

JWSS-22B

Vyřezávací lupínková pila stolní
Vyrezávacia lupienková pila stolná
Asztali dekopír fűrészgép
Stołowa wyrzynarka włosowa

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)



Výrobce / Výrobca / Gyártó / Producent:
TOOL FRANCE SARL
9 Rue des Pyrénées
91090 Lisses
France
www.jettools.com

Distributor / Distribútor / Forgalmazó / Dystrybutor:
IGM nástroje a stroje s.r.o.
Ke Kopanině 560, 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: Vyřezávací lupínková pila stolní

JWSS-22B
Typové číslo: 727200BM

Značka: JET

Výrobce:
TOOL FRANCE SARL, 9 Rue des Pyrénées, 91090 Lisses

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

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

Konstruováno ve shodě s:

** EN ISO 12100:2010, EN 61029-1:2009+A11:2011, EN 55011:2009+A1:2010, EN 61000-6-4:2007+A1:2011

Technickou dokumentaci zpracoval
TOOL France SARL



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

CZ - Český

Návod k obsluze (překlad původního návodu)

Vážený zákazníku,

Mnohokrát děkujeme za důvěru, kterou jste nám prokázali při nákupu nového stroje JET. Tato příručka byla připravena pro majitele a uživatele **JET JWSS-22B Vyřezávací lupínkové pily** pro bezpečnost při instalaci, provozu a údržbě. Prosíme přečtěte si pečlivě a podrobně informace obsažené v tomto návodu k obsluze a průvodních dokladech. Stroj JET používejte dle tohoto návodu a instrukcí a získáte tak jeho maximální životnost a výkon. Dodržujte bezpečnost práce.

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

Obsah	dodat kvalitní a výkonný produkt. Uplatnění záruky se řídí platnými Obchodními podmínkami a Záručními podmínkami firmy IGM nástroje a stroje s.r.o.	používejte ochranu sluchu. Vždy používejte ochranu před prachem. Nástroje jsou ostré a mohou vést k těžkému zranění, vždy s nimi pracujte opatrně. Nikdy nenoste při práci rukavice. Během práce se strojem musí být ochrana pilového listu plně funkční!
1. Prohlášení o shodě		
2. Záruka		
3. Bezpečnost Poučení Obecné bezpečnostní pokyny Rizika	3. Bezpečnost 3.1 Poučení Tento stroj je určená pouze k řezání dřeva, dřevu podobných materiálů a tvrdého plastu. Řezání jiných materiálů není dovoleno, v případě nejasností neváhejte kontaktovat dodavatele. Používejte pouze obrobek, který je možné bezpečně vložit, vést a pracovat s ním. Dodržujte minimální věk určený podle zákona. Stroj může být používán pouze v bezvadném technickém stavu. Vedle návodu k obsluze si prostudujte také bezpečnostní pokyny a zvláštní předpisy vaší země. Měli byste dodržovat obecně uznávaná technická pravidla a bezpečnost práce týkající se provozu dřevoobráběcích a kovoobráběcích strojů. Za poškození vyplývající z nevhodného zacházení neodpovídá výrobce ani dodavatel. Riziko nese každý uživatel sám.	Okrouhlý obrobek se při práci musí dostatečně zajistit. Použijte vhodné prodloužení stolu při práci se složitějšími obrobky. Nikdy nepracujte s obrobky, které jsou moc malé. Během řezání musí být obrobek dostatečně přitlačen ke stolu. K práci vždy používejte obě ruce. Nikdy neodstraňujte zaseklé, obrobky ze stroje, když je stroj stále v chodu. Nikdy nesahejte pod stůl, když je stroj pořad v chodu. Postavte stroj tak, aby byl dostatek místa k obsluze a práci s obrobkem. Stroj musí stát na stabilní ploše a musí být náležitě osvětlen. Při práci v prašném prostředí noste vždy ochranou masku. Dbejte na správné osvětlení. Dejte pozor, aby stroj stál na pevném podkladu. Ujistěte se, že napájecí kabel Vám nebrání při práci. Udržujte pracovní plochu čistou. Nikdy nesahejte na stroj v chodu. Při práci pozor na prsty a jiné části těla. Buďte pozorní a koncentrovaní. Dělejte práci s rozumem. Nikdy nepracujte pod vlivem omamných látek, jako alkohol nebo drogy. Buďte pozorní na pohyb lidí kolem stroje v chodu. Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru. Pokud opouštíte pracovní prostor stroj vždy vypněte. Nikdy nepracujte se strojem v blízkosti hořlavých kapalin a plynů. Dbejte na protipožární ochranu, přezkoušejte si instrukce k hašení požárů a zacházení s hasicím přístrojem. Nepoužívejte stroj ve vlhkém prostředí, nevystavujte stroj dešti. Prach z dřeva může být výbušný a představuje riziko pro zdraví.
4. Specifikace stroje Popis stroje Technická data Hlučnost Rozsah dodávky		
5. Přeprava a uvedení do chodu Přeprava a instalace Montáž Připojení odsávání Elektrická přípojka		
6. Nastavení Nastavení náklonu Výměna pilového listu Nastavení napnutí listu Nastavení držení materiálu Nastavení rychlosti Nastavení polohy listu k stolu Nastavení oscilace listu Nastavení zvednutí ramene Nastavení trysky dmychadla		
7. Práce se strojem Výběr pilového listu Správná pracovní pozice Obecná pravidla práce Řezání pod uhlím Pravidla pro řezání Pravidla pro vyřezávání Zapínání / vypínání		
8. Údržba a kontrola Čištění Mazání Kontrola pojistky Kontrola uhlíků		
9. Výběr pilového listu		
10. Pomoc při poruše		
11. Ochrana životního prostředí		
12. Volitelné příslušenství		
1. Prohlášení o shodě Prohlašujeme, že tento výrobek je v souladu se směrnicí a normou uvedenou na předchozí straně tohoto manuálu.		
2. Záruka Firma IGM nástroje a stroje s.r.o. se vždy snaží		

Prach z tropických dřevin a z některého tvrdého dřeva, jako je dub nebo bříza, je klasifikován jako karcinogenní substance.

Vždy používejte vhodné odsávání. Před řezáním odstraňte z obrobku hřebíky a jiná cizí tělesa.

Pracujte pouze s dobře naostřeným pilovým listem.

Okamžitě odstraňte poškozený pilový list. Dodržujte předepsané parametry pro minimální a maximální rozměry obrobku.

Nepřetěžujte stroj. Stroj při přiměřené a předepsané zátěži pracuje lépe a vydrží déle. Nikdy neodstraňujte třísky nebo kusy obrobku, když je stroj pořád v chodu.

Nikdy nespouštějte stroj bez ochranných krytů. Nepokládejte nic na stroj.

Opravu poruchy ne elektrické přípojce smí provádět pouze elektrikář. Poškozený elektrický kabel ihned vyměňte.

Nikdy nepoužívejte stroj, když vypínač ON/OFF nefunguje.

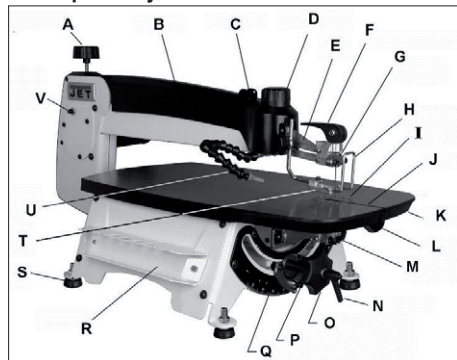
Všechny úpravy nebo údržby stroje provádějte pouze při odpojeném zdroji energie.

3.3 Možná rizika

Také při předepsaném používání stroje se mohou vyskytnout rizika.
 Pilový list v chodu může být nebezpečný.
 Poškozený pilový list může být nebezpečný.
 Nebezpeční odlétávající obrobku.
 Piliny a prach můžou tvořit zdravotní riziko.
 Pozor na hluk a prach. Používejte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu. Používejte vhodné odsávací zařízení!
 Pozor na poškozený elektrický kabel.

4. Specifikace stroje

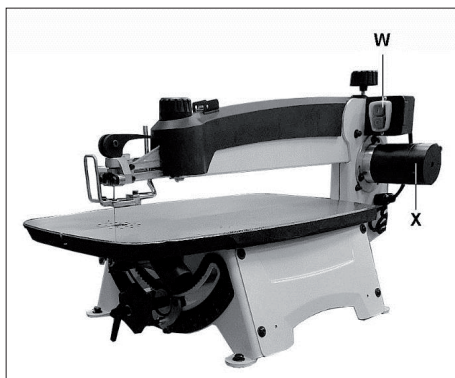
4.1 Popis stroje



Obr. 1

A – Kolečko pro napnutí ramene
 B – Horní rameno
 C – Vypínač
 D – Ovládání pro změnu rychlosti
 E – Rameno kyvné
 F – Páka pro napnutí pilového listu
 G – Upínací mechanismus
 H – Kryt pilového listu
 I – Prachové otvory
 J – Drážka stolu
 K – Litinový stůl
 L – Prachový vývod
 M – Spodní upínací mechanismus pilového listu
 N – Páka pro uvolnění nastavení sklonu
 O – Ovládání nastavení sklonu
 Q – Stupnice sklonu

R – Držák pilového listu
 S – Stavitelné nožičky
 T – Přítlak
 U – Hubice ofuku přívodu vzduchu
 V – Šroub pro nastavení ramene
 W – Magnetický vypínač
 X – Motor



Obr. 2

4.2 Technické údaje

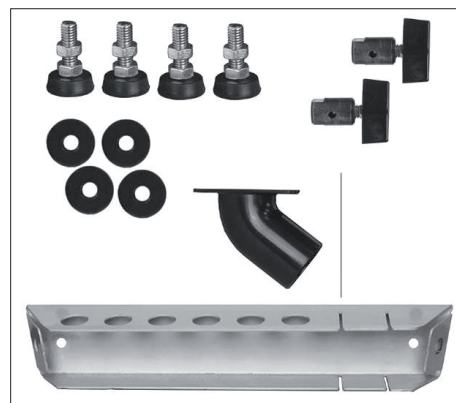
Délka pilového listu, bez čepu: 130 mm
 Výška kmitu: 19 mm
 Rychlost kmitů pilového listu: 400 ~ 1550 kmitů/min.
 Maximální výška řezu při 90°: 48 mm
 Rozměry stolu: 600x322 mm
 Sklon stolu: 45° vlevo / 45° vpravo
 Maximální šířka řezu: 565 mm
 Šířka drážky ve stole: 5 mm
 Výška stolu od podlahy, s volitelným stojanem: 812 ~ 965 mm
 Průměr odsávání (D): 38 mm
 Rozměry samotné pily (DxŠxV): 840x400x445 mm
 Hmotnost: 31 kg
 Rozměry s volitelným stojanem: (DxŠxV): 840x650x1220 mm
 Hmotnost: 41 kg
 Elektrická přípojka: 1 ~ 230 V, PE, 50 Hz
 Výkon motoru: 50 W
 Jmenovitý proud: 1,5 A
 Kabel (H05VV-F): 3G 1mm²
 Pojistka: 10 A
 Ochranná třída: I

4.3 Hlučnost

Hladina akustického hluk (EN ISO 11202):
 Volnoběh: LpA 72,5 dB (A)
 Provoz: LpA 78,4 dB (A)
 Specifikované hodnoty jsou hladiny emisí a nemusejí být považovány za bezpečné provozní hladiny. Tato informace je určena k tomu, aby uživatel mohl lépe odhadnout rizika, které se týkají hluku.

4.4 Rozsah dodávky

1 x Vyřezávací lupinková pila
 4 x Klíč pro šestihřanné matice
 2 x Spodní držáky pilového listu
 1 x Prachový vývod
 1 x Držák pilových listů
 5 x Pilové listy, bez čepu
 4 x Gumová noha – (HP5)
 Návod k obsluze
 Seznam náhradních dílů

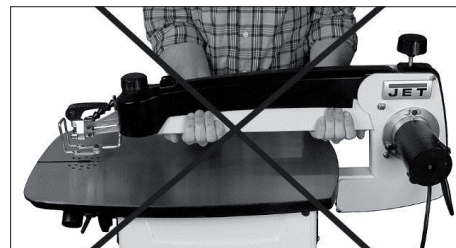


Obr. 3

5. Přeprava a uvedení do chodu

5.1 Přeprava a instalace

Vyjměte stroj z krabice. Stroj nepřenášejte za rameno (Obr. 4), protože může dojít k jeho poškození.



Obr. 4

Vždy uchopte za motor a stůl (Obr. 5).



Obr. 5

Stroj je určen pro práci ve vnitřních prostorách a musí být umístěn na pevném a stabilním podkladu.

Nepracujte se strojem, který přesahuje přes hranu stolu nebo ponku.

Z důvodů balení není stroj kompletně smontován.

5.2 Montáž

Pokud po vybalení stroje zjistíte poškození stroje, okamžitě na to upozorněte vašeho dodavatele. Poškozený stroj nepoužívejte! Obal zlikvidujte způsobem šetrným k životnímu prostředí.

Konzervační tuk odstraňte pomocí jemného rozpouštědla.

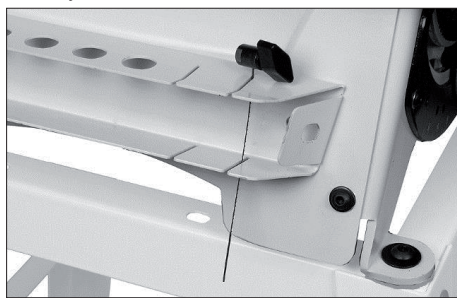
Montáž stavitelných nožiček: Pokud stroj nechcete přišroubovat k podkladu, nainstalujte čtyři stavitelné nožičky, pomůžou se snížením vibrací (viz Obr. 6).



Obr. 6

Montáž držáku pilového listu:

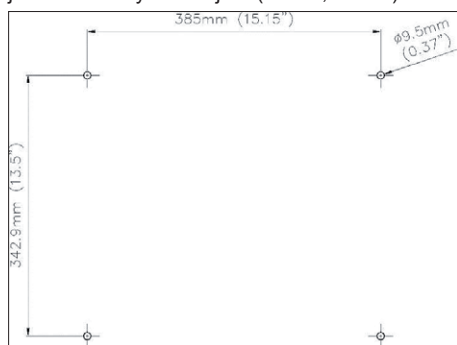
Držák pilového listu (Obr. 7) lze namontovat na obě strany lupinkové pily. Obsahuje otvory pro uložení nožů do takzvaných „zkumavek“ (nejsou součástí balení). Navíc čtyři štěrby poskytují úložiště pro listy, které byly předem vloženy do držáku listu.



Obr. 7

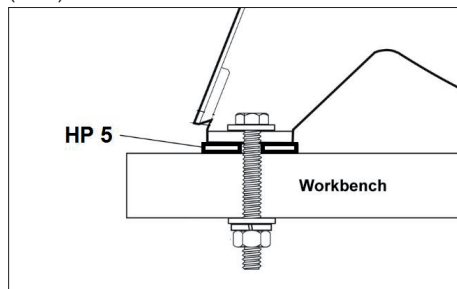
Montáž stroje na pracovní stůl nebo ponk:

Základna stroje má čtyři 9,5mm otvory. Čtyři 3/8-16 UNC šrouby, podložky a matice jsou dodávány se strojem (Obr. 8, Obr. 9).



Obr. 8

K minimalizaci vibrací používejte mezi strojem a stolem / podstavcem gumové podložky (HP5).



Obr. 9

Jestli není upřednostňováno trvalé připevnění, připevněte pilu nejdřív k překližkové desce (o tloušťce minimálně 19 mm) a pak tuhle desku připevněte ke stolu pomocí svorek.

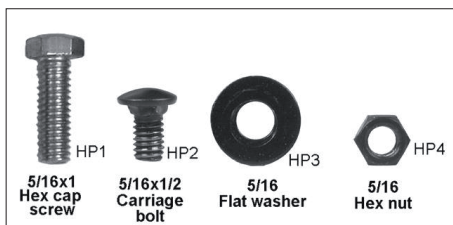
Podstavec pod stroj (volitelné příslušenství):

Balení:

- 2x Dlouhá horní tyč – (#3)
- 2x Krátká horní tyč – (#4)
- 2x Krátká spodní tyč – (#7)
- 2x Dlouhá spodní tyč – (#8)
- 4x Noha – (#5)
- 4x Prodloužení nohy – (#10)

Spojovací materiál (viz Obr. 2-1):

- 4x Šroub se šestihrannou hlavou 5/16x1 – (HP1)
- 24x Šroub s čokovitou hlavou 5/16x1/2 – (HP2)
- 32x Ploché podložky 5/16 – (HP3)
- 28x Šestihránné matice 5/16 – (HP4)

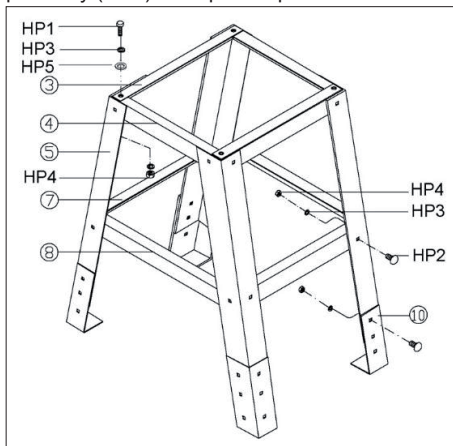


Obr. 10

Montáž podstavce:

Připravte stojan (viz Obr. 11, v tomto okamžiku pouze ručně utáhněte všechny úchyty. Pokud stojan nebude přišroubovaný k podlaze, namontujte nožičky (uvedené v Obr. 6) na dno prodlužujících nožiček. Poloha stojanu vzpřímený na patře. Všechny úchytky s klíčem 12 mm dotáhnout do úplného dotažení.

K minimalizaci vibrací používejte gumové podložky (HP5) mezi pilou a podstavcem.



Obr. 11

Poznámka: prodloužení nohou (#10, Obr. 11) lze nastavit na výšku. Někteří uživatelé raději nakloní pilu směrem k nim, pokud je to žádoucí, upravte podle potřeby prodloužování nohou.

5.3 Připojení odsávání

Přístroj má prachovou hubici 38 mm, kde může být připojen na vysavač nebo na odsavač prachu. Zasuňte prachový otvor do otvoru na spodní straně stolu.

5.4 Připojení k elektrické síti

Připojení k elektrické síti a všechny použité prodlužovací kabely musí vyhovovat platným předpisům. Síťové napětí musí být v souladu s údaji na typovém štítku stroje. Síťová přípojka musí mít 10A odolné pojistky. Používejte pouze napájecí kabely označené H05VV-F přípojky a opravy elektrického zařízení směřjí provádět pouze kvalifikovaní elektrikáři.

6. Nastavení

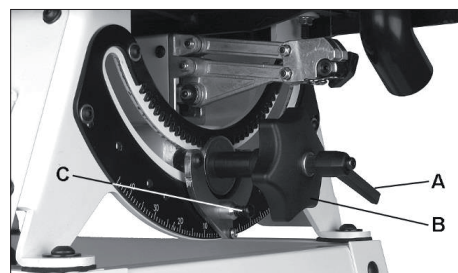
Obecné pokyny:

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

6.1 Nastavení náklonu

Rameno lze naklonit mezi -45° a $+45^\circ$ pro šikmé řezy, které se často používají v projektech, jako je například intarzie. Stůl zůstává ve vodorovné poloze, takže ruce obsluhy mohou zůstat ve stejné pohodlné poloze. Povolte páku pro nastavení sklonu (A, Obr. 12). Ujistěte se, že horní kryt pilového listu ani hubice ofuku nepřekáží stolu. Otočte rukojetí (B) do požadovaného úhlu. Přednastavené dorazy jsou k dispozici na 90° , 45° , 30° a $22,5^\circ$, nalevo i napravo. Zatlačte

aretační kolík (C), dokud nezapadne do otvoru. Utáhněte páku pro nastavení sklonu (A).



Obr. 12

Poznámka:

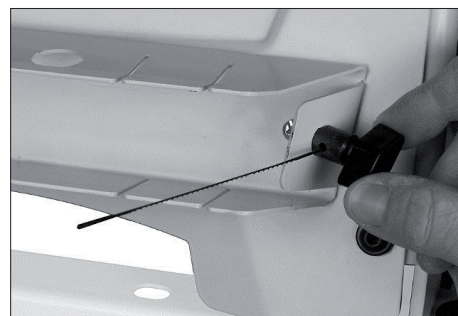
Úhlové řezání má vyšší riziko sevření pilového listu. Obrobek podávejte opatrně.

6.2 Výměna pilového listu

Stroj je vhodný pro pilové listy bez čepu. Před montáží zkontrolujte, zda pilový list nemá vady (rez, trhliny, zlomený zub, ohnutí). Nepoužívejte vadné pilové listy. Dbejte na to, aby byly zuby listu ve směru řezu (dolů).

Výměnu pilového listu provádějte pouze je-li stroj vypojen z elektrické sítě.

Vložte spodní držák pilového listu do otvoru v nosiči pilového listu na nože pro pákový efekt. Zatlačte pilový list do držáku, pokud to půjde, a utáhněte kolečko držáku (Obr. 13).

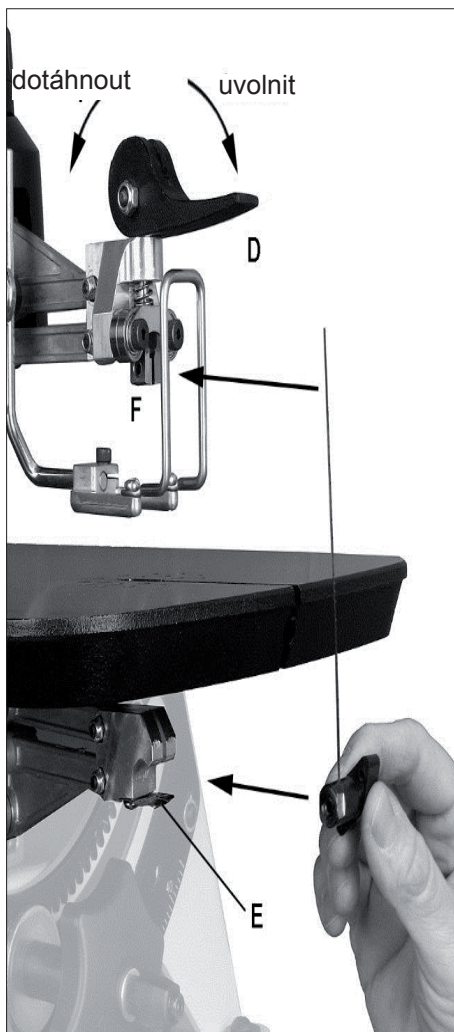


Obr. 13

Překlopte páku pro napnutí pilového listu (D, Obr. 14) směrem k přední straně pily. Držák pilového listu zasuňte do svorky (E) a pilový list do výřezu ve stole.

Horní konec pilového listu zasuňte do horního upínacího mechanismu (F) a ujistěte se, že se pilový list nachází mezi kontaktními místy upínacího mechanismu.

Překlopte páku pro napnutí pilového listu (D) směrem k zadní straně pily.

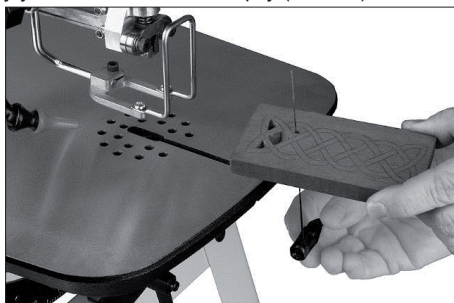


Obr. 14

Zahrajte prstem na pilový list, jako kdybyste chtěli zahrát na kytarovou strunu – při správném napnutí by měla vydávat jasný zvuk. Nepřepínajte pilový pás – může to mít za následek prasknutí pilového listu nebo předčasné opotřebení upínacího mechanismu.

Poznámka:

Pro vyřezávání vnitřních otvorů nebo složitějších výřezů, je možné pilový list nejdříve vložit do obrobku skrz již vyvrtaný otvor a pak jej i s obrobkem vložit do pily (Obr. 15).



Obr. 15

6.3 Nastavení napnutí listu

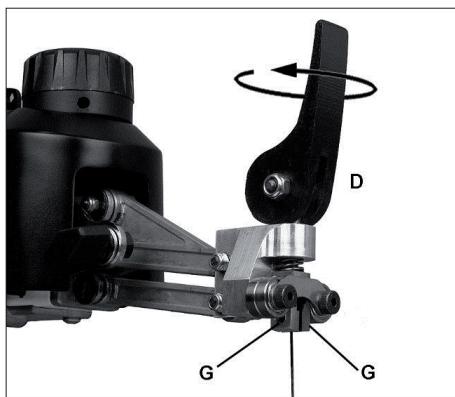
Pokud se nedaří pilový list pevně upnout podle výše uvedených kroků, můžete využít následující nastavení.

1. Napnutí pilového listu lze provést otáčením rukojeti (D, Obr. 16), např. o jednu otáčku doprava.

Poznámka: příliš mnoho otočení může způsobit špatné upnutí.

2. 3mm imbusovým klíčem otočte šrouby (G) ve

směru hodinových ručiček pro snížení mezery mezi plochami upínacího mechanismu.

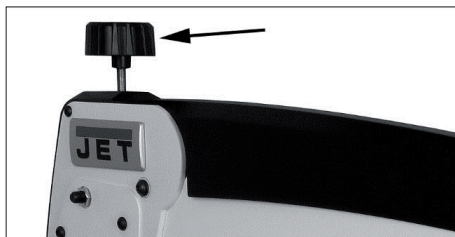


Obr. 16

Kterýkoliv z výše uvedených kroků by měl vyřešit problémy s napnutím pilového listu. Pokud problém přetrvává:
3. Otočte kolečkem pro nastavení ramene (Obr. 17) ve směru hodinových ručiček. Tím se zvedne rameno a na pilový list se vyvine větší napětí.

Pozor:

Otáčení rukojeti pro nastavení ramene k změně napnutí pilového listu by se mělo provádět pouze, pokud je to nezbytně nutné, protože to ovlivní nastavení oscilace pilového listu (viz kapitola 6.7).

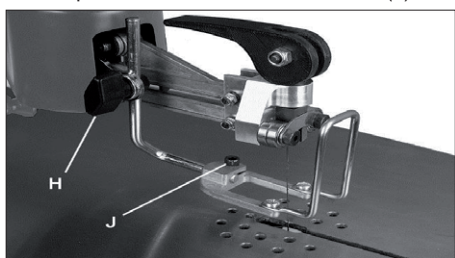


Obr. 17

6.4 Nastavení držení materiálu

Nastavte přítlak materiálu co nejbližší k obrobku, jak to jen jde, aniž byste zamezili pohybu obrobkem.

Pro vertikální seřízení, povolte kolečko (H, Obr. 18). Pro nastavení vpřed/vzad a při řezání pod uhlím, povolte šroub s válcovou hlavou (J).



Obr. 18

6.5 Nastavení rychlosti

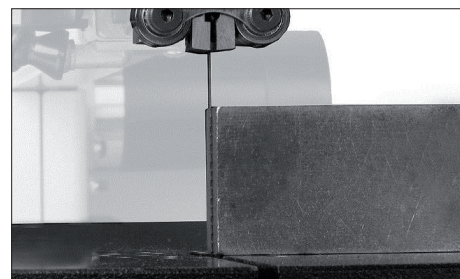
Pro zvýšení rychlosti, otočte kolečkem pro změnu rychlosti (D, Obr. 1) ve směru hodinových ručiček, pro snížení v proti směru hodinových ručiček.

6.6 Nastavení polohy listu k stolu

Pilu vypněte a odpojte od zdroje elektrické energie.

Dbejte na to, aby byl pilový list řádně napnutý. Nastavte náklon na „0“ (90°).

Ke kontrole použijte pravouhý obrobek (Obr. 19).

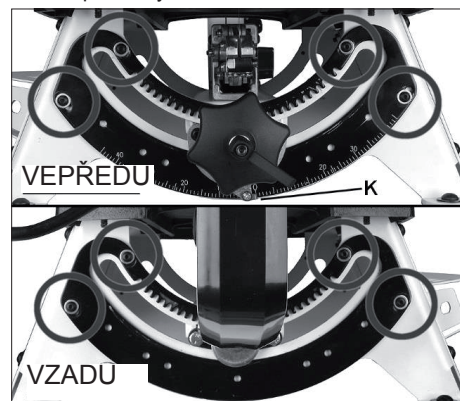


Obr. 19

Pokud poloha není správně:

Nejprve zkontrolujte, jestli šrouby (G, Obr. 16) rovnoměrně vyčnívají do upínacího prostoru. V případě potřeby upravte.

Pokud pořád není pilový list kolmo, povolte osm šroubů (K, Obr. 20) vpředu a vzadu pily a seřídte podložky vedení.



Obr. 20

6.7 Nastavení oscilace listu

Pro rychlejší řezání lze pilový list nastavit, aby kmital mírně vpřed, pro lepší odvod třísky.

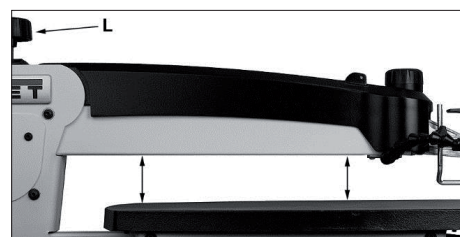
Pro pomalejší řezání nebo detailnější práci je třeba zajistit svislý pohyb pilového listu.

Tato úprava je založena na osobních preferencích uživatele.

Pilu vypněte a odpojte od zdroje elektrické energie.

Nejprve ověřte, zda je rameno rovnoběžně se stolem.

Zatlačte rameno dolů a otočte kolečkem pro nastavení ramene (L, Obr. 21) dokud není rameno rovnoběžně se stolem.

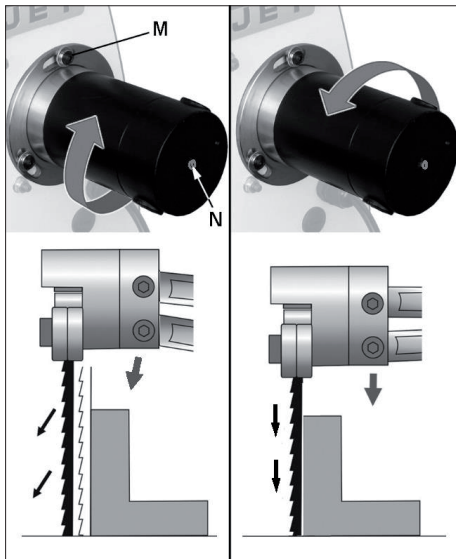


Obr. 21

Položte čtvercový obrobek na stůl vedle pilového listu.

4mm imbusovým klíčem povolte šrouby na přírubě motoru (M, Obr. 22). Šrouby povolte pouze tak, aby šlo otáčet motorem.

Plochým šroubovákem otáčejte hřídel motoru (N) a sledujte pohyby pilového listu.



Obr. 22

Ručně otáčejte celým motorem pro změnu oscilace.
Otáčením ve směru hodinových ručiček bude pohyb pilového listu více oscilovat.

Poznámka:

Je-li zapotřebí více kmitů, zastavte pilu a namontujte šroubky motoru do druhé sady otvorů.

Po dosažení požadované oscilace pevně dotáhněte šrouby připevnění motoru (M).

6.8 Nastavení zvednutí ramene

Pokud po zdvižení nezůstane rameno v požadované pozici, povolte šestihrannou matici (Obr. 23), 14mm klíčem a lehce otáčejte plochým šroubovákem pomocí seřizovacího šroubu ve směru hodinových ručiček. Nadměrně neutahujte. Utáhněte šestihrannou matici.



Obr. 23

6.9 Nastavení hubice dmychadla

Nastavte hubici dmychadla co nejbliže k pilovému listu, aniž byste znemožnili pohyb pilového listu nebo obrobku.

7. Práce se strojem

7.1 Výběr pilového listu

Používejte vhodný pilový list. Pilový list by měl mít vždy minimální 3 zuby v kontaktu s obrobkem.
Stav pilového listu je třeba před každou prací zkontrolovat.
Pracujte pouze s ostrým a bezchybným pilovým listem.
Základní pravidlo je používat úzke pilové listy pro složité řezání křivek a široké pilové listy pro přímé řezy nebo řezy velkých křivek.

7.2 Správná pracovní pozice

Správná pracovní pozice je stání před strojem ve směru řezání.

Stůl pily by měl být nastaven přibližně na úrovni loktů pracovníka.

7.3 Obecná pravidla práce

Zajistěte, aby byl ochranný kryt pilového listu namontován ještě předtím, než začnete řezat. Prsty udržujte mimo řeznou dráhu. Nesahejte pod stůl pily, pokud je motor pořád v chodu.

Při práci tlačte obrobek ke stolu, aby nedošlo k nekontrolovatelnému zvedání. Pokud je to možné, používejte přítlak materiálu. Zajistěte, aby se kulatý obrobek během řezání neotáčel.

Vyvarujte se nevhodných poloh rukou nebo strkání prstů mezi rameno a obrobek. Nikdy neřežte kousky, které jsou příliš malé. Před zapnutím pily odstraňte obrobek od pilového listu.

Veďte obrobek do pilového listu ve směru řezu. Proveďte potřebná snížení zátěže, aby se zabránilo zaseknutí pilového listu.

Neprovádějte žádnou operaci jednou rukou. Používejte vhodná rozšíření stolu a pomůcky pro zpracování obtížných obrobků.

Pilu spouštějte pouze při dostatečně vysokých otáčkách, abyste mohli pracovat efektivně. Konstantní běh při maximálních otáčkách však není nutný pro většinu operací, mohou totiž snížit kontrolu při řezání a urychlit opotřebení pilového listu.

Jestli se s pilou dlouho nepracuje, vyjměte pilový list.

7.4 Řezání pod uhlím

Stůl lze pro šikmé řezání naklonit mezi -45° a $+45^\circ$.

Šikmé řezání má vyšší riziko zaseknutí pilového listu.

Veďte obrobek opatrně.

7.5 Pravidla pro řezání

Nainstalujte pilový list, který je vhodný pro požadovanou operaci. Ujistěte se, že je pilový list správně napnutý a že zuby směřují dopředu a dolů.

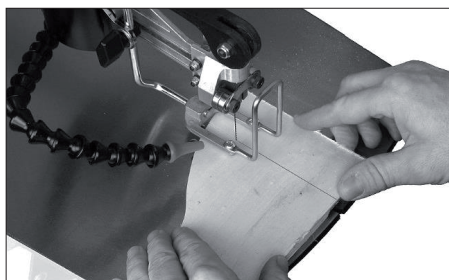
Umístěte trysku dmychadla. Zapněte pilu a nechte pilový list dosáhnout plné provozní rychlosti.

Nastavte rychlost pomocí kolečka pro nastavení rychlosti.

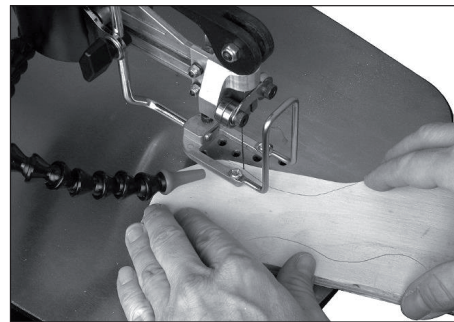
Obrobek pevně přitlačte k stolu a veďte jej stejným tlakem přímo do řezu (viz Obr. 24 a Obr. 25).

Nepoužívejte nadměrný tlak – nechte pilový list pořádně pracovat.

Natočte obrobek, jestli potřebujete vykompenzovat posun pilového listu.



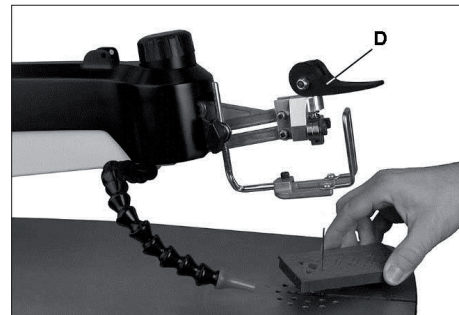
Obr. 24



Obr. 25

7.6 Pravidla pro vyřezávání

Vyvrtejte otvory do obrobku pouze takové, aby se do nich dal vložit pilový list. Uvolněte páku (D, Obr. 26) a zvedněte rameno.



Obr. 26

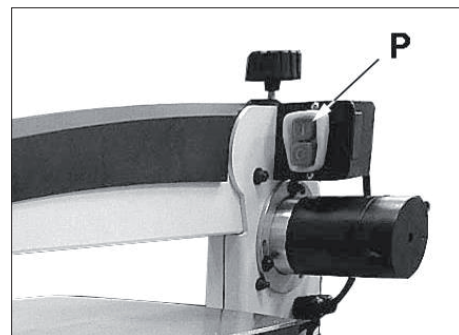
Vložte pilový list přes otvor v obrobku. Snízte rameno a utáhněte páku (D). Udržte obrobek pevně a zapněte pilu. Nastavte rychlost pomocí ovládacího kolečka. Obrobek veďte opatrně do pilového listu pomocí jemného tlaku. Při řezání se vyhněte úplnému zastavení stroje.

7.7 Zapínání / vypínání

Hlavní vypínač (magnetický ON / OFF vypínač):

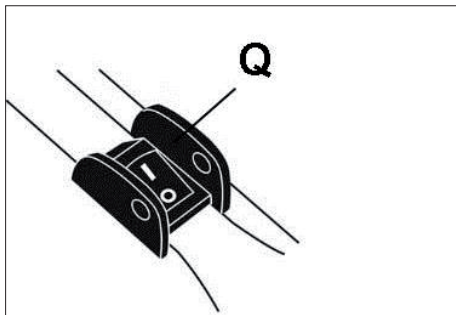
Nejprve přepněte vypínač (Q, Obr. 28) do polohy OFF (vypnuté). Stiskněte zelené ON (zapnuté) tlačítko (P, Obr. 27) pro zapnutí stroje.

Stiskněte červené OFF (vypnuté) tlačítko pro vypnutí stroje.



Obr. 27

Vypínač (ON / OFF):
Používejte vypínač ON / OFF vypínač (Q, Obr. 28) pro zapnutí nebo vypnutí stroje.



Obr. 28

8. Údržba a kontrola

Obecné pokyny:

Údržbu, kontrolu a čištění provádějte pouze je-li stroj odpojen od zdroje elektrické energie.

Opravy a údržba elektrického systému smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

Stroj pravidelně čistěte.

Pravidelně kontrolujte správnou funkci odsávání prachu.

Všechna ochranná a bezpečnostní zařízení musí být ihned po dokončení čištění, opravy nebo údržby vrácena na původní místo na stroji.

Poškozené bezpečnostní prvky musí být okamžitě vyměněny.

8.1 Čištění

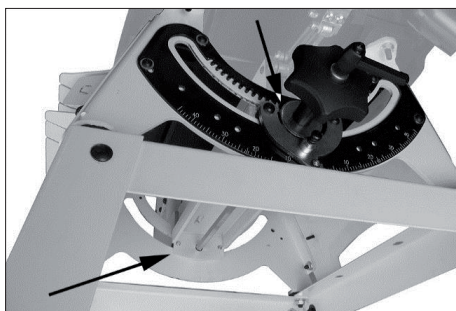
Pravidelně čistěte kryt stroje, ideálně po každém použití.

Pokud není možné nečistotu odstranit, použijte měkký hadřík navlčený mýdlovou vodou. Nikdy nepoužívejte rozpouštědla, jako jsou například benzín, alkohol, atd. Tato rozpouštědla mohou poškodit plastové části stroje.

8.2 Mazání

Pravidelně aplikujte na stůl menší vrstvu vosku nebo ochranného spreje, abyste zabránili korozi a zachovali hladký povrch stroje.

Pravidelně aplikujte menší množství maziva na přední a zadní vedení (Obr. 29) tam, kde se části vzájemně třou.



Obr. 29

Ložiska hnacího mechanismu jsou mazána ve výrobě; není je třeba mazat.

8.3 Kontrola pojistky

Lupínková pila je vybavena pětiampérovou pojistkou proti přetížení stroje. Pokud pila přestane fungovat, zkontrolujte pojistku.

Odšroubujte krytku pojistky (Obr. 30) a vytáhněte pojistku.

Pokud pojistka praskla, vyměňte ji. Znovu nainstalujte pojistku a zašroubujte krytku.



Obr. 30

8.4 Kontrola uhlíků

Prohlédněte dva uhlíky každé dva měsíce nebo i častěji, je-li pila značně využívána. Zastavení nebo ztráta výkonu mohou být následkem opotřebených uhlíků. Je-li jeden uhlík opotřeben, nahraďte je oba naráz. Další použití poškozeného nebo opotřebeného uhlíku může mít za následek poškození motoru.

Odpojte stroj od zdroje elektrické energie.

Plochým šroubovákem odšroubujte a sejměte kryt (viz Obr. 31).



Obr. 31

(Všimněte si orientace uhlíku při jeho vyjmutí; měl by být zasunut zpět v stejné orientaci) Vytáhněte uhlík a zkontrolujte jej.

Uhlík by měl být vyměněn, pokud je zjištěn některý z následujících problémů:

1. Je opotřeben na asi 13mm délky.
2. Má známky rozpadu, spálení nebo lámání.
3. Má zvláštní zbarvení pružiny.

Nainstalujte nový uhlík (**nebo znovu uhlík nainstalujte, jestli je vše v pořádku**) a zakryjte.

Postup opakujte pro druhý uhlík.

Poznámka:

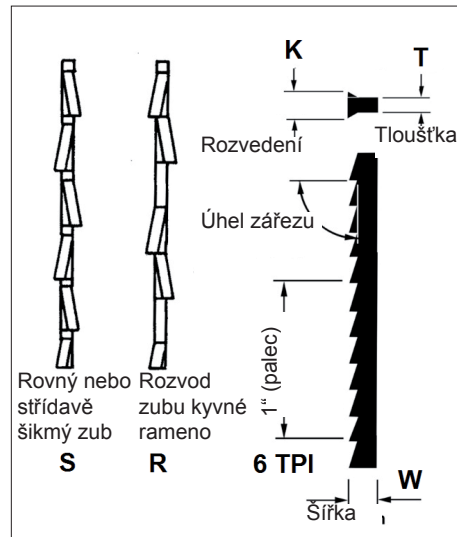
Doporučujeme spustit pilu bez zatížení na několik minut pro záběh nových uhlíků.

9. Výběr pilového listu

Následující informace jsou obecné povahy. Pro tuto lupínkovou pilu je k dispozici široká škála pilových listů.

Faktory, které je třeba vzít v úvahu při výběru pilového listu jsou:

1. druh řezaného materiálu (měkké nebo tvrdé dřevo),
 2. tloušťka obrobku (silnější kusy budou vyžadovat větší pilové zuby),
 3. vlastnosti obrobku (rovné řezy, dlouhé křivky nebo těsné vyřezávání).
- Tyto faktory jsou velice důležité (Obr. 32, Obr. 33)



Obr. 32

Šířka (Š):

Obecně se používají širší pilové listy pro rovné řezy a dlouhé křivky. Úzké pilové listy jsou vhodné pro řezy s menším rádiusem, například vyřezávání. Při řezání přímých řezů má úzký pilový list tendenci se více vychýlovat do stran.

Rozteč:

Rozteč se měří v počtu „zubů na palec“ (TPI). Jemná rozteč (více zubů na palec) řeže pomalu, ale plynule a minimalizuje vibrace. Pilový list by měl mít vždy minimální 3 zuby v kontaktu s obrobkem.

Sada:

Nastavení označuje způsob, jakým jsou zuby pilového listu ohnuty nebo umístěny. Rozvod zubu vytvoří šířku zubu (šířka řezného pásu) (K), který je širší než hřbet pilového listu (T). Dva nejběžnější typy plátek jsou (S) střídavý a (R) střídavý přímý.

Materiál:

Pilové listy jsou vyráběny ražením, frézováním nebo broušením. Ražené pilové listy jsou vylisovány lisem z ocelového plechu.

Frézované pilové listy se vyrábí vyřezáváním zubů tzv. procesem „frézování“ a poté tvrzením ocele teplem.

Broušené pilové listy mají vysokokarbonové ocelové zuby, které drží ostrost déle a poskytují hladší řezy.

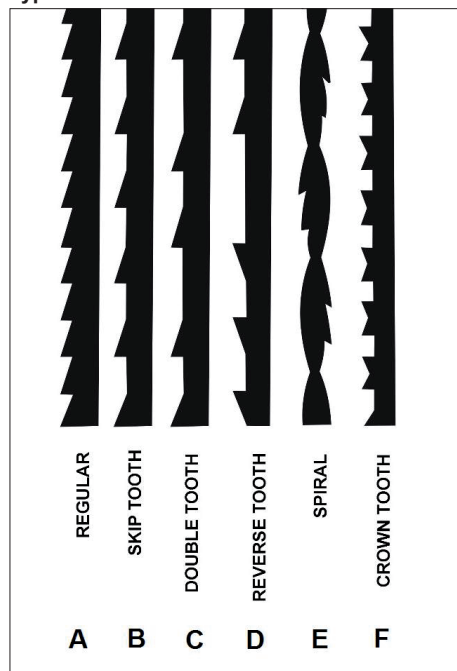
K dispozici jsou také speciální typy, například točité a spirálové pilové listy, které řezou ze všech stran.

Většina nabízených pilových listů je 130 mm (5 palců) dlouhá.

Optimálně, pilový list (a technika obsluhy) by měl zanechat hladké a čisté řezy, které nevyžadují broušení.

Obsluha může najít několik pečlivě vybraných typů, které budou sloužit většinu potřeb. Výběr pilových listů lze rozšířit při získání více zkušeností.

Typ zuby:



Obr. 33

10. Pomoc při poruše

Motor se nespustí.

* Bez elektřiny -

Zkontrolujte elektrickou síť a pojistku.

* Vadný spínač, motor nebo napájecí kabel -

Poradte se s elektrikářem.

* Přetížený stroj, 5A pojistka -

Vyměňte pojistku (viz kapitola 8.3).

* Opatřebované uhlíky -

Vyměňte uhlíky (viz kapitola 8.4).

Náklon se těžko provádí.

* Prach nebo jiná nečistota ve vedení náklony -

Vyčistěte vedení a naneste menší množství maziva na kontaktní plochy.

Pilové listy se často lámou.

* Nesprávné napnutí pilového listu -

Nastavte správné napnutí.

* Pilový list nestíhá odvádět třísky -

Snižte rychlost posuvu.

* Kroucení pilového listu v obrobku -

Zabraňte bočním tlakům na pilový list. Snižte rychlost posuvu.

Nadměrné vibrace.

* Rameno není těsné -

Utáhněte kolečko ramena.

11. Ochrana životního prostředí

Chraňte životní prostředí.

Váš spotřebič obsahuje cenné materiály, které lze opravit nebo recyklovat. Prosím, nechte to na specializovanou instituci.

Tento symbol označuje oddělený sběr pro elektrické a elektronické zařízení vyžadované směrnicí 2012/19/EC a je účinná pouze v rámci Evropské unie.

12. Volitelné příslušenství

Více informací na www.igm.cz.

CE-ES-Prehlásenie o zhode

Výrobok: Vyrezávacia lupienková píla stolná

JWSS-22B
Typové číslo: 727200BM

Značka: JET

Výrobca:
TOOL FRANCE SARL, 9 Rue des Pyrénées, 91090 Lisses

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

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

Konstruované v zhode s:

** EN ISO 12100:2010, EN 61029-1:2009+A11:2011, EN 55011:2009+A1:2010, EN 61000-6-4:2007+A1:2011

Technickú dokumentáciu spracoval:
TOOL France SARL



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

SK - Slovensky

Návod na obsluhu (preklad pôvodného návodu)

Vážení zákazníci,

Mnohokrát ďakujeme za dôveru, ktorú ste nám preukázali pri nákupe nového stroja JET. Táto príručka bola pripravená pre majiteľov a užívateľov **JET JWSS-22B Vyrezávacej lupienkovej píly stolnej** pre bezpečnosť pri inštalácii, prevádzke a údržbe. Prosíme, prečítajte si starostlivo a podrobne informácie obsiahnuté v tomto návode na obsluhu a sprievodných dokumentoch. Stroj JET používajte podľa tohto návodu a inštrukcií a získate tak jeho maximálnu životnosť a výkon. Dodržujte bezpečnosť práce.

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

Obsah	snaží dodať kvalitný a výkonný stroj. Uplatnenie záruky sa riadi platnými Obchodnými podmienkami a Záručnými podmienkami firmy IGM nástroje a stroje s. r. o.	používajte ochranu sluchu. Vždy používajte ochranu pred prachom.
1. Prehlásenie o zhode		Nástroje sú ostré a môžu viesť k ťažkému zraneniu, vždy s nimi pracujte opatrne. Nikdy nenoste pri práci rukavice.
2. Záruka		Počas práce so strojom musí byť ochrana pílového listu plne funkčná!
3. Bezpečnosť	3. Bezpečnosť	Okrúhly obrobok sa pri práci musí dostatočne zabezpečiť.
Poučenie	3.1 Poučenie	Použite vhodné predĺženie stola pri práci so zložitejšími obrobkami.
Všeobecné bezpečnostné pokyny	Tento stroj je určený len na rezanie dreva, drevu podobných materiálov a tvrdého plastu. Rezanie iných materiálov nie je dovolené, v prípade nejasností neváhajte kontaktovať dodávateľa.	Nikdy nepracujte s obrobkami, ktoré sú príliš malé.
Riziká	Používajte len obrobok, ktorý je možné bezpečne vložiť, viesť a pracovať s ním. Dodržujte minimálny vek určený podľa zákona. Stroj môže byť používaný iba v bezchybnom technickom stave.	Počas rezania musí byť obrobok dostatočne pritlačený k stolu.
4. Špecifikácie stroja		K práci vždy používajte obe ruky. Nikdy neodstraňujte zaseknuté obrobky zo stroja, keď je stroj stále v chode.
Popis stroja		Nikdy nesiahajte pod stôl, keď je stroj stále v chode.
Technické dáta		Postavte stroj tak, aby bol dostatok miesta na obsluhu a prácu s obrobkom. Stroj musí stáť na stabilnej ploche a musí byť náležite osvetlený. Pri práci v prašnom prostredí noste vždy ochrannú masku.
Hlučnosť		Dbajte na správne osvetlenie.
Rozsah dodávky		Dajte pozor, aby stroj stál na pevnom podklade. Uistite sa, že napájací kábel vám nebráni pri práci.
5. Preprava a uvedenie do chodu		Udržujte pracovnú plochu čistú.
Preprava a inštalácia		Nikdy nesiahajte na stroj v chode. Pri práci pozor na prsty a iné časti tela.
Montáž		Buďte pozorný a koncentrovaný. Robte prácu s rozumom.
Pripojenie odsávania		Nikdy nepracujte pod vplyvom omamných látok, ako alkohol alebo drogy.
Elektrická prípojka		Buďte pozorný na pohyb ľudí okolo stroja v chode. Nikdy nenechávajte bežiaci stroj bez dozoru. Ak opúšťate pracovný priestor, stroj vždy vypnite.
6. Nastavenie		Nikdy nepracujte so strojom v blízkosti horľavých kvapalín a plynov.
Nastavenie náklonu		Dbajte na protipožiarnu ochranu, prekontrolujte si inštrukcie na hasenie požiarov a zaobchádzanie s hasiacim prístrojom. Nepoužívajte stroj vo vlhkom prostredí, nevystavujte stroj dažďu.
Výmena pílového listu		
Nastavenie napnutia listu		
Nastavenie držania materiálu		
Nastavenie rýchlosti		
Nastavenie polohy listu k stolu		
Nastavenie oscilácie listu		
Nastavenie zdvihnutia ramena		
Nastavenie trysky dúchadla		
7. Práca so strojom		
Výber pílového listu		
Správna pracovná pozícia		
Všeobecné pravidlá práce		
Rezanie pod uhlom		
Pravidlá pre rezanie		
Pravidlá pre vyrezávanie		
Zapínanie / vypínanie		
8. Údržba a kontrola		
Čistenie		
Mazanie		
Kontrola poistky		
Kontrola uhlíkov		
9. Výber pílového listu		
10. Pomoc pri poruche		
11. Ochrana životného prostredia		
12. Voliteľné príslušenstvo		
1. Prehlásenie o zhode		
Prehlasujeme, že tento výrobok je v súlade so smernicou a normou uvedenú na predchádzajúcej strane tohto manuálu.		
2. Záruka		
Firma IGM nástroje a stroje s. r. o. sa vždy		

Prach z dreva môže byť výbušný a predstavuje riziko pre zdravie.

Prach z tropických drevín a z niektorého tvrdého dreva, ako je dub alebo breza, je klasifikovaný ako karcinogénna substancia. Vždy používajte vhodné odsávanie.

Pred rezaním odstráňte z obrobku klinec a iné cudzie telesá.

Pracujte iba s dobre naostreným pílovým listom.

Okamžite odstráňte poškodený pílový list. Dodržujte predpísané parametre pre minimálne a maximálne rozmery obrobku.

Nepreťažujte stroj. Stroj pri primeranej a predpísanej záťaži pracuje lepšie a vydrží dlhšie.

Nikdy neodstraňujte triesky alebo kusy obrobku, keď je stroj stále v chode.

Nikdy nespúšťajte stroj bez ochranných krytov. Nekladte nič na stroj.

Opravu poruchy na elektrickej prípojke smie vykonávať len elektrikár. Poškodený elektrický kábel ihneď vymeňte.

Nikdy nepoužívajte stroj, keď vypínač ON / OFF nefunguje.

Všetky úpravy alebo údržby stroja vykonávajte len pri odpojení zdroji energie.

3.3 Riziká

Aj pri predpísanom používaní stroja sa môžu vyskytnúť riziká.

Pílový list v chode môže byť nebezpečný.

Poškodený pílový list môže byť nebezpečný.

Nebezpečie odlietavajúceho obrobku.

Piliny a prach môžu tvoriť zdravotné riziko.

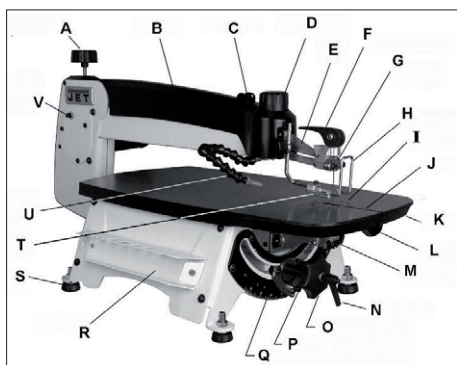
Pozor na hluk a prach. Používajte ochranu

očí, sluchu a ochranu proti prachu. Používajte vhodné odsávacie zariadenie!

Pozor na poškodený elektrický kábel.

4. Špecifikácie stroja

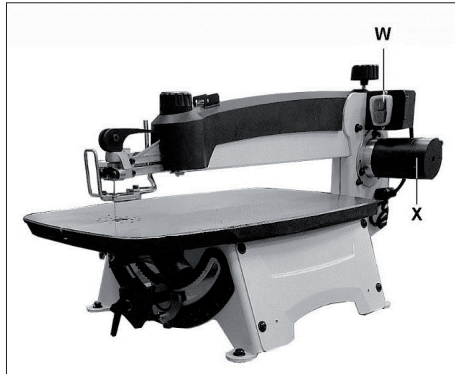
4.1 Opis stroja



Obr. 1

- A – Kolesko pre napnutie ramena
- B – Horné rameno
- C – Vypínač
- D – Ovládanie pre zmenu rýchlosti
- E – Rameno kynné
- F – Páka pre napnutie pílového listu
- G – Upínací mechanizmus
- H – Kryt pílového listu
- I – Prachové otvory
- J – Drážka stola
- K – Liatinový stôl

- L – Prachový vývod
- M – Spodný upínací mechanizmus pílového listu
- N – Páka pre uvoľnenie nastavenia sklonu
- O – Ovládanie nastavenia sklonu
- Q – Stupnica sklonu
- R – Držiak pílového listu
- S – Nastaviteľné nožičky
- T – Prítlak
- U – Hubice ofuku prívodu vzduchu
- V – Skrutka pre nastavenie ramena
- W – Magnetický vypínač
- X – Motor



Obr. 2

4.2 Technické údaje

Dĺžka pílového listu, bez čapu:	130 mm
Výška kmitu:	19 mm
Rýchlosť kmitov pílového listu:	400 ~ 1550 kmitů/min.
Maximálna výška rezu pri 90°:	48 mm
Rozmery stola:	600x322 mm
Sklon stola:	45° vľavo / 45° vpravo
Maximálna šírka rezu:	565 mm
Šírka drážky v stole:	5 mm
Výška stola od podlahy, s voliteľným stojanom:	812 ~ 965 mm
Priemer odsávania (D):	38 mm
Rozmery samotnej píly (DxŠxV):	840x400x445 mm
Hmotnosť:	31 kg
Rozmery s voliteľným stojanom: (DxŠxV):	840x650x1220 mm
Hmotnosť:	41 kg
Elektrická prípojka:	1 ~ 230 V, PE, 50 Hz
Výkon motora:	50 W
Menovitý prúd:	1,5 A
Kábel (H05VV-F):	3G 1mm ²
Poistka:	10 A
Ochranná trieda:	I

4.3 Hlučnosť

Hladina akustického hluku (EN ISO 11202):

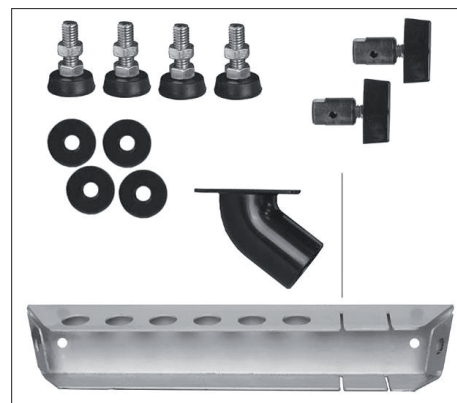
Voľnobeh: LpA 72,5 dB (A)

Prevádzka: LpA 78,4 dB (A)

Špecifikované hodnoty sú hladiny emisií a nemusia byť považované za bezpečné prevádzkové hladiny. Táto informácia je určená na to, aby používateľ mohol lepšie odhadnúť riziká, ktoré sa týkajú hluku.

4.4 Rozsah dodávky

- 1 x Vyrezávací lupienková píla
- 4 x Kľúč pre šesťhranné matice
- 2 x Spodné držiaky pílového listu
- 1 x Prachový vývod
- 1 x Držiak pílových listov
- 5 x Pílové listy, bez čapu
- 4 x Gumová noha – (HP5)
- Návod na obsluhu
- Zoznam náhradných dielov



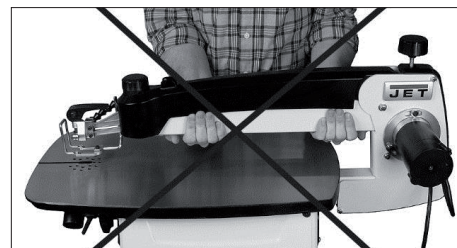
Obr. 3

5. Preprava a uvedenie do chodu

5.1 Preprava a inštalácia

Vyberte stroj z krabice.

Stroj neprenášajte za rameno (Obr. 4), pretože môže dôjsť k jeho poškodeniu.



Obr. 4

Vždy uchopte za motor a stôl (Obr. 5).



Obr. 5

Stroj je určený pre prácu vo vnútorných priestoroch a musí byť umiestnený na pevnom a stabilnom podklade.

Nepracujte so strojom, ktorý presahuje cez hranu stola alebo ponku.

Z dôvodov balenia nie je stroj kompletne zmontovaný.

5.2 Montáž

Pokiaľ po vybalení stroja zistíte poškodenie stroja, okamžite na to upozornite vášho dodávateľa. Poškodený stroj nepoužívajte! Obal zlikvidujte spôsobom šetrným k životnému prostrediu.

Konzervačný tuk odstráňte pomocou jemného rozpúšťadla.

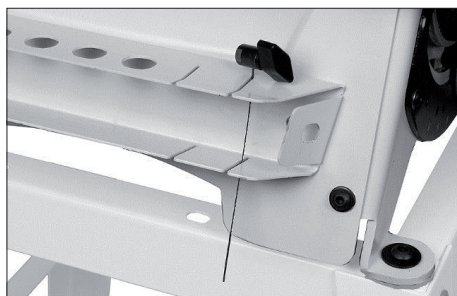
Montáž nastaviteľných nožičiek: Ak stroj nechcete priskrutkovať k podkladu, nainštalujte štyri nastaviteľné nožičky, pomôžu so znížením vibrácií (pozri Obr. 6).



Obr. 6

Montáž držiaku pílového listu:

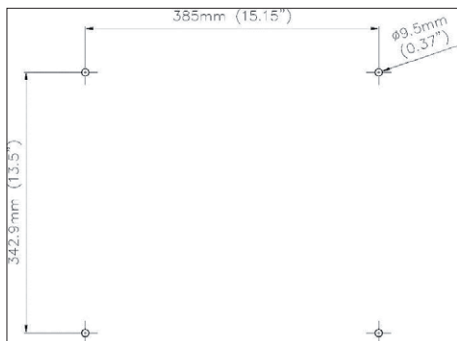
Držiak pílového listu (Obr. 7) je možné namontovať na obe strany lupienkovej píly. Obsahuje otvory pre uloženie nožov do takzvaných „skúmačiek“ (nie sú súčasťou balenia). Navyše štyri štrbiny poskytujú úložisko pre listy, ktoré boli vopred vložené do držiaku listu.



Obr. 7

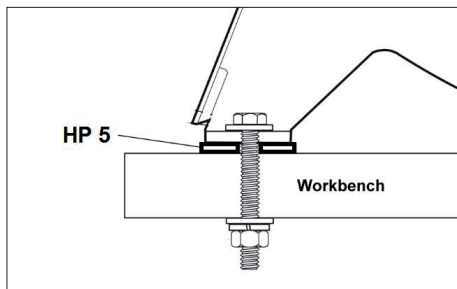
Montáž stroja na pracovný stôl alebo ponk:

Základňa stroja má štyri 9,5mm otvory. Štyri 3/8–16 UNC skrutky, podložky a matice sú dodávané so strojom (Obr. 8, Obr. 9).



Obr. 8

K minimalizácii vibrácií používajte medzi strojom a stolom / podstavcom gumové podložky (HP5).



Obr. 9

Ak nie je uprednostňované trvalé pripevnenie, pripevnite pílu najskôr k preglejkovej doske (s hrúbkou minimálne 19 mm) a potom túto dosku pripevnite ku stolu pomocou svoriek.

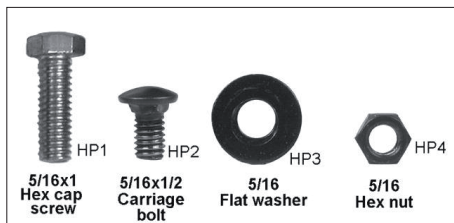
Podstavec pod stroj (voliteľné príslušenstvo):

Balenie:

- 2x Dlhá horná tyč – (#3)
- 2x Krátka horná tyč – (#4)
- 2x Krátka spodná tyč – (#7)
- 2x Dlhá spodná tyč – (#8)
- 4x Noha – (#5)
- 4x Predĺženie nohy – (#10)

Spojovací materiál (viď Obr. 2–1):

- 4x Skrutka so šesťhrannou hlavou 5/16x1 – (HP1)
- 24x Skrutka s šošovkovitou hlavou 5/16x1/2 – (HP2)
- 32x Ploché podložky 5/16 – (HP3)
- 28x Šesťhranné matice 5/16 – (HP4)

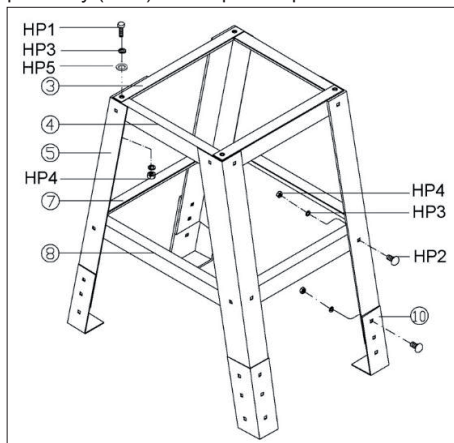


Obr. 10

Montáž podstavca:

Pripravte stojan (viď obr. 11, v tomto okamihu iba ručne utiahnite všetky úchyty). Pokiaľ stojan nebude priskrutkovaný k podlahe, namontujte nožičky (uvedené v Obr. 6) na dno predlžujúcich nožičiek. Poloha stojanu vzpriamenia na poschodí. Všetky úchytky s kľúčom 12 mm úplne dotiahnite.

K minimalizácii vibrácií používajte gumové podložky (HP5) medzi pilou a podstavou.



Obr. 11

Poznámka: predĺženie nôh (#10, Obr. 11) je možné nastaviť na výšku. Niektorí používatelia radšej naklonia pílu smerom k nim, ak je to žiaduce, upravte podľa potreby predlžovanie nôh.

5.3 Pripojenie odsávania

Prístroj má prachovú hubicu 38 mm, kde môže byť pripojený na vysávač alebo na odsávač prachu. Zasuňte prachový otvor do otvoru na spodnej strane stola.

5.4 Pripojenie k elektrickej sieti

Pripojenie k elektrickej sieti a všetky použité predlžovacie káble musia vyhovovať platným predpisom. Sieťové napätie musí byť v súlade s údajmi na typovom štítku stroja. Sieťová prípojka musí mať 10A odolné poistky. Používajte len napájacie káble označené H05VV-F. Prípojky a opravy elektrického zariadenia môžu vykonávať len kvalifikovaní elektrikári.

6. Nastavenie

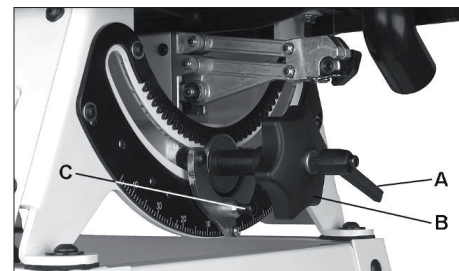
Všeobecné pokyny:

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

6.1 Nastavenie náklonu

Rameno možno nakloniť medzi -45° a $+45^\circ$ pre šikmé rezy, ktoré sa často používajú v projektoch, ako je napríklad intarzia. Stôl zostáva vo vodorovnej polohe, takže ruky obsluhy môžu zostať v rovnakej pohodlnej polohe. Povoľte páku pre nastavenie sklonu (A, Obr. 12).

Uistite sa, že horný kryt pílového listu ani hubica ofuku neprekáža stolu. Otočte rukoväťou (B) do požadovaného uhla. Prednastavené dorazy sú k dispozícii na 90° , 45° , 30° a $22,5^\circ$, naľavo aj napravo. Zatiačte aretačný kolík (C), kým nezapadne do otvoru. Uťahnite páku pre nastavenie sklonu (A).



Obr. 12

Poznámka:

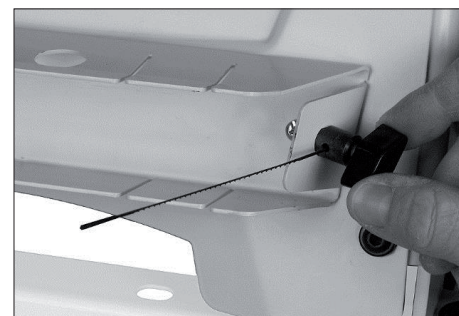
Uhlové rezanie má vyššie riziko zovretia pílového listu. Obrobok podávajte opatrne.

6.2 Výmena pílového listu

Stroj je vhodný pre pílové listy bez čapu. Pred montážou skontrolujte, či pílový list nemá vady (hrdza, trhliny, zlomený zub, ohnutie). Nepoužívajte chybné pílové listy. Dbajte na to, aby boli zuby listu v smere rezu (dole).

Výmenu pílového listu vykonávajte iba ak je stroj vypojený z elektrickej siete.

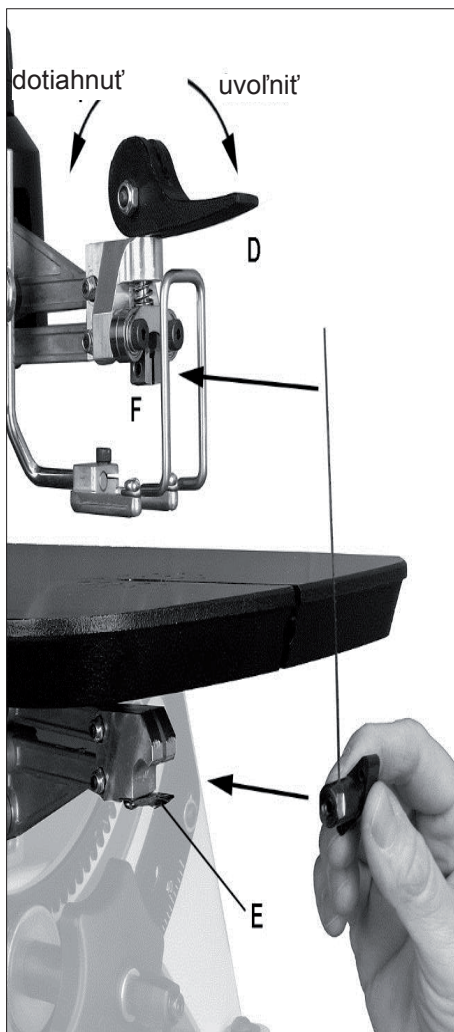
Vložte spodný držiak pílového listu do otvoru v nosiči pílového listu na nože pre pákový efekt. Zatiačte pílový list do držiaku, ak to pôjde, a utiahnite koliesko držiaku (Obr. 13).



Obr. 13

Preklopte páku pre napnutie pílového listu (D, Obr. 14) smerom k prednej strane píly. Držiak pílového listu zasuňte do svorky (E) a pílový list do výrezu v stole.

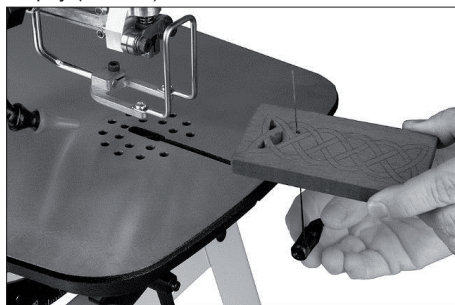
Horný koniec pílového listu zasuňte do horného upínacieho mechanizmu (F) a uistite sa, že sa pílový list nachádza medzi kontaktnými miestami upínacieho mechanizmu. Preklopte páku pre napnutie pílového listu (D) smerom k zadnej strane píly.



Obr. 14

Zahrajte prstom na pílový list, ako keby ste chceli zahrať na gitarovú strunu – pri správnom napnutí by mala vydávať jasný zvuk. Neprepínajte pílový pás – môže to mať za následok prasknutie pílového listu alebo predčasné opotrebovanie upínacieho mechanizmu.

Poznámka: Pre vyrezávanie vnútorných otvorov alebo zložitejších výrezov, je možné pílový list najskôr vložiť do obrobku skrz už vyvrtaný otvor a potom ho aj s obrobkom vložiť do píly (Obr. 15).



Obr. 15

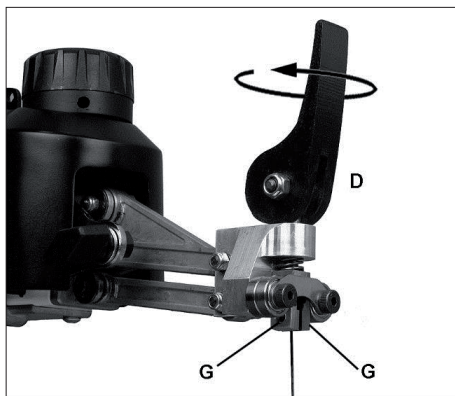
6.3 Nastavenie napnutia listu

Ak sa nedarí pílový list pevne upnúť podľa vyššie uvedených krokov, môžete využiť nasledujúce nastavenia.

1. Napnutie pílového listu možno vykonať otáčaním rukoväte (D, Obr. 16), napr. o jednu otáčku doprava.

Poznámka: príliš veľa otočení môže spôsobiť zlé upnutie.

2. 3mm imbusovým kľúčom otočte skrutky (G) v smere hodinových ručičiek pre zníženie medzery medzi plochami upínacieho mechanizmu.



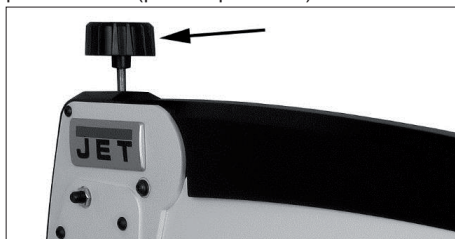
Obr. 16

Ktorýkoľvek z vyššie uvedených krokov by mal vyriešiť problémy s napnutím pílového listu. Ak problém pretrváva:

3. Otočte kolieskom pre nastavenie ramena (Obr. 17) v smere hodinových ručičiek. Tým sa zdvihne rameno a na pílový list sa vyvinie väčšie napätie.

Pozor:

Otáčanie rukoväte pre nastavenie ramena k zmene napnutia pílového listu by sa malo vykonávať len, ak je to nevyhnutne potrebné, pretože to ovplyvní nastavenia oscilácie pílového listu (pozri kapitolu 6.7).

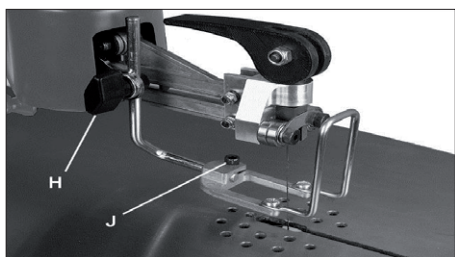


Obr. 17

6.4 Nastavenie držania materiálu

Nastavte prítlak materiálu čo najbližšie k obrobku, ako to len ide, bez toho aby ste zamedzili pohybu obrobku.

Pre vertikálne nastavenie povoľte koliesko (H, Obr. 18). Pre nastavenie vpred / vzad a pri rezaní pod uhlom, povoľte skrutku s valcovou hlavou (J).



Obr. 18

6.5 Nastavenie rýchlosti

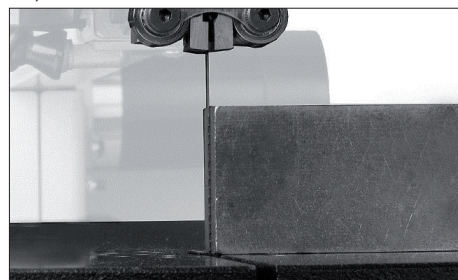
Pre zvýšenie rýchlosti, otočte kolieskom pre zmenu rýchlosti (D, Obr. 1) v smere hodinových ručičiek, pre zníženie v proti smere hodinových ručičiek.

6.6 Nastavení polohy listu k stolu

Pílu vypnite a odpojte od zdroja elektrickej energie. Dbajte na to, aby bol pílový list riadne napnutý.

Nastavte sklon na „0“ (90 °).

Ku kontrole použite pravouhlý obrobok (Obr. 19).

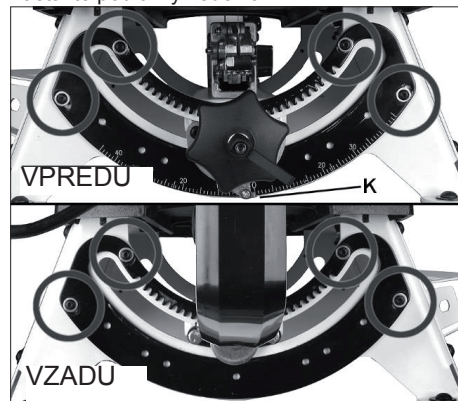


Obr. 19

Ak poloha nie je správne:

Najprv skontrolujte, či skrutky (G, Obr. 16) rovnomerne vyčnievajú do upínacieho priestoru. V prípade potreby upravte.

Ak stále nie je pílový list kolmo, povoľte osem skrutiek (K, Obr. 20) vpredu a vzadu píly a nastavte podložky vedenia.



Obr. 20

6.7 Nastavenie oscilácie listu

Pre rýchlejšie rezanie je možné pílový list nastaviť, aby kmital mierne vpred, pre lepší odvod triesky.

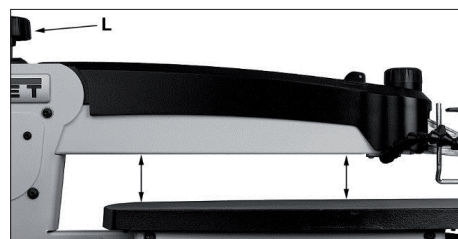
Pre pomalší rezanie alebo detailnejšie práce je potrebné zabezpečiť vertikálny pohyb pílového listu.

Táto úprava je založená na osobných preferenciách používateľa.

Pílu vypnite a odpojte od zdroja elektrickej energie.

Najprv overte, či je rameno rovnobežne so stolom.

Zatlačte rameno dole a otočte kolieskom pre nastavenie ramena (L, Obr. 21), kým nie je rameno rovnobežne so stolom.

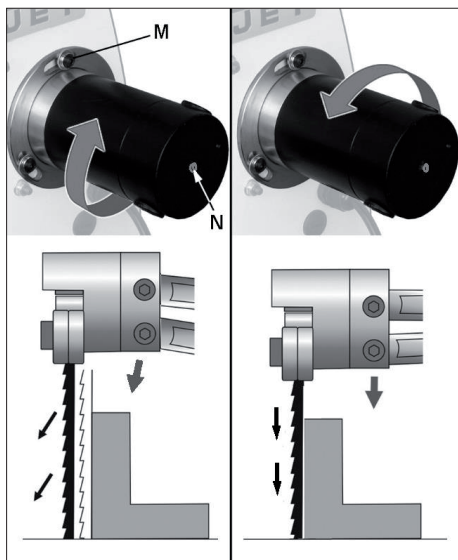


Obr. 21

Položte štvorcový obrobok na stôl podľa pílového listu.

4mm imbusovým kľúčom povoľte skrutky na príruce motora (M, Obr. 22). Skrutky povoľte iba tak, aby išlo otáčať motorom.

Plochým skrutkovačom otáčajte hriadeľom motora (N) a sledujte pohyby pílového listu.



Obr. 22

Ručne otáčajte celým motorom pre zmenu oscilácie.
Otáčaním v smere hodinových ručičiek bude pohyb pílového listu viac oscilovať.

Poznámka: Ak je potrebné viac kmitov, zastavte pílu a namontujte skrutky motora do druhej sady otvorov.

Po dosiahnutí požadovanej oscilácie pevne dotiahnite skrutky pripevnenia motora (M).

6.8 Nastavenie zdvihnutie ramena

Pokiaľ po zdvihnutí nezostane rameno v požadovanej pozícii, povoľte šesťhrannú maticu (Obr. 23) 14mm kľúčom a ľahko otáčajte plochým skrutkovačom pomocou nastavovacej skrutky v smere hodinových ručičiek. Nadmerne neťahajte. Uťahnite šesťhrannú maticu.



Obr. 23

6.9 Nastavení hubice dýchadla

Nastavte hubicu dýchadla čo najbližšie k pílovému listu, bez toho aby ste znemožnili pohyb pílového listu alebo obrobku.

7. Práca so strojom

7.1 Výber pílového listu

Používajte vhodný pílový list. Pílový list by mal mať vždy minimálne 3 zuby v kontakte s obrobkom.

Stav pílového listu je potrebné pred každou prácou skontrolovať.

Pracujte iba s ostrým a bezchybným pílovým listom.

Základné pravidlo je používať úzke pílové listy pre zložité rezanie kriviek a široké pílové listy pre priame rezy alebo rezy veľkých kriviek.

7.2 Správna pracovná pozícia

Správna pracovná pozícia je státie pred strojom v smere rezania.

Stôl píly by mal byť nastavený približne na úrovni lakťov pracovníka.

7.3 Všeobecné pravidlá práce

Zaistite, aby bol ochranný kryt pílového listu namontovaný ešte predtým, než začnete rezať. Prsty udržiavajte mimo reznú dráhu. Nesiahajte pod stôl píly, ak je motor stále v chode.

Pri práci tlačte obrobok k stolu, aby nedošlo k nekontrolovateľnému zdvíhaniu. Pokiaľ je to možné, používajte prítlak materiálu. Zaistite, aby sa guľatý obrobok počas rezania neotáčal.

Vyvarujte sa nevhodných polôh rúk alebo strkania prstov medzi rameno a polotovár. Nikdy nerežte kúsky, ktoré sú príliš malé. Pred zapnutím píly odstráňte obrobok od pílového listu. Vedte obrobok do pílového listu v smere rezu.

Vykonajte potrebné zníženie záťaže, aby sa zabránilo zaseknutiu pílového listu. Nevykonávajte žiadnu operáciu jednou rukou. Používajte vhodné rozšírenie stola a pomôcky pre spracovanie obťažných obrobkov.

Pílu spúšťajte iba pri dostatočne vysokých otáčkach, aby ste mohli pracovať efektívne. Konštantný beh pri maximálnych otáčkach však nie je nutný pre väčšinu operácií, môžu totiž znížiť kontrolu pri rezaní a urýchliť opotrebovanie pílového listu. Ak sa s pílou dlho nepracuje, vyberte pílový list.

7.4 Rezanie pod uhlom

Stôl je možné pre šikmé rezanie nakloniť medzi -45° a $+45^\circ$.

Šikmé rezanie má vyššie riziko zaseknutia pílového listu.

Vedte obrobok opatrne.

7.5 Pravidlá pre rezanie

Nainštalujte pílový list, ktorý je vhodný pre požadovanú operáciu. Uistite sa, že je pílový list správne napnutý a že zuby smerujú dopredu a dolu.

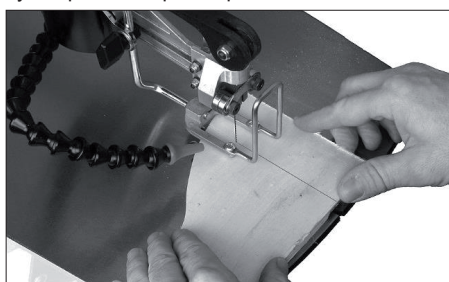
Umiestnite trysku dýchadla.

Zapnite pílu a nechajte pílový list dosiahnuť plnú prevádzkovú rýchlosť. Nastavte rýchlosť pomocou kolieska pre nastavenie rýchlosti.

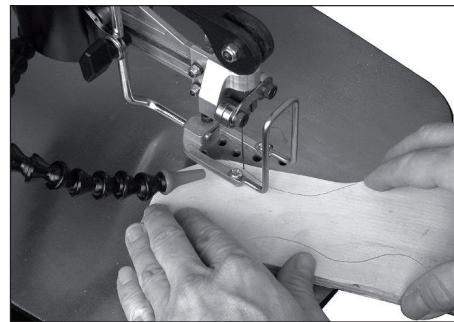
Obrobok pevne pritlačte k stolu a vedte ho rovnakým tlakom priamo do rezu (viď Obr. 24 a Obr. 25).

Nepoužívajte nadmerný tlak – nechajte pílový list poriadne pracovať.

Natočte obrobok, ak potrebujete vykompenzovať posun pílového listu.



Obr. 24

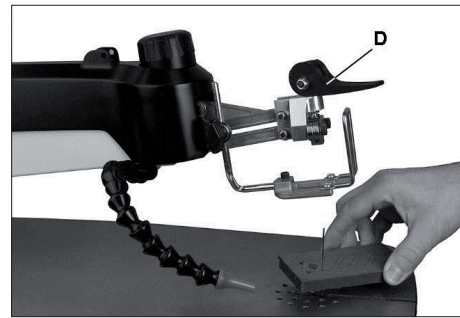


Obr. 25

7.6 Pravidlá pre vyrezávanie

Vyvíťajte iba také otvory do obrobku, aby sa do nich dal vložiť pílový list.

Uvoľnite páku (D, Obr. 26) a zdvihnite rameno.



Obr. 26

Vložte pílový list cez otvor v obrobku. Znížte rameno a utiahnite páku (D). Udržte obrobok pevne a zapnite pílu. Nastavte rýchlosť pomocou ovládacieho kolieska. Obrobok vedte opatrne do pílového listu pomocou jemného tlaku. Pri rezaní sa vyhnite úplnému zastaveniu stroja.

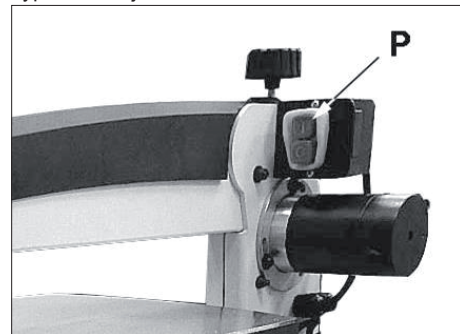
7.7 Zapínanie / vypínanie

Hlavný vypínač (magnetický ON / OFF vypínač):

Hlavný vypínač (magnetický ON / OFF vypínač): Najprv prepnite vypínač (Q, Obr. 28) do polohy OFF (vypnuté).

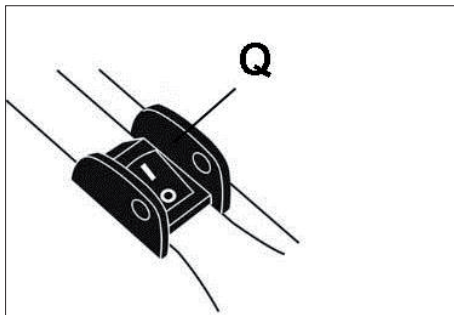
Stlačte zelené ON (zapnuté) tlačidlo (P, Obr. 27) pre zapnutie stroja.

Stlačte červené OFF (vypnuté) tlačidlo pre vypnutie stroja.



Obr. 27

Vypínač (ON / OFF): Používajte vypínač ON / OFF (Q, Obr. 28) pre zapnutie alebo vypnutie stroja.



Obr. 28

8. Údržba a kontrola

Všeobecné pokyny:

Údržbu, kontrolu a čistenie vykonávajte len ak je stroj odpojený od zdroja elektrickej energie.

Opravy a údržbu elektrického systému smie vykonávať len kvalifikovaný elektrikár. Stroj pravidelne čistite.

Pravidelne kontrolujte správnu funkciu odsávania prachu.

Všetky ochranné a bezpečnostné zariadenia musia byť ihneď po dokončení čistenia, opravy alebo údržby vrátené na pôvodné miesto na stroji.

Poškodené bezpečnostné prvky musia byť okamžite vymenené.

8.1 Čistenie

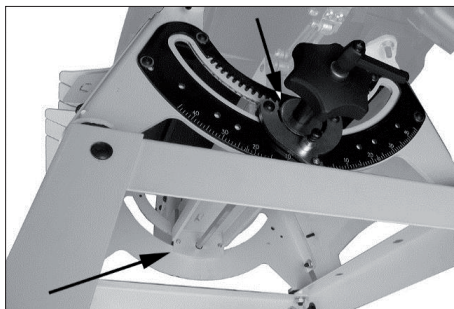
Pravidelne čistite kryt stroja, ideálne po každom použití.

Ak nie je možné nečistotu odstrániť, použite mäkkú handričku navlhčenú mydlovou vodou. Nikdy nepoužívajte rozpúšťadlá, ako sú napr. benzín, alkohol, atď. Tieto rozpúšťadlá môžu poškodiť plastové časti stroja.

8.2 Mazanie

Pravidelne aplikujte na stôl menšiu vrstvu vosku alebo ochranného spreja, aby ste zabránili korózii a zachovali hladký povrch stroja.

Pravidelne aplikujte menšie množstvo maziva na predné a zadné vedenie (Obr. 29) tam, kde sa časti vzájomne trú.



Obr. 29

Ložiská hnacieho mechanizmu sú mazané vo výrobe; nie je treba ich mazať.

8.3 Kontrola poistky

Lupienková píla je vybavená 5A poistkou proti preťaženiu stroja. Ak píla prestane fungovať, skontrolujte poistku.

Odskrutkujte krytku poistky (Obr. 30) a vytiahnite poistku.

Ak poistka praskla, vymeňte ju. Znovu nainštalujte poistku a zaskrutkujte krytku.



Obr. 30

8.4 Kontrola uhlíkov

Kontrolujte dva uhlíky každé dva mesiace alebo aj častejšie, ak je píla značne využívaná. Zastavenie alebo strata výkonu môžu byť následkom opotrebovaných uhlíkov. Ak je jeden uhlík opotrebovaný, nahraďte ich oba naraz. Ďalšie použitie poškodeného alebo opotrebovaného uhlíka môže mať za následok poškodenie motora.

Odpojte stroj od zdroja elektrickej energie.

Plochým skrutkovačom odskrutkujte a vyberte kryt (viď Obr. 31).



Obr. 31

(Všimnite si orientáciu uhlíka pri jeho vybratí; mal by byť zasunutý späť v rovnakej orientácii). Vytiahnite uhlík a skontrolujte ho.

Uhlík by mal byť vymenený, ak je zistený niektorý z nasledujúcich problémov:

1. Je opotrebovaný na asi 13 mm dĺžky.
2. Má známky rozpadu, spálenia alebo lámania.
3. Má zvláštne sfarbenie pružiny.

Nainštalujte nový uhlík (alebo znova uhlík nainštalujte, či je všetko v poriadku) a zakryte.

Postup opakujte pre druhý uhlík.

Poznámka:

Odporúčame spustiť pílu bez zaťaženia na niekoľko minút pre zábeh nových uhlíkov.

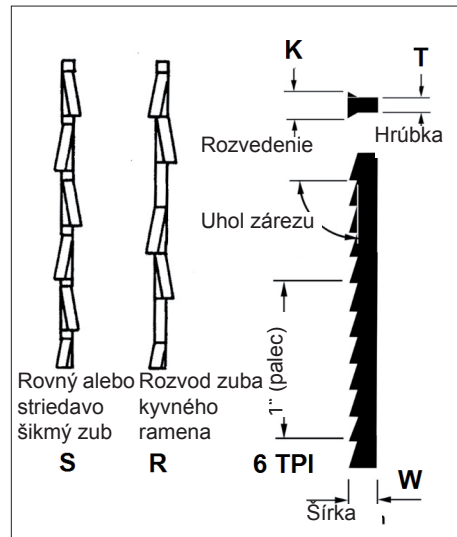
9. Výber pílového listu

Nasledujúce informácie sú všeobecnej povahy. Pre túto lupienkovú pílu je k dispozícii široká škála pílových listov.

Faktory, ktoré je potrebné vziať do úvahy pri výbere pílového listu sú:

1. druh rezaného materiálu (mäkké alebo tvrdé drevo),
2. hrúbka obrobku (silnejšie kusy budú vyžadovať väčšie pílové zuby),
3. vlastnosti obrobku (rovné rezy, dlhé krivky alebo tesné vyrezávanie).

Tieto faktory sú veľmi dôležité (Obr. 32, Obr. 33)



Obr. 32

Šírka (Š):

Všeobecne sa používajú širšie pílové listy pre rovné rezy a dlhé krivky. Úzke pílové listy sú vhodné pre rezy s menším rádiusom, napríklad vyrezávanie. Pri rezaní priamych rezov má úzky pílový list tendenciu sa viac vychýľovať do strán.

Rozstup:

Rozstup sa meria v počte „zubov na palec“ (TPI).

Jemný rozstup (viac zubov na palec) reže pomaly, ale plynulo a minimalizuje vibrácie. Pílový list by mal mať vždy minimálne 3 zuby v kontakte s obrobkom.

Súprava:

Nastavenie označuje spôsob, akým sú zuby pílového listu ohnuté alebo umiestnené. Rozvod zubov vytvorí šírku zuba (šírka rezného pásu) (K), ktorý je širší ako chrbát pílového listu (T).

Dva najbežnejšie typy listov sú (S) striedavý a (R) striedavý priamy.

Materiál:

Pílové listy sú vyrábané razením, frézovaním alebo brúsením.

Razené pílové listy sú vylisované lisom z oceľového plechu.

Frézované pílové listy sa vyrábajú vyrezávaním zubov tzv. procesom „frézovania“ a potom tvrdím ocele teplom.

Brúsené pílové listy majú vysokokarbónové oceľové zuby, ktoré držia ostrosť dlhšie a poskytujú hladšie rezy.

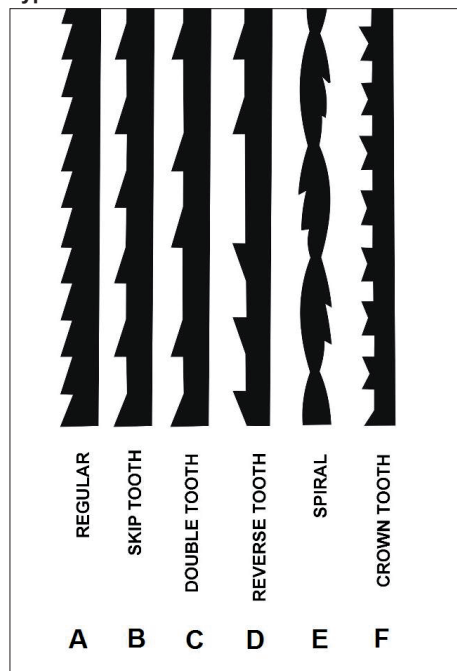
K dispozícii sú aj špeciálne typy, napríklad točité a špirálové pílové listy, ktoré režu zo všetkých strán.

Väčšina ponúkaných pílových listov je 130mm (5 palcov) dlhá.

Optimálne, pílový list (a technika obsluhy) by mal zanechať hladké a čisté rezy, ktoré nevyžadujú brúsenie.

Obsluha môže nájsť niekoľko starostlivo vybraných typov, ktoré budú slúžiť väčšine potrieb. Výber pílových listov možno rozšíriť pri získaní viac skúseností.

Typ zuby:



Obr. 33

10. Pomoc pri poruche

Motor sa nespustí.

* Bez elektriny -

Skontrolujte elektrickú sieť a poistku.

* Chybný spínač, motor alebo napájací kábel –
Poradte sa s elektrikárom.

* Preťažený zdroj, 5A poistka –

Vymeňte poistku (vi kapitola 8.3).

* Opatrebované uhlíky –

Vymeňte uhlíky (viď kapitola 8.4).

Náklon sa ťažko vykonáva.

* Prach alebo iná nečistota vo vedení náklonu –

Vyčistite vedenie a naneste menšie množstvo
maziva na kontaktné plochy.

Píllové listy sa často lámu.

* Nesprávne napnutie pílového listu –

Nastavte správne napnutie.

* Pílový list nestíha odvádzať triesky –

Znížte rýchlosť posuvu.

* Krútenie pílového listu v obrobku –

Zabráňte bočným tlakom na pílový list. Znížte
rýchlosť posuvu.

Nadmerné vibrácie.

* Rameno nie je tesné –

Utiahnite koliesko ramena.

11. Ochrana životného prostredia

Chráňte životné prostredie.

Váš spotrebič obsahuje cenné materiály, ktoré
možno opraviť alebo recyklovať. Prosím,
nechajte to na špecializovanú inštitúciu.

Tento symbol označuje separovaný zber
pre elektrické a elektronické zariadenia
požadované smernicou 2012/19 / EC a je
účinná len v rámci Európskej únie.

12. Voliteľné príslušenstvo

Viac informácií na www.igm.sk.

CE-Megfelelőségi nyilatkozat

Termék: Asztali dekopír fűrészgép

JWSS-22B
Típuszám: 727200BM

Márka: JET

Gyártó:
TOOL FRANCE SARL, 9 Rue des Pyrénées, 91090 Lisses

A saját felelősségünkre kijelentjük, hogy az ebben a használati útmutatóban leírt termék megfelel a következő szabványoknak:

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

Összhangban áll az alábbi rendelkezésekkel:

** EN ISO 12100:2010, EN 61029-1:2009+A11:2011, EN 55011:2009+A1:2010, EN 61000-6-4:2007+A1:2011

A műszaki dokumentációt
TOOL France SARL



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

HU-Magyar

Kezelési útmutató (az eredeti fordítása)

Tisztelt, ügyfeleink,

Nagyon szépen köszönjük a bennünk vett hitét, amelyet az új JET gép vásárlásával is megmutatott. Ez a kezelési útmutató a **JET JWSS-22B** asztali dekopír fűrészgép tulajdonosának és használójának van előkészítve a szereléskor, üzemeltetéskor és karbantartáskor végzett munkálatok biztonságossá tételéért. Kérjük, olvassa át gondosan és figyelmesen a kezelési útmutatóban és a kíséző dokumentumokban található az üzemeltetéssel kapcsolatos részletes információkat. A maximális élettartam és teljesítmény érdekében használja a JET gépet ezen útmutató és utasítások szerint. Tartsa be a biztonsági előírásokat. Sok munkával kapcsolatos és személyes élvezetet kívánunk Önnek a JET-tel való munkavégzés közben.

Tartalom

1 Megfelelőségi nyilatkozat

2 Garancia

3 Biztonság

Tájékoztató
Általános rendelkezések
Kockázat

4 A gép tulajdonságai

A gép ismertetése
Műszaki adatok
Zajsztint
Szállítási idő

5 Szállítás és üzembe helyezés

Szállítás és kicsomagolás
Összeszerelés
A poreszívó csatlakoztatása
Elektromos csatlakoztatás

6 Beállítások

A döntésszög beállítása
A vágólap cseréje
A vágólap feszességének beállítása
A munkaanyag rögzítésének beállítása
Sebesség beállítás
A lap asztalhoz való helyzetének beállítása
A vágólap lengésének beállítása
A keret emelésének beállítása
A fűvógép szórófejének beállítása

7 Munka a géppel

A vágólap kiválasztása
A helyes munka helyzet
A munka általános szabályai
Szög alatti vágás
Szabályok vágáshoz
Szabályok kivágáshoz
Bekapcsolás/ kikapcsolás

8 Karbantartás és ellenőrzés

Tisztítás
Kenés
Biztosítékok ellenőrzése
A szénkefék ellenőrzése

9 A vágólap kiválasztása

10 Segítség a hibaelhárításhoz

11 Környezetvédelem

12 Opcionális kiegészítők

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

3. Biztonság

3.1 Tájékoztató

Ez a gép csak fa, fához hasonló anyagok illetve kemény műanyagok vágására szolgál. Más anyag vágása nincs engedélyezve, ha kétsége merülne fel, kérjen tanácsot az eladótól.

Csak olyan munkadarabot használjon, amelyet biztonságosan lehet behelyezni, vezetni és dolgozni vele.

Tartsa be a törvényben előírt életkort.
A gépet csak megfelelő műszaki állapotban lehet üzemeltetni.

A kezelési útmutató mellett olvassa el az országában használatos biztonsági előírásokat és a különleges előírásokat.

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

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

3.2 Általános biztonsági feltételek

A gép helytelen használatkor veszélyes lehet.

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

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

A gép módosítása vagy átalakítása tilos.

A munka megkezdése előtt minden nap ellenőrizze a gépet a problémamentes működés és a védőburkolatok szempontjából. Az észrevett meghibásodásokat a gépen vagy a védőburkolat sérülését azonnal javítsa ki. A gépet csak megfelelő műszaki állapotban lehet üzemeltetni.

Védje a hosszú haját sapkával vagy hajhálóval. Hordjon testhez álló ruházatot, karkötőket, gyűrűket és nyakláncokat ne viseljen munka közben. Csak munkapöt viseljen, semmilyen esetben sem viseljen szabadidő vagy nyitott cipőt. Vegye figyelembe a személyvédelmi előírásokat.

Mindig munkapöt viseljen, sohasem viseljen szabadidő cipőt vagy szandált.

Használjon védőszemüveget. Használjon hallásvédőt. Használjon pormaszkot. A szerszámok élesek és súlyos sérülést okozhatnak, mindig elővigyázatosan dolgozzon rajtuk. Munka közben ne viseljen kesztyűt. Munka közben a vágólap védőburkolata teljesen működőképes kell, hogy legyen!

A gömbölyű munkadarabot munka közben megfelelően kell rögzíteni.

Használjon megfelelő asztal hosszabbítót összetett munkadarab megmunkálásakor.

Sohasem dolgozzon nagyon kicsi munkadarabbal.

Vágás közben a munkadarabot az asztalhoz kell szorítani.

A munkához mindig mind a két kezét használja. Sohasem távolítson el elakadt munkadarabot működő gép esetében.

Sohasem nyúljon a asztal alá működő gép esetében.

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

Poros környezetben végzett munkához mindig viseljen pormaszkot.

Gondoskodjon a megfelelő világításról.

Fordítson figyelmet arra, hogy a gép stabil alátétet álljon. Győződjön meg arról, hogy a tápkábel nem akadályozza munkát közben.

Tartsa tisztán a munkaterületet. Sohasem nyúljon a működő géphez. Munka közben ügyeljen az ujjaira és más testrészekre. Legyen nagyon figyelmes és koncentrált. Ésszel végezze a munkát.

Sohasem dolgozzon kábítószerek hatása alatt, pld. alkohol vagy drog.

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

Sohasem dolgozzon a géppel tűzveszélyes folyadékok és gáz közelében.

Tartsa be a tűzvédelmi előírásokat, ellenőrizze a tűz oltására és a tűzoltó készülék kezelésére vonatkozó utasításokat.

Sohasem használja a gépet nedves közegben és ne tegye ki az esőre.

A fűrészpor robbanásveszélyes és az egészségre káros.

A tropikus és néhány keményfa, pld. a tölgy és a nyírfa fűrészpora rákkeltő anyagokat tartalmaz.

Mindig használjon megfelelő elszívó berendezést.

Vágás előtt a munkadarabból távolítsa el minden idegen tárgyat, szöveget.

Megfelelő élességű vágólapal dolgozzon.

Azonnal távolítsa el a sérült vágólapot. Tartsa be a munkadarab előírt minimális és maximális méreteit.

Ne terhelje túl a gépet. A gép jobban működik és hosszabb ideig tart, ésszerű és előírt terhelés mellett.

Sohase távolítsa el elakadt munkadarabot működő gép esetében.

Sohase indítsa el a gépet védőburkolat nélkül. Ne rakodjon semmit a gépre.

Az elektromos csatlakoztatás hibáit csak szakképzett villanszerelő javíthatja. A sérült tápkábelt azonnal cserélje le.

Sohase használja a gépet ha az ON/OFF kapcsoló nem működik.

Minden javítási munkát vagy karbantartást csak lekapcsolt energiaforrás esetében végezzen.

3.3 Lehetséges kockázatok

Még az előírásoknak megfelelő használat közben is kockázat léphet fel.

A mozgó vágólap veszélyes lehet.

A sérült vágólap veszélyes lehet.

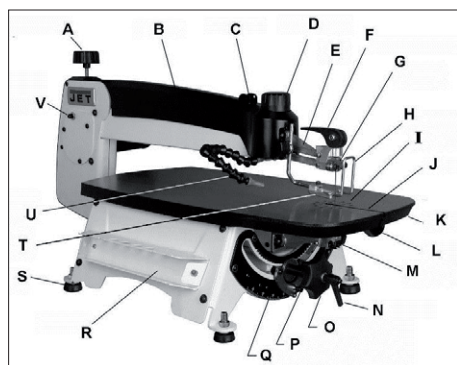
A veszélyesen kirepülő anyag darabok.

A fűrészpor és a por egészségre veszélyes lehet. Óvakodjon a zajtól és a portól. Viseljen szemvédőt, fülvédőt és védőszemüveget. Mindig használjon megfelelő elszívó berendezést.

Fordítson figyelmet a villamos kábel sérülésére.

4. A gép tulajdonságai

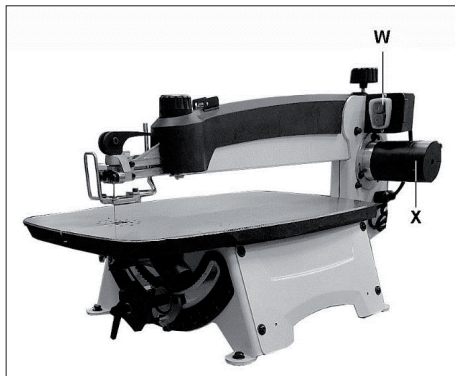
4.1 A gép ismertetése



1 ábra

- A- Karfeszítő kerék
- B- Felső kar
- C- Kapcsoló
- D- Sebesség váltó vezérlő
- E- Lengőkar
- F- Fűrészlap megfeszítő kar
- G- Rögzítő mechanizmus
- H- Vágólap védőburkolat
- I- Pornyílások
- J- Asztal horony
- K- Öntöttvas asztal

- L- Por kivezető
- M- A vágólap alsó rögzítő mechanizmusa
- N- A döntésszög kiválasztó kar
- O- Döntésszög beállítás vezérlő
- Q- Döntésszög skála
- R- Vágólap tartó
- S- Beállítható lábak
- T- Toló
- U- Levegő bemeneti fúvóka
- V- Kar beállító csavar
- W- Mágneskapcsoló
- X- Motor



2 ábra

4.2 Műszaki adatok

A vágólap hossza: csap nélkül: 130 mm
Lengés magasság: 19 mm
Vágólap lengés sebessége:

400~ 1550 lengés/perc

Max. vágás magasság 90° 48 mm

Az asztal mérete: 600x322 mm

Az asztal döntésszöge: 45° balra / 45° jobbra

Maximális vágás szélesség: 565 mm

Az asztal horony szélessége: 5 mm

Az asztal magassága a padlótól, választható állvánnyal: 812~ 965 mm

Az elszívó átmérője (D): 38 mm

A fűrészgép méretei (HxSzxM)

840x400x445 mm

Tömege: 31 kg

Méreték a választható állvánnyal: (HxSzxM):

840x650x1220 mm

Tömege: 41 kg

Elektromos csatlakoztatás:

1 ~ 230 V, PE, 50 Hz

A motor teljesítménye: 50 W

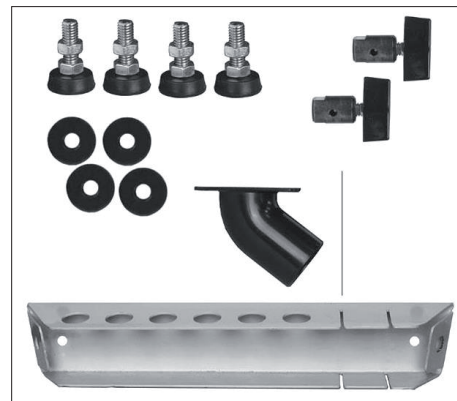
Névleges áramerősség: 1,5 A

Tápkábel (H05VV-F):

3G 1mm2

Biztosíték: 10 A

Védelmi osztály: I



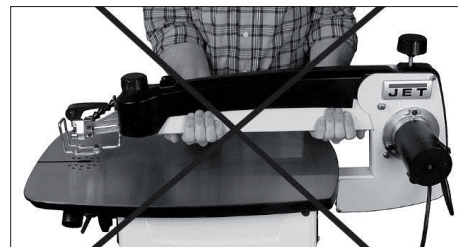
3 ábra

5. Szállítás és üzembe helyezés

5.1 Szállítás és kicsomagolás

Vegye ki a gépet a dobozból.

A gépet a karnál fogva ne hordozza (4. ábra), mert megsérülhet.



4 ábra

Mindig a motort és asztalt fogja (5. ábra).



5 ábra

A gépet beltéri használatra tervezték, és szilárd és stabil felületre kell helyezni.

Ne üzemeltessen olyan gépet, amely lelóg az asztal vagy pad szélén.

Csomagolási okokból a gép nincs teljesen összeszerelve.

5.2 Összeszerelés

Ha a gép kicsomagolása után valamilyen sérülést észlel, azonnal lépjen kapcsolatba és figyelmeztesse a beszállítót. A sérült gépet ne használja!

A csomagolóanyagot a környezetvédelmi szempontok szerint semmisítse meg.

A tartósító zsírt gyenge oldószerrel távolítsa el.

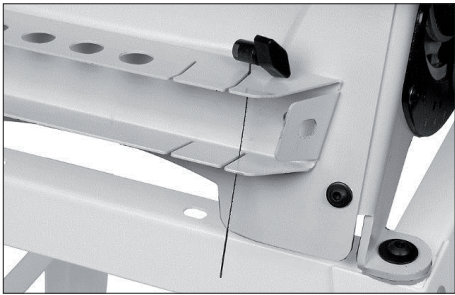
A beállítható lábak felszerelése. Ha a gépet nem akarja a felülethez csavarozni, szerelje fel a négy beállítható lábat, amelyek a vibráció csökkentését eredményezik (lásd a 6. ábrát).



Obr. 6

A vágólap tartó felszerelése:

A vágólap tartót (7. ábra) A fűrészlap mindkét oldalára kell felszerelni. Lyukakkal rendelkezik a kések elhelyezésére az ún. „csövekben” (nem része a szállítási készletnek). Ezen kívül a négy nyílás tárolja azokat a lapokat, amelyeket előzetesen betöltöttek a laptartóba.

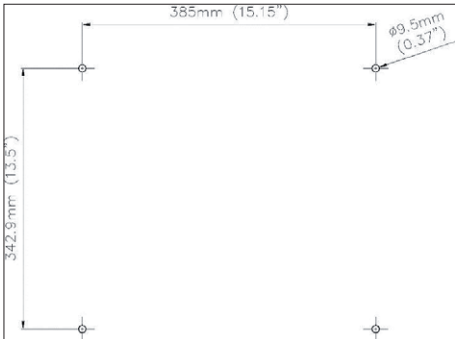


7 ábra

A gép felszerelése a munkasztalra vagy a munkapadra.

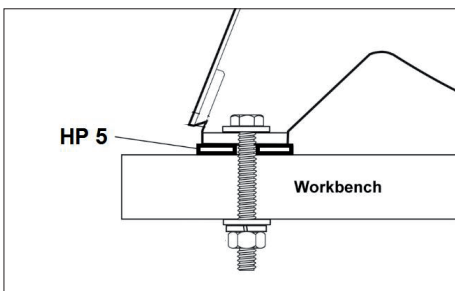
A gép talpzata négy 9,5 mm furattal rendelkezik.

A négy 3/8-16 UNC csavar, alátét és az anyák a géppel vannak szállítva (8. ábra, 9. ábra).



8 ábra

A vibráció minimalizálására használjon a gép és az asztal/ felület között gumi alátéteket (HP5).



9 ábra

Ha az állandó rögzítés nem előnyös, akkor először csatlakoztassa a fűrészlapot egy rétegelt lemezhez (legalább 19 mm vastag), majd szorítókkal rögzítse a táblát az asztalhoz.

Gépállvány (opcionális kiegészítő):

Csomagolás:

- 2 x Hosszú felső rúd- (#3)
- 2 x Rövid felső rúd- (#4)
- 2 x Rövid alsó rúd- (#7)
- 2 x Hosszú alsó rúd- (#8)
- 4X Láb – (#5)
- 4X Meghosszabbított láb – (#10)

Kötőelemek (lásd 2-1. ábrát):

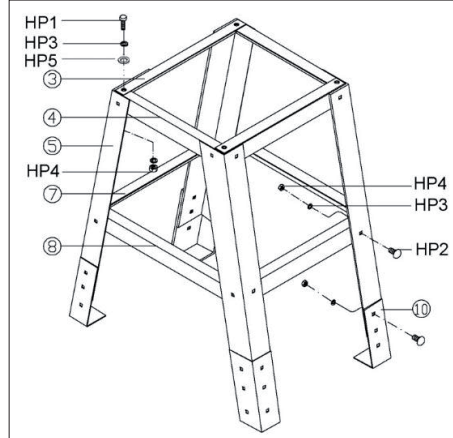
- 4x Hatszögletű csavar 5/16x1 – (HP1)
- 24x Lencsefejú csavar 5/16x1 2– (HP2)
- 32x Sima alátét 5/16 – (HP3)
- 28x Hatszögletű anya 5/16 – (HP4)



10 ábra

Az állvány összeszerelése

Készítse elő az állványt (lásd a 11. ábrát), csak kézzel húzza meg az összes rögzítőt. Ha a gép nem lesz a padlóhoz csavarozva, szerelje fel a lábakat (a 6. ábrán vannak ábrázolva) a hosszabbító lábak aljára. A gép álljon egyenesen a padlón. Összes rögzítőt 12 mm kulccsal húzzon után a teljes rögzítésig. A vibráció minimalizálására használjon a gumi alátéteket (HP5) a gép és a felület között.



11 ábra

Megjegyzés: a láb hosszabbítását (#10 11. ábra) be lehet állítani a kívánt magasságra. Néhány felhasználó a fűrészgépet maga felé dönti meg, ha ez célszerű, a láb hosszabbítását szükség szerint állítsa be.

5.3 A porszívó csatlakoztatása

A gép 38 mm porszívó csönkkel rendelkezik, amin keresztül csatlakoztatva lehet a porszívóhoz vagy a porszívó berendezéshez. Nyomja a por fúvókát az asztal alsó részén található nyílásba.

5.4 Csatlakoztatás az elektromos hálózathoz

Az elektromos hálózathoz való csatlakoztatás és az összes használatban lévő hosszabbító kábelek az érvényes előírásoknak kell megfelelniük. A hálózati feszültség meg kell, hogy egyezzen a gép címkején megadott adatokkal. A hálózati csatlakozásnak 10A biztosítékkal kell rendelkeznie. Csak H05VV-F jelzésű tápkábelt használjon, és csak képzett villanyszerelők csatlakoztathatják vagy javíthatják az elektromos berendezéseket.

6. Beállítások

Általános rendelkezések:

A beállítások és a szabályozások előtt a gépet le kell csatlakoztatni az elektromos hálózatról.

6.1 A döntésszög beállítása

A kart -45° és +45° szögben lehet megdönteni, a szög alatti vágásokhoz, amelyeket gyakran használnak olyan projektekben, mint például az intarzia.

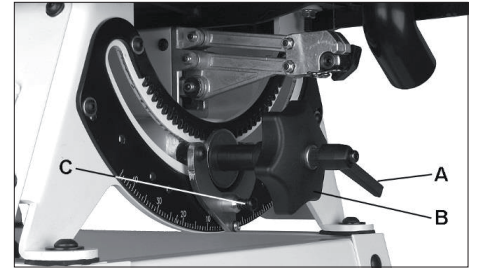
Az asztal vízszintes helyzetben marad, így a kezelő keze is kényelmes helyzetben maradhat. Lazítsa meg a döntés beállítására a kart (A, 12. ábra).

Győződjön meg arról, hogy sem a vágólap védőburkolata sem a por elűző nem ér az asztalhoz.

Fordítsa a fogantyút (B) a kívánt szögbe.

Előre beállított jelölések balra és jobbra 90°, 45°, 30° és 22,5°. Nyomja meg a rögzítő csapot (C), amíg be nem kattan a lyukba.

Húzza meg a döntés beállítására a kart (A).



12 ábra

Megjegyzés:

A szög alatti vágás nagyobb kockázatot jelent a vágólap beszorulására. A munkadarabot óvatosan tolja előre.

6.2 A vágólap cseréje

A gép a csap nélküli vágólapok használatára is alkalmas.

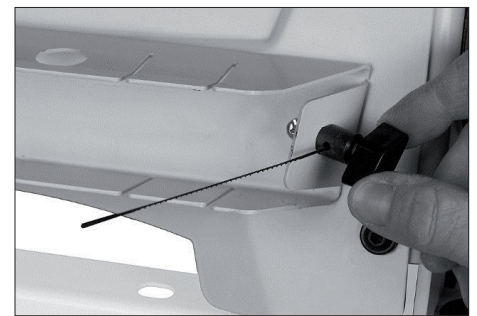
A beszerelés előtt ellenőrizze, hogy a vágólapon nincs semmilyen sérülés (rozsdás repedések, törött fog, görbeség). Sohase használjon hibás vágólapot.

Gondoskodjon arról, hogy a vágólap fogai a vágás irányában legyenek (lefelé).

A vágólap cseréjét csak akkor végezze, ha a gép le van csatlakoztatva az elektromos hálózatról.

A vágólap alsó tartóját helyezze a vágólap tartóba a késen a kar effektus létrehozása érdekében.

Tolja a vágólapot a tartóba, ameddig megy, és húzza meg a tartó kerekét (13. ábra).

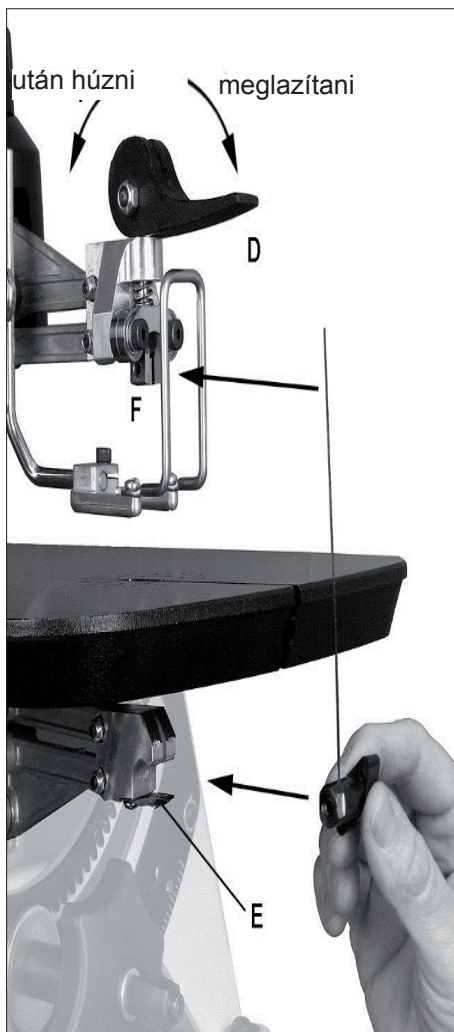


13 ábra

A vágólap megfeszítő karját döntse le (D, 14. ábra) a gép eleje irányba. A vágólap tartót nyomja be a (E) szorítóba és a vágólapot pedig helyezze az asztalon lévő vágatba.

A vágólap felső végét tolja a felső szorító mechanizmusba (F) és győződjön meg arról, hogy a vágólap a szorító mechanizmus érintkezési pontjai között helyezkedik el.

A vágólap feszítő kart (D) döntse a gép hátsó része irányba.

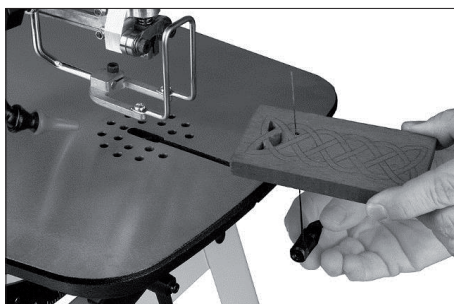


14 ábra

Az ujjával pengesse meg, mintha a gitár húrját pengetné - a helyes feszességnél tiszta hangot kell, hogy kiadjon. Sohasé feszítse túl a vágólapot- ennek következménye a vágólap repedése vagy a szorító mechanizmus idő előtti meghibásodása lehet.

Megjegyzés:

Belső nyílások vagy összetett vágások elkészítéséhez, lehetőség van a vágólap behelyezésére az előre előkészített furatba és majd ezután, a munkadarabbal együtt beszerelni a vágólapot a gépbe (15. ábra).



15 ábra

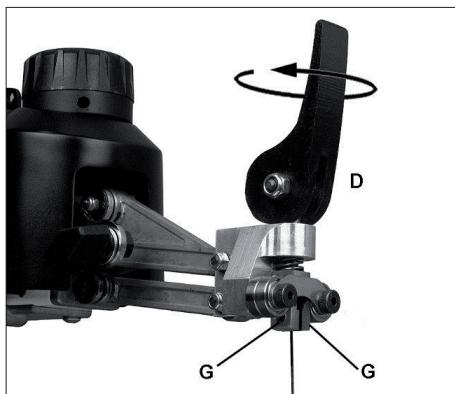
6.3 A vágólap feszességének beállítása

Ha a leírt lépések folytán nem sikerült megfelelően megfeszíteni a vágólapot, akkor elvégezheti a következő beállítást.

1. A vágólap feszességének beállítását a fogantyú (D, 16. Ábra) egy fordulattal jobbra történő forgatásával lehet elvégezni.

Megjegyzés: a fogantyú túl sok forgatása rossz rögzítéshez vezethet.

2. A 3 mm imbuszkulccsal az óramutató járásával egy irányba csavarja be a (G) csavart a szorító felületei közötti távolság csökkentéséért.



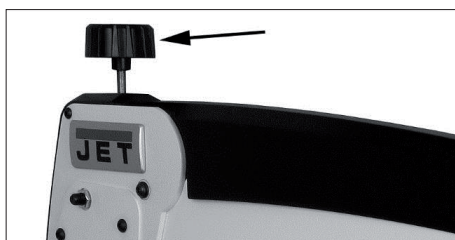
16 ábra

A fent említett lépések egyike meg kell, hogy oldja a vágólap feszességének problémáját. Ha a probléma tovább is fennáll:

3. A kar beállító kereket (17. ábra) forgassa az óramutató járásával egy irányba. Ezzel megemelkedik a kar és a vágólap jobban meg lesz feszítve.

Figyelem:

A kar beállító fogantyújának forgatását a fűrészlap feszességének megváltoztatásához csak szükség esetén szabad elvégeznie, mivel ez befolyásolja a fűrészlap lengési beállítását (lásd a 6.7 fejezetet).

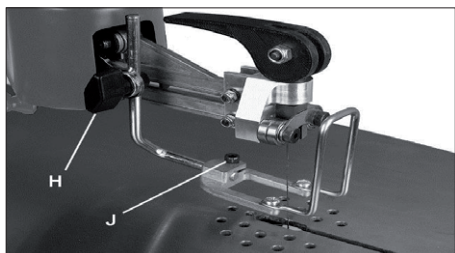


17 ábra

6.4 A munkaanyag rögzítésének beállítása

Az anyag lenyomást a munkadarabhoz lehető legközelebb állítsa be, anélkül, hogy akadályozná a munkadarab mozgását.

A függőleges beállításhoz, lazítsa meg a kereket (H, 18. ábra). Az előre/hátra beállításhoz valamint a szög alatti vágáshoz, lazítsa meg a (J) hengerfejú csavart.



18 ábra

6.5 Sebesség beállítás

A sebesség növeléséhez forgassa a (D, 1. Ábra) kereket az óramutató járásával egy irányba, a sebesség csökkentéséhez - az óramutató járásával ellentétes irányba.

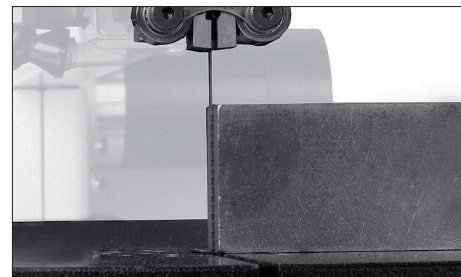
6.6 A vágólap asztalhoz való helyzetének beállítása

Kapcsolja ki a fűrészgépet és csatlakoztassa le az elektromos hálózatról.

Gondoskodjon arról, hogy a vágólap jól meg legyen feszítve.

Állítsa be a „0” (90°) döntésszöveget.

Ellenőrzésre használjon egy derékszögű munkadarabot (19. ábra).

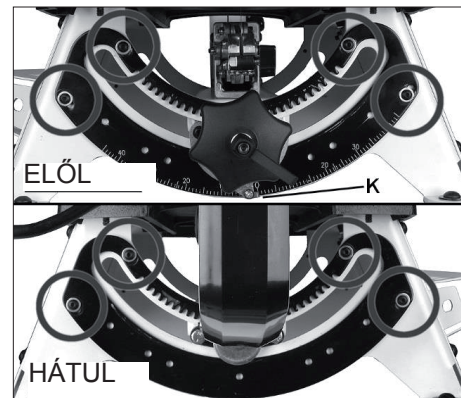


19 ábra

Ha a helyzet nem megfelelő:

Először is ellenőrizze, hogy a csavarok (G, 16. ábra) egyenletesen nyúlnak be a szorítóterbe. Szükség esetén szabályozza.

Ha a vágólap nem merőleges, lazítsa meg a nyolc csavart (K, 20. ábra) a fűrész elején és hátsó részén és szabályozza a vezető alátéteket.



20 ábra

6.7 A vágólap lengésének beállítása

A gyorsabb vágáshoz a vágólapot úgy kell beállítani, hogy egy kicsit előre lengjen, a fűrészpor jobb eltávolításához.

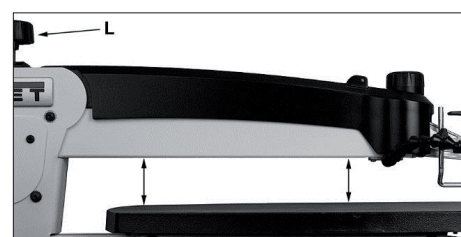
A lassabb vágáshoz vagy a pontosabb munkához biztosítani kell a vágólap függőleges lengését.

Ez a szabályozás a felhasználó személyes preferenciáján alapozódik.

Kapcsolja ki a fűrészgépet és csatlakoztassa le az elektromos hálózatról.

Először is, ellenőrizze, hogy a kar párhuzamos az asztallal.

Nyomja le a kart és a kar beállító kereket forgassa (L, 21. ábra) addig, amíg a kar nem lesz párhuzamos az asztallal.

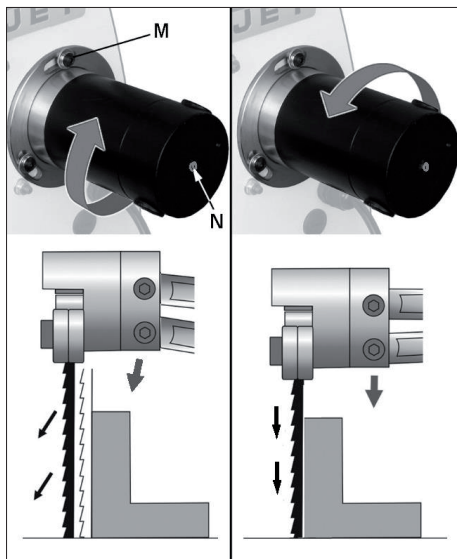


21 ábra

Helyezze a négyzet alakú munkadarabot az asztalra a vágólap mellé-

4 mm imbuszkulccsal lazítsa meg a motorkarimán lévő csavarokat (M, 22. ábra).
Úgy lazítsa meg a csavarokat, hogy el lehessen fordítani a motort.

Egy sima csavarhúzóval forgassa meg a motor tengelyét (N) és figyelje meg a vágólap mozgását.



22 ábra

Kézzel fordítson a motoron a lengés módosításához.

Az óramutató járásával egy irányba történő fordítással a vágólapnak nagyobb lesz a lengése.

Megjegyzés:

Ha nagyobb lengésre van szükség, állítsa le a gépet és szerelje a rögzítő csavarokat a motoron lévő másik furat készletbe.

A kívánt lengés elérése után megfelelően húzza meg a motor rögzítő csavarjait (M).

6.8 A kar emelésének beállítása

Ha a kar az emelés után nem marad a kívánt helyzetben, 14 mm kulccsal lazítsa meg a hatszögletű anyát (23. ábra), és sima csavarhúzóval a szabályozó csavar segítségével az óramutató járásával egy irányba könnyedén fordítsa el. Ne húzza túl. Húzza meg a hatszögletű anyát.



23 ábra

6.9 A por elfújó fúvókájának beállítása

A fúvókát helyezze minél közelebb a vágólaphoz, úgy hogy ne akadályozza se a vágólap, se a munkadarab mozgását.

7. Munka a géppel

7.1 A vágólap kiválasztása

Használjon megfelelő vágólapot. A vágólap a

munkadarabbal mindig minimálisan 3 foggal kell, hogy érintkezzen.

A vágólap állapotát minden munka kezdés előtt ellenőrizni kell.

Csak megfelelő élességű és hibátlan vágólapal dolgozzon.

Alapvető szabály: az összetett görbék kivágásához a keskeny vágólapot használjon, míg az egyenes illetve a nagy görbületek kivágásához a széles vágólapot használja.

7.2 A helyes munkahelyzet

A helyes munkahelyzet az, amikor a gép előtt áll a vágás irányában.

Az asztal kb. a kezelő könyök magasságában kell, hogy legyen

7.3 A munka általános szabályai

Győződjön meg arról, hogy a vágólap védőburkolata még a vágás kezdete előtt fel van szerelve.

Az ujjait tartsa távol a vágási úttól.

Ne nyúljon a gép alá, amikor a motor működik.

Munka közben a munkadarabot nyomja az asztalhoz, hogy ne történjen meg a munkadarab nem ellenőrzött megemlése. Ha lehetséges, használjon anyag lenyomót. Biztosítsa, hogy a gömbölyű munkadarab ne forduljon el vágás közben.

Kerülje a helytelen kéz pozíciókat és az ujjak beszorulását a kar és a munkadarab között. Sohase vágjon nagyon kicsi munkadarabot. A fűrészgép bekapcsolása előtt távolítsa el a munkadarabot az asztalról.

Vezesse a munkadarabot a vágólapra a vágás irányában.

Végezze el a szükséges terheléscsökkentéseket, hogy megakadályozza a fűrészlap beszorulását.

Semmilyen műveletet ne végezzen egy kézzel. Nagyméretű munkadarabok megdolgolásához használjon megfelelő az asztalszélesítést és kiegészítőket.

A fűrészgépet a hatékony munkavégzéshez megfelelő sebességgel indítsa. A maximális sebességgel történő állandó futás azonban a legtöbb műveletnél nem szükséges, mivel ezek csökkenthetik a vágásvezérlést és felgyorsíthatják a fűrészlap kopását.

Ha a géppel hosszú ideig nem dolgozik, szerelje ki a vágólapot.

7.4 Szög alatti vágás

Ferde vágáshoz az asztalt -45° és +45° tartományban lehet megdönteni. A szög alatti vágás nagyobb kockázatot jelent a vágólap beszorulására.

A munkadarabot nagy odafigyeléssel vezesse.

7.5 Vágási szabályok

Szerelje fel a kívánt munkaművelethez megfelelő vágólapot. Győződjön meg arról, hogy a vágólap megfelelően meg van feszítve és a fogak előre és lefelé vannak irányítva.

Helyezze a fúvógép szórófejét a helyére. Kapcsolja be a gépet és hagyja, hogy a vágólap elérje az üzemi sebességet.

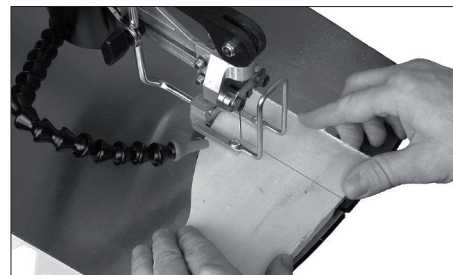
A sebességet a sebesség beállító kerékkel állítsa be.

A munkadarabot nyomja az asztalhoz és egyenletesen vezesse a vágólaphoz (lásd a 24.

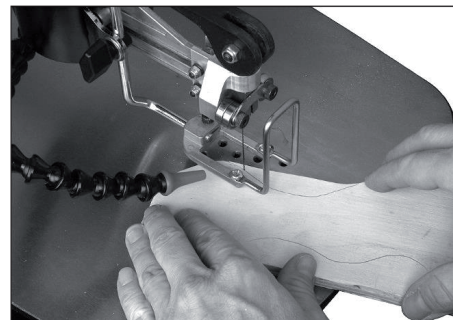
és 25. ábrákat).

Ne tolja túl erősen a munkadarabot a vágólapra- hagyja a vágólapot megfelelően működni.

Forgassa el a munkadarabot, ha ki kell egyenlíteni a fűrészlap eltolódását.



24 ábra

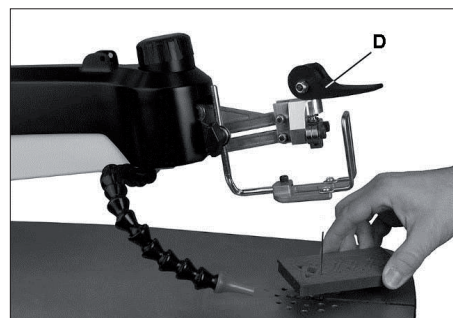


25 ábra

7.6 Kivágás szabályai

A munkadarabban fúrjon ki egy lyukat, amibe belefért a vágólap.

Lazítsa meg a reteszelő kart (D, 26. ábra) és emelje meg a kart.



26 ábra

Helyezze a vágólapot a furatba.

Engedje le a kart és húzza meg a reteszelő kart (D).

Tartsa erősen a munkadarabot és kapcsolja be a fűrészlapot. A szabályozó kerékkel állítsa be a sebességet.

A munkadarabot megfelelő nyomással és kellő odafigyeléssel vezesse a vágólaphoz. Vágás közben kerülje el a gép teljes leállítását.

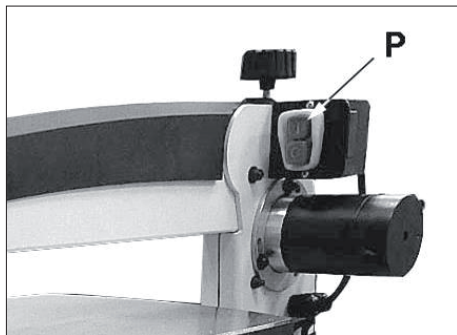
7.7 Bekapcsolás/ kikapcsolás

Főkapcsoló (mágneskapcsoló, ON/OFF kapcsoló):

Először is kapcsolja a kapcsolót (Q, 28. ábra) OFF helyzetbe (kikapcsolás).

A gép bekapcsolásához nyomja meg a zöld ON (bekapcsolás) gombot (P, 27. ábra).

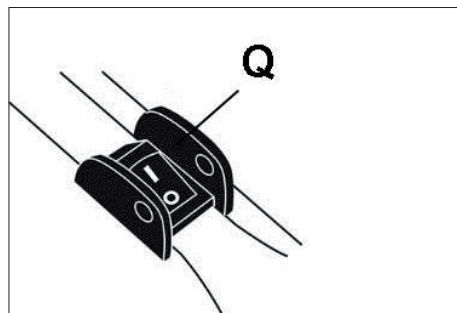
A gép kikapcsolásához nyomja meg a piros OFF (kikapcsolás) gombot.



27 ábra

ON/OFF kapcsoló

A gép bekapcsolásához vagy kikapcsolásához használja az ON/OFF gombot (Q, 28. ábra).



28 ábra

8. Karbantartás és ellenőrzés

Általános rendelkezések:

A karbantartást, az ellenőrzést és a tisztítást csak az elektromos hálózatról lecsatlakoztatott gépen végezze.

Az elektromos berendezés javítását és karbantartását csak szakképzett villanyszerelő végezheti.

A gépet rendszeresen tisztítsa.

Rendszeresen ellenőrizze a porszívó helyes működését.

A tisztítás, javítás vagy karbantartás elvégzése után minden védő és biztonsági elemet vissza kell szerelni a gépre.

A sérült biztonsági elemet azonnal le kell cserélni.

8.1 Tisztítás

Minden használat után rendszeresen tisztítsa le a gép biztonsági elemeit.

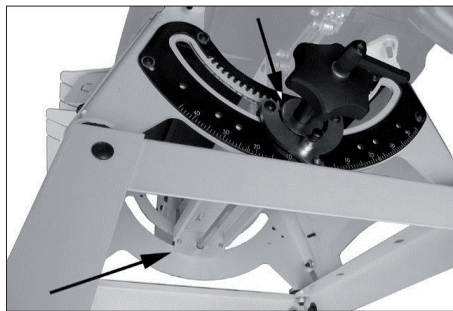
Ha a szennyeződést nem lehet eltávolítani, használjon szappanos vízben megnedvesített puha törlőkendőt.

Sohase használjon oldószereket, pld. benzint, szeszt, stb. Ezek az oldószerek sérülést okozhatnak a gép műanyag részsein.

8.2 Kenés

Rendszeresen hordjon fel az asztalra kis mennyiségű viaszt vagy védő spray-t a korrózió megelőzése és a gép sima felületének fenntartása érdekében.

Rendszeresen alkalmazzon kis mennyiségű kenő anyagot az elülső és a hátsó vezető részekre (29. ábra), ott ahol a részek súrlódnak egymással.



29 ábra

A meghajtó mechanizmus csapágya gyártáskor meg lett kenve; nincs szükség utólagos kenésre.

8.3 Biztosítékok ellenőrzése

Az asztali dekopír fűrész 5 A biztosítékkal van ellátva a gép túlterhelés védelmére. Ha a fűrészgép nem működik, ellenőrizze a biztosítékokat.

Csavarozza le a biztosíték fedelet (30. ábra) és vegye ki a biztosítékokat.

Ha a biztosíték megsérült, cserélje ki. Helyezze vissza a biztosítékokat és csavarozza vissza a fedelet.



30 ábra

8.4 A szénkefék ellenőrzése

Kéthavonta, vagy ha a fűrészgép gyakran van használva, gyakrabban ellenőrizze a szénkefeket. A gép leállása vagy a teljesítmény csökkenése a szénkefék kopásának a következménye. Ha az egyik szénkefe el van kopva, mindkettőt ki kell cserélni. A sérült vagy kopott szénkefe további használata a motor meghibásodását okozhatja.

Csatlakoztassa le a gépet az elektromos energiaforrásról.

Sima csavarhúzóval csavarozza ki a csavarokat és szerelje le a burkolatot (lásd a 31. ábrát).



31 ábra

(Jegyezze meg a szénkefék orientálását kivételkor; ugyanilyen orientációban kell vissza helyezni az újakat is.)

Vegye ki a szénkefét és ellenőrizze.

A szénkefét ki kell cserélni, ha a **következőket**

észleljük:

1. Legalább 13 mm hosszúságra el van kopva.
2. A szétesés, megégés vagy töredezés jelei vannak észlelve.
3. A rugónak különleges elszíneződése van észlelve.

Szerelje be az új szénkefét (vagy szerelje vissza a régit, ha mindent rendben talált) és zárja be.

Ugyanígy járjon el a másik szénkefével is.

Megjegyzés:

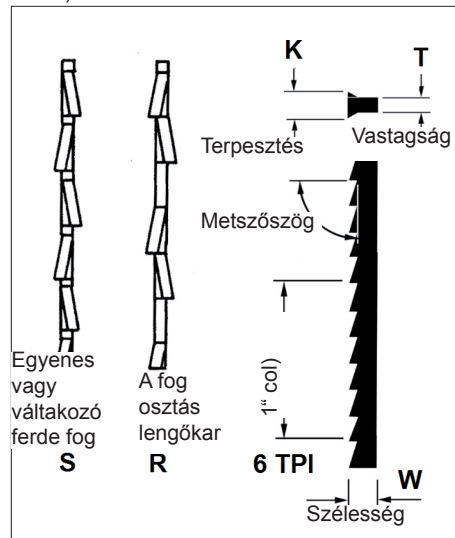
Javasoljuk a fűrészgép néhány perces terhelés nélküli járatását, az új szénkefék bekoptatására.

9. A vágólap kiválasztása

A következő információk általános jellegűek. Ehhez a dekopír fűrészgéphez a vágólapok széles skálája érhető el.

A vágólap kiválasztásakor a következő tényezőket kell figyelembe venni:

1. a vágandó fa típusa (puha vagy kemény),
2. a munkadarab vastagsága (a vastagabb darabok vágásához nagyobb fűrészfogak ajánlottak),
3. a munkadarab tulajdonságai (egyenes vágás, hosszas görbék vagy pontos kivágások). Ezek a tényezők nagyon fontosak (32., 33. ábrák).



32 ábra

Szélesség (Sz):

Általában a szélesebb fűrészlapok vannak használva az egyenes és hosszú görbületek vágásához. A keskeny fűrészlapok a kis sugarú, pld. kivágások elkészítésére ajánlottak. Egyenes vágásakor keskeny fűrészlappal a fűrészlap sokszor oldalra hajlik.

Fogosztás:

A fogosztás a fogak száma egy col hosszan (TPI).

A finom fogosztású fűrészlap lassan, de pontosan és minimalizált vibrációval vág. A vágólap a munkadarabbal mindig minimálisan 3 foggal kell, hogy érintkezzen.

Készlet:

Ez a beállítás jelzi, hogy a fűrészfogak hogyan hajlítottak vagy helyezkednek el.

A fogterpeszkedés a fog szélességét adja (a vágó szalag szélessége) (K), amelyik szélesebb, mint a fűrészlap test.

Két leggyakrabban használt típus van a (S) váltakozó és a (R) váltakozó egyenes.

Anyag:

A fűrészlapok sajtolással, marással vagy csiszolással vannak előállítva.

A sajtoló fűrészlapokat acéllemezből sajtolás útján állítják elő.

A mart fűrészlapokat a fogak kivágása, ún. marása útján állítják elő, majd hő kezelik.

A csiszolt fűrészlapok magas széntartalmú acél fogakkal rendelkeznek, amelyek hosszabb ideig tartják az élességet és simább vágásokat biztosítanak.

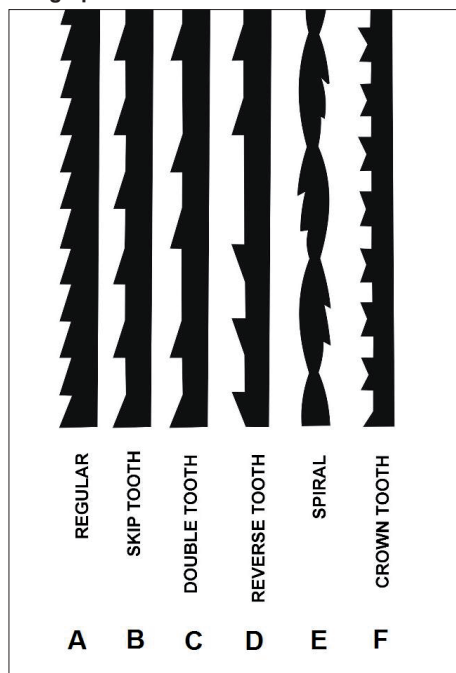
Különleges típusok is kaphatók, például forgó- és spirálfűrészlapok, amelyek minden oldalon vágnak.

A kínálatban lévő fűrészlapok többsége 130 mm (5 col) hosszúak.

Optimális esetben a fűrészlapnak (és a kezelő technikájának) sima és tiszta darabokat kell hagynia, amelyek nem igényelnek utólagos csiszolást.

A kezelő számos gondosan kiválasztott típust találhat, amelyek a legtöbb igényt kielégítik. A fűrészlapok választéka kibővíthető a nagyobb tapasztalatok megszerzése után.

A fog típusa:



33 ábra

10. 10. Segítség a hibaelhárításhoz

Nem indul a motor.

* Elektromosság nélkül -

Ellenőrizze az elektromos hálózatot és a biztosítékot.

* Meghibásodott a kapcsoló, a motor vagy a tápkábel -

Kérjen tanácsot a villanyszerelőtől.

* A gép túl van terhelve, 5A biztosíték -

Cserélje ki a biztosítékot (lásd a 8.3 fejezetet).

* Kopott szénkefék -

Cserélje ki a szénkefeket (lásd a 8.4 fejezetet).

Nehezen lehet megdönteni.

* Por vagy más szennyeződés került a mechanizmusba -

Tisztítsa meg a vezetőt és az érintkező

felületekre vigyen fel egy kevés kenőanyagot.

A fűrészlapok gyakran törnek.

* Helytelen fűrészlap megfeszítés -
Állítsa be a helyes feszítést.

* A fűrészlap nem tudja időben eltávolítani a fűrészforgácsot -

Csökkentse az előretolás sebességét.

* A fűrészlap megtekeredése a munkadarabban -

-

Kerülje az oldalnyomást a fűrészlapra.

Csökkentse az előretolás sebességét.

Nagymértékű vibráció.

* Nem szoros a kar rögzítése -

Húzza meg a kar rögzítő kerekét.

11. Környezetvédelem

Védje a környező élő világot.

A készülék értékes, javítható vagy újrahasznosítható anyagokat tartalmaz. Kérjük, hagyja ezt a speciális szervezetekre.

Ez a szimbólum a 2012/19 / ET irányelvben

előírt különálló elektromos és elektronikus

berendezések gyűjtését jelöli, és csak az

Európai Unióban érvényes.

12. Opcionális kiegészítők

További információ a www.igm.cz honlapon.

CE-Oświadczenie o zgodności

Produkt: Stołowa wyrzynarka włosowa

JWSS-22B
Numer: 727200BM

Marka: JET

Producent:
TOOL FRANCE SARL, 9 Rue des Pyrénées, 91090 Lisses

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

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

Zaprojektowany zgodnie z:

** EN ISO 12100:2010, EN 61029-1:2009+A11:2011, EN 55011:2009+A1:2010, EN 61000-6-4:2007+A1:2011

Dokumentacja techniczna opracowana została przez:
TOOL France SARL



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

PL - Polski

Instrukcja obsługi (tłumaczenie z oryginalnej instrukcji)

Szanowny Kliencie,

Dziękujemy za zaufanie, które nam okazałeś kupując od nas nową maszynę JET. Niniejsza instrukcja została przygotowana dla właścicieli i użytkowników **JET JWSS-22B Stołowej wyrzynarki włosowej**, w której znajdują się bardzo ważne informacje dotyczące instalacji, obsługi, konserwacji oraz zasad bezpieczeństwa. Przeczytaj uważnie wszystkie informacje zawarte w instrukcji obsługi oraz w załączonych dokumentach. W celu zmaksymalizowania wydajności oraz przedłużenia żywotności z maszyny JET należy korzystać zgodnie z instrukcją obsługi oraz bezwzględnie przestrzegać wszystkich zasad bezpieczeństwa.

Życzymy Państwu samych przyjemnych chwil podczas pracy z maszyną JET.

Zawartość

1. Deklaracja zgodności

2. Gwarancja

3. Bezpieczeństwo

Zasady

Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa
Ryzyka poboczne

4. Specyfikacja maszyny

Opis maszyny
Dane techniczne
Poziom hałasu
Zakres dostawy

5. Transport i uruchomienie

5.1 Transport i instalacja
5.2 Montaż
5.3 Podłączenie urządzenia odciągowego
5.4 Połączenie elektryczne

6. Ustawienie

Ustawienie nachylenia
Wymiana brzeszczotu
Ustawianie napięcia brzeszczotu
Ustawianie przytrzymywania materiału
Ustawianie prędkości
Ustawianie położenia brzeszczotu w stosunku do stołu
Ustawianie oscylacji brzeszczotu
Ustawianie podnoszenia ramienia
Ustawianie dyszy dmuchawy

7. Praca z maszyną

Wybór brzeszczotu
Właściwa pozycja robocza
Ogólne zasady podczas pracy
Cięcie pod kątem
Zasady dotyczące cięcia
Zasady dotyczące wyrzynania
Włączanie / wyłączenie

8. Konserwacja i przeglądy

Czyszczenie
Smarowanie
Kontrola bezpiecznika
Kontrola szczotek węglowych

9. Wybór brzeszczotu

10. Pomoc w przypadku awarii

11. Ochrona środowiska

12. Akcesoria opcjonalne

1. Deklaracja zgodności

Oświadczamy, że produkt jest zgodny z dyrektywą i wszystkimi normami wymienionymi na poprzedniej 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, materiałami drewnopodobnymi oraz z twardymi tworzywami sztucznymi. Cięcie innych materiałów dozwolone jest wyłącznie po wcześniejszej konsultacji z producentem.

Należy pracować z przedmiotem, który można bezpiecznie wsunąć, poprowadzić i bez problemu manipulować z nim.

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.

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 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.

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 obuwii roboczym, nigdy nie zakładaj do pracy sandałów ani sportowego obuwia. Przestrzegaj przepisów o ochronie bezpieczeństwa. Zawsze należy korzystać z respiratora, okularów ochronnych oraz ochraniaczy słuchu.

Narzędzia są ostre i mogą spowodować poważne obrażenia, pracuj z nimi ostrożnie.

Podczas pracy nie wolno nosić rękawic roboczych.

Podczas pracy osłona brzeszczotu musi być w pełni funkcjonalna!

Podczas cięcia elementu o okrągłym kształcie należy go odpowiednio zabezpieczyć.

Podczas pracy z bardziej złożonymi przedmiotami należy użyć odpowiedniego przedłużenia stołu.

Nigdy nie pracuj z przedmiotami, które są zbyt małe.

Obrabiany przedmiot musi być podczas cięcia wystarczająco dociśnięty do stołu.

Podczas pracy zawsze używaj obu rąk.

Nigdy nie wolno usuwać zakleszczonych elementów z maszyny, gdy maszyna wciąż pracuje.

Nigdy nie sięgaj pod stół, gdy maszyna jest uruchomiona.

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

Maszynę należy ustawić na stabilnej powierzchni.

Maszyna musi być odpowiednio oświetlona.

Podczas pracy w zapyłonym środowisku, zawsze noś maskę ochronną.

Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

Upewnij się, że przewód zasilający nie przeszkadza 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 maszynę.

Uważaj na palce oraz inne części ciała.

Nigdy nie używaj maszyny w pobliżu łatwopalnych cieczy i gazów.

Zwróć uwagę aby w pobliżu znajdowała się ochrona przeciwpożarowa, sprawdź instrukcję przeciwpożarową oraz zapoznaj się z instrukcją używania gaśnicy.

Nie umieszczaj maszyny w wilgotnym otoczeniu i nie wystawiaj jej na deszcz.

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

Zawsze używaj odpowiedniego urządzenia odciągowego.

Przed przystąpieniem do skrawania usuń z obrabianego przedmiotu gwoździe i inne ciała obce.

Pracuj tylko z ostrym brzeszczotem.

Natychmiast usuń uszkodzony brzeszczot.

Przestrzegaj określonych minimalnych i maksymalnych wymiarów obrabianego przedmiotu.

Nie przeciążaj maszyny. Maszyna pracuje wydajniej przy rozsądnym obciążeniu.

Nigdy nie usuwaj wiórów lub obrabianych elementów, gdy maszyna jest nadal uruchomiona.

Nigdy nie wolno uruchamiać maszyny bez zastosowania osłon ochronnych.

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.

Nigdy nie używaj maszyny, gdy przełącznik ON / OFF nie działa.

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 wystąpienie następujących ryzyk:

Brzeszczot podczas pracy może spowodować obrażenia.

Uszkodzony brzeszczot może być niebezpieczny.

Niebezpieczeństwo urazu spowodowane odrzutem obrabianego elementu.

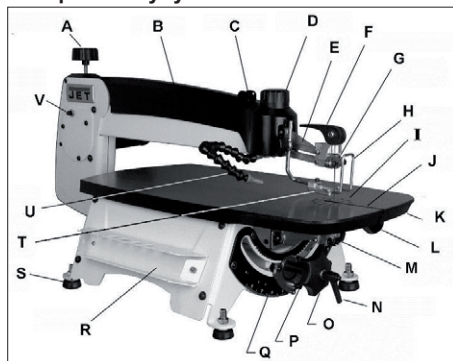
Uważaj na hałas i kurz ponieważ także stanowią zagrożenie dla zdrowia.

Używaj ochrony oczu, uszu i dróg oddechowych.

Użyj odpowiedniego urządzenia odciągowego! Uważaj na uszkodzony kabel elektryczny.

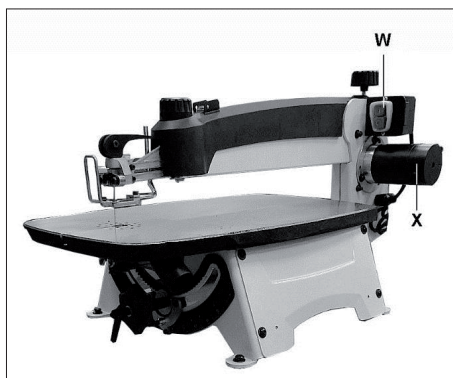
4. Specyfikacja maszyny

4.1 Opis maszyny



Rys. 1

- A - Pokrętło napinające ramię
- B - Górne ramię
- C - Wyłącznik
- D - Regulacja zmiany prędkości
- E - Ramię uchylne
- F - Dźwignia do napinania brzeszczotu
- G - Mechanizm mocujący
- H - Osłona brzeszczotu
- I - Otwory do odprowadzania wiórów
- J - Rowek w stole
- K - Stół żeliwny
- L - Odprowadzanie pyłu
- M - Dolny mechanizm mocujący brzeszczot
- N - Dźwignia zwalnająca regulację nachylenia
- O - Regulacja nachylenia
- Q - Skala nachylenia
- R - Uchwyt brzeszczotu
- S - Regulowane nożyki
- T - Docisk
- U - Dmuchawa wlotu powietrza
- V - Śruba regulacji ramienia
- W - Przełącznik magnetyczny
- X - Silnik



Rys. 2

4.2 Techniczne údaje

- Długość brzeszczotu bez czopu: 130 mm
- Długość drgań: 19 mm
- Prędkość drgań brzeszczotu: 400 ~ 1550 drgań / min.
- Maksymalna wysokość cięcia przy 90°: 48 mm
- Wymiary stołu: 600 x 322 mm
- Nachylenie stołu: 45° w lewo / 45° w prawo

- Maksymalna szerokość cięcia: 565 mm
- Szerokość rowka w stole: 5 mm
- Wysokość stołu od podłogi, z wybranym stojakiem: 812 ~ 965 mm
- Średnica ssania (D): 38 mm
- Wymiary piły (dł. X szer. X wys.): 840 x 400 x 445 mm
- Waga: 31 kg
- Wymiary piły z wybranym stojakiem: (dł. X szer. X wys.): 840x650x1220 mm
- Waga: 41 kg
- Podłączenie elektryczne: 1 ~ 230 V, PE, 50 Hz
- Moc silnika: 50 W
- Prąd znamionowy: 1,5 A
- Kabel (H05VV-F): 3G 1mm²
- Bezpiecznik: 10 A
- Klasa ochrony: I

4.3 Poziom hałasu

Poziom ciśnienia akustycznego (według EN ISO 11202):

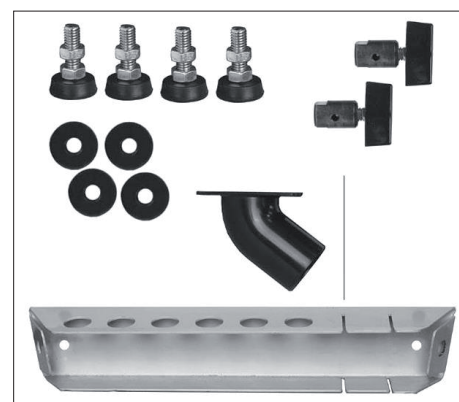
Prędkość biegu jałowego: LpA 72,5 dB (A)

Prędkość robocza: LpA 78,4 dB (A)

Podane wartości są poziomami emisji i nie mogą być postrzegane jako bezpieczny poziom operacyjny. Informacje te mają na celu umożliwienie użytkownikowi lepsze oszacowanie wystąpienia możliwego zagrożenia oraz ryzyka.

4.4 Zakres dostawy

- 1 x Wyrzynająca piła włosowa
- 4 x Klucz do nakrętek sześciokątnych
- 2 x Dolne uchwyty brzeszczotu
- 1 x Wylot do odprowadzania pyłu
- 1 x Uchwyt brzeszczotu
- 5 x Brzeszczoty, bez czopu
- 4 x Gumowa nóżka - (HP5)
- Instrukcja obsługi
- Lista części zamiennych



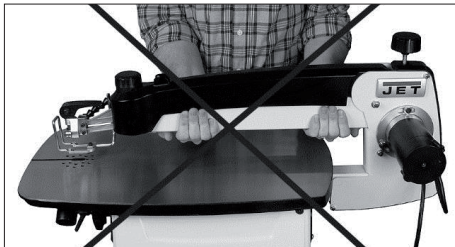
Rys. 3

5. Transport i uruchomienie

5.1 Transport i instalacja

Wymij maszynę z opakowania.

Maszyny nie wolno podnosić za ruchome ramię (Rys. 4) ponieważ może dojść do jego uszkodzenia.



Rys. 4

Zawsze przenoś maszynę trzymając ją za silnik oraz stół (Rys. 5).



Rys. 5

Piła przeznaczona jest do pracy w pomieszczeniach zamkniętych oraz musi być ustawiona na stabilnej i płaskiej powierzchni. Nie obsługuj maszyny, która wystaje poza krawędź stołu.

Ze względów transportowych maszyna nie została całkowicie zmontowana. Przed jej uruchomieniem należy ją zmontować.

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 dostawcy i w żadnym przypadku nie wolno uruchamiać maszyny. Opakowanie należy w sposób przyjazny dla środowiska poddać utylizacji. Wszystkie powierzchnie, które są zabezpieczone przed korozją wyczyść łagodnym rozpuszczalnikiem.

Montaż regulowanych nóg:

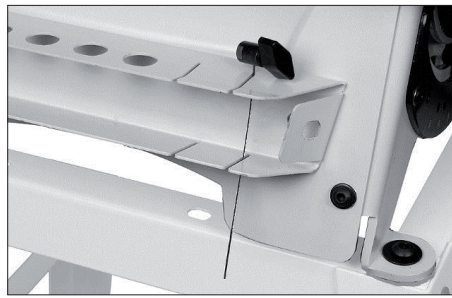
Jeśli nie chcesz przykręcać maszyny do podłoża, zainstaluj cztery regulowane nóżki, które znacznie zminimalizują wibracje (patrz Rys. 6).



Rys. 6

Montaż uchwytu brzeszczotu:

Uchwyt brzeszczotu (Rys. 7) można zamontować po obu stronach piły. Uchwyt wyposażony jest w otwory do umieszczenia noży w tak zwanych „próbówkach” (brak w zestawie). Ponadto cztery szczeliny zapewniają miejsce do przechowywania brzeszczotów, które zostały wstępnie umieszczone do uchwytu brzeszczotu.

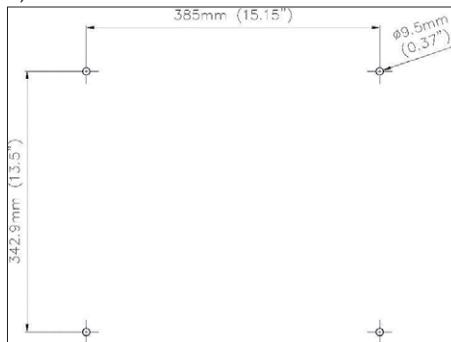


Rys. 7

Montaż maszyny na stole roboczym lub stole warsztatowym :

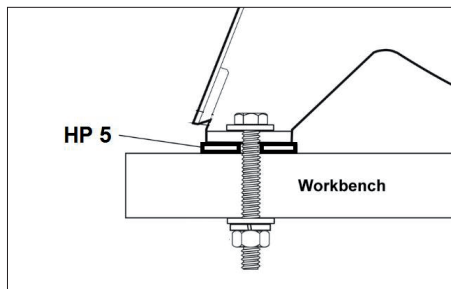
Podstawa maszyny wyposażona jest w cztery 9,5 mm otwory.

Wraz z maszyną dostarczane są cztery śruby 3 / 8-16 UNC, podkładki i nakrętki (Rys. 8, Rys. 9).



Rys. 8

Użyj gumowych podkładek (HP5) między maszyną a stołem / podstawą, aby zminimalizować wibracje.



Rys. 9

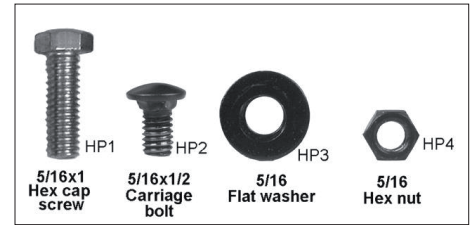
Jeśli nie preferujesz trwałego mocowania, to w tym przypadku najpierw przymocuj piłę do płyty ze sklejki (o grubości co najmniej 19 mm), a następnie za pomocą ścisków przymocuj płytę do stołu.

Podstawa pod maszyną (wyposażenie opcjonalne):

Opakowanie:
 2x Długi górny pręt - (# 3)
 2x Krótki górny pręt - (# 4)
 2x Krótki dolny pręt - (# 6)
 2x Długi dolny pręt - (# 7)
 4x Noga - (# 5)
 4x Przedłużenia Nóg - (# 10)

Elementy łączące (patrz rysunek 2-1):

4x Śruba z łbem sześciokątnym 5 / 16x1 - (HP1)
 24x Wkręt z łbem stożkowym soczewkowym 5 / 16x1 / 2 - (HP2)
 32x Płaskie podkładki 5/16 - (HP3)
 28x Nakrętki sześciokątne 5/16 - (HP4)

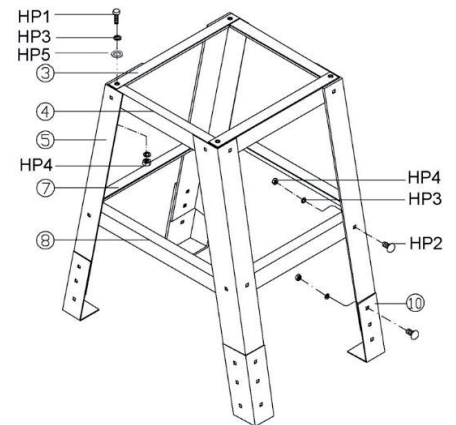


Rys. 10

Montaż podstawy:

Przygotuj stojak (patrz Rys.11) i dokręć tylko wszystkie uchwyty. Jeśli stojak nie zostanie przykręcony do podłogi, zamontuj nóżki (przedstawione na Rys. 6) do dolnej części przedłużenia nóg. Dokręć wszystkie uchwyty 12 mm kluczem.

Aby zminimalizować wibracje umieść między maszyną a podstawą gumowe podkładki (HP5)



Rys. 11

Uwaga: przedłużenie nóg (# 10, Rys. 11) można regulować na wysokość. W razie potrzeby dostosuj odpowiednią wysokość.

5.3 Podłączenie urządzenia odciągowego

Maszyna wyposażona jest w 38 mm dyszę służącą do odciągania pyłu, którą można podłączyć do urządzenia odciągowego. Wsuń wylot do odprowadzania pyłu do otworu znajdującego się w dolnej części stołu.

5.4 Połączenie elektryczne

Połączenie sieciowe oraz wszelkie używane przedłużacze muszą 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 H05VV-F. Połączenia elektryczne i wszelkiego rodzaju naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.

6. Ustawienie

Ogólne instrukcje:

Przed przystąpieniem do wykonywania jakiegokolwiek regulacji najpierw wyłącz maszynę od źródła zasilania.

6.1 Ustawienie nachylenia

Ramię można przechylić pod kątem w zakresie od -45 ° do + 45 ° co jest bardzo pomocne w przypadku wykonywania cięć ukośnych, które są często stosowane w projektach, takich jak inkrustacje.

Stół pozostaje w poziomej pozycji, dzięki czemu dłonie operatora mogą cały czas pozostawać w

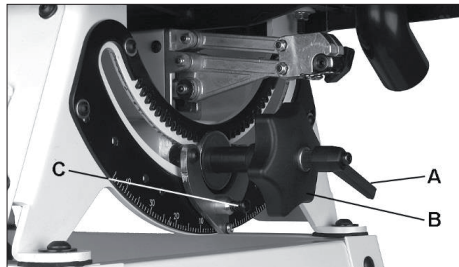
tej samej wygodnej pozycji.

Poluzuj dźwignię regulacji nachylenia (A, Rys. 12).

Upewnij się, że górna osłona brzeszczotu oraz dysza dmuchawy nie kolidują ze stołem.

Obróć rękojeść (B) pod wymaganym kątem. Wcześniej ustawione ograniczniki są do dyspozycji na 90°, 45°, 30° i 22,5°, w lewą stronę i w prawą stronę. Naciśnij kołek blokujący (C) i przytrzymaj go do momentu, aż zaskoczy do otworu.

Dokręć dźwignię regulacji nachylenia (A).



Rys. 12

Uwaga:

Cięcie pod kątem wiąże się z większym ryzykiem zaciśnięcia się brzeszczotu. Dlatego pracuj bardzo ostrożnie.

6.2 Wymiana brzeszczotu

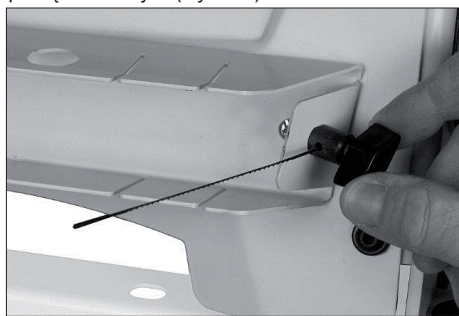
Piła przeznaczona jest do brzeszczotów bez czopu.

Przed montażem sprawdź, jeśli brzeszczot nie posiada wad (rdza, pęknięcie, złamany ząb, wygięcia). Nie używaj uszkodzonych brzeszczotów.

Zwróć uwagę, aby użębienie brzeszczotu było skierowane w kierunku cięcia (w dół).

Wymianę brzeszczotu przeprowadzaj tylko wtedy, gdy maszyna jest odłączona od źródła zasilania.

Włóż dolny uchwyt brzeszczotu do otworu w nośniku brzeszczotu na noże dla dźwigni. Wepchnij brzeszczot do uchwytu i dokręć pokrętło uchwytu (Rys. 13).

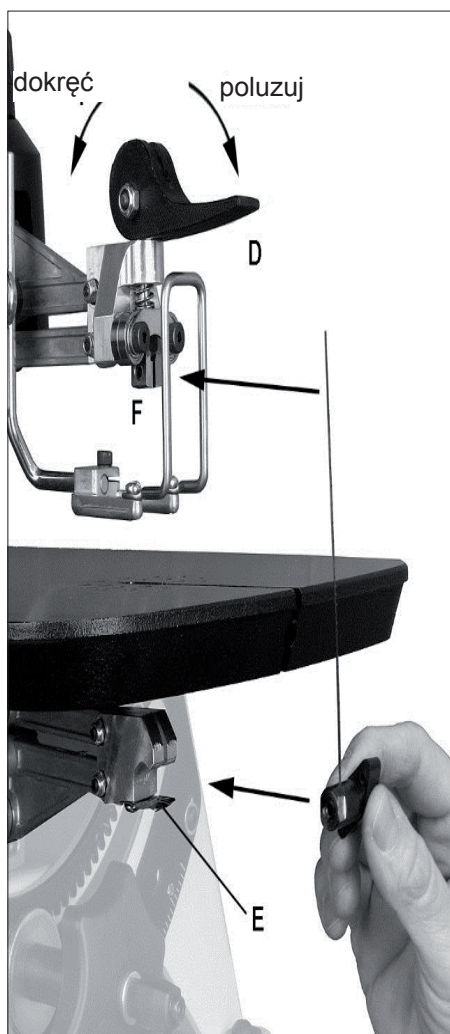


Rys. 13

Przesuń dźwignię napinającą brzeszczot (D, Rys. 14) w przednim kierunku piły. Włóż uchwyt brzeszczotu do zacisku (E), a brzeszczot do otworu znajdującego się w stole.

Włóż górny koniec brzeszczotu do górnego mechanizmu zaciskowego (F) i upewnij się, że brzeszczot znajduje się między punktami styku mechanizmu zaciskowego.

Przesuń dźwignię napinającą brzeszczot (D) w tylnym kierunku piły.



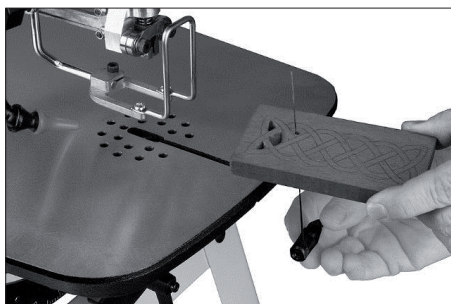
Rys. 14

Przyłóż palec do brzeszczotu tak, jakbyś chciał zagrać na strunach gitary – gdy jest odpowiednio napięty powinien wydawać czysty dźwięk.

Nie naprężaj nadmiernie brzeszczotu - może to spowodować pęknięcie brzeszczotu lub przedwczesne zużycie mechanizmu mocującego.

Uwaga:

Aby wyrzezać wewnętrzne otwory lub aby wykonać bardziej skomplikowane wycięcia, brzeszczot można najpierw wsunąć do obrabianego przedmiotu przez już wywiercony otwór, a następnie wsunąć go do piły wraz z obrabianym przedmiotem (Rys. 15).



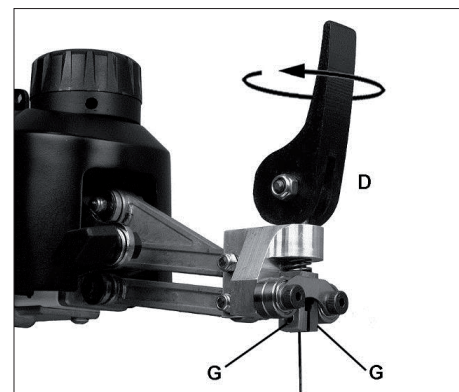
Rys. 15

6.3 Ustawianie napięcia brzeszczotu

Jeśli brzeszczot nie może zostać mocno zamocowany zgodnie z powyższymi krokami, to w tym przypadku możesz skorzystać z następujących ustawień.

1. Napinanie brzeszczotu można wykonać, obracając rękojeść (D, Rys. 16), np. O jeden obrót w prawo.

Uwaga: zbyt duża ilość obrotów może spowodować nieprawidłowe mocowanie.
2. Za pomocą 3 mm klucza imbusowego obróć śruby (G) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zmniejszyć odstęp między powierzchniami mechanizmu zaciskowego.



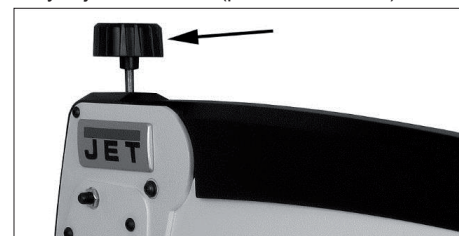
Rys. 16

Każdy z powyższych kroków powinien rozwiązać problemy z napięciem brzeszczotu. Jeśli problem nadal występuje to wykonaj poniższy krok:

3. Obróć pokrętło regulacji ramienia (Rys. 17) zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Dzięki temu ramię uniesie się i spowoduje większe napięcie brzeszczotu.

Uwaga:

Obracanie pokrętła regulacji ramienia w celu zmiany napięcia brzeszczotu powinno być wykonywane tylko wtedy, gdy jest to naprawde konieczne, ponieważ wpłynie to na ustawienie oscylacji brzeszczotu (patrz rozdział 6.7).

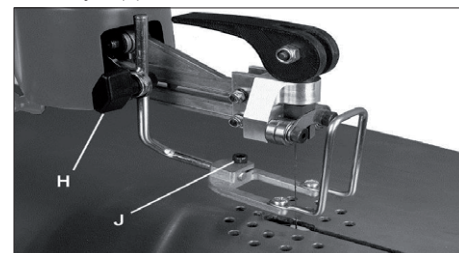


Rys. 17

6.4 Ustawianie przytrzymywania materiału

Docisk materiału ustaw jak najbliższy obrabianego przedmiotu, ale tak, aby nie utrudniał manipulacji z obrobką.

W celu regulacji w pionie poluzuj pokrętło (H, Rys. 18). Aby ustawić w przód / tył oraz w celu cięcia pod kątem, poluzuj śrubę z łożem walcowym (J).



Rys. 18

6.5 Ustawianie prędkości

Aby zwiększyć prędkość, obróć pokrętło zmiany prędkości (D, Rys. 1) zgodnie z ruchem

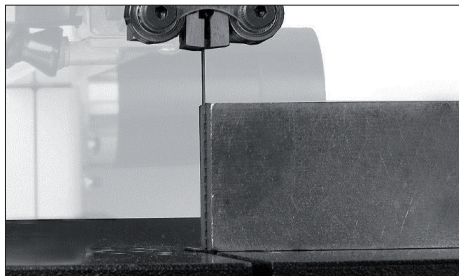
wskazówek zegara. Aby zmniejszyć prędkość obrót pokrętko w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

6.6 Ustawianie położenia brzeszczotu w stosunku do stołu

Wyłącz maszynę i odłącz ją od źródła zasilania. Upewnij się, że brzeszczot jest odpowiednio napięty.

Ustaw nachylenie na „0” (90°).

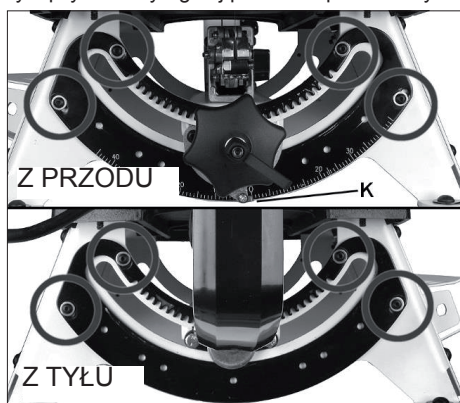
Do kontroli ustawień użyj prostokątnego przedmiotu (Rys. 19).



Rys. 19

Jeśli pozycja jest nieprawidłowa:

Najpierw sprawdź, jeśli śruby (G, Rys. 16) wystają równomiernie do powierzchni mocującej. Dostosuj je w razie potrzeby. Jeśli brzeszczot nadal nie jest prostokątny, poluzuj osiem śrub (K, Rys. 20) z przodu i z tyłu piły oraz wyreguluj podkładki prowadnicy.



Rys. 20

6.7 Ustawianie oscylacji brzeszczotu

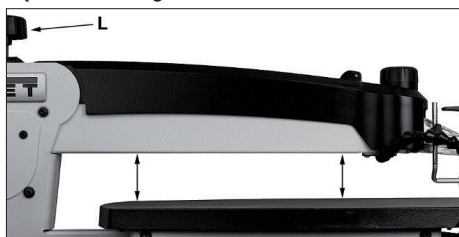
W przypadku wykonywania szybszych cięć brzeszczot można ustawić tak, aby nieznacznie drgał w celu lepszego odprowadzania wiórów.

W przypadku wolniejszego cięcia lub bardziej precyzyjnej pracy konieczne jest zapewnienie pionowego ruchu brzeszczotu.

Dostosowanie, o którym jest mowa opiera się na osobistych preferencjach użytkownika.

Wyłącz piłę i odłącz ją od źródła zasilania. Najpierw upewnij się, że ramię znajduje się równoległe do stołu.

Naciśnij na ramię i obróć pokrętko regulacji ramienia (L, Rys. 21), do momentu, aż ramię będzie równoległe do stołu.

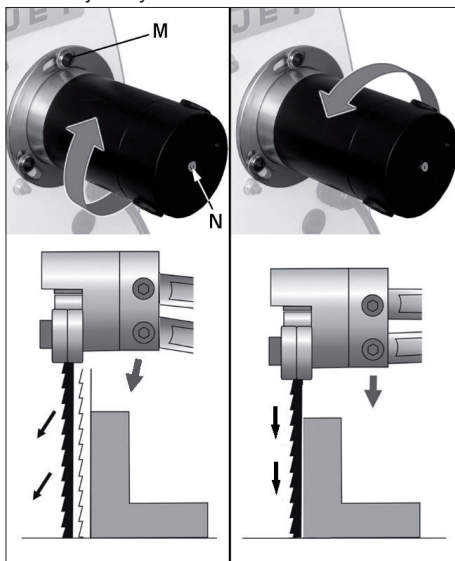


Rys. 21

Umieść kwadratowy przedmiot na stole obok brzeszczotu.

Za pomocą 4 mm klucza imbusowego poluzuj śruby kołnierza silnika (M, rys. 22). Poluzuj śruby tylko tak, aby silnik mógł się obracać.

Płaskim śrubokrętem obróć wał silnika (N) i obserwuj ruchy brzeszczotu.



Rys. 22

Ręcznie obróć cały silnik, aby zmienić oscylację. Obrócenie go zgodnie z kierunkiem wskazówek zegara spowoduje, że brzeszczot będzie bardziej oscylował.

Uwaga:

Jeśli wymagana jest większa ilość drgań to w tym przypadku zatrzymaj piłę i wkręć śruby silnika w drugim zestawie otworów.

Po osiągnięciu pożądanej oscylacji mocno dokręć śruby mocujące silnik (M).

6.8 Ustawianie podnoszenia ramienia

Jeśli ramię po podniesieniu nie pozostanie w żądanym położeniu, poluzuj nakrętkę sześciokątną (Rys. 23) za pomocą klucza 14 mm i lekko obróć płaski śrubokręt w prawo za pomocą śruby regulacyjnej. Nie dokręcaj zbyt mocno. Dokręć nakrętkę sześciokątną.



Rys. 23

6.9 Ustawianie dyszy dmuchawy

Ustaw dyszę dmuchawy jak najbliżej brzeszczotu ale tak, aby nie przeszkadzała w ruchu brzeszczotu lub obrabianego przedmiotu.

7. Praca z maszyną

7.1 Wybór brzeszczotu

Użyj odpowiedniego brzeszczotu. Brzeszczot w kontakcie z obrabianym przedmiotem powinien zawsze posiadać co najmniej 3 zęby.

Stan brzeszczotu należy sprawdzić przed każdą pracą.

Pracuj tylko z ostrym i nieuszkodzonym brzeszczotem.

Podstawowa zasada mówi, że do cięcia skomplikowanych i krzywych elementów należy stosować wąskie brzeszczoty natomiast do cięcia większych krzywych elementów należy wykorzystać szerokie brzeszczoty.

7.2 Właściwa pozycja robocza

Operator powinien stać przed maszyną w kierunku linii cięcia.

Stół piły powinien być ustawiony na wysokości łokci operatora.

7.3 Ogólne zasady podczas pracy

Przed przystąpieniem do cięcia upewnij się, że osłona brzeszczotu znajduje się we właściwej pozycji.

Trzymaj palce z dala od linii cięcia.

Nigdy nie sięgaj pod stół podczas pracy maszyny.

Podczas pracy dociskaj obrabiany przedmiot do stołu, aby zapobiec jego niekontrolowanemu unoszeniu się.

Jeśli to możliwe, użyj docisku materiału. Podczas cięcia przedmiotów o okrągłym kształcie należy je odpowiednio zabezpieczyć przed obrotem.

Unikaj niewłaściwej pozycji dłoni lub wkładania palców między ramię piły a obrabiany przedmiot.

Nigdy nie tnij małych elementów.

Przed uruchomieniem piły wyciągnij obrabiany przedmiot z brzeszczotu.

Poprowadź obrabiany przedmiot powoli w kierunku cięcia.

Zredukuj obciążenie, aby zapobiec zacięciu się brzeszczotu.

Nie wykonuj żadnej operacji za pomocą tylko jednej ręki.

Podczas cięcia przedmiotów o nieregularnym kształcie należy zastosować odpowiednie przyrządy pomocnicze oraz rozszerzenie stołu.

Pilarkę należy uruchamiać z wystarczająco dużą prędkością.

Ciągła praca z maksymalną prędkością jednak nie jest konieczna w przypadku większości operacji, ponieważ mogą one zmniejszyć kontrolę nad cięciem i przyspieszyć zużycie brzeszczotu.

Wyciągnij brzeszczot jeśli piła nie będzie używana przez dłuższy czas.

7.4 Cięcie pod kątem

Stół w celu cięcia ukośnego można przechylać w zakresie od -45° do +45°.

Cięcie ukośne wiąże się z większym ryzykiem zakleszczenia brzeszczotu.

Ostrożnie prowadź obrabiany przedmiot.

7.5 Zasady dotyczące cięcia

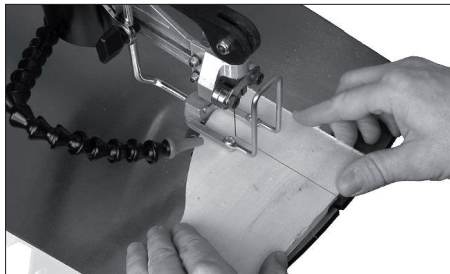
Zainstaluj odpowiedni brzeszczot. Upewnij się, że brzeszczot jest prawidłowo napięty, a jego zęby są skierowane do przodu i do dołu. Umieść dyszę dmuchawy.

Włącz piłę i pozwól, aby brzeszczot osiągnął pełną prędkość roboczą.

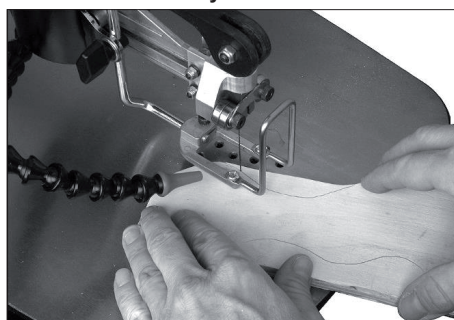
Za pomocą pokrętki regulacji prędkości dostosuj prędkość.

Mocno dociśnij obrabiany przedmiot do stołu i poprowadź go w kierunku linii cięcia z jednakową siłą nacisku (patrz Rys. 24 i Rys. 25).

Nie stosuj nadmiernego nacisku - pozwól, aby brzeszczot prawidłowo pracował. Jeśli chcesz wyrównać posunięcie brzeszczotu, obróć obrabiany przedmiot.



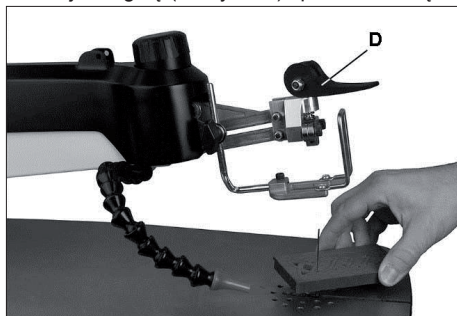
Rys. 24



Rys. 25

7.6 Zasady dotyczące wyrzynania

Wywierć otwory w elemencie tak, aby można było wsunąć do nich brzeszczot. Zwolnij dźwignię (D, Rys. 26) i podnieś ramię.



Rys. 26

Włóż brzeszczot przez otwór znajdujący się w obrabianym elemencie.

Opuść ramię i dokręć dźwignię (D).

Przytrzymaj mocno przedmiot i włącz piłę. Za pomocą pokrętki dostosuj prędkość.

Ostrożnie, używając małej siły poprowadź przedmiot do brzeszczotu.

Podczas cięcia unikaj całkowitego zatrzymania maszyny..

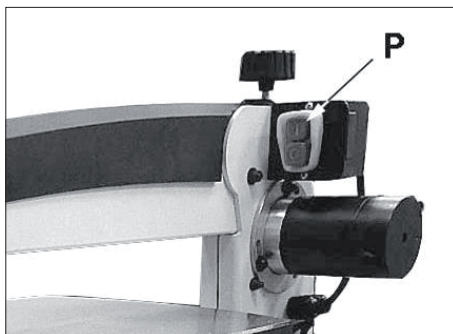
7.7 Zapinani / wypinani

Przełącznik główny (magnetyczny ON / OFF przełącznik):

Najpierw ustaw przełącznik (Q, Rys. 28) w pozycji OFF (wyłączono).

Aby włączyć maszynę naciśnij zielony przycisk ON (włączono) (P, Rys. 27).

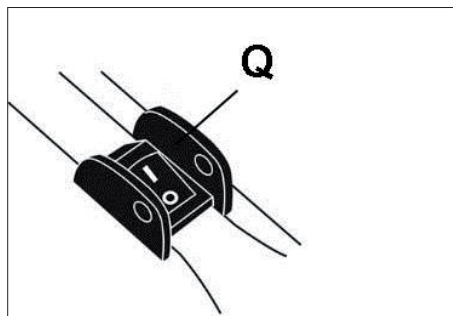
Aby wyłączyć maszynę naciśnij czerwony przycisk OFF (wyłączono).



Rys. 27

Przełącznik ON / OFF:

Aby włączyć lub wyłączyć maszynę użyj włącznika / wyłącznika (Q, Rys. 28).



Rys. 28

8. Konserwacja i przeglądy

Ogólne instrukcje:

Wszystkie czynności związane z konserwacją, regulacją lub czyszczeniem można przeprowadzać tylko wtedy, gdy urządzenie jest odłączone od źródła zasilania.

Regularnie sprawdzaj prawidłową funkcję odciągania.

Natychmiast wymień uszkodzone osłony ochronne.

Jakiegolwiek naprawy związane z połączeniem elektrycznym mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.

Wszelkie elementy ochronne, które zostają zdemontowane podczas konserwacji lub czyszczenia, muszą być przed ponownym uruchomieniem z powrotem zamontowane na swoim miejscu.

8.1 Czyszczenie

Maszynę należy regularnie czyścić.

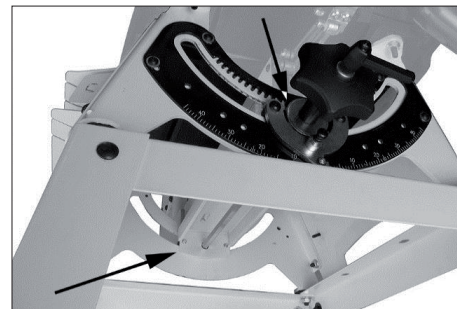
Jeśli nie można usunąć zabrudzenia należy użyć miękkiej szmatki zwilżonej wodą z mydłem.

Nie używaj rozpuszczalników, takich jak benzyna, alkohol, amoniak itp. Tego typu rozpuszczalniki mogą uszkodzić plastikowe części maszyny.

8.2 Smarowanie

Aby zapobiec powstawaniu korozji i utrzymać gładką powierzchnię maszyny należy regularnie nakładać na stół niewielką ilość wosku lub sprayu ochronnego.

Na przednie i tylne prowadnice (Rys. 29), w miejscach gdzie części ocierają się o siebie regularnie nakładaj mniej smaru.



Rys. 29

Łożyska mechanizmu napędowego zostały już nasmarowane podczas produkcji; dlatego nie trzeba ich już smarować.

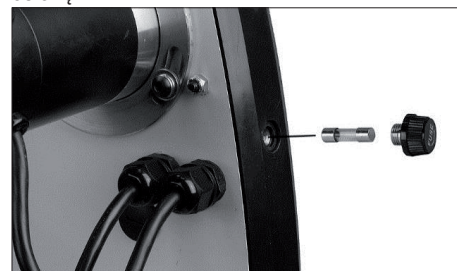
8.3 Kontrola bezpiecznika

Piła wyposażona została w 5-amprowe zabezpieczenie przeciw przeciążeniu maszyny. Jeśli piła przestanie działać, sprawdź bezpiecznik.

Odkręć osłonę bezpiecznika (Rys. 30) i wyjmij bezpiecznik.

Jeśli bezpiecznik jest wybity lub pęknięty, wymień go na nowy.

Ponownie zainstaluj bezpiecznik i przykręć osłonę.



Rys. 30

8.4 Kontrola szczotek węglowych

Co dwa miesiące lub częściej sprawdź szczotki węglowe. Zatrzymanie lub utrata wydajności może wynikać z zużytych szczotek. Jeśli jedna szczotka jest zużyta, wymień obie szczotki jednocześnie. Dalsze używanie uszkodzonej lub zużytej szczotki węglowej może spowodować uszkodzenie silnika.

Odłącz maszynę od źródła zasilania.

Za pomocą płaskiego śrubokręta odkręć i zdejmij pokrywę (patrz Rys. 31).



Rys. 31

(Po usunięciu szczotki zwróć uwagę na jej kierunek; należy ją potem wsunąć w takim samym kierunku)

Wyciągnij szczotkę węglową i sprawdź ją.

Szczotkę należy wymienić, jeśli zostanie wykryty jeden z następujących problemów:

1. Jest zużyta do około 13 mm swojej długości.
 2. Ma oznaki zniszczenia, spalen lub pęknięć.
 3. Ma inny kolor.
- Zainstaluj nową szczotkę (**lub ponownie zainstaluj szczotkę, jeśli wszystko jest w porządku**) i nałóż pokrywę.

Tą samą czynność wykonaj w przypadku drugiej szczotki.

Uwaga:

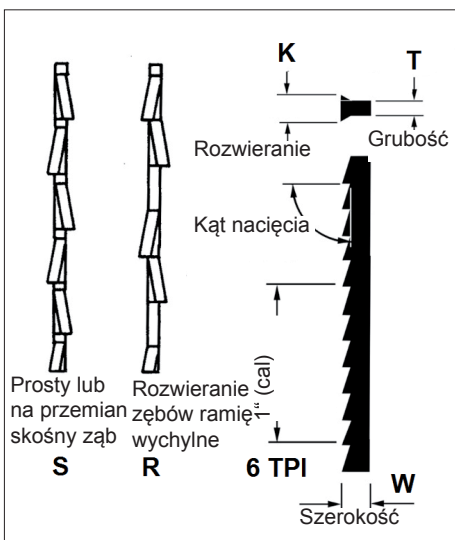
Aby rozruszać nowe szczotki węglowe zalecamy uruchomienie piły na kilka minut bez żadnego obciążenia.

9. Wybór brzeszczotu

Poniższe informacje mają charakter ogólny. Do tego typu piły dostępna jest szeroka gama brzeszczotów.

Przy wyborze brzeszczotu należy wziąć pod uwagę następujące czynniki:

1. Rodzaj ciętego materiału (miękkie lub twarde drewno),
 2. Grubość obrabianego przedmiotu (grubsze elementy wymagają większego rozmiaru zębów)
 3. Właściwości obrabianego przedmiotu (proste cięcia, długie łuki lub wyrzynanie).
- Czynniki te są bardzo ważne (Rys. 32, Rys. 33)



Rys. 32

Szerokość (Sz):

Szersze brzeszczoty używane są do wykonywania prostych cięć i długich krzywych cięć. Wąskie brzeszczoty nadają się do cięć o mniejszym promieniu, takich jak wyrzynanie. Wąski brzeszczot podczas wykonywania bezpośrednich cięć ma tendencję do odchylenia się na boki.

Podziałka:

Podziałka uzębienia jest mierzona ilością „zębów na jeden cal” (TPI). Drobną podziałka (więcej zębów na cal) tnije powoli, ale płynnie i minimalizuje wibracje. Brzeszczot w kontakcie z obrabianym przedmiotem powinien zawsze posiadać co najmniej 3 zęby.

Zestaw:

Ustawienie wskazuje, na wygięcie zębów piły lub w jaki sposób są rozmieszczone. Rozwieranie zębów wytworzy szerokość zęba (szerokość taśmy tnącej) (K), która jest szersza niż powierzchnia przyłożenia brzeszczotu piły (T). Dwa najpopularniejsze typy brzeszczotów to naprzemienny (S) i (R) naprzemiennie prosty.

Materiał:

Brzeszczoty produkowane są przez tłoczenie, frezowanie lub szlifowanie. Tłoczone brzeszczoty są prasowane za pomocą prasy z blachy stalowej.

Frezowane brzeszczoty wytwarzane są przez wycięcie zębów w tak zwanym procesie „frezowania”, a następnie przez hartowanie stali ciepłem.

Szlifowane brzeszczoty mają zęby ze stali wysokowęglowej, które dłużej utrzymują ostrość i zapewniają płynniejsze cięcie.

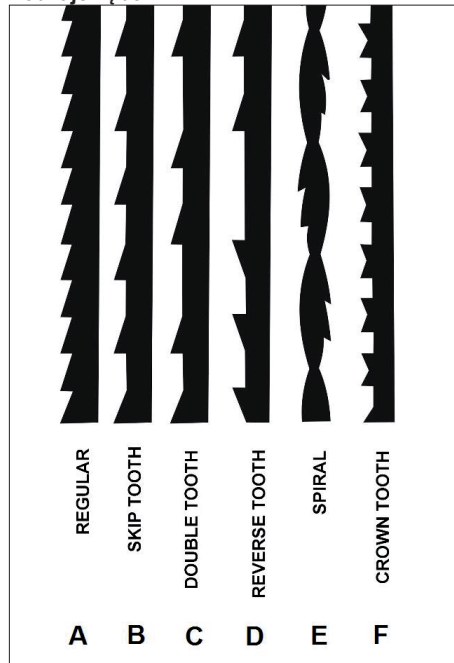
Dostępne są również specjalne typy brzeszczotów, takie jak faliste i spiralne, które tną ze wszystkich stron.

Większość brzeszczotów ma 130 mm (5 cali) długości.

Optymalnie brzeszczot (jak również technika operatora) powinien zapewniać gładkie i czyste cięcia, które nie wymagają już szlifowania.

W ofercie można znaleźć kilka różnych typów brzeszczotów, które zaspokoją większość wymagań.

Rodzaje zębów:



Rys. 33

10. Pomoc w przypadku awarii

Silnik nie uruchamia się

- * Nie ma prądu - Sprawdź zasilanie i bezpiecznik.
- * Silnik, przełącznik lub kabel są uszkodzone - Skonsultuj się z elektrykiem.
- * Maszyna jest przeciążona, bezpiecznik 5A - Wymień bezpiecznik (patrz rozdział 8.3).
- * Zużyte szczotki - Wymień szczotki węglowe (patrz rozdział 8.4).

Problem z nachylaniem

- * Kurz lub inne nieczystości w przewodnicy nachylania - Wyczyść przewodnicę i nałóż niewielką ilość smaru na powierzchnie kontaktowe.

Brzeszczoty się często łamią

- * Nieprawidłowe napięcie brzeszczotu - Ustaw prawidłowe napięcie.
- * Brzeszczot nie radzi sobie z odprowadzaniem

wiórów -

Zmniejsz prędkość posuwu.

* Skręcanie się brzeszczotu w obrabianym przedmiocie -

Unikaj bocznego nacisku na brzeszczot.

Zmniejsz prędkość posuwu.

Wibracje maszyny

- * Ramię jest zbyt luźne - Dokręć pokrętkę ramienia.

11. Ochrona środowiska

Chroń środowisko.

Maszyna zawiera cenne materiały, które można poddać recyklingowi. Recyklingiem zajmują się wyspecjalizowane instytucje. Ten symbol oznacza oddzielny punkt zbiórki sprzętu elektrycznego i elektronicznego wymaganego przez dyrektywę 2012/19 / EC, która jest płatna tylko w Unii Europejskiej.

12. Akcesoria opcjonalne

Więcej informacji na www.igmttools.pl.



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