrzymać maszynę, naciśnij czerwony przycisk (B, Rys. 14).



Rys.14

UWAGA: W przypadku awarii zasilania wyłącz czerwony przełącznik, w przeciwnym razie szlifierka uruchomi się „automatycznie” po przywróceniu zasilania.

7.4 Bezpiecznik

Przełącznik posiada bezpiecznik ochronny, który zapobiega przypadkowemu lub nieuprawnionemu uruchomieniu maszyny. Gdy maszyna jest wyłączona, bezpiecznik (C, rys. 14) można wysunąć do góry i wyjąć go z przełącznika. Przechowuj bezpiecznik w bezpiecznym miejscu. Przed uruchomieniem maszyny należy ponownie umieścić bezpiecznik w przełączniku.

8. Konserwacja i przeglądy

Wszystkie czynności związane z konserwacją, regulacją lub czyszczeniem można przeprowadzać tylko wtedy, gdy maszyna jest odłączona od źródła zasilania. Nieprzestrzeganie tych instrukcji może spowodować poważne obrażenia.

8.1 Ogólna konserwacja

Po każdym użyciu należy dokładnie wyczyścić maszynę. Pozostałości pyłu drzewnego wewnątrz i wokół wrzeciona usuń za pomocą odkurzacza.

Aby zapobiec powstawaniu korozji regularnie nakładaj cienką warstwę pasty, wosku lub innych środków ochronnych na blat stołu.

Wszystkie łożyska zostały już nasmarowane i uszczelnione, aby zapewnić długą żywotność maszyny.

8.2 Smarowanie przekładni

Regularnie sprawdzaj poziom oleju za pomocą wskaźnika poziomu oleju (D, rys. 15) - poziom oleju powinien sięgać do połowy.

Producent zaleca wymianę oleju przekładniowego co 800 godzin pracy.

Pojemność oleju wynosi 1,6 litra.

Aby spuścić zużyty olej i uzupełnić nowym olejem, wykonaj następujące czynności:

1. Otwórz drzwi obudowy i wyjmij wszystkie akcesoria, aby uzyskać dostęp do korka spustowego.

2. Umieść pojemnik pod korkiem spustowym, który może pomieścić 2 litry płynu.

3. Odkręć korek spustowy (E, Rys. 15) za pomocą klucza 14 mm. Spuść zużyty olej i z powrotem zakręć korek spustowy.

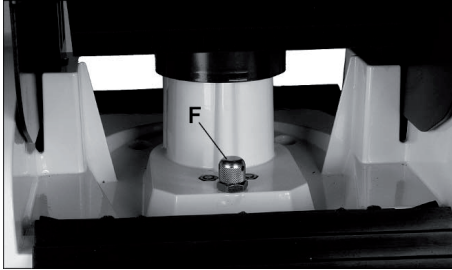
4. Zdejmij tylną gumową osłonę i wyczyść obszar wokół wieka otworu napełniania. Odkręć zatyczkę wraz ze sprężyną (F, Rys. 16).

5. Wlej olej do połowy (D, Rys. 15).

6. Ponownie wkręć sprężynę wraz z wiekiem otworu napełniania.



Rys.15



Rys.16

9. Rozwiązywanie problemów

Problem	Prawdopodobna przyczyna	Naprawa
Szlifierka nie uruchamia się.	Kabel zasilający jest odłączony od źródła zasilania lub od silnika.	Sprawdź wszystkie złącza.
	Przepalony bezpiecznik lub wyłącznik automatyczny został wyłączony panelu serwisowym.	Wymień bezpiecznik lub wyłącznik automatyczny.
	Uszkodzony kabel.	Wymień kabel.
	Zły kondensator rozruchowy.	Wymień kondensator rozruchowy.
Walec szlifierski nie obraca się z pełną prędkością.	Przedłużacz jest zbyt cienki lub zbyt długi.	Zastosuj kabel o odpowiednim rozmiarze i długości.
	Niski prąd.	Skontaktuj się z wykwalifikowanym elektrykiem.
Maszyna nadmiernie wibruje.	Maszyna stoi na nierównej powierzchni.	Wypoziomuj maszynę i umieść ją na płaskiej powierzchni.
Szlifowane krawędzie nie są prostopadłe.	Stół roboczy nie jest prostopadły do walca szlifierskiego.	Za pomocą kątownika wyreguluj prostopadłość walca szlifierskiego.
Na obrabianej powierzchni pozostają ślady po szlifowaniu.	Nieprawidłowa ziarnistość walca szlifierskiego.	Do usuwania użyj grubszego ziarna, a do końcowego szlifowania zastosuj drobne ziarno.
	Zbyt wysoka siła nacisku na obrabiany materiał.	Nie stosuj zbyt dużego nacisku.

10. Części zamienne

więcej informacji na www.igm.cz