

<p>JBS-12</p>	<p>Pásová pila Pásová pila Szalagfűrészgép Pilarka taśmowa</p>
<p>CZ Návod k obsluze (překlad původního návodu) SK Návod na obsluhu (preklad pôvodného návodu) HU Kezelési útmutató (Az eredeti útmutató fordítása) PL Instrukcja obsługi (tłumaczenie oryginalnej instrukcji)</p>	

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

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

CE-ES-Prohlášení o shodě

Výrobek: Kotoučová pila

JBS-12

Značka: JET

Výrobce:

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

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

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

Konstruováno ve shodě s:

** EN ISO 12100:2010 EN 61029-1:2009+A11:2010 EN 61029-2-5:2011+A11:2015
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+ A2:2009
EN 61000-3-3:2013

Technickou dokumentaci zpracoval:
Hansjörg Meier, Head of Product Management



2017-01-05 Alain Schmid, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

CZ - Český

Návod k obsluze (překlad původního návodu)

Vážený zákazníku,

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

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

Obsah

1. Prohlášení o shodě

2. JET Záruční servis

3. Bezpečnost

Poučení

Obecné bezpečnostní pokyny

Možná rizika

4. Specifikace stroje

Technická data

Hlučnost

Prašnost

Rozsah dodávky

5. Přeprava a uvedení do provozu

Přeprava a vyložení

Montáž

6. Práce se strojem

7. Nastavení

8. Údržba a kontrola

9. Pomoc při poruše

10. Ochrana životního prostředí

11. Příslušenství

1. Prohlášení o shodě

Prohlašujeme, že tento výrobek je v souladu se směrnicí a normou uvedenou na str. 2. tohoto manuálu.

2. JET Záruční servis

Firma IGM nástroje a stroje s.r.o. se vždy snaží dodat kvalitní a výkonný produkt.

Uplatnění záruky se řídí platnými

Obchodními podmínkami a

Záručními podmínkami firmy IGM nástroje a stroje s.r.o.

3. Bezpečnost

3.1 Poučení

Pásová pila je určena pouze k řezání dřeva, dřevu podobných materiálů a tvrdého plastu. Řezání jiných materiálů není dovoleno, v případě nejasností konzultujte s dodavatelem.

Pro bezpečné používání stroje dbejte nejen pokynů uvedených v tomto návodu, ale standardních provozních a bezpečnostních předpisů. Stroj smí obsluhovat pouze proškolený pracovník. Musí být dodržen minimální věk obsluhy stroje.

Stroj smí být používán pouze v dokonalém technickém stavu. Při práci se strojem musí být instalovány všechny bezpečnostní prvky.

Za poškození vyplývající z nevhodného zacházení neodpovídá výrobce ani dodavatel. Riziko nese každý uživatel sám.

3.2 Obecné bezpečnostní pokyny

Dřevobráběcí stroje mohou být při nevhodném zacházení nebezpečné.



Pečlivě si přečtěte návod k obsluze, než začnete pracovat se strojem.

Chraňte tento návod k obsluze před nečistotami a vlhkostí a při prodeji jej předejte novému majiteli stroje.

Na stroji nejsou dovoleny žádné změny ani přestavba stroje. Denně před začátkem práce přezkoušejte bezproblémový chod stroje a funkci ochranných krytů. Zjištěné nedostatky na stroji nebo poškozený ochranný kryt ihned odstraňte. Stroj uvádějte do chodu pouze v dokonalém technickém stavu.

Dlouhé vlasy chraňte čepicí nebo sítkou na vlasy.

Noste přiléhavé oblečení. Náramky, prsteny a řetízký odložte.

Noste pouze pracovní obuv, v žádném případě nenoste obuv pro volný čas nebo otevřenou obuv.

Vždy používejte a noste schválené pracovní pomůcky.

Při práci na stroji nepoužívejte volné pracovní rukavice!

Při výměně pilového pásu používejte pracovní rukavice.

Kontrolujte čas zastavení stroje, nesmí být delší než 10 sekund.

Při řezání válcovitého materiálu zajistěte, aby se nemohl otáčet.

Postavte stroj tak, aby byl dostatek místa k obsluze a uchopení obrobku.

Když řežete malé obrobky, používejte vhodné pomůcky.

Vždy snižte vodítko pily, tak aby bylo ve správné výši nad materiálem (max. 4mm).

Budte pozorní při držení nebo posouvání materiálu během práce.

Piliny a zbytky materiálu odstraňujte pouze při vypnutém stroji. Stroj umístěte tak, aby byl kolem dostatečný prostor pro bezpečnou manipulaci s materiálem a pracovní operace.

Dbejte na správné osvětlení.

Stroj je určený pro práci ve vnitřních prostorách,

stroj umístěte na pevnou a rovnou plochu.

Dejte pozor, aby napájecí kabel nebyl umístěn tak, že brání bezpečné práci nebo že brání bezpečnému pohybu osob.

Udržujte pracovní plochu a okolí stroje čisté bez zbytků materiálu, oleje apod.

Budte pozorní a koncentrovaní. Dělejte práci s rozumem. Nikdy nepracujte pod vlivem omamných látek, jako jsou alkohol nebo drogy.

Při práci udržujte stabilní postoj.

Vytáhněte kabel ze sítě, pokud na stroji nepracujete.



Vytáhněte kabel ze sítě před zahájením údržby stroje nebo před výměnou pilového pásu.

Budte pozorní na pohyb dětí kolem stroje v chodu. Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru. Pokud opustíte pracovní prostor, stroj vždy vypněte.

Nepoužívejte stroj v blízkosti hořlavých látek (kapaliny, plyny). Zajistěte, aby v blízkosti stroje byl umístěn vhodný hasicí přístroj.

Nikdy nepoužívejte stroj ve vlhkém prostředí a nevystavujte ho dešti.

Prach ze dřeva je výbušný a může být zdravý škodlivý. Především tropické dřevo a tvrdé dřevo jako buk a dub je rakovinotvorné. Vždy používejte vhodné odsávací zařízení.

Při práci pozor na prsty a jiné části těla. Nikdy nepouštějte stroj bez ochranných krytů.

Dodržujte pokyny ohledně možné maximální a minimální velikosti řezaného materiálu.

Je důležité všechny obrobky upevnit. Obrábějte pouze obrobky, které pevně leží na stole.

Při práci netlačte příliš na řezaný materiál.

Nestoupejte si na stroj.

Poruchy na elektrické přípojce smí opravovat pouze kvalifikovaný elektrikář. Poškozený elektrický kabel ihned vyměňte.

Poškozený pilový pás ihned vyměňte.

Opotřebovanou vnitřní desku stolu vyměňte.

3.3 Možná rizika

Také při předepsaném používání stroje se mohou vyskytnout rizika.

Nebezpeční odlétávajícího obrobku.
Pozor na hluk a prach.
Používejte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu.
Používejte vhodné odsávací zařízení!
Pozor na poškozený pilový pás.
Pozor na poškozený elektrický kabel.

4. Specifikace stroje

4.1 Technická data

Průměr kola	305 mm
Šířka řezu	max. 230 mm
Výška řezu	max. 180 mm
Délka pilového pásu	2240 mm
Šířka pilového pásu	6-15 mm
Tloušťka pil. pásu	0,3-0,4 mm
Rychlost řezu	370 nebo 800 m/min
Pracovní stůl	400x480 mm
Náklon stolu	0° až 45°
Výška stolu (bez podstavce)	470 mm
Výška podstavce	1000mm
Rozměry (bez stojanu)	640x490x1110mm
Hmotnost stroje (bez podstavce)	60 kg
Elektrická přípojka	230 V
Příkon / Výkon	0,95 kW / 0,5kW
Jmenovitý proud	1,5 A
Kabel (H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Pojistka	10 A

Druhy zatížení elektrických motorů

S1 - Trvalé zatížení

S2 - Krátkodobý chod

(pauzy s vypnutým motorem pro vychladnutí)

S6 - Přerušované zatížení

(zátěž střídaná s volnoběžnými otáčkami)

4.2 Hlučnost

Podle EN 1807: 1999

Při řezání buku t=30 mm, L=1500 mm,
vlhkost 8,5%

Hladina síly hluku (podle EN 3746)

- volnoběžný chod 82,5 dB

- pracovní chod 93,6 dB

Hladina tlaku hluku (podle EN 11202)

- volnoběžný chod 74,7 dB

- pracovní chod 87,2 dB

Uvedené hodnoty jsou emisní úrovně a nemusí být brána jako bezpečná nebo nebezpečná hladina pro práci. Jsou pouze informací pro uživatele pro odhad možných rizik.

4.3 Prašnost

Pásová pila JBS-12 byla testována na prašnost při rychlosti proudění vzduchu 20 m/s.

Odsávání 100 mm:

Podtlak 1250 Pa

Objemový průtok 565 m³ / h

Stroj splňuje emisní limit 2 mg / m³.

4.4 Rozsah dodávky

Stůl stroje

Podélný doraz

Pokosový doraz

Příslušenství pro montáž

Pilový pás 12 mm

Návod k obsluze

Rozpad náhradních dílů

5. Přeprava a uvedení do provozu

5.1 Přeprava a vyložení

Pro přesun stroje použijte vysokozdvizný vozík nebo ruční vozík. Ujistěte se, že stroj nemůže spadnout.

Stroj je určen pro práci uvnitř budov. Stroj

umístěte na stabilní a pevnou rovinu, tak aby byl dostatečný prostor pro manipulaci se stolem stroje a řezaným materiálem.

Z důvodu snadnější přepravy není stroj dodáván zcela smontovaný.

5.2 Montáž

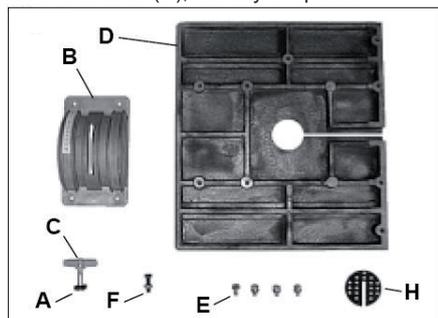
Pokud zjistíte jakékoliv poškození během přepravy, kontaktujte ihned dodavatele.

Všechny povrchy jsou ošetřené proti rzi jemným čistidlem.

Montáž stolu stroje:

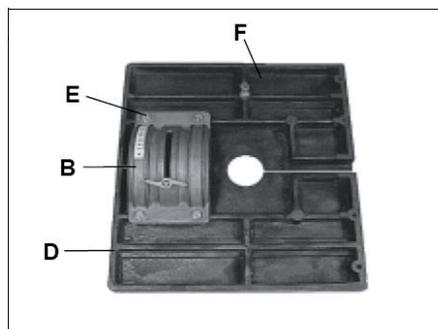
Potřebné nástroje - 13 mm klíč

Protáhněte šroub s čtyřhranem M8x50 a čtvercovou plastovou vložkou (A) do otvoru na naklápěcím mechanismu stolu (B), a utáhněte křídlovou maticí (C), tak aby nespadla.



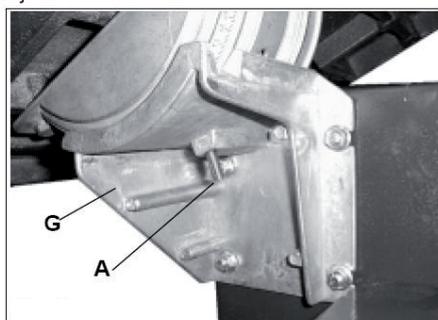
Obr. 1

Čtyřmi šrouby se šestihranou hlavou (M8x16) (E) a pérovými podložkami, přišroubujte kolébku pro náklon stolu (B) na spodní stranu stolu (D). Dávejte pozor, aby stupnice byla směřovala k okraji stolu. Obr. 2. Dále našroubujte dorazový šroub (F), jak je znázorněno na obrázku, jeho polohu seřídíte později.



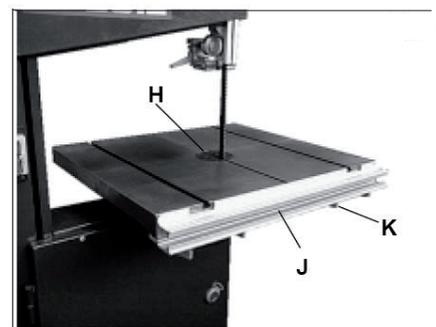
Obr. 2

Otočte stůl a odšroubujte křídlovou maticí (C), prostrčte šroub (A, Obr. 3) skrz lůžko kolébky stolu. Opět našroubujte křídlovou maticí a zajistěte stůl.



Obr. 3

Vložte plastový střed (H, Obr1) do stolu Obr. 4



Obr. 4

Montáž příčného pravítka:

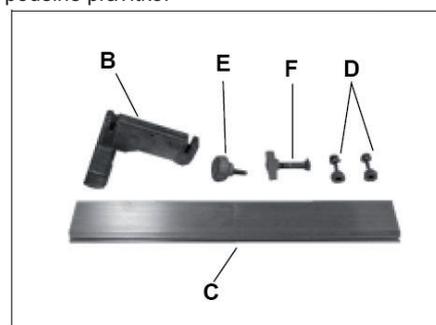
Tento manuál předpokládá, že pravítko je již namontováno, pokud ne, viz. Kapitola

„Výměna pilového pásu“

Chcete-li namontovat pravítko (J), připevněte jej pomocí čtyř šroubů a podložek (K), které jsou našroubovány ze spodní strany stolu. Pravítko je vsunuté mezi podložky na šroubech a stůl, Obr. 4

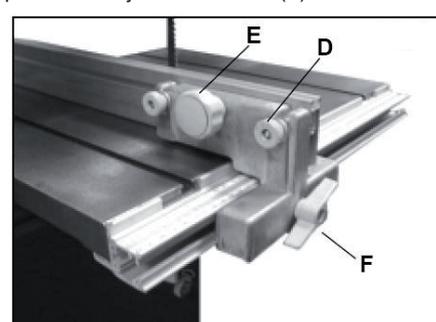
Montáž podélného pravítka:

Pro lepší vedení obrobku můžete použít podélné pravítko.



Obr. 5

Profil (C) připevněte pomocí dvou šroubů (D) k patce (B). Patku vsuňte do příčného pravítka a zajistěte šroubem (F).



Obr. 6

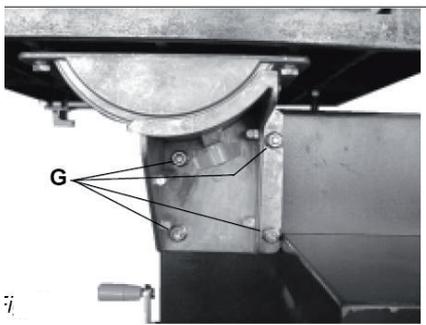
Nastavení rovinnosti podélného pravítka

Nastavení rovinnosti pravítka vůči pilovému pásu se provádí dvěma šrouby (D) a kolmost vůči stolu nastavíte šroubem (E). Obr. 6

Zarovnání stolu k pilovému pásu

Potřebné nástroje - 13mm klíč

Chcete-li zarovnat stůl na kolmo k pilovému pásu, uvolněte čtyři matice M8 (G) Obr. 7. To Vám umožní srovnat lůžko pro kolébku stolu, tak aby plocha stolu byla kolmá k pilovému pásu. Po seřízení opět utáhněte matice.



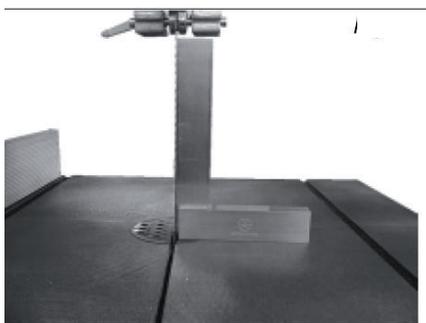
Obr. 7

6. Nastavení a seřízení

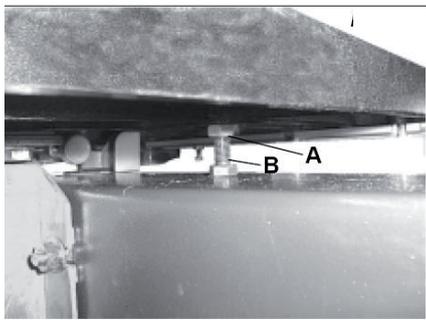
6.1 Nastavení dorazu pro kolmost stolu

Potřebné nářadí - úhelník 90° (není součástí dodávky).

Nastavte stůl kolmo (90°) k pilovému pásu. Doraz stolu nastavíte pomocí pojistné matice šroubu pod stolem. Dorazový šroub se nachází na konstrukci stroje, nad dolní řemenicí. Chcete-li narovnat pracovní stůl, uvolněte pojistnou matici (B). Nastavte kolmost stolu pomocí šroubu (A). Opět dotáhněte pojistnou matici (B), upevněte pozici stolu Obr. 9.



Obr. 8



Obr. 9

6.2 Nastavení kolmého pravítka

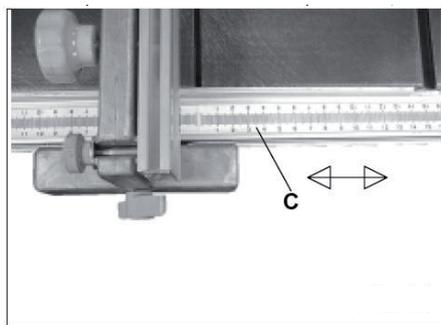
Potřebné nástroje - 10mm klíč.

Chcete-li nastavit příčné pravítko, uvolněte čtyři šrouby (K, Obr. 4) pod stolem a pohybujte pravítkem (C) dle potřeby (Obr. 10).

Po seřízení dotáhněte šrouby.

Chcete-li zkontrolovat správné nastavení, nastavte tloušťku řezu a provedte zkušební řez.

Pokud je nastavení správné, pak má řez shodnou sílu, jako bylo nastavení na pravítku.

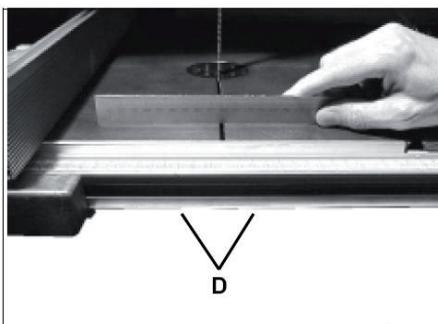


Obr. 10

6.3 Kontrola rovinnosti stolu

Je-li osa nastavena do požadované polohy, zkontrolujte rovnost stolu.

Přidržte ocelové pravítko na stole v blízkosti předního pravítka u hrany stolu (viz. Obr. 11). Není-li stůl v rovině - seřídte jej pomocí šroubů (D), které jsou ze spodní strany pravítka. Po seřízení dotáhněte pojistné matice (Obr. 12).

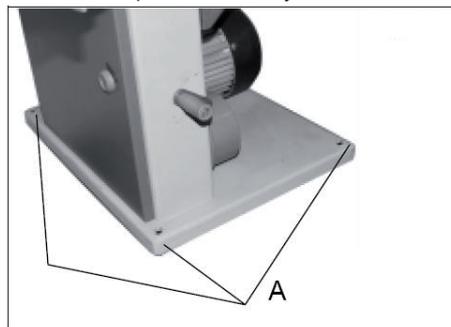


Obr. 11

6.4 Ukotvení stroje

Před použitím pily se ujistěte, že stroj stojí stabilně ve svislé poloze.

Na základně pily jsou čtyři otvory D8 mm (A, Obr. 12). Šrouby zajistěte pilu k dodávanému podstavci nebo jinému stolu.



Obr. 12

6.5 Odsávací přípojka

Pila má odsávací hubici D100 mm (B, Obr. 13). Stroj musí být před začátkem prací připojen k vhodnému odsávacímu zařízení.

Odsávání musí být zapnuto vždy, pokud je pásová pila v provozu.

Průtok na sací otvor musí být 20m/sec.

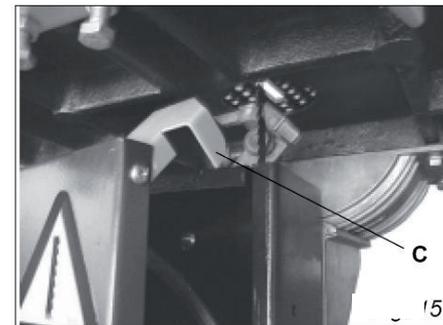
Hadice musí být uzemněna.



Obr. 13

Sklopte krytku pilového pásu, pokud otevíráte dveře ke spodní kladce (C, Obr. 14).

Po zavření dveří krytku opět zvedněte, aby kryla pilový pás.



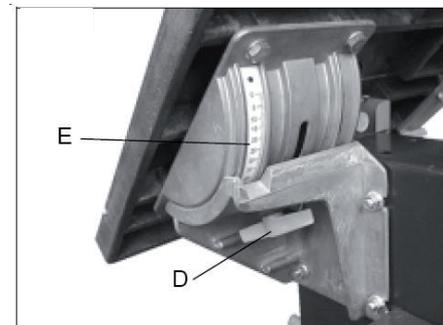
Obr. 14

6.6 Naklopení stolu pod úhlem

Ujistěte se, že na pracovní ploše nic není.

Uvolněte křídlovou matici (D) Obr. 15, a pak nastavte stůl do požadovaného úhlu podle stupnice (E) Obr. 16.

Pokud je stůl nastaven, utáhněte křídlovou matici pro zamknutí polohy.



Obr. 15

6.7 Výměna pilového pásu

1. Odpojte stroj od el. sítě.

2. Otočte šroubovákem zámek (A), otevřete horní a dolní dveře.

3. Vyjměte vodičko včetně pravítka (B) z přední strany stolu. Povolením čtyř šroubů (C).

4. Uvolněte napětí řemene otočením kola (D).

5. Vyjměte pilový pás (E).

stroj. Použijte k výměně pevné rukavice.

6. Při instalaci nového pilového pásu, se ujistěte, že zuby nového pásu v místě, kdy prochází přes stůl, směřují směrem dolů a k Vám.

7. Nasadte a napněte nový pilový pás a zkontrolujte pootočením horní kladky, zda pilový pás sedí uprostřed kola (Obr. 18).

8. Pokud je to nutné, upravte pozici pilového pásu na kole pomocí šroubu na zadní straně pily (F) (Obr. 22)

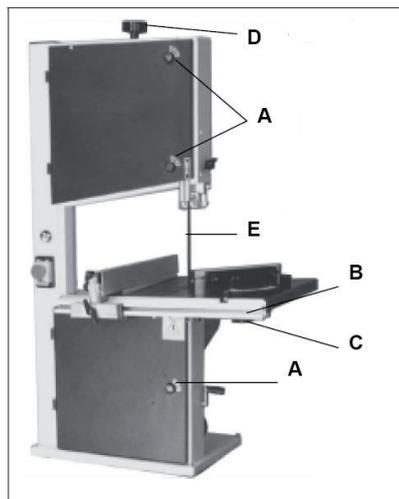
9. Pokud je potřeba v průběhu ostří upravit,

zajistíte čepel.

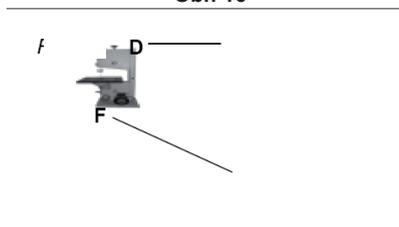
10 Nastavte vodítka pilového pásu, jak je popsáno v části „Nastavení vodítek pilového pásu“

11 Umístěte kolmé pravítko na hranu stolu.

12 Před zahájením práce zavřete dvířka a zajistíte šrouby.



Obr. 16



Obr. 17

6.8 Vedení ostří

Odpojte stroj od el. sítě.

Před nastavením zvedněte vodítko pilového pásu co nejvíš.

Překontrolujte optimální napnutí pásu maticí (D) a nastavovací maticí (F) změňte sklon kola. Stále sledujte chod pilového pásu Obr. 17.

Pilový pás by měl být ve středu kola, jak je znázorněno na Obr. 18.

Pokud je pás správně nastaven, utáhněte křídlou maticí.



Obr. 18

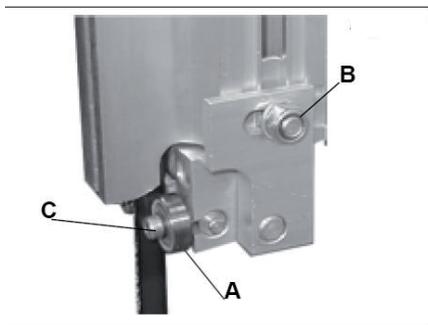
6.9 Nastavení vodítek pilového pásu

Horní vedení

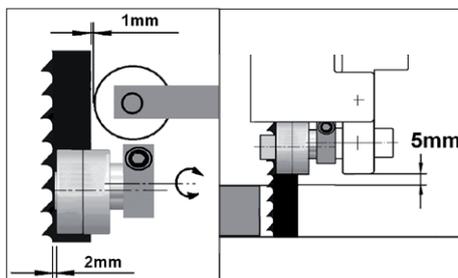
Povolte šestihřannou matici (B) na Obr. 19 a nastavte vodící ložisko (A), aby bylo 2mm od paty zubu. Viz Obr. 20

Povolte šroub (C), nastavte boční vodící prvky tak, aby se lehce dotýkaly pilového pásu a netlačily na něj.

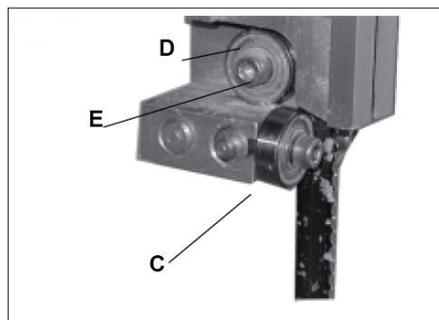
Axiální ložisko (D) na zadní straně ostří nastavte dle Obr. 20 šroubem (E).



Obr. 19



Obr. 20



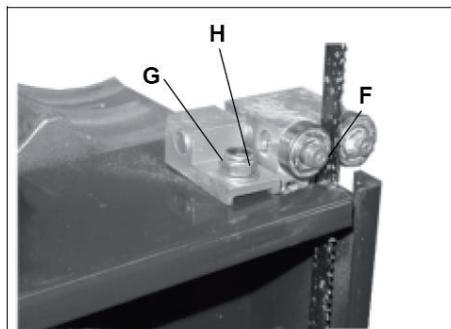
Obr. 21

Spodní vedení

Povolte šestihřannou matici (G) na Obr. 22 a nastavte vodící ložisko (F), aby bylo 2mm od paty zubu. Viz Obr. 20.

Povolte šroub v ložisku a nastavte boční vodící prvky tak, aby se lehce dotýkaly pilového pásu a netlačily na něj.

Axiální ložisko na zadní straně ostří nastavte dle Obr. 20 šroubem.



Obr. 22

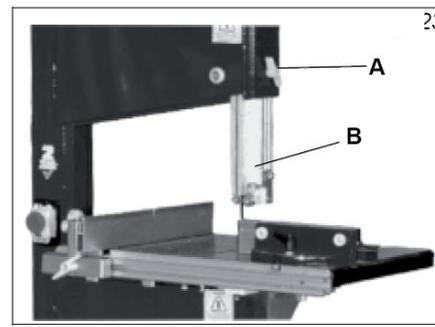
Nastavení vedení výšky řezu

Uvolněte křídlou maticí (A) Obr. 23 a nastavte horní vedení pilového pásu.

__Vedení pásu s vodícími ložisky (B) nastavujte do vzdálenosti 5 mm nad obrobek. Obr. 23

Po nastavení opět utáhněte maticí (A).

Poznámka: Maximální řezná výška 180 mm.



Obr. 23

6.10 Změna rychlosti pilového pásu

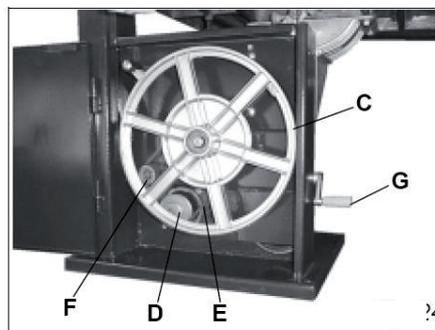
Před změnou rychlosti, se ujistěte, že je stroj vypojen ze sítě.

Pásová pila PBS-12 má dvě rychlosti, první rychlost 370 m/min (50 Hz) pro tvrdé dřeva, plast, hliník a druhou rychlost 800 m/min (50 Hz) pro jiné druhy dřeva.

Spodní kladka Obr. 24

Jedna kladka je na hnacím kole (C) a druhá na ose motoru (D).

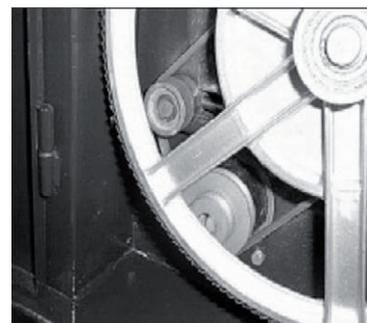
Klínový řemen (E) napněte přes kladku (F) pomocí páky (G) Obr. 24



Obr. 24

Chcete-li vyměnit řemen, musí být uvolněna napínací kladka.

Pro vysoké rychlosti 800 m/min (50 Hz), musí být klínový řemen nasazen na větším kole (D) motoru Obr. 25



Obr. 25

Pro nízké rychlosti 370 m/min (50 Hz), musí být klínový řemen nasazen na menším kole (D) motoru Obr. 26



Obr. 26

7. Údržba a kontrola

Obecné pokyny

Před prováděním jakékoli údržby, čištění a

opravy, odpojte stroj z el. sítě!

Opravy a údržbu na elektrickém zařízení smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

Pravidelně čistěte stroj.

Denně kontrolujte funkčnost odsávání prachu.

Všechny ochranné a bezpečnostní kryty musí být namontovány před spuštěním stroje.

Kontrolujte pilový pás, gumy hnací hřídele a klínový řemen, zda nedochází k jejich opotřebení a není potřeba je vyměnit.

8. Řešení problémů

Závada	Důvod	Řešení
Stroj nefunguje, po zapnutí vypínače.	1. Není proud	- Zkontrolujte, zda není poškozen kabel. - Zkontrolujte pojistky.
	2. Spínač je poškozený	- Odveďte stroj na servisní opravu.
Pilový pás stojí, i když motor běží	1 Malé napětí na pilový pás.	- Vypněte motor, zatáhněte za páku pro dotažení.
	2 Řemen spadl z jedné z kladek.	- Otevřete dveře a zkontrolujte kladku.
	3. Přetržený/prasklý pilový pás	- Vyměňte pilový pás
	4. Přetržený/prasklý řemen.	- Vyměňte klínový řemen
Pilový pás neřeže nebo řeže velmi pomalu	1. Tupé zuby z důvodu použití tvrdokovu nebo dlouhého provozu.	- Vyměňte pilový pás, na dřevo a hliník 6 TPI, a použijte pás pro tvrdé materiály 14 TPI. 14 T.P.I. pilový pás vždy řeže pomaleji v důsledku jemnějších zubů a menšího řezného výkonu.
	2. Pilový pás nebyl vložen správně.	- Založte správně pilový pás.
Piliny se hromadí ve stroji.	To je normální.	- Pravidelně čistěte stroj od pilin. Otevřete dveře a přístroj vyčistěte vysavačem.
Prach napadaný do krytu motoru.		- Vyčistěte vysavačem větrací otvory motoru.
Řez obrobku není kolmý.	1. Stůl není kolmý na pilový pás.	- Nastavte kolmost stolu.
	2. Pilový list je tupý, nebo je vyvíjen příliš velký tlak na obrobek.	- Vyměňte pilový pás, snižte tlak na obrobek ve směru řezu
Nelze správně nastavit klínový řemen.	1. Kladky nejsou v jedné řadě.	- Odveďte stroj na servisní opravu.
	2 Kladky nejsou správně nastaveny.	- Nastavte rukojeť (viz návod).
	3. Špatný pás.	- Vyměňte pilový pás

CE-ES-Prehlásenie o zhode

Výrobok: Kotúčová píla

JBS-12

Značka: JET

Výrobca:

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

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

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

Skonštruované v zhode s:

** EN ISO 12100:2010 EN 61029-1:2009+A11:2010 EN 61029-2-5:2011+A11:2015
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+ A2:2009
EN 61000-3-3:2013

Technickú dokumentáciu spracoval:
Hansjörg Meier, Head of Product Management



2017-01-05 Alain Schmid, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

SK - Slovensky

Návod na obsluhu (preklad pôvodného návodu)

Vážený zákazník,

Mnohokrát ďakujeme za dôveru, ktorú ste nám preukázali pri nákupe nového stroja JET. Táto príručka bola pripravená pre majiteľov a užívateľov **JET JBS-12 Pásový píly** pre bezpečnosť pri inštalácii, prevádzke a údržbe. Prosíme prečítajte si starostlivo a podrobne informácie obsiahnuté v tomto návode na obsluhu a sprievodných dokladoch. Stroj JET Používajte podľa tohto návodu a inštrukcií a získate tak jeho maximálnu živostnosť a výkon. Dodržiavajte bezpečnosť práce.

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

Obsah

1. Prehlásenie o zhode

2. JET Záručný servis

3. Bezpečnosť

Poučenie

Obecné bezpečnostné pokyny

Možné rizika

4. Špecifikácia stroja

Technické data

Hlučnosť

Prašnosť

Rozsah dodávky

5. Preprava a uvedenie do prevádzky

Preprava a vyloženie

Montáž

6. Nastavenie

Nastavenie dorazu pre kolmosť stolu

Nastavenie kolmého pravítka

Kontrola rovinnosti stolu

Ukotvenie stroja

Odsávací prípojka

Naklopenie stolu pod uhol

Výmena pílového pásu

Vedenie ostria

Nastavenie vodítok pílového pásu

Zmena rýchlosti pílového pásu

7. Údržba a kontrola

8. Riešenie problémov

1. Prehlásenie o zhode

Prehlasujeme, že tento výrobok je v súlade so smernicou a normou uvedenou na strane 8. tohto manuálu.

2. JET Záručný servis

Firma IGM nástroje a stroje s.r.o. sa vždy snaží dodať kvalitný a výkonný produkt. Uplatnenie záruky sa riadi platnými Obchodnými podmienkami a Záručnými podmienkami firmy IGM nástroje a stroje s.r.o.

3. Bezpečnosť

3.1 Poučenie

Pásová píla je určená iba na rezanie dreva, drevu podobných materiálov a tvrdého plastu. Rezanie iných materiálov nie je dovolené, v prípade nejasností konzultujte s dodávateľom.

Pre bezpečné používanie stroja dbajte nielen pokynov uvedených v tomto návode, ale štandardné prevádzkové a bezpečnostné predpisy. Stroj smie obsluhovať iba preškolený pracovník. Musí byť dodržaný minimálny vek obsluhy stroja.

Stroj smie byť použitý len v dokonalom

technickom stave. Pri práci so strojom musia byť inštalované všetky bezpečnostné prvky.

Za poškodenie vyplývajúce z nevhodného zaobchádzania nezodpovedá výrobca ani dodávateľ. Riziko nesie každý užívateľ sám.

3.2 Obecné bezpečnostné pokyny

Drevoobrábacie stroje môžu byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečné.

Starostlivo si prečítajte návod na obsluhu ako začnete pracovať so strojom.



Čítajte tento návod na obsluhu pred začatím práce a pri predaji stroja novému majiteľovi stroja.

Na stroji nie sú dovolené žiadne zmeny ani prestavba stroja. Denne pred začiatkom práce preskúšajte bezproblémový chod stroja a funkciu ochranných krytov. Zistené nedostatky na stroji alebo poškodený ochranný kryt ihneď odstráňte. Stroj uvádzajte do chodu iba v dokonalom technickom stave.

Dlhé vlasy chráňte čiapkou alebo sieťkou na vlasy. Noste priliehavé oblečenie, náramky, prstene a retiazky odložte. Noste len pracovnú obuv, v žiadnom prípade nenoste obuv pre voľný čas alebo sandále. Vždy používajte a noste schválené pracovné pomôcky.

Pri práci na stroji nenoste pracovné rukavice!

Pri manipulácii s pílovým pásom noste pracovné rukavice.

Kontrolujte čas zastavenia stroja, nesmie byť dlhšia ako 10 sekúnd.

Pri prerezávaní valcovitého materiálu zaistite, aby sa nemohol otáčať.

Postavte stroj tak, aby bol dostatok miesta na obsluhu a uchopenie obrobku.

Keď Obrábate malé polotovary používajte prípravky.

Vždy znížte vodítko píly, tak aby bolo v správnej výške nad materiálom (max. 4mm).

Buďte pozorní pri držaní alebo posúvanie materiálu počas práce.

Piliny a zvyšky materiálu odstraňujte len pri vypnutom stroji. Stroj umiestnite tak, aby bol okolo dostatočný priestor pre bezpečnú manipuláciu s materiálom a pracovné operácie.

Dbajte na správne osvetlenie.

Stroj je určený pre prácu vo vnútorných priestoroch, stroj umiestnite na pevnú a rovnú plochu.

Dajte pozor, aby napájací kábel nebol umiestnený tak, že bráni bezpečnej práci alebo že bráni bezpečnému pohybu osôb.

Udržujte pracovnú plochu a okolie stroja čisté bez zvyškov materiálu, oleje a pod.

Buďte pozorní a koncentrovaní. Robte prácu s rozumom. Nikdy nepracujte pod vplyvom omamných látok, ako alkohol alebo drog.

Pri práci udržiavajte stabilný postoj. Vytiahnite kábel zo siete, ak na stroji nepracujete.

Vytiahnite kábel zo siete pred začatím údržby stroja alebo pred výmenou pílového pásu.



Pracujte opatrne na pohyb detí okolo stroja v blízkosti stroja. Nikdy nenechávajte bežiaci stroj bez dozoru. Po práci opustíte pracovný priestor, stroj vždy vypnite.

Nepoužívajte stroj v blízkosti horľavých látok (kvapaliny, plyny). Zaistite, aby v blízkosti stroja bol umiestnený vhodný hasiaci prístroj.

Nikdy nepoužívajte stroj vo vlhkom prostredí a nevystavujte ho dažďu.

Prach z dreva je výbušný a môže byť zdravý škodlivý. Predovšetkým tropické drevo a tvrdé drevo ako buk a dub je rakovinotvorné. Vždy používajte vhodné odsávacie zariadenie.

Pri práci pozor na prsty a iné časti tela. Nikdy nepúšťajte stroj bez ochranných krytov.

Dodržiujte pokyny ohľadom možnej maximálnej a minimálnej veľkosti rezaného materiálu.

Je dôležité všetky obrobky upevniť. Obrábajte iba obrobky, ktoré pevne ležia na stole.

Pri práci netlačte príliš na rezaný materiál.

Nestúpajte si na stroj.

Poruchy na elektrickej prípojke smie opravovať len kvalifikovaný elektrikár. Poškodený elektrický kábel ihneď vymeňte.

Poškodený pílový pás ihneď vymeňte.

Opotrebovanú vnútornú dosku stola vymeňte.

3.3 Možná rizika

Tiež pri predpísanom používaní stroja sa môžu vyskytnúť riziká.

Nebezpeční odlietavajúceho obrobku.
 Pozor na hluč a prach.
 Používajte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu.
 Používajte vhodné odsávacie zariadenie!
 Pozor na poškodený pílový pás.
 Pozor na poškodený elektrický kábel.

4. Špecifikácia stroja

4.1 Technické data

Priemer kolesa	305 mm
Šírka rezu	max. 230 mm
Výška rezu	max. 180 mm
Dĺžka pílového pásu	2240 mm
Šírka pílového pásu	6-15 mm
Hrúbka pílového pásu	0,3-0,4 mm
Rýchlosť rezu	370 alebo 800 m/min
Pracovný stôl	400x480 mm
Náklon stola	0° až 45°
Výška stola (bez podstavca)	470 mm
Výška podstavca	1000mm
Rozmery (bez stojanu)	640x490x1110mm
Hmotnosť stroja (bez podstavca)	60 kg

Elektrická prípojka	230 V
Príkion / Výkon	0,95 kW / 0,5kW
Menovitý prúd	1,5 A
Kábel (H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Poistka	10 A

Druhy zaťaženia elektrických motorov

- S1** - Trvalé zaťaženie
- S2** - Krátkodobý chod (paúzy s vypnutým motorom pre vychladnutie)
- S6** - Prerušované zaťaženie (záťaž striedaná s voľnobežnými otáčkami)

4.2 Hlučnosť

Podľa EN 1807: 1999
 Pri rezaní buku t=30 mm, L=1500 mm, vlhkosť 8,5%

Hladina síly hluč (podle EN 3746)	
- Voľnobežný chod	82,5 dB
- Pracovný chod	93,6 dB

Hladina tlaku hluč (podle EN 11202)	
- Voľnobežný chod	74,7 dB
- Pracovný chod	87,2 dB

Uvedené hodnoty jsou emisní úrovně a nemusí být brána jako bezpečná nebo nebezpečná hladina pro práci. Sú iba informačný pre užívateľa pre odhad možných ryzik.

Druhy zaťaženia elektrických motorov

- S1** - Trvalé zaťaženie
- S2** - Krátkodobý chod (paúzy s vypnutým motorom pre vychladnutie)
- S6** - Prerušované zaťaženie (záťaž striedaná s voľnobežnými otáčkami)

4.3 Prašnosť

Pásová píla JBS-12 bola testovaná na prašnosť pri rýchlosti prúdenia vzduchu 20 m/s.
 Odsávanie 100 mm:
 Podtlak 1250 Pa
 Objemový prietok 565 m³/h
 Stroj spĺňa emisnú limit 2 mg/ m³.

4.4 Rozsah dodávky

- Stôl stroja
- Pozdĺžny doraz
- Pokosový doraz
- Príslušenstvo pre montáž
- Pílový pás 12 mm
- Návod na obsluhu
- Rozpad náhradných dielov

5. Preprava a uvedenie do prevádzky

5.1 Preprava a vyloženie

Pre presun stroja použite vysokozdvížny vozík alebo ručný vozík. Uistite sa, že stroj nemôže spadnúť.
 Stroj je určený pre prácu vo vnútri budov. Stroj

umiestnite na stabilnú a pevnú rovinu, tak aby bol dostatočný priestor pre manipuláciu so stolom stroja a rezaným materiálom.

Z dôvodu ľahšie prepravy nie je stroj dodávaný úplne zmontovaný.

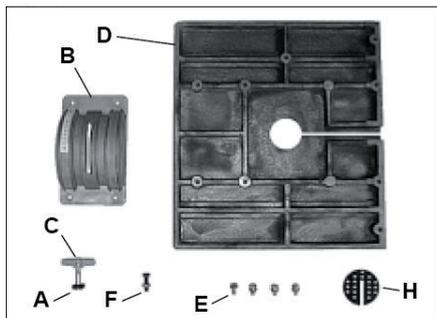
5.2 Montáž

Ak zistíte akékoľvek poškodenie počas prepravy kontaktujte ihneď dodávateľa.

Všetky povrchy sú ošetrené proti hrdzi jemným čistidlom.

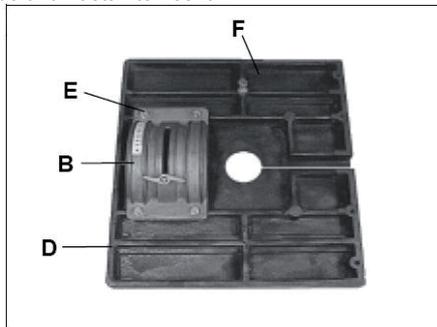
Montáž stolu stroja

Potrebné nástroje - 13 mm klúč
 Pretiahnite skrutku s štvorhranom M8x50 a štvorcovou plastovou vložkou (A) do otvoru na naklápacím mechanizme stola (B), a utiahnite krídlovú maticu (C), tak aby nespáda.



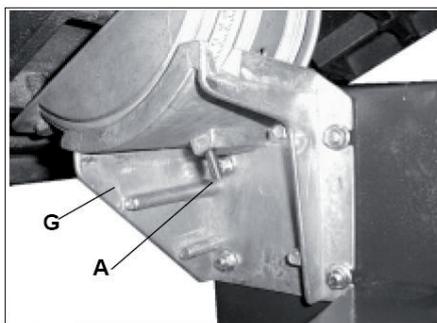
Obr. 1

Štyrmi skrutkami so šesťhrannou hlavou (M8x16) (E) a pružinovými podložkami, prišróbujte kolísku pre náklon stola (B) na spodnú stranu stola (D), dávajte pozor, aby stupnice bola umiestnená čo najbližšie k okraji stola. Obr. 2. Ďalej naskrutkujte dorazovú skrutku (F), ako je znázomené na obrázku, jeho polohu nastavíte neskôr.



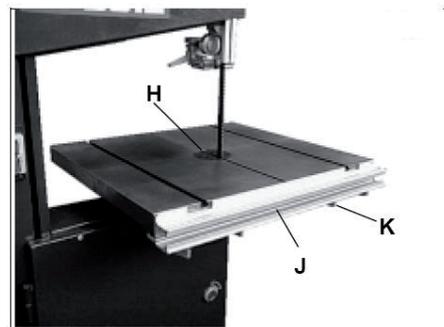
Obr. 2

Otočte stôl a odskrutkujte krídlovú maticu, (C) prestrčte skrutku (A, Obr.3) skrz lôžko kolísky stola. Opäť naskrutkujte krídlovú maticu a zaistite stôl.



Obr. 3

Vložte plastový stred (H, obr1) do stola Obr.4



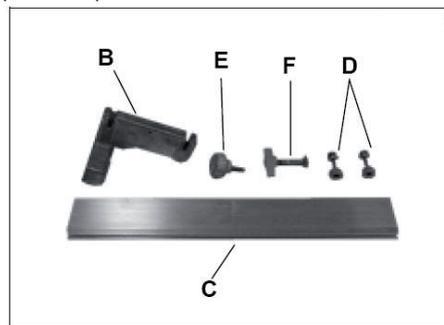
Obr. 4

Montáž priečného pravítka:

Tento manuál predpokladá, že pravítko je už namontované, ak nie, pozri. kapitola „Výmena pílového pásu“
 Ak chcete namontovať pravítko (J), pripevnite ho pomocou štyroch skrutiek a podložiek (K), ktoré sú naskrutkované zo spodnej strany stola. Pravítko je vsunuté medzi podložky na skrutkách a stôl. Obr. 4

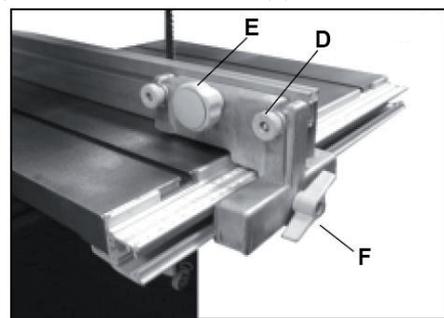
Montáž pozdĺžneho pravítka:

Pre lepšie vedenie obrobku môžete použiť pozdĺžne pravítko.



Obr. 5

Profil (C) Pripevnite pomocou dvoch skrutiek (D) k pätke (B). Pätku vsuniete do priečného pravítka a zaistíte skrutkou (F).



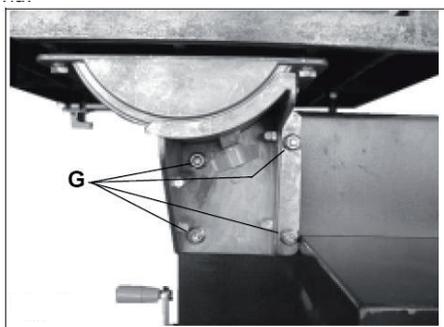
Obr. 6

Nastavenie rovinnosti pozdĺžneho pravítka

Nastavenie rovinnosti pravítka voči pílovému pásu sa vykonáva dvoma skrutkami (D) a kolmosť voči stolu nastavíte skrutkou (E). Obr. 6

Zarovnanie stolu k pílovému pásu

Potrebné nástroje: 13mm klúč
 Ak chcete zarovnať stôl na kolmo k pílovému pásu, uvoľnite štyri matice M8 (G) Obr. 7. To Vám umožní porovnať lôžko pre kolísku stola, tak aby plocha stola bola kolmá k pílovému pásu. Po nastavení opäť utiahnite matice.



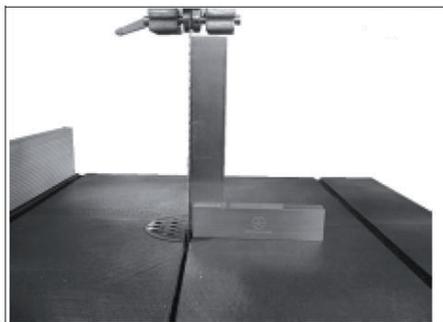
Obr. 7

6. Nastavenie

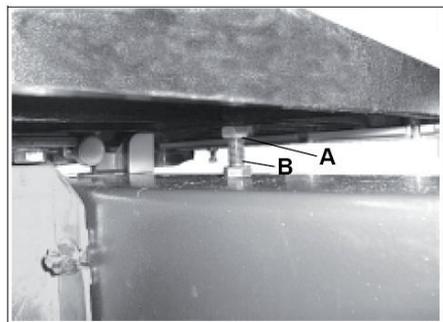
6.1 Nastavenie dorazu pre kolmosť stola

Potrebné náradie: uholník 90 ° (nie je súčasťou dodávky)

Nastavte stôl kolmo (90 °) k pílovému pásu. Doraz stola nastavíte pomocou poistnej matice skrutky pod stolom. Dorazová skrutka sa nachádza na konštrukcie stroja, nad dolnou remenicu. Ak chcete narovnať pracovný stôl, uvoľníte poistnú maticu (B), Nastavte kolmosť stola pomocou skrutky (A). Opäť dotiahnite poistnú maticu (B), upevnite pozíciu stola Obr. 9.



Obr. 8



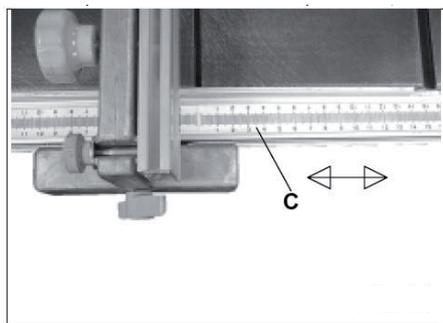
Obr. 9

6.2 Nastavenie kolmého pravítka

Potrebné nástroje: 10mm kľúč

Ak chcete nastaviť mierka priečne pravítka, Uvoľnite štyri SKRUTKY (K, Obr.4) pod stolom pohybujte pravítkom (C) podľa potreby Obr.10 Po nastavení dotiahnite SKRUTKY. Ak chcete skontrolovať Správne nastavení, nastavte hrúbku rezu vykonajte skúšobný rez.

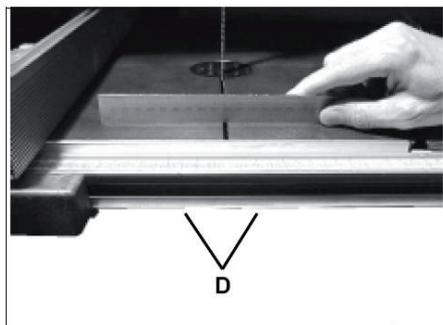
Ak je nastavení Správne, Potom Má rez zhodnú silu, Ako bolo nastavené na pravítku



Obr. 10

6.3 Kontrola rovinnosti stola

Ak je os nastavená do požadovanej polohy, skontrolujte rovnosť stola. Pridržiňte oceľové pravítko na stole v blízkosti predného pravítka u hrany stola (viď. Obr. 11). Ak nie je stôl v rovine - nastavte ho pomocou skrutiek (D), ktoré sú zo spodnej strany pravítka. Po nastavení dotiahnite poistné matice. Obr. 12.

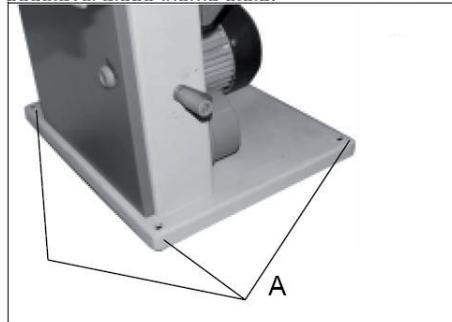


Obr. 11

6.4 Ukotvenie stroja

Pred použitím píly sa uistite, že stroj stojí stabilne vo zvislej polohe.

Na základne píly sú štyri otvory D8 mm (A, Obr. 12). Skrutky zaistíte pílu k dodávanému podstavci alebo inému stolu.



Obr. 12

6.5 Odsávacía prípojka

Píla má odsávaciu hubicu D100 mm (B, Obr. 13). Stroj musí byť pred začiatkom práci pripojený k vhodnému odsávaciemu zariadeniu.

Odsávania musí byť zapnuté vždy, ak je pásová píla v prevádzke.

Prietok na sací otvor musí byť 20m/sec.

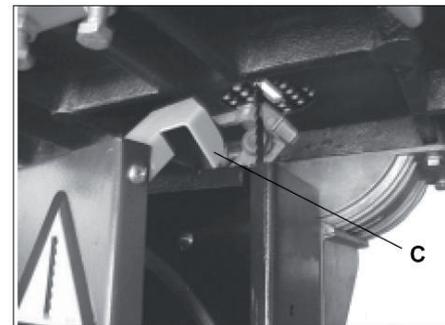
Hadice musí byť uzemnená.



Obr. 13

Sklopte krytku pílového pásu, ak otvárate dvere k spodnej kladke (C, Obr. 14).

Po zatvorení dverí krytku opäť zdvihnite, aby kryla pílový pás.



Obr. 14

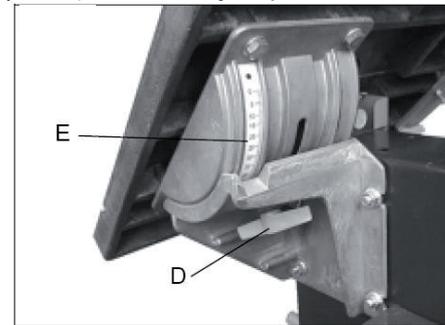
6.6 Naklopenie stola pod uhol

Ak chcete nastaviť stôl pod uhol:

Uistite sa, že na pracovnej ploche nič nie je.

Uvoľníte krídlovú maticu (D) Obr. 15, a potom nastavte stôl do požadovaného uhla podľa stupnice (E) Obr. 16.

Pokiaľ je stôl nastavený, utiahnite krídlovú maticu pre zamknutie polohy.



Obr. 15

6.7 Výmena pílového pásu

1 Odpojte stroj od el.siete.

2 Otočte skrutkovačom zámkom (A), otvorte horné a dolné dvere.

3 Vyberte vodidlo priečne pravítka (B) z prednej strany stola. Povolením štyroch skrutiek (C).

4 Uvoľníte napätie remeňa otočením kola (D).

5 Vyberte pílový pás (E), ktorý prešiel drážkou stola, horné vedenie listov a drážka v kryte čapu stroj. Použite k výmene pevnej rukavice.

6 Pri inštalácii nového pílového pásu, sa uistite, že zuby nového pásu v mieste, kedy prechádza cez stôl, smerujú smerom nadol ak Vám.

7 Utiahnite nový pílový pás a skontrolujte pootočením hornej kladky, či pílový pás sedí uprostred kola. obr 18

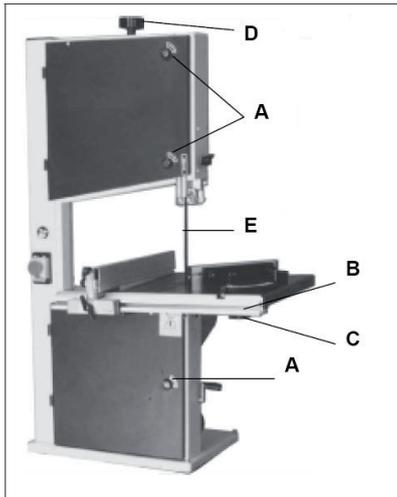
8 Ak je to nutné, upravte pozíciu pílového pásu na kolese pomocou šróby na zadnej strane píly (F) (Obr. 22).

9 Nastavte vodítka pílového pásu, ako je

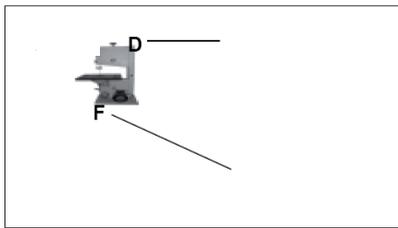
popísané v časti „Nastavenie vodidiel pilového pásu“

10 Umiestnite kolmé pravítko na hranu stola.

11 Pred začatím práce zavrite dverka, a zaistite skrutky.



Obr. 16



Obr. 17

6.8 Vedenie ostrie

Odpojte stroj od el. siete.

Pred nastavením vodítka nastavte zdvih ostrie.

Prekontrolujte optimálne napnutie pásu maticou (D) a nastavovacou maticou (F) zmeníte sklon kola. Stále sledujte chod pilového pásu Obr. 17. Pilový pás by mal byť v strede kola, ako je znázornené na Obr. 18.

Ak je pás správne nastavený, utiahnite krídlovú maticu.



Obr. 18

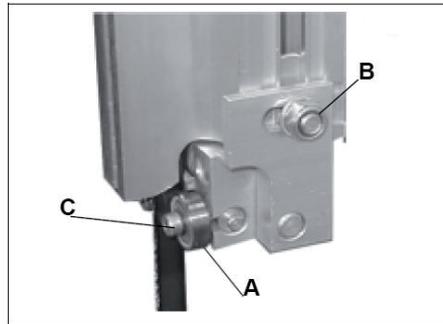
6.9 Nastavení vodítek pilového pásu

Horní vedení

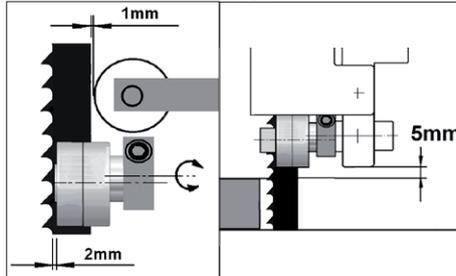
Povolte šestihřannou matici (B) na Obr. 19 a nastavte vodící ložisko (A), aby bylo 2mm od paty zubu.viz Obr. 20

Povolte šroub (C) nastavte boční vodící prvky tak, aby se lehce dotýkaly pilového pásu a netlačily na něj.

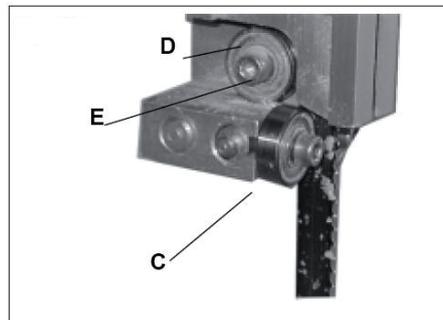
Axiální ložisko (D) na zadní straně ostří nastavte dle Obr. 20 šroubem (E).



Obr. 19



Obr. 20



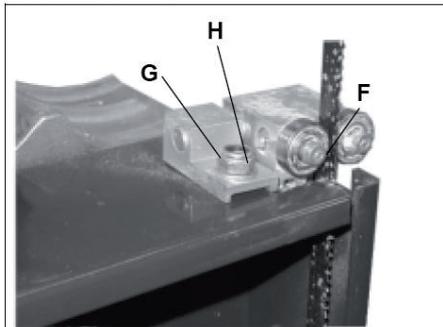
Obr. 21

Spodní vedení

Povolte šestihřannou matici (G) na Obr. 22 a nastavte vodící ložisko (F), aby bylo 2mm od paty zubu. viz Obr. 20.

Povolte šroub v ložisku a nastavte boční vodící prvky tak, aby se lehce dotýkaly pilového pásu a netlačily na něj.

Axiální ložisko na zadní straně ostří nastavte dle Obr. 20 šroubem.



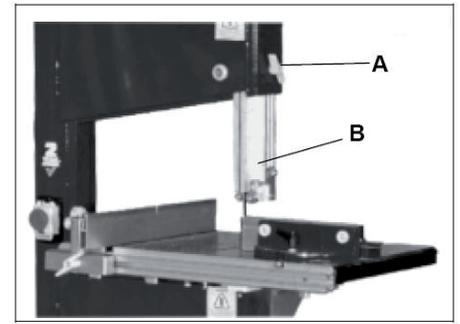
Obr. 22

Nastavení výšky řezu

Uvolněte krídlovou matici (A) Obr. 23 a nastavte horní vedení pilového pásu. Vedenie pásu s vodičnými ložiskami (B) nastavujte do vzdialenosti 5 mm nad obrobok. Obr. 23.

Po nastavení opět utáhněte matici (A).

Poznámka: Maximální řezná výška 180 mm.



Obr. 23

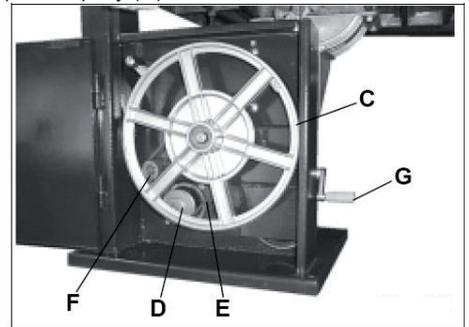
6.10 Změna rychlosti pilového pásu

Před změnou rychlosti, se ujistěte, že je stroj vypojen ze sítě.

Pásová pila PBS-12 má dvě rychlosti, první rychlost 370 m/min (50 Hz) pro tvrdé dřeva, plast, hliník a druhou rychlost 800 m/min (50 Hz) pro jiné druhy dřeva.

Spodní kladka Obr. 24
Jedna kladka je na hnacím kole (C), a druhá na ose motoru (D).

Klínový řemen (E) napněte přes kladku (F) pomocí páky (G) Obr. 24

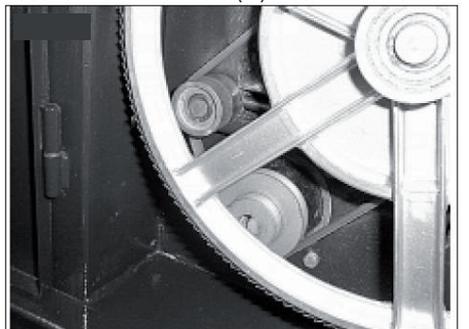


Obr. 24

Chcete-li vyměnit řemen musí být uvolněna napínací kladka.

Vysoká rychlost pilového pásu 800 m/min (50 Hz)

Pro vysoké rychlosti, musí klínový řemen nasazen na větším kole (D) motoru Obr.25



Obr. 25

Nízká rychlost pilového pásu 370 m/min (50 Hz)

Pro nízké rychlosti, musí být klínový řemen nasazen na menším kole (D) motoru Obr.26



Obr. 26

7. Údržba a kontrola

Obecné pokyny

Před prováděním jakékoli údržby, čištění a

opravy - odpojení stroj z el. sítě!

Opravy a údržba na elektrickém zařízení smí

provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

Pravidelně čistěte stroj.

Denně kontrolujte funkčnost odsávání prachu.

Všechny ochranné a bezpečnostní kryty musí

být namontovány před spuštěním stroje.

Kontrolujte pilový pás, gumi hnací hřídele a

klínový řemen. Zda nedochází k opotřebení a

není potřeba je vyměnit.

8. Řešení problémů

Závada	Důvod	Řešení
Stroj nefunguje, po zapnutí vypínače.	1. Není proud.	- Zkontrolujte zda není poškozen kabel. - Zkontrolujte pojistky.
	2. Spínač je poškozený.	- Odvezte stroj na servisní opravu.
Pilový pás stojí i když motor běží.	1. Malé napětí na pilový pás.	- Vypněte motor, zatáhněte za páku pro dotažení.
	2. Řemen spadl z jedné z kladek.	- Otevřete dveře a zkontrolujte kladku.
	3. Přetržený/prasklý pilový pás.	- Vyměňte pilový pás.
	4. Přetržený/prasklý řemen.	- Vyměňte klínový řemen.
Pilový pás neřeže nebo řeže velmi pomalu.	1. Tupé zuby z důvodu použití tvrdokovu nebo dlouhého provozu.	- Vyměňte pilový pás, na dřevo a hliník 6 TPI, a použijte pás pro tvrdé materiály 14 TPI. 14 T.P.I. pilový pás vždy řeže pomaleji v důsledku jemnějších zubů a menšího řezného výkonu.
	2. Pilový pás nebyl vložen správně.	- Založte správně pilový pás.
Piliny se hromadí ve stroji.	To je normální.	- Pravidelně čistěte stroj od pilin. Otevřete dveře a přístroj vyčistit vysavačem.
Prach padá do krytu motoru.		- Vyčistěte vysavačem větrací otvory motoru. Čas od času se piliny zadrhnou, takže nenechte se chytit, ať už v krytu motoru.
Řez obrobku není kolmý.	1. Stůl není kolmý na pilový pás.	- Nastavte kolmost stolu.
	2. Pilový list je tupý, nebo je vyvíjen příliš velký tlak na obrobek.	- Vyměňte pilový list, nebo snížit tlak na obrobek.
Nelze správně nastavit klínový řemen.	1. Kladky nejsou uspořádány v jedné řadě.	- Odvezte stroj na servisní opravu.
	2 Kladky nejsou správně nastaveny.	- Nastavte rukojeť (viz návod).
	3. Špatná pás.	- Vyměňte pilový pás.

CE-Megfelelőségi nyilatkozat

Gyártmány: Szalagfűrészgép

JBS-12

Márka: JET

Gyártó:

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

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

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

A következőképpen tervezték:

** EN ISO 12100:2010 EN 61029-1:2009+A11:2010 EN 61029-2-5:2011+A11:2015
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+ A2:2009
EN 61000-3-3:2013

A műszaki dokumentációt előkészítette:

Hansjörg Meier, Head of Product Management



2017-01-05 Alain Schmid, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

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 JBS-12 Szalagfűrészgép** tulajdonosának és használójának van előkészítve a szereléskor, üzemeltetésekor és karbantartásakor végzett munkálatok biztonságossá tételéért. Kérjük, olvassa át gondosan és figyelmesen a kezelési útmutatóban és a kísérő dokumentumokban található az üzemeltetéssel kapcsolatos részletes információkat. A maximális élettartam és teljesítmény érdekében használja a JET gépet ezen útmutató és utasítások szerint. Tartsa be a biztonsági előírásokat.

Sok munkával kapcsolatos és személyes élvezetet kívánunk Önnek a JET-vel való munkavégzés közben.

Tartalom

1. Megfelelőségi nyilatkozat

2. JET jótállási szerviz

3. Biztonság

Oktatás

Általános biztonsági utasítások

Lehetséges kockázat

4. A gép tulajdonságai

Műszaki adatok

Zajszint

Porkibocsátás

Szállítási idő

5. Szállítás és üzembe helyezés

Szállítás és kicsomagolás

Összeszerelés

6. Munka a géppel

7. Beállítások

8. Karbantartás és ellenőrzés

9. Segítség a hibaelhárításhoz

10. Környezetvédelem

11. Alkatrészek

1. Megfelelőségi nyilatkozat

Kijelentjük, hogy ez a gyártmány megfelel az irányelvnek és a kezelési útmutató 14. oldalán található szabványoknak.

2. JET jótállási szerviz

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

3. Biztonság

3.1 Oktatás

A szalagfűrészgép csak fa, fához hasonló anyagok illetve kemény műanyagok vágására tervezték. Más anyag vágása nincs engedélyezve, ha kétsége merül fel, kérjen tanácsot az eladótól.

A gép biztonságos üzemeltetéséhez nemcsak a kezelési útmutatóban előírt rendelkezéseket tartsa be, hanem a szabványos üzemeltetési és biztonsági előírásokat is. A gépet csak oktatásban részt vett személyzet kezelheti. A gépkezelő minimális életkorát be kell tartani.

A gépet csak megfelelő műszaki állapotban lehet üzemeltetni. A gép kezelésekor az összes védőelemek fel kell, hogy legyenek szerelve.

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

3.2 Általános biztonsági utasítások

A fahmegmunkáló gépek nem megfelelő kezelése veszélyes lehet.



A géppel való munka előtt gondosan olvassa el a kezelési útmutatót.

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. Viseljen szorosan illeszkedő ruházatot. Vegye le a karkötőket, gyűrűket és nyakláncokat. Csak munkacipőt viseljen, semmilyen esetben sem viseljen szabadidő vagy nyitott cipőt. Mindig használjon és viseljen jóváhagyott munkaeszközt.

A gépen végzett munka során ne használjon laza kesztyűt!

A fűrészszalag cseréjekor viseljen kesztyűt.

Ellenőrizze a gép leállításának idejét, nem lehet 10 sec. több.

A hengeres anyag vágásakor ügyeljen arra, hogy az ne forogjon.

Helyezze el a gépet úgy, hogy elegendő hely legyen a munkadarab kezeléséhez és megfogásához.

Használjon megfelelő szerszámokat kis munkadarabok vágásához.

Mindig engedje le a fűrészvezetőt az anyag feletti megfelelő magasságra (max. 4mm).

Legyen figyelmes, ha anyagot tart vagy tol munka közben.

A fűrészport és az anyag maradványokat csak a gép kikapcsolt állapotában takarítsa el. Helyezze el a gépet úgy, hogy a gép körül elegendő szabad hely legyen a biztonságos anyagkezeléshez és a munkavégzéshez.

Gondoskodjon a megfelelő világításról.

A gép zárt helyiségekben való munkára van tervezve,

A gépet stabil és egyenes felületre állítsa.

Vigyázzon, ne helyezze a tápkábelt oly módon, hogy akadályozza a biztonságos működést, vagy akadályozza a dolgozók biztonságos mozgását.

A munkaterületet és a gép körüli területet tartsa tisztán anyag maradványok, olaj stb. nélkül.

Legyen nagyon figyelmes és koncentrált. Ésszel végezze a munkát. Sohase dolgozzon kábítószerek hatása alatt, pld. alkohol vagy drog. Tartsa fenn a stabil testtartást. A tápkábelt húzza ki a hálózati aljzathoz, ha nem dolgozik a épen.



A gép karbantartása vagy a fűrész szalag cseréje előtt húzza ki a tápkábelt a hálózati aljzathoz.

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

Ne használja a gépet gyúlékony anyagok közelében (folyadékok, gáz). Biztosítsa, hogy a gép közelében tűzoltó készülék legyen.

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

A fa fűrészpor robbanásveszélyes és káros az egészségre. Elsősorban, a tropikus fajták valamint a keményfák, olyanok, mint a tölgy és a bükk rákkeltő anyagot tartalmaznak. Mindig használjon megfelelő elszívó berendezést.

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

Tartsa be az előírásokat és vegye figyelembe a vágandó anyag maximális és minimális méretét.

Nagyon fontos minden munkadarabot rögzíteni. Csak azokat a munkadarabokat munkálja meg, amelyek jól fekszenek a munkaasztalon.

Munka közben csak megfelelő erővel tolja a munkadarabot.

Ne álljon a gépre.

Az elektromos csatlakozás hibáit csak minősített villanyszerelő javíthatja. A sérült tápkábelt azonnal cserélje le.

A sérült fűrészszalagot azonnal cserélje le. Cserélje ki az elhasználódott belső asztallapot.

3.3 Lehetséges kockázatok

Még az előírásoknak megfelelő használat közben is kockázat léphet fel.

A veszélyesen kirepülő anyag darabok.

Óvakodj a zajtól és a portól.

Viseljen szemvédőt, fülvédőt és védőszemüveget a portól.

Mindig használjon megfelelő elszívó berendezést. Fordítson figyelmet a fűrészszalag sérülésére.

Fordítson figyelmet a villamos kábel sérülésére.

4. A gép tulajdonságai

4.1 Műszaki adatok

A kerék névleges átmérője	305 mm
A vágás szélessége	max. 230 mm
A vágás magassága	max. 180 mm
A fűrészszalag hossza	2240 mm
A fűrészszalag szélessége	6-15 mm
A fűrészszalag vastagsága	0,3- 0,4 mm,
Vágás sebessége	370 vagy 800 m/perc
Munkasztal	400x480 mm
Asztal döntése	0°- 45°
Az asztal magassága (állvány nélkül)	470 mm
Az állvány magassága	1000mm
Méreték (állvány nélkül)	640x490x1110mm
A gép tömege (állvány nélkül)	60 kg
Feszültség	230 V
Felvételi / Kimeneti telj.	0,95 kW / 0,5kW
Névleges áramerősség	1,5 A
Kábel (H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Biztosíték	10 A

Az elektromos motor terhelésének típusai

S1- Tartós

S2- Rövid idejű

(Szünetek a motor lehűtésére)

S6- Időszakos terhelés

(a terhelés váltása alapjáratú forgással)

4.2 Zajszint

EN 1807: 1999 szerinti érték

Bükk vágásakor, t=30 mm, L=1500 mm.

Nedvesség 8,5%

Hangerő szint (az EN 3746 szerint)

- alapjárat 82,5 dB

- Vágás 93,6 dB

Hangnyomás szint (az EN 11202 szerint)

- alapjárat 74,7dB

- vágás 87,2 dB

A megadott értékek kibocsátási szintek, és azokat nem szabad biztonságos vagy veszélyes szintnek tekinteni a munka során. Ezek csak a felhasználó számára nyújtanak információt a lehetséges kockázatok becslésére.

4.3 Porszennyeződés

A JBS-12 szalagfűrész 20 m/s levegőáramlat sebességénél volt bevizsgálva.

Elszívó csonk 100 mm

Vákuum 1250 Pa

Térfogati áramlási sebesség 565 m³/h

A gép megfelel a kibocsátási határértéknek 2 mg / m³.

4.4 Szállítási idő

A gép munkasztala

Hosszanti útköz

Szög alatti útköz

Szerelési alkatrészek

Fűrészszalag 12 mm

Kezelési útmutató

Csere alkatrészek

5. Szállítás és üzembe helyezés

5.1 Szállítás és kicsomagolás

A gép mozgatására használjon emelővillás targoncát vagy kézi kocsi. Győződjön meg arról, hogy a gép nem fog leesni.

A gép zárt helyiségekben való munkára van tervezve. A gépet Stabil és egyenes felületre kell állítani, úgy hogy elegendő munkatér legyen az asztallal illetve a munkaanyaggal való manipulációra.

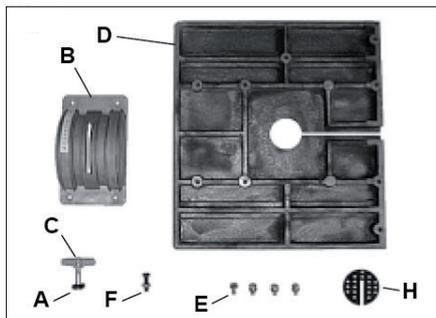
A könnyebb szállítás miatt a gép nem teljesen összeszerelt állapotban van kiszállítva.

5.2 Összeszerelés

Ha bármilyen sérülést észlel a gépen, azonnal lépjen kapcsolatba a beszállítóval.

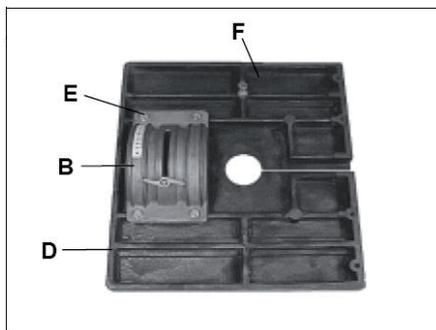
Az összes felület rozsdamentes kezelést kapott.

A gép asztalának összeszerelése
Szükséges szerszám - 13 mm. Húzza meg a M8x50 négyzetű csavart és az asztal megdöntő mechanizmus (B) furataiba helyezze be a négyzet alakú műanyag betéteket (A), húzza meg a szárnyas anyákat (C), hogy ne essen le.



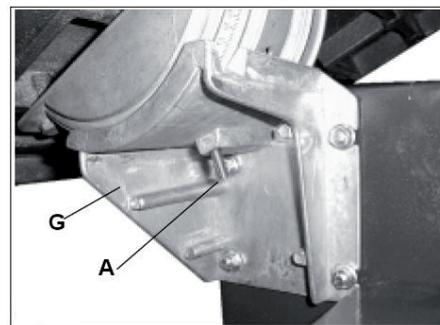
1. ábra

A négy hatszögletű fejes csavarral (M8x16) (E) és a rugós alátétekkel az asztal alsó részéhez (D) csavarozza oda az asztal döntésére szolgáló bölcst (B). Fordítson figyelmet arra, hogy a skála az asztal szélére legyen irányítva. 2. ábra Ezután az ábrán látható módon csavarja be az útközcsavart (F), a helyzetét később kell majd beállítani.



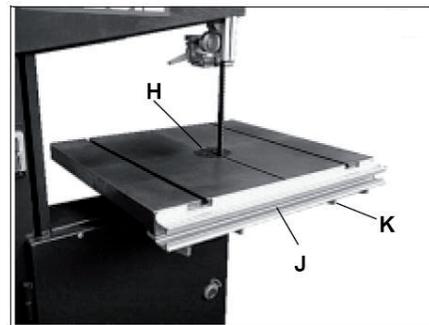
2. ábra

Fordítsa meg az asztalt és csavarja ki a szárnyas anyákat (C), tolja át a csavart (A, 3. ábra) az asztal bölcse furatán keresztül. Újból csavarja vissza a szárnyas anyákat és rögzítse az asztalt.



3. ábra

Helyezze be a műanyag közekeket (H, 1. ábra) az asztalba 4. ábra



4. ábra

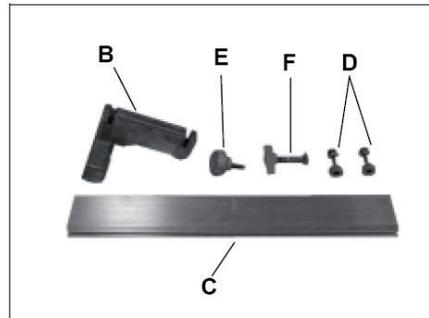
A keresztirányú vonalzó felszerelése:

Ez a kezelési útmutató feltételezi, hogy a vonalzó már fel van szerelve, ha nem, a néző meg a „Fűrészszalag cseréje” fejezetet.

Ha fel akarja szerelni a vonalzót (J), rögzítheti négy csavarral és alátétekkel (K), amelyek az asztal alsó részébe vannak becsavarva. A vonalzó az alátétek és az asztal közé van bedugva. 4. ábra

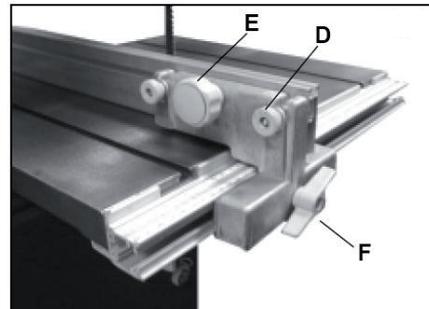
A hosszanti vonalzó felszerelése

A munkadarab jobb vezetéséhez használhatja a hosszanti vonalzót.



5. ábra

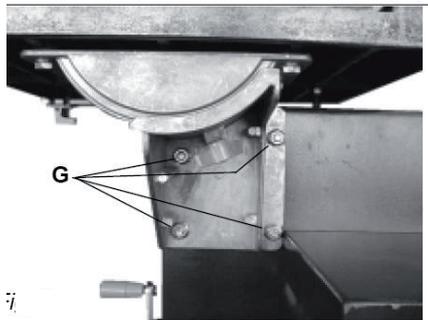
A (C) profilt két csavarral (D) rögzítse a (B) támasztóhoz. A támasztót tolja a keresztirányú vonalzóhoz és rögzítse a csavarral (F).



6. ábra

A hosszanti vonalzó egyenességének beállítása A vonalzó egyenességének a fűrészszalaghoz történő beállításához használj a két csavart (D), és az (E) csavarral állítsa be, hogy a vonalzó merőleges legyen az asztalhoz. 6. ábra

A asztal hozzáigazítása a fűrészszalaghoz
Szükséges szerszám- 13 mm kulcs
Ha be akarja állítani azt, hogy az asztal merőleges legyen a fűrészszalaghoz, engedje meg a 4 db. M8 anyát (G) 7. ábra Ez engedélyezi Önnek az ágy hozzáigazítást az asztal bölcscsöjéhez, úgy, hogy az asztal merőleges legyen a fűrészszalaghoz. A szabályozás után húzza meg az anyát.



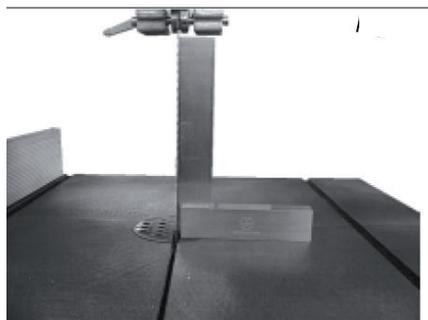
7. ábra

6. Beállítás és szabályozás

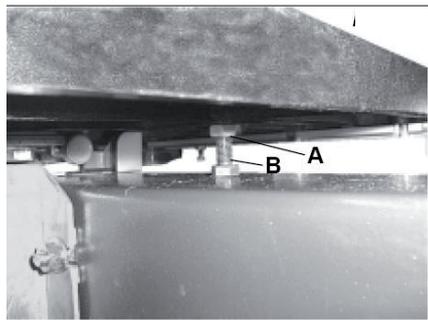
6.1 Az ütköző merőlegességének beállítása az asztalhoz

Szükséges szerszámok- 90° vinkli (a készlet nem tartalmazza).

Állítsa be az asztalt merőlegesen a fűrészszalaghoz. Az ütközőt az asztal alatti csavar biztosító anyájával állítja be. Az ütközőcsavar a gép szerkezetén található, az alsó szíjtárcsa felett. Ha be akarja állítani a munkasztalt, engedje meg a (B) biztosító anyát. Állítsa be az asztal merőlegességét az (A) csavarral. Húzza meg a (B) biztosító csavart, rögzítse az asztal pozícióját. 9. ábra



8. ábra



9. ábra

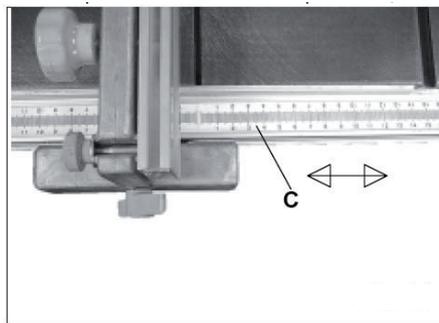
6.2 A merőleges vonalzó beállítása

Szükséges szerszám- 10mm kulcs
Ha be akarja állítani a keresztvonalzót, lazítsa meg az asztal alatti négy csavart

(K, 4. ábra) és szükség szerint mozgassa a vonalzót (C) (10. ábra).

A szabályozás után húzza meg a csavarokat. Ha le akarja ellenőrizni a helyes beállítást, állítsa be a vágás vastagságát és végezzen el egy próbavágást.

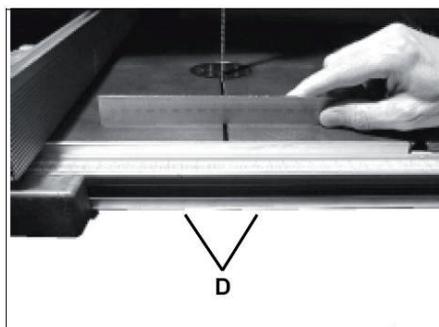
Ha a beállítás helyes, akkor a vágás ugyanolyan erővel bír, mint a vonalzó beállítása.



10. ábra

6.3 Az asztal egyenességének ellenőrzése

Ha az asztal tengelye a kívánt helyzetbe van beállítva, ellenőrizze az asztal egyenességét. Tartsa az acél vonalzót az első vonalzóhoz közel az asztal szélén (lásd 11. ábrát). Ha nincs az asztal egyenesbe beállítva- szabályozza a (D) csavarral, amelyek a vonalzó alsó részén van. A szabályozás után húzza meg a biztosító anyát (12. ábra).

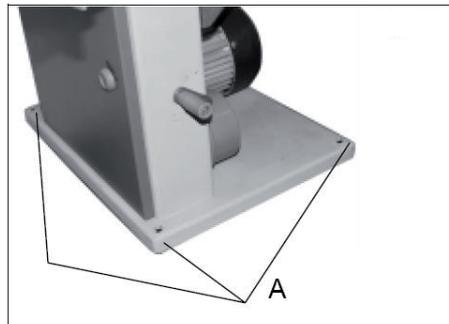


11. ábra

6.4 A gép rögzítése

Használat előtt győződjön meg arról, hogy a gép stabilan áll. A fűrészgép alapzatán 4 furat van D8 mm (A, 12. ábra).

Rögzítse a csavarokat a mellékelt állványhoz vagy az asztalhoz.



12. ábra

6.5 Elszívó csatlakozása

A fűrészgép D100 mm elszívó csomaggal rendelkezik (B, 13. ábra). A fűrészgép a munka előtt az elszívó berendezés bemenetére kell, hogy csatlakoztatva legyen.

Az elszívó berendezés a szalagfűrészgép

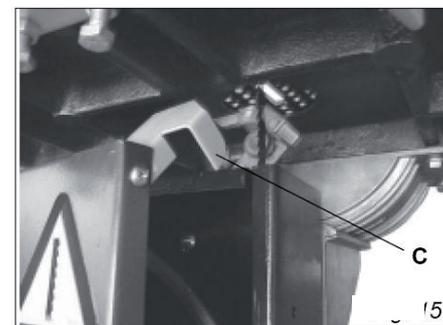
üzemeltetése közben be kell, hogy legyen kapcsolva.

Áramlat sebessége az elszívó csomagra 20 m/sec kell, hogy legyen. A csővezeték le kell, hogy legyen földelve.



13. ábra

Döntse le a fűrészszalag fedelét, ha ki akarja nyitni az alsó görgő ajtaját (C, 14. ábra). Az ajtó bezárása után, a fedelet újra vissza kell állítani, hogy zárja a fűrészszalagot.

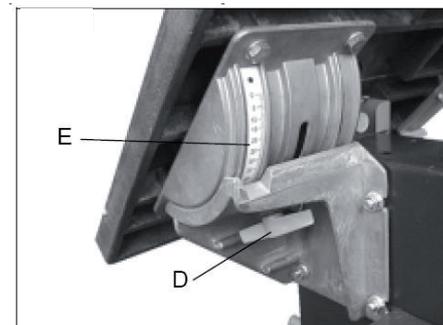


14. ábra

6.6 Az asztal megdöntése szög alatt

Győződjön meg arról, hogy a munkafelületen nincs semmi.

Lazítsa meg a (D) szárnyas anyát 15. ábra és majd ezután állítsa be az asztalt a kívánt szögben a skála (E) szerint 16. ábra. Ha az asztal be van állítva, húzza meg a szárnyas anyákat a helyzet zárására.



15. ábra

6.7 A fűrészszalag cseréje

1. Csatlakoztassa le a gépet az elektromos hálózatról.
2. Fordítsa el a (A) csavaros zárt, és nyissa ki a felső és az alsó ajtókat.
3. Távolítsa el a vezetőt, a vonalzóval (B) együtt az asztal elejéről. A négy (C) csavar meglazításával.
4. Lazítsa meg a szíj feszességét a (D) kerék elforgatásával.
5. Vegye ki a fűrészlapot a gépből. A fűrészszalag cseréjéhez használjon kesztyűt.
6. Az új fűrészszalag felszerelésekor győződjön meg arról, az új szalag fogai azon a helyen, ahol az asztalon mennek keresztül,

lefelé vannak irányítva.

7. Helyezze be és húzza meg az új fűrészszalagot, és ellenőrizze a felső henger elforgatásával, hogy a fűrészszalag a kerék közepén ül. (18. ábra).

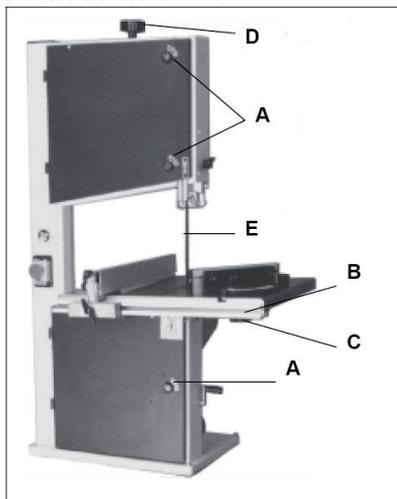
8. Ha szükséges, állítsa be a fűrészszalag helyzetét a kereken a fűrész hátulján lévő csavar segítségével (F) (22. ábra).

9. Ha munka közben szükség van az él javítására, reteszelje.

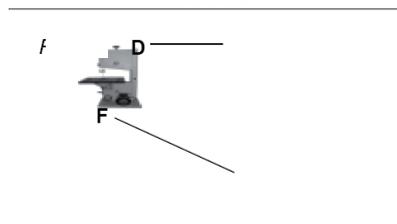
10. Állítsa be a szalagvezetőket úgy, hogyan az le van írva „A fűrészszalag vezetőinek beállítása” fejezetben.

11. A mérőleges vonalzókat helyezze az asztal szélére.

12. A munka kezdete előtt zárja be az ajtókat és biztosítsa csavarokkal.



16. ábra



17. ábra

6.8. Penge vezetés

Csatlakoztassa le a gépet az elektromos hálózatról.

Beállítás előtt a fűrészszalag vezetőit minél magasabbra emelje fel.

A (D) anyával ellenőrizze a szíj optimális feszességét és a (F) beállító anyával változtassa meg a kerék dőlését. Tovább, kövesse a fűrészszalag járását 17. ábra.

A fűrészszalag a kerék közepén kell hogy fusson, ahogyan ez a 18. ábrán ábrázolva is van.

Ha a szalag helyesen van beállítva, húzza meg a szárnyas anyákat



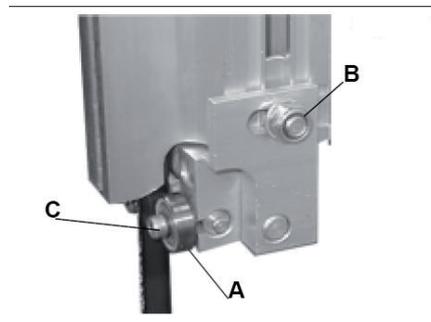
18. ábra

6.9 A fűrészszalag vezetőinek beállítása A felső vezetők

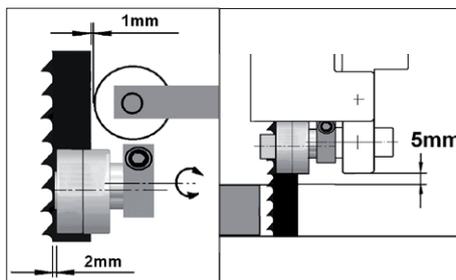
Lazítsa meg a hatszögű (B) anyát A 19. Ábrán látható, és állítsa be a vezető csapágyat (A) úgy, hogy 2 mm legyen a fogak hegyétől. Lásd a 20. ábra.

Lazítsa meg a (C) csavart, és állítsa be az oldalsó vezető elemeket úgy, hogy könnyedén érintsék a szalagot, de ne nyomják.

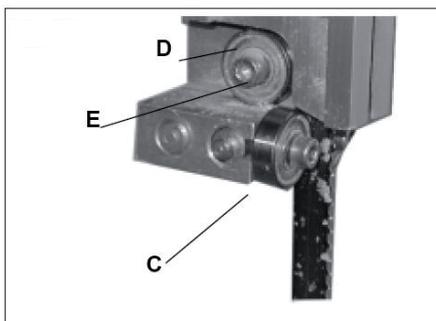
Az axiális csapágyat (D) a penge hátsó oldalán a 20. ábra szerint állítsa be a (E) csavarral.



19. ábra



20. ábra

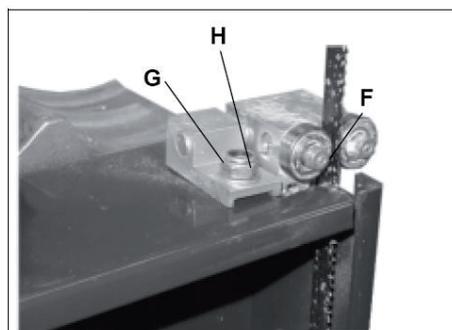


21. ábra

Alsó vezetők

Lazítsa meg a hatszögű (G) anyát 22. ábra. és, állítsa be a vezető csapágyat (F) úgy, hogy 2 mm legyen a fogak hegyétől. Lásd a 20. ábrát.

Lazítsa meg a csapágyban a csavart, és állítsa be az oldalsó vezető elemeket úgy, hogy könnyedén érintsék a szalagot, de ne nyomják. Az axiális csapágyat a penge hátsó oldalán a 20. ábra szerint állítsa be a csavarral.



22. ábra

A vágási magasságvezető beállítása

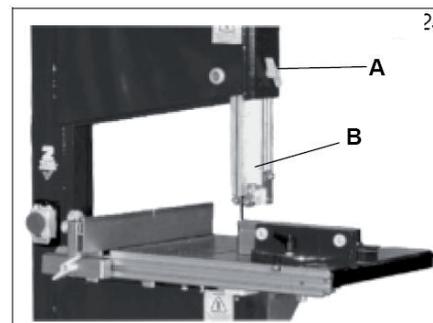
Lazítsa meg a (A) szárnyas anyát 23. ábra és

állítsa be a fűrészszalag felső vezetőjét.

A vezető csapágyas (B) szalag vezetőt 5 mm távolságra állítsa be a munkadarab felett. 23. ábra.

Beállítás után húzza meg az anyát (A).

Megjegyzés: Maximális magasság 180 mm.



23. ábra

6.10 A fűrészszalag sebességének váltása

A sebesség váltásakor győződjön meg arról, hogy a gép le van csatlakoztatva a hálózatról.

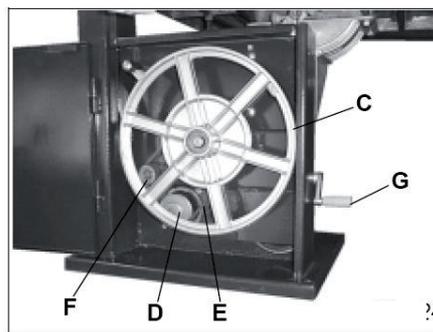
A PBS-12 szalagfűrész két sebességi fokozattal rendelkezik, 370 m/perc (50 Hz) a keményfa, műanyag, alumínium vágására, és a másik sebesség 800 m/perc (50 Hz) más típusú fák vágására.

Alsó tárcsa 24. ábra

Az egyik tárcsa a meghajtó kereken van (C) a másik

A motor tengelyén (D).

Az ékszj (E) a (F) tárcsán keresztül a (G) kar segítségével van megfeszítve 24. ábra.



24. ábra

Az ékszj cseréjéhez meg kell lazítani a feszítő tárcsát.

A 800 m/perc (50 Hz) vágási sebességnél az ékszj a motor nagyobb kerekére (D) kell ültetni 25. ábra.



25. ábra

A kisebb, 370 m/perc sebességnél az ékszj a motor kisebb (D) kerekére kell ültetni, 26. ábra.



26. ábra.

7. Karbantartás és ellenőrzés

Általános rendelkezések

A rendszeres karbantartás, tisztítás és javítás előtt, csatlakoztassa le a gépet az elektromos hálózatról!

Az elektromos berendezés javítását és karbantartását csak kvalifikált villanyszerelő végezheti.

Rendszeresen tisztítsa a gépet.

Naponta ellenőrizze az elszívó működését.

A gép elindítása előtt minden védő és biztonsági fedél, burkolat a helyére kell, hogy legyen szerelve.

Ellenőrizze a fűrészszalagot, a hajtó kerék gumiját és az ékszíjat, kopás miatt nem kell-e őket lecserélni.

8. A probléma megoldása

Hiba	Ok	Megoldás
A kapcsoló bekapcsolása után a gép nem működik.	1. Nincs feszültség	- Ellenőrizze, hogy nincs-e a vezeték megsérülve. - Ellenőrizze a biztosítékokat.
	2. Sérült a kapcsoló	- A gépet szállítsa el a szerviz központba.
A motor működésekor a fűrészszalag áll.	1 Kicsi a feszesség a fűrészszalagra.	- Kapcsolja ki a motort, húzza meg a kart.
	2 Az egyik tárcsáról leesett az ékszíj.	- Nyissa ki az ajtót és ellenőrizze a tárcsát.
	3. Eltört/ repedt a fűrészszalag	- Cserélje ki a fűrészszalagot.
	4. Elszakadt/ szakadás van az ékszíjan.	- Cserélje ki az ékszíjat.
A fűrészszalag nem vág vagy nagyon	1 A keményfém felület elkopása vagy a hosszú üzemeltetés miatt élettelenek a fogak.	- Cserélje le a fűrészszalagot, fára és alumíniumra 6 TPI, a keményfára a 14 TPI fűrészszalagokat használja. A 14 TPI fűrészszalag mindig lassabban vág a kisebb fogak és kisebb vágási teljesítmény miatt.
	2 A fűrészszalag helytelenül lett beszerelve.	- Szerelje be helyesen a fűrészszalagot.
A fűrészpor felgyülemlt a gép körül.	Ez nem normális jelenség.	- Rendszeresen tisztítsa meg a gépet a fűrészportól. Nyissa ki az ajtót és porszívóval tisztítsa ki a gépet.
A motor burkolata mögé került por.		- Porszívóval tisztítsa ki a motor összes nyílásán keresztül.
A munkadarab vágása nem merőleges.	1 Az asztal nem merőleges a fűrészszalaghoz.	- Állítsa be az asztal merőlegességét.
	2 A fűrészszalag élettelen, vagy túl nagy nyomás van a munkadarabra.	- Cserélje ki a fűrészszalagot, csökkentse a vágás irányába terjedő nyomást
Nem lehet helyesen beállítani az ékszíjat.	1 A tárcsák nincsenek egy vonalban.	- A gépet szállítsa el a szerviz központba.
	2 A tárcsák helytelenül vannak beállítva.	- Állítsa be a fogantyút (lásd az útmutatót).
	3 Rossz fűrészlap.	- Cserélje ki a fűrészszalagot.

CE-Oświadczenie o zgodności

Produkt: Pilarka taśmowa

JBS-12

Marka: JET

Producent:

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

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

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

Zaprojektowany zgodnie z:

** EN ISO 12100:2010 EN 61029-1:2009+A11:2010 EN 61029-2-5:2011+A11:2015
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+ A2:2009
EN 61000-3-3:2013

Dokumentacja techniczna opracowana została przez:
Hansjörg Meier, Head of Product Management



2017-01-05 Alain Schmid, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

PL - Polski

Instrukcja obsługi (tłumaczenie 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 JBS-12 Pilarki taśmowej**, w której znajdują się bardzo ważne informacje dotyczące instalacji, obsługi, konserwacji oraz zasad bezpieczeństwa. Przeczytaj uważnie wszystkie informacje zawarte w instrukcji obsługi oraz w załączonych dokumentach. W celu zmaksymalizowania wydajności oraz przedłużenia żywotności z maszyny JET należy korzystać zgodnie z instrukcją obsługi oraz bezwzględnie przestrzegać wszystkich zasad bezpieczeństwa.

Życzymy Państwu samych przyjemnych chwil podczas pracy z maszyną JET.

Zawartość

1. Deklaracja zgodności

2. JET Serwis gwarancyjny

3. Bezpieczeństwo

Zasady

Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa

Ryzyka poboczne

4. Specyfikacja maszyny

Dane techniczne

Poziom hałasu

Zapylenie

Zakres dostawy

Opis maszyny

5. Transport i uruchomienie

Transport i wypakowanie

Montaż

6. Praca z maszyną

7. Ustawienie

8. Konserwacja i przeglądy

9. Pomoc w przypadku awarii

10. Ochrona środowiska

11. Akcesoria

1. Deklaracja zgodności

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

2. Serwis gwarancyjny JET

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

Pilarka taśmowa przeznaczona jest do cięcia drewna, materiałów drewnopodobnych oraz twardego plastiku. Cięcie innych materiałów dozwolone jest wyłącznie po wcześniejszej konsultacji z producentem.

Operator maszyny przed rozpoczęciem pracy musi dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi i bezwzględnie przestrzegać wszystkie zawarte w niej zalecenia oraz przepisy dotyczące obsługi i bezpieczeństwa.

Maszyna może być obsługiwana wyłącznie przez przeszkolony personel. Należy przestrzegać określonego przez prawo dozwolonego wieku osób obsługujących maszynę.

Maszyna może być używana tylko w nienagannym stanie technicznym. Podczas pracy muszą być zainstalowane wszystkie osłony ochronne.

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 oraz przed wilgocią.

W przypadku sprzedaży maszyny przekaz instrukcję nowemu właścicielowi. Zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek zmian i modyfikacji w maszynie.

Codziennie, przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić poprawne działanie wszystkich funkcji maszyny oraz osłon ochronnych.

Zidentyfikowane usterki należy natychmiast usunąć.

Obsługuj maszynę, która jest tylko i wyłącznie w doskonałym stanie technicznym. Długie włosy powinny być chronione czapką lub siatką na włosy.

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

Przestrzegaj przepisów o ochronie bezpieczeństwa.

Zawsze używaj i noś atestowany sprzęt roboczy. Podczas pracy na maszynie nie wolni używać rękawic ochronnych!

Rękawice ochronne można nosić tylko podczas manipulacji z taśmą tnącą.

Zatrzymanie maszyny nie może przekraczać 10 sekund.

Podczas cięcia materiału o walcowym kształcie upewnij się, że nie może się w żaden sposób obracać.

Umieść maszynę w taki sposób, aby wokół niej było wystarczająco dużo miejsca do bezpiecznej manipulacji z materiałem.

Podczas obróbki małych przedmiotów zawsze należy korzystać z przyrządów pomocniczych.

Zawsze obniżaj prowadnicę piły do odpowiedniej wysokości nad materiałem (maks. 4 mm).

Zachowaj szczególną ostrożność podczas trzymania lub posuwania materiału.

Trociny i wszelkie zanieczyszczenia usuwaj tylko wtedy, gdy maszyna jest wyłączona. Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

Maszyna przeznaczona jest do pracy w pomieszczeniach i musi być umieszczona na twardej i płaskiej powierzchni.

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

Utrzymuj czystą powierzchnię roboczą, a obszar wokół maszyny wolny od resztek materiału, oleju i zanieczyszczeń.

Podczas pracy bądź uważny i skoncentrowany. Wykonuj swoją pracę bardzo rozważnie.

Zachowaj stabilną postawę podczas pracy. Nigdy nie pracuj pod wpływem środków odurzających, takich jak alkohol czy narkotyki.

Wyciągnij przewód zasilający, jeśli nie pracujesz na maszynie. Wyciągnij kabel z sieci przed przystąpieniem do konserwacji maszyny lub przed zmianą taśmy piły.

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



Nigdy nie pozostawiaj pracującej maszyny bez nadzoru. Jeśli opuszczasz miejsce pracy pamiętaj, aby zawsze wyłączyć urządzenie.

Nie korzystaj z maszyny w pobliżu łatwopalnych substancji (cieczy i gazów). Upewnij się, że w pobliżu maszyny znajduje się odpowiednia gaśnica.

Maszyny nie wolno używać w wilgotnym środowisku lub wystawiać jej na działanie

deszczu.

Pył drzewny jest substancją wybuchową, która również stanowi poważne zagrożenie dla zdrowia. Szczególnie należy uważać na twarde drewno, takie jak buk i dąb, które są substancjami rakotwórczymi. Zawsze używaj odpowiedniego urządzenia odciągowego.

Podczas pracy uważaj na palce i inne części ciała.

Nigdy nie uruchamiaj maszyny bez osłon ochronnych.

Postępuj zgodnie z instrukcjami i przestrzegaj maksymalnego oraz minimalnego rozmiaru ciętego materiału.

Ważne jest, aby obrabiany element był odpowiednio przymocowany.

Obrabiaj tylko takie przedmioty, które stabilnie leżą na stole.

Nie naciskaj zbyt mocno na materiał. Nie wchodź na maszynę.

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

W przypadku uszkodzenia kabla należy go natychmiast wymienić.

Uszkodzoną taśmę należy natychmiast wymienić.

Należy wymienić zużyłą wewnętrzną płytę stołu.

3.3 Ryzyka poboczne

Również podczas korzystania z maszyny zgodnie z instrukcją mogą wystąpić pewne ryzyka.

Niebezpieczeństwo zagrażające przez odrzucenie przedmiotu.

Uważaj na hałas i kurz.

Podczas pracy należy nosić odpowiednią odzież i sprzęt ochronny, taki jak okulary ochronne, ochraniacze słuchu oraz respirator. Użyj odpowiedniego urządzenia odciągowego!

Uważaj na uszkodzoną taśmę tnącą.

Uważaj na uszkodzony kabel elektryczny.

4. Specyfikacja maszyny

4.1 Dane techniczne

Średnica koła	305 mm
Szerokość cięcia maks.	230 mm
Wysokość cięcia maks.	180 mm
Długość taśmy tnącej	2240 mm
Szerokość taśmy tnącej	6-15 mm
Grubość taśmy tnącej	0,3-0,4 mm
Prędkość cięcia	370 lub 800 m / min
Stół roboczy	400x480 mm
Nachylenie stołu	0 °do 45 °
Wysokość stołu (bez podstawy)	470 mm
Wysokość podstawy	1000mm
Wymiary (bez stojaka)	640x490x1110mm
Waga maszyny (bez podstawy)	60 kg
Podłączenie elektryczne	230 V
Pobór mocy / Napięcie	0,95 kW / 0,5kW
Prąd znamionowy	1,5 A
Kabel (H07RN-F)	3x1,5 mm ²
Bezpiecznik	10 A

Rodzaje obciążeń silników elektrycznych

S1 - obciążenie ciągłe

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

S6 - obciążenie przerywane (obciążenie naprzemienne z prędkością biegu jałowego)

4.2 Poziom hałasu

Według EN 1807: 1999

Podczas cięcia buku t=30 mm, L=1500 mm, wilgotność 8,5% .

Poziom ciśnienia akustycznego (według EN 3746)

- bieg jałowy 82,5 dB

- bieg roboczy 93,6 dB

Poziom ciśnienia akustycznego (według EN 11202)

- bieg jałowy 74,7 dB

- bieg roboczy 87,2 dB

Podane wartości są poziomami emisji i nie mogą być postrzegane jako bezpieczny poziom operacyjny.

Informacje te mają na celu lepsze.

4.3 Zapylenie

Pilarka taśmowa JBS-12 została przetestowana pod kątem zapylenia przy prędkości odciągania powietrza wynoszącej 20 m / s

Odciąganie 100mm

Podciśnienie 1250 Pa

Przepływ 565 m³/godz

Maszyna jest zgodna z limitem emisji 2 mg/m³.

4.4 Zakres dostawy

Stół maszynowy

Ogranicznik wzdłużny

Ogranicznik kątowy

Akcesoria montażowe

Taśma tnąca 12 mm

Instrukcja obsługi

Podział części zamiennych

5. Transport i uruchomienie

5.1 Transport i wypakowanie

W celu przesunięcia maszyny należy skorzystać z wózka widłowego lub wózka paletowego.

Podczas transportu maszyna musi być odpowiednio zabezpieczona przed upadkiem. Maszyna przeznaczona jest do pracy wewnątrz budynków.

Umieść maszynę na stabilnej i równej powierzchni.

Ze względów transportowych maszyna nie została całkowicie zmontowana.

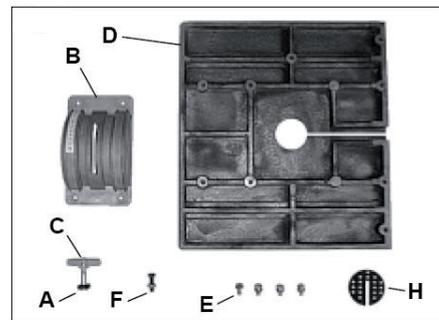
5.2 Montaż

Sprawdź jeśli podczas transportu nie doszło do uszkodzenia maszyny. Niektóre uszkodzenia mogą spowodować niefunkcjonalność maszyny lub stanowić poważne zagrożenie dla zdrowia. Wszelkie uszkodzenia należy natychmiast zgłosić sprzedawcy. Wszystkie powierzchnie, które są zabezpieczone przed rdzą wyczyść łagodnym rozpuszczalnikiem.

Montaż stołu maszynowego:

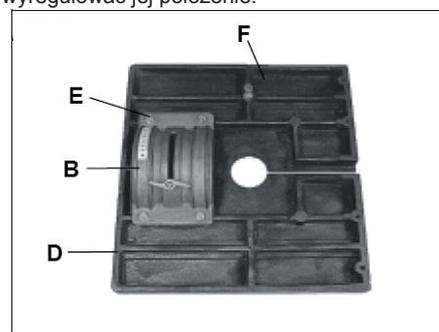
Potrzebne narzędzia - klucz 13 mm

Wkręć kwadratową śrubę M8x50 i kwadratową plastikową wkładkę (A) w otwór znajdujący się w mechanizmie nachylenia stołu (B) i dokręć nakrętkę motylkową (C), tak aby nie spadała.



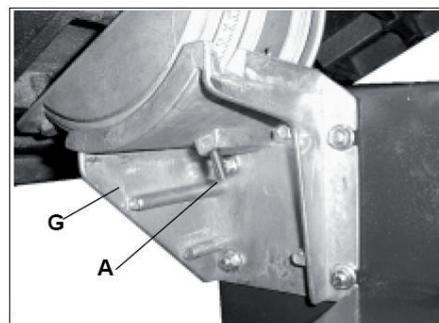
Rys. 1

Używając czterech śrub z łbem sześciokątnym (M8x16) (E) i podkładek klinowych, przykręć do dolnej części stołu (D) uchwyt do przechylania stołu (B). Upewnij się, że skala jest skierowana w kierunku krawędzi stołu. Rys. 2 Następnie wkręć śrubę ograniczającą (F), tak jak pokazano na rysunku, aby później wyregulować jej położenie.



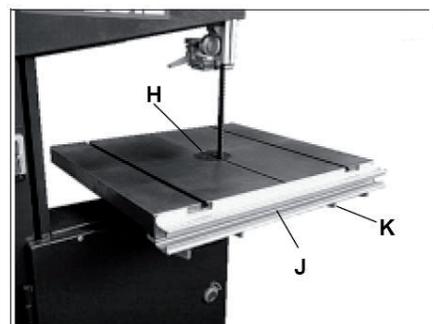
Rys. 2

Obróć stół i odkręć nakrętkę motylkową (C), wóź śrubę (A, Rys. 3) przez łożo uchwytu stołu. Ponownie wkręć nakrętkę motylkową i zabezpiecz stół.



Rys. 3

Włóż plastikowy środek (H, Rys. 1) do stołu. Rys. 4.



Rys. 4

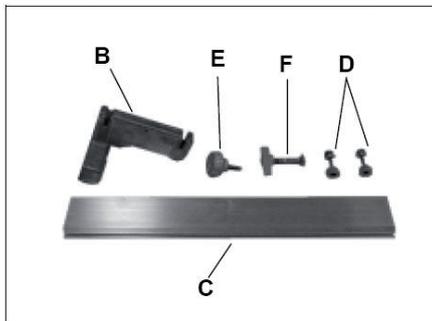
Instalacja poprzecznej przykładnicy:

Niniejsza instrukcja zakłada, że przykładnica jest już zamontowana; jeśli nie to w tym

przypadku przeczytaj Rozdział „Wymiana taśmy tnącej”. Aby odpowiednio zamontować przykładnicę (J), przymocuj ją za pomocą czterech śrub i podkładek (K), które przykręcone są od spodu stołu. Przykładnica umieszczona jest się między podkładkami śrub i stołem, Rys. 4

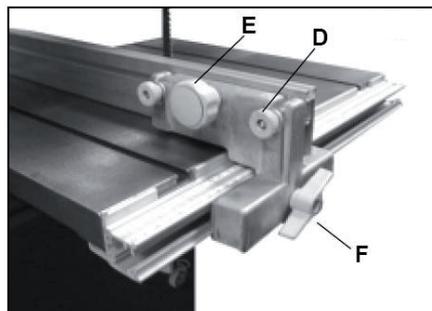
Instalacja przykładnicy wzdłużnej:

Dla lepszego prowadzenia obrabianego przedmiotu można użyć przykładnicy wzdłużnej.



Rys. 5

Przymocuj profil (C) do stopki (B) za pomocą dwóch śrub (D). Włóż stopkę do przykładnicy poprzecznej i zabezpiecz ją śrubą (F).



Rys. 6

Dostosowanie równoległości przykładnicy wzdłużnej

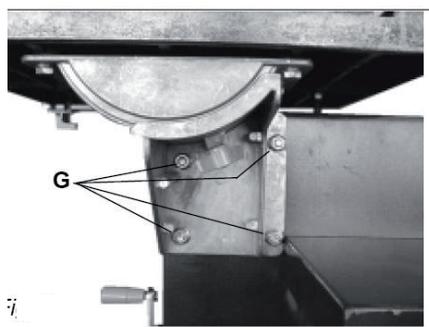
Aby wyregulować równoległość przykładnicy w stosunku do taśmy tnącej, użyj dwóch śrub (D), a odpowiednią prostopadłość do stołu wyreguluj za pomocą śruby (E). Rys. 6

Dostosowanie stołu do taśmy tnącej

Wymagane narzędzia - klucz 13 mm

Aby wyrównać stół pionowo w stosunku do taśmy tnącej poluzuj cztery nakrętki M8 (G). Rys. 7.

Umożliwi to wyrównanie łoża dla uchwytu stołu, tak aby powierzchnia stołu była prostopadła do taśmy tnącej. Po zakończeniu regulacji ponownie dokręć nakrętki.



Rys. 7

6. Ustawianie i regulacja

6.1 Ustawienie ogranicznika w celu zagwarantowania pionowej pozycji stołu

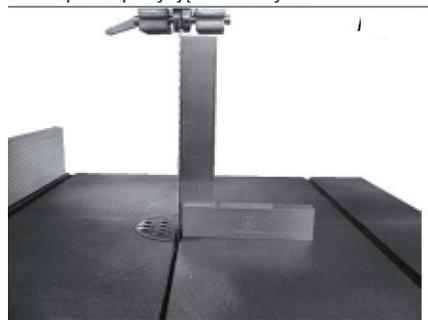
Wymagane narzędzia - kątownik 90 ° (nie znajduje się w zestawie).

Ustaw stół pionowo (90 °) do taśmy piły. Aby wyregulować ogranicznik stołu, użyj nakrętki zabezpieczającej, która znajduje się pod stołem.

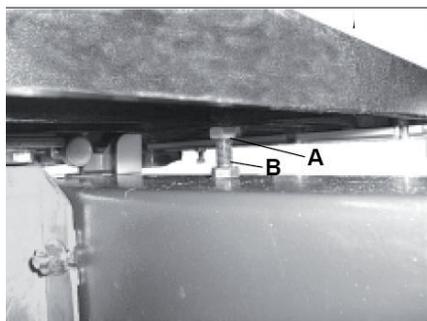
Śruba ograniczająca znajduje się na konstrukcji maszyny, nad dolnym kołem pasowym.

Aby wyrównać stół, poluzuj nakrętkę zabezpieczającą (B). Za pomocą śruby (A) ustaw pionową pozycję stołu.

Ponownie dokręć nakrętkę zabezpieczającą (B) i zabezpiecz pozycję stołu. Rys. 9



Rys. 8



Rys. 9

6.2 Ustawianie przykładnicy pionowej

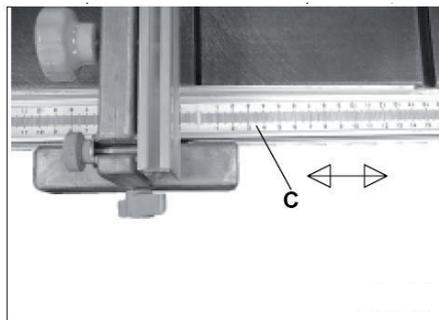
Wymagane narzędzia - klucz 10 mm.

Aby wyregulować poprzeczną przykładnicę, poluzuj cztery śruby (K, Rys. 4) znajdujące się pod stołem i według potrzeby (Rys.10) przesuwaj przykładnicę (C).

Po zakończeniu regulacji dokręć śruby.

Aby sprawdzić prawidłowe ustawienie, ustaw grubość cięcia i wykonaj cięcie testowe.

Jeśli ustawienie jest prawidłowe, cięcie będzie miało taką samą siłę jak ustawienie na przykładnicy.



Rys. 10

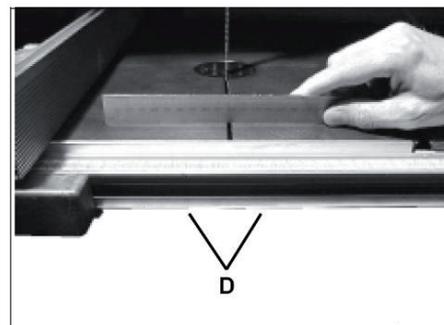
6.3 Kontrolowanie równoległości stołu

Jeśli oś jest ustawiona w żądanym położeniu, sprawdź równoległość stołu.

Przytrzymaj stalową przykładnicę na stole w pobliżu przedniej przykładnicy na krawędzi

stołu (patrz Rys. 11).

Jeśli stół nie jest wypoziomowany - wyreguluj go za pomocą śrub (D), które znajdują się na dolnej stronie przykładnicy. Po zakończeniu regulacji dokręć nakrętki zabezpieczające (Rys. 12).



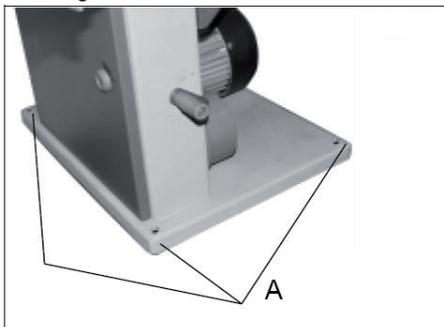
Rys. 11

6.4 Zakotwiczenie maszyny

Przed rozpoczęciem pracy upewnij się, że maszyna stoi pionowo.

U podstawy pilarki znajdują się cztery otwory D8 mm (A, Rys. 12).

Przymocuj śruby do dostarczonego stojaka lub innego stołu.



Rys. 12

6.5 Podłączenie odciągania

Piła wyposażona jest w dyszę ssącą D100 mm (B, Rys. 13).

Maszyna jeszcze przed rozpoczęciem pracy musi zostać podłączona do odpowiedniego urządzenia odciągowego.

Podczas pracy pilarki zawsze musi być włączone odciąganie.

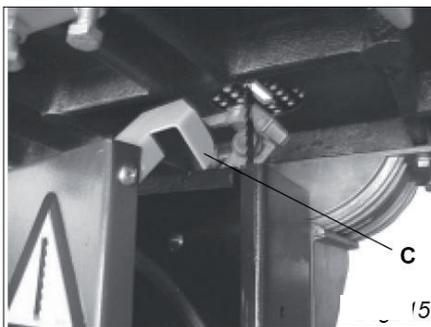
Natężenie przepływu wlotowego musi wynosić 20 m / s.

Wąż powinien być wykonany z niepalnego materiału i musi być uziemiony.



Rys. 13

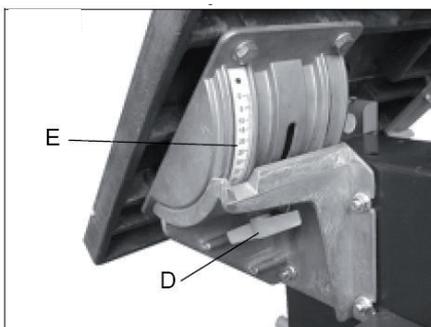
Podczas otwierania drzwi opuść pokrywę taśmy tnącej do dolnego wałka (C, Rys. 14). Po zamknięciu drzwi podnieś ponownie pokrywę tak, aby zakrywała taśmę.



Rys. 14

6.6 Ustawienie stołu pod kątem

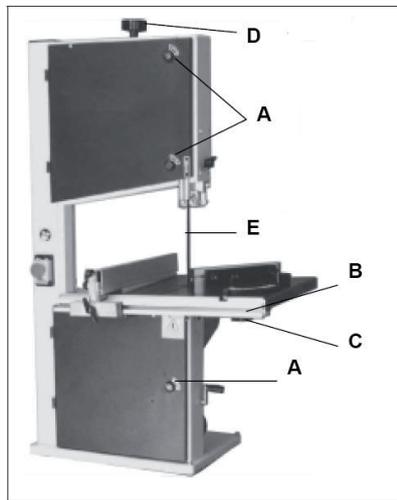
Upewnij się, że na powierzchni stołu nic nie ma. Poluzuj nakrętkę motylkową (D) Rys. 15, a następnie ustaw stół pod żądanym kątem zgodnie ze skalą (E). Rys. 16. Jeśli stół jest już odpowiednio ustawiony, dokręć nakrętkę motylkową, aby zablokować pozycję.



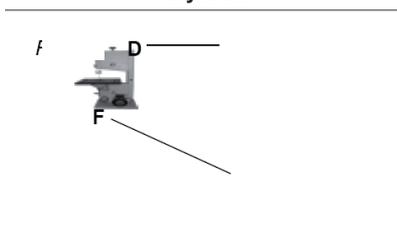
Rys. 15

6.7 Wymiana taśmy

1. Odłącz maszynę od źródła zasilania.
2. Przekręć zamek (A) za pomocą śrubokręta i otwórz górne oraz dolne drzwi.
3. Zdejmij prowadnicę wraz z przykładnicą (B), znajdujące się z przodu stołu. Poluzuj cztery śruby (C).
4. Za pomocą pokrętła (D) poluzuj napięcie paska.
5. Zdejmij taśmę tnącą (E). Do wymiany używaj wytrzymałych rękawic roboczych.
6. Podczas instalowania nowej taśmy upewnij się, że gdy przechodzi nad stołem jej zęby skierowane są w dół.
7. Zamontuj i napręż nową taśmę oraz obróć górny wałek i sprawdź, jeśli znajduje się pośrodku koła (Rys. 18).
8. W razie potrzeby, za pomocą śruby znajdującej się z tyłu piły (F) (Rys. 22) wyreguluj na kole pozycję taśmy.
9. Jeśli ostrze wymaga regulacji zabezpiecz je.
10. Zgodnie z opisem w „Regulacja prowadnic taśmy” wyreguluj prowadnicę taśmy tnącej.
- 11 Na krawędzi stołu umieść prostopadłą przykładnicę.
- 12 Przed rozpoczęciem pracy zamknij drzwi i zabezpiecz śruby.



Rys. 16



Rys. 17

6.8 Prowadzenie ostrza

Odłącz maszynę od źródła zasilania. Przed regulacją podnieś jak najwyżej prowadnicę taśmy tnącej. Za pomocą nakrętki (D) sprawdź optymalne napięcie taśmy, a za pomocą nakrętki regulacyjnej (F) wyreguluj nachylenie koła. Zawsze obserwuj prawidłowe działanie taśmy tnącej Rys. 17. Taśma powinna znajdować się na środku koła, jak pokazano na Rys. 18. Jeśli taśma jest prawidłowo wyregulowana, dokręć nakrętkę motylkową.

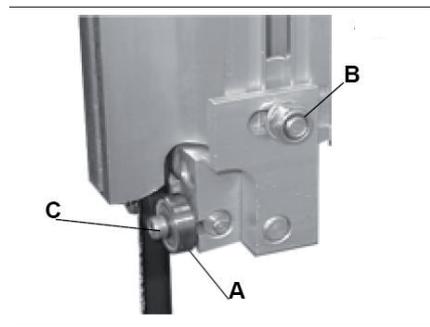


Rys. 18

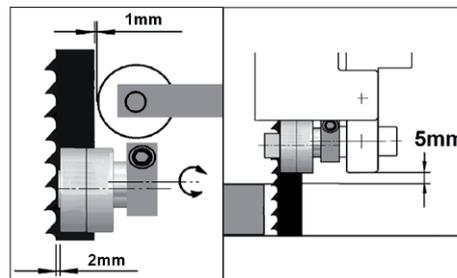
6.9 Regulacja prowadnic taśmy tnącej

Górne prowadzenie

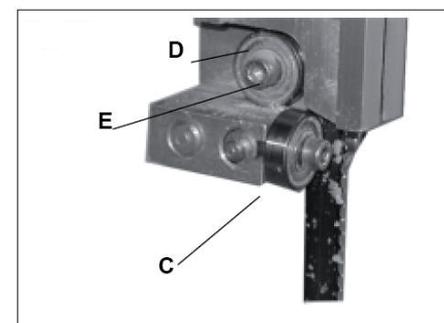
Poluzuj nakrętkę sześciokątną (B) tak jak przedstawiono na Rys. 19 i wyreguluj łożysko prowadzące (A), tak aby znajdowało się 2 mm od podstawy zęba. Patrz Rys. 20. Poluzuj śrubę (C), wyreguluj prowadnicę boczne, tak aby lekko dotykały się taśmy ale, aby na nią nie naciskały. Wyreguluj za pomocą śruby (E) łożysko osiowe (D) znajdujące się z tyłu ostrza, jak pokazano na Rys. 20.



Rys. 19



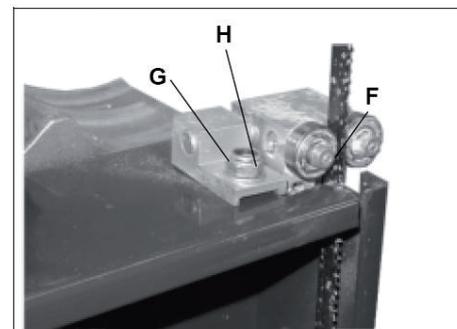
Rys. 20



Rys. 21

Dolne prowadzenie

Poluzuj nakrętkę sześciokątną (G) tak jak przedstawiono na Rys. 22 i wyreguluj łożysko prowadzące (F), tak aby znajdowało się 2 mm od podstawy zęba. Patrz Rys. 20. Poluzuj śrubę w łożysku, wyreguluj prowadnicę boczne, tak aby lekko dotykały się taśmy ale, aby na nią nie naciskały. Wyreguluj za pomocą śruby łożysko osiowe znajdujące się z tyłu ostrza, jak pokazano na Rys. 20.

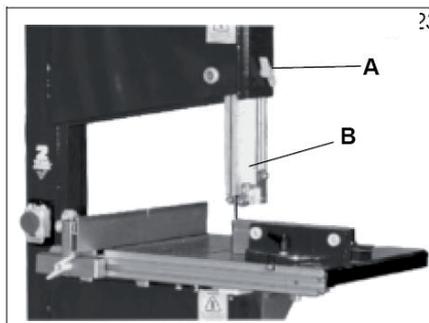


Rys. 22

Regulacja prowadzenia wysokości cięcia

Poluzuj nakrętkę motylkową (A) Rys. 23 i wyreguluj górną prowadnicę taśmy tnącej. Prowadnicę taśmy z łożyskami prowadzącymi (B) należy ustawić w odległości 5 mm nad obrabianym przedmiotem. Rys. 23 Po zakończeniu regulacji ponownie dokręć nakrętkę (A).

Uwaga: Maksymalna wysokość cięcia wynosi 180 mm.



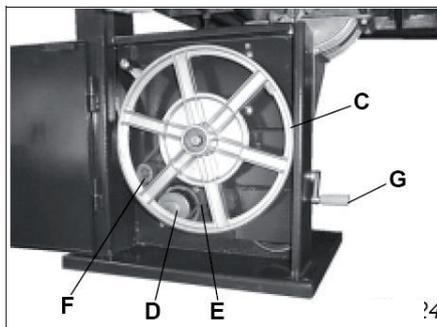
Rys. 23

6.10 Zmiana prędkości taśmy tnącej

Przed zmianą prędkości upewnij się, że maszyna jest odłączona od źródła zasilania. Pilarka taśmowa PBS-12 ma dwie prędkości, gdzie pierwsza prędkość 370 m / min (50 Hz) przeznaczona jest dla twardego drewna, tworzywa sztucznego, aluminium natomiast druga prędkość 800 m / min (50 Hz) dla innych rodzajów drewna.

Dolny wałek Rys. 24

Jeden wałek znajduje się na kole napędowym (C), a drugi na osi silnika (D). Pasek klinowy (E) można naprężyć przez wałek (F) za pomocą dźwigni (G). Rys. 24



Rys. 24

Aby wymienić pasek, wałek napinający musi być zwolniony.

Przy dużych prędkościach 800 m / min (50 Hz) pasek klinowy musi być umieszczony na większym kole silnika (D). Rys. 25



Rys. 25

Przy niskich prędkościach 370 m / min (50 Hz) pasek klinowy musi być umieszczony na mniejszym kole silnika (D) Rys. 26



Rys. 26

7. Konserwacja i przeglądy

Ogólne instrukcje:

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

Naprawy połączeń elektrycznych może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany elektryk.

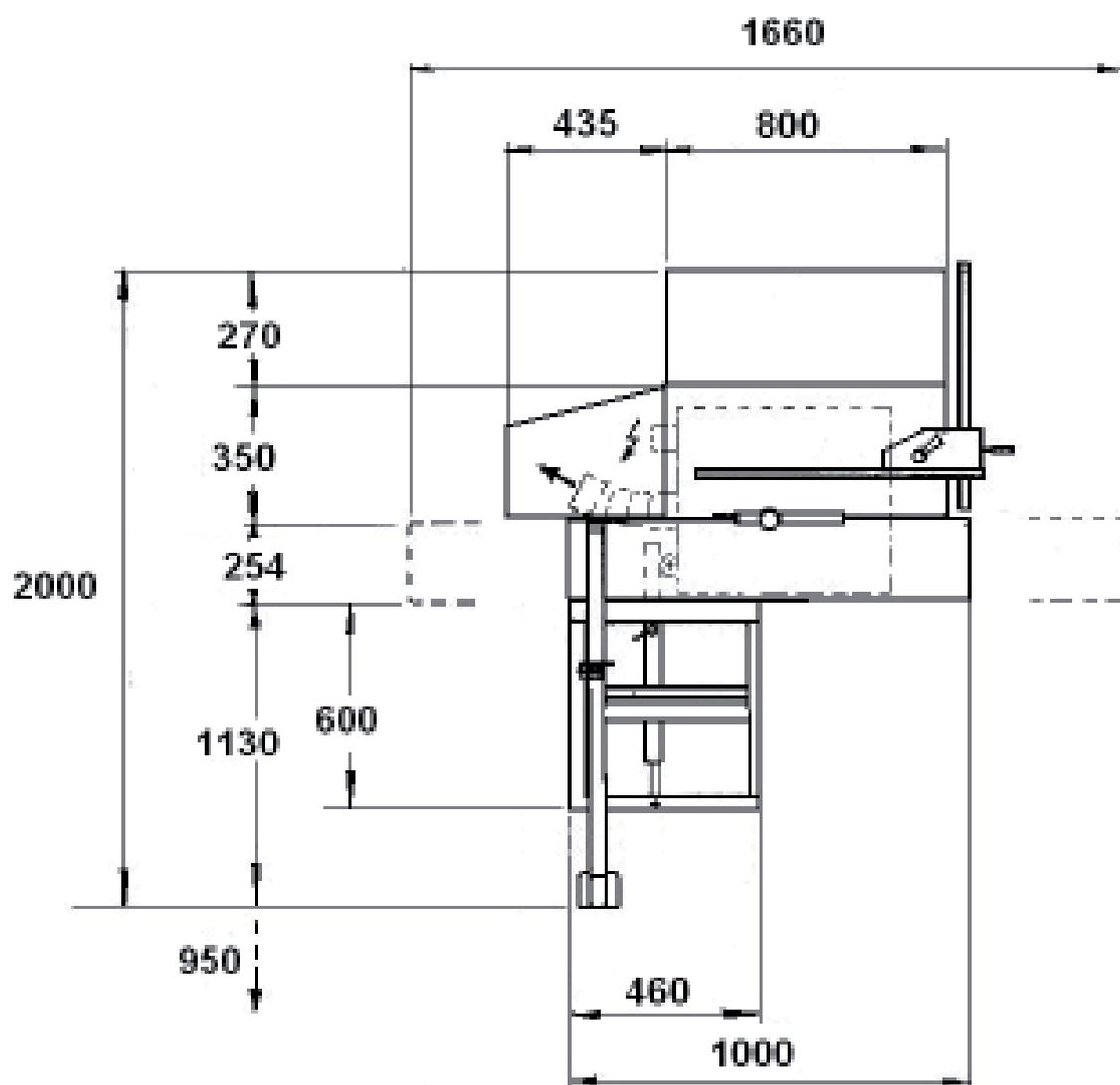
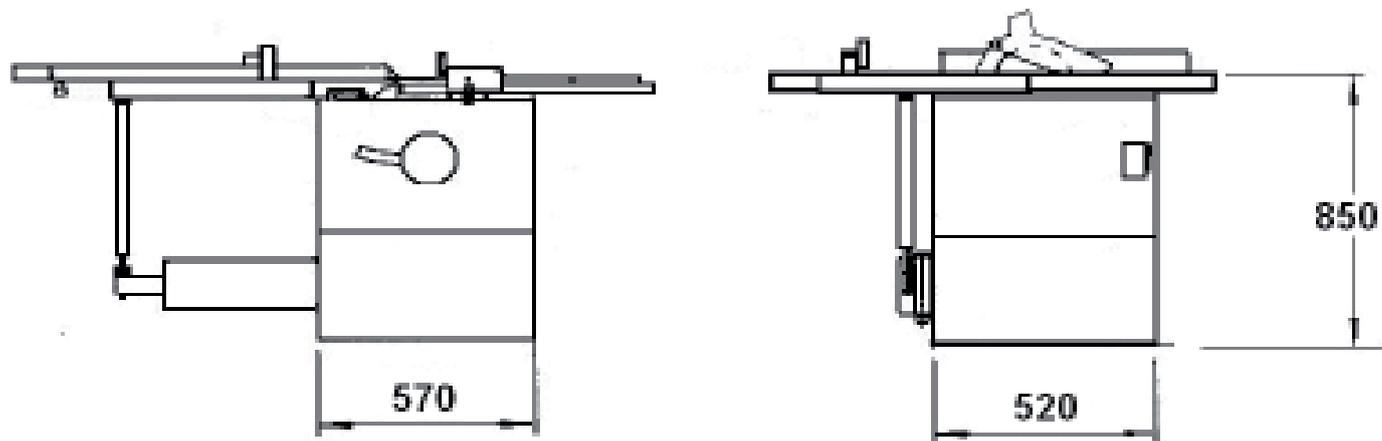
Regularnie czyść maszynę.

Codziennie sprawdzaj funkcję odsysania pyłu.

Przed uruchomieniem maszyny muszą być zamontowane wszystkie osłony ochronne. Należy regularnie sprawdzać taśmę tnącą, gumę wału napędowego i pasek klinowy pod kątem zużycia i jeśli nie należy je wymienić.

8. Rozwiązywanie problemów

Awaria	Powód	Rozwiązanie
Maszyna nie działa po włączeniu przełącznika.	1. Brak prądu	- Sprawdź kabel. - Sprawdź bezpiecznik.
	2. Przełącznik jest uszkodzony	- Oddaj maszynę do serwisu.
Taśma tnąca stoi nawet przy pracującym silniku	1. Stabe napięcie taśmy tnącej.	- Wyłącz silnik, pociągnij dźwignię napinającą.
	2. Pas spadł z jednego z wałków.	- Otwórz drzwi i sprawdź wałek.
	3. Uszkodzona / pęknięta taśma tnąca	- Wymień taśmę tnącą
	4. Zerwany / pęknięty pasek.	- Wymień pasek klinowy
Taśma tnąca nie tnie lub tnie bardzo wolno	1. Tępe zęby przez zastosowanie węgla spiekane lub w wyniku długiej operacji.	- Wymień taśmę do drewna i do aluminium 6 TPI i użyj taśmę przeznaczoną do twardego materiału 14 TPI. Taśma 14 T.P.I. z powodu drobniejszych zębów i mniejszej siły cięcia zawsze tnie wolniej.
	2. Taśma nie została prawidłowo włożona	- Włóż prawidłowo taśmę.
Trociny gromadzą się w maszynie.	To jest normalne.	- Regularnie czyść maszynę z trocin. Otwórz drzwi i wyczyść urządzenie za pomocą odkurzacza.
Pył dostał się do obudowy silnika		- Oczyszcz otwory wentylacyjne silnika za pomocą odkurzacza.
Cięcie nie jest prostopadłe	1. Stół nie jest prostopadły w stosunku do taśmy.	- Dostosuj prostopadłość stołu.
	2. Tarcza tnąca jest tępą lub na obrabiany przedmiot wywierany jest zbyt duży nacisk.	- Zmień taśmę, zmniejsz nacisk na obrabiany przedmiot.
Nie można prawidłowo wyregulować paska klinowego.	1. Wałki nie znajdują się w jednym rzędzie	- Oddaj maszynę do serwisu.
	2. Wałki nie są prawidłowo wyregulowane.	- Ustaw rękojeść (patrz instrukcja).
	3. Niewłaściwa taśma.	- Wymień taśmę tnącą





IGM nástroje a stroje s.r.o., V Kněžívce 201,
Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, E.U.
+420 220 950 910, www.igm.cz