

JWP-12L

Grubościówka stołowa

CZ Instrukcja obsługi
(tłumaczenie oryginalnej instrukcji)



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

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

2023-07-03

121-JWP-12L - Portable Thickness Planer Manual_PL v.1.01.01 A4ob

CE-ES-Deklaracja Zgodności

Produkt: Grubościówka

JWP-12L

Marka: JET

Producent:

TOOL FRANCE SARL

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

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

Dokumentacja techniczna opracowana została przez:
Head Product-Mgmt. TOOL FRANCE SARL



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

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

Życzymy Państwu samych przyjemnych chwil podczas pracy z maszyną JET.

Zawartość

1. Deklaracja zgodności

2. Gwarancja i Serwis Gwarancyjny JET

3. Bezpieczeństwo

Zasady

Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa

Ryzyka

4. Specyfikacja maszyny

Dane techniczne

Poziom hałasu

Zakres dostawy

Opis maszyny

5. Transport i uruchomienie

Transport i rozpakowanie

Montaż

Połączenie elektryczne

Odciąganie

Uruchomienie

6. Praca z maszyną

7. Wymiana noży

8. Konserwacja i przeglądy

9. Pomoc w przypadku awarii

1. Deklaracja zgodności

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

2. Gwarancja i Serwis Gwarancyjny JET

Firma JET dąży do zapewnienia najwyższej jakości i trwałości swoich produktów. Dlatego też na swoje produkty oferuje gwarancję.

Gwarancja podlega obowiązującym Warunkom Handlowym oraz Zasadom Gwarancyjnym firmy IGM narzędzia i maszyny s.r.o. Zasady gwarancyjne dostępne są na stronie www.igm.cz.

3. Bezpieczeństwo

3.1 Zasady

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

Właściwe korzystanie z maszyny oznacza także przestrzeganie instrukcji obsługi oraz wskazówek dotyczących konserwacji.

Maszynę mogą obsługiwać wyłącznie osoby, które zostały odpowiednio przeszkolone pod kątem konserwacji i przeglądów oraz które są świadome wystąpienia możliwych niebezpieczeństw.

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

Podczas pracy przy maszynie należy zainstalować wszystkie mechanizmy zabezpieczające oraz osłony ochronne. Oprócz instrukcji obsługi należy zapoznać się również z instrukcjami bezpieczeństwa i specjalnymi przepisami obowiązującymi w danym kraju.

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

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

użytkownik.

3.2 Ogólne zasady bezpieczeństwa

Przy nieodpowiedniej manipulacji z maszyną grozi niebezpieczeństwo poranienia. Przed pierwszym uruchomieniem maszyny należy dokładnie przeczytać całą instrukcję obsługi i postępować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w niniejszej instrukcji.

Chroń instrukcję obsługi przed zanieczyszczeniem i wilgocią.

W przypadku sprzedaży maszyny przełącz 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 znajdującą się 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 apaszek.

Należy pracować tylko i wyłącznie w obuwiu roboczym, nigdy nie zakładaj do pracy sandałów!

Zawsze korzystaj z atestowanego sprzętu ochronnego.

Podczas pracy na maszynie nie wolno używać rękawic ochronnych!

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

Pozostałości materiału i trociny można usuwać tylko wtedy, gdy maszyna jest wyłączona a wszystkie ruchome części w stanie spoczynku.

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

Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

Maszyna musi być umieszczona na stabilnej i płaskiej powierzchni.

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

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

Podczas pracy bądź uważny i skoncentrowany. Wykonuj swoją pracę bardzo rozważnie. Nigdy nie pracuj pod wpływem środków

odurzających, takich jak alkohol czy narkotyki. Pamiętaj, że leki również mogą mieć negatywny wpływ na Twoje zachowanie.

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

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

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

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

Zawsze, gdy obrabiasz małe przedmioty, używaj odpowiedniego przyrządu pomocniczego do podawania materiału - nie jest możliwa obróbka materiału krótszego niż 200 mm. Należy przestrzegać minimalnej i maksymalnej wielkości obrabianego przedmiotu.

Zawsze używaj ostrych noży.

Strugaj jednocześnie maksymalnie dwa elementy. Utrzymuj powierzchnię stołu w czystości.

Natychmiast wymień uszkodzony kabel.

3.3 Ryzyka

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

Nie wolno dotykać walca z nożami - grozi ryzyko poważnych obrażeń. Automatyczny posuw może również być niebezpieczny. Obrabiany przedmiot może zostać uchwycony przez obracające się noże i wyrzucony z powrotem w kierunku operatora.

Pył i hałas mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia. Zawsze używaj wyposażenia ochronnego, takiego jak okulary ochronne, maska przeciwpyłowa i odzież robocza.

Uszkodzony przewód zasilający lub połączenie elektryczne może spowodować poważne obrażenia.

4. Specyfikacja maszyny

4.1 Dane techniczne

Szerokość strugania	maks. 318 mm
Grubość strugania	4,76 aż 152 mm
Usuwanie wiórów	maks. 2,4 mm
Ilość noży	2
Średnica walca	50,8 mm
Prędkość biegu jałowego	10000 obr/min
Usuwanie na minutę	18000
Długość noża	320 mm
Szerokość noża	12 mm
Grubość noża	1,5 mm
Prędkość posuwu	7,92 m/min
Średnica króćca odciągowego	50/100 mm
Waga maszyny	25 kg
Podłączenie do sieci	230V/50-60Hz
Moc silnika	1700 W
Prąd odniesienia	8 A

4.2 Poziom hałas

(Tolerancja 4 dB)

Poziom hałas (zgodnie z EN 3746):

Prędkość biegu jałowego LwA 101,5 dB(A)

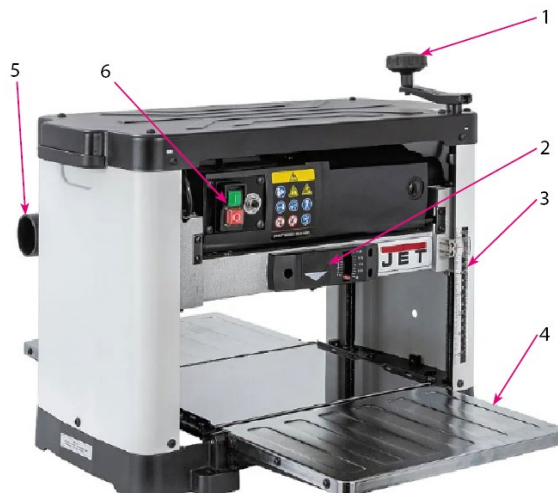
Poziom ciśnienia akustycznego (zgodnie z EN 11202):

Prędkość biegu jałowego LpA 88,7 dB(A)

Podane wartości znajdują się na poziomie emisji i nie przekraczają bezpiecznego poziomu pracy.

4.3 Zakres dostawy Grubościówka, Króciec odciągowy 100 mm, Pokrętko do regulacji grubości, 1 zestaw dwustronnych noży strugarskich (w walcu), Uchwyt magnetyczny do montażu noży strugarskich, Zestaw narzędzi, Instrukcja obsługi, Lista części zamiennych

4.4 Opis maszyny



1. Pokrętko do regulacji grubości
2. Wskaźnik usunięcia materiału
3. Skala regulacji grubości
4. Stół podający
5. Dysza odciągowa
6. Wyłącznik

5. Transport i uruchomienie

5.1. Rozpakowanie i inwentaryzacja

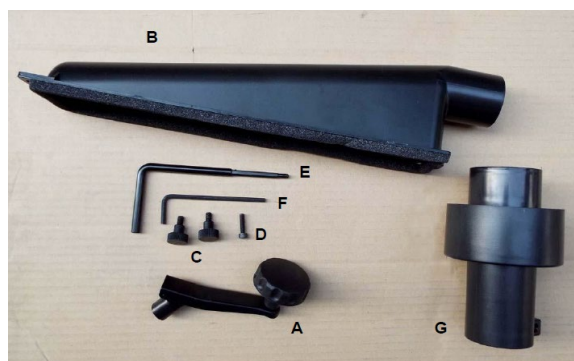
Przed rozpakowaniem należy sprawdzić, czy opakowanie transportowe i urządzenie nie są uszkodzone. Z kartonu transportowego ostrożnie wyjmij materiał opakowaniowy, części i urządzenie. Zawsze sprawdzaj, czy wokół silników i ruchomych części nie znajdują się materiały ochronne i w razie potrzeby usuń je. Wszystkie części rozłóż na czystej powierzchni roboczej.

Z wszystkich części i grubościówki usuń wszelkie elementy ochronne i powłoki. Powłoki ochronne można usunąć poprzez spryskanie środkiem WD-40 i przetarcie miękką szmatką. Zanim wszystkie powłoki ochronne zostaną całkowicie usunięte, procedura ta może wymagać kilkukrotnego powtórzenia.

Po wyczyszczeniu nałóż dobrej jakości pastę woskową na wszystkie niepomalowane powierzchnie, w tym na stół podający, odbiorczy i środkowy. Przed montażem powierzchnie należy wypolerować woskiem.

Porównaj zawartość przesyłki z danymi inwentaryzacyjnymi i sprawdź, czy zawiera ona wszystkie elementy. Jeśli to możliwe, należy zachować karton wysyłkowy na potrzeby ewentualnego serwisu gwarancyjnego.

Jeśli brakuje jakichkolwiek części, nie należy próbować podłączać kabla zasilającego i uruchamiać urządzenia. Urządzenie należy włączyć "ON" dopiero po otrzymaniu i prawidłowym zamontowaniu wszystkich części. W przypadku braku części należy skontaktować się z firmą IGM lub sprzedawcą.



- A. Pokrętko regulacji grubości
- B. Pokrywa odciągowa
- C. Śruba pokrywy odciągowej (2)
- D. Śruba uchwyty
- E. Klucz Torx
- G. Reduktor dyszy odciągowej (2" do 2-1/2" i 4")
- F. Klucz imbusowy

Po rozpakowaniu urządzenia z kartonu nie jest ono całkowicie zmontowane.

5.2 Montaż

UWAGA! UPEWNIJ SIĘ, ŻE URZĄDZENIE JEST ODŁĄCZONE OD ZASILANIA.

MOCOWANIE pokrętki do regulacji grubości

Przymocuj pokrętko do regulacji grubości (A) do walca (B) i zabezpiecz je na miejscu za pomocą 1 śruby z łbem sześciokątnym. Dokręć śrubę za pomocą dostarczonego klucza imbusowego. Rys. 1.



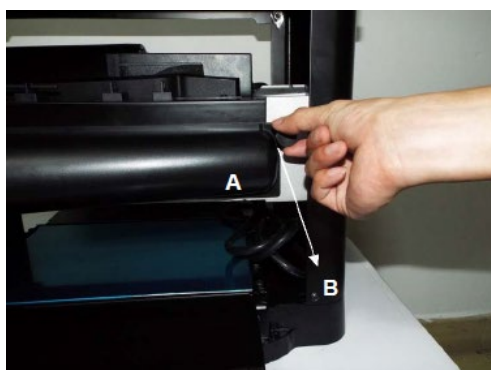
Rys. 1

PODŁĄCZENIE REDUKTORA POKRYWY ODCIĄGOWEJ

Pokrywa odciągowa jest używana w przypadku konieczności podłączenia grubościówki do urządzenia odciągowego. Jest ona wyposażona w dyszę 2" do podłączenia urządzenia odciągowego oraz reduktory 2-1/2" i 4" do podłączenia węża odciągowego.

Instalacja:

1. Używając 2 śrub motylkowych (B), zamontuj 2" pokrywę odciągową (A) z tyłu grubościówki. PATRZ RYSUNEK 2A.
2. Jeśli to konieczne w przypadku węża odciągowego 2-1/2" lub 4", zainstaluj reduktor za pomocą dostarczonego klucza imbusowego (C). PATRZ RYS. 2B.



Rys. 2A



Rys. 2B

MOCOWANIE grubościówki DO STOŁU LUB BLATU ROBOCZEGO

Jeśli grubościówka ma tendencję do przechylania się, przesuwania, ślizgania lub poruszania się podczas pracy, MUSI być zamocowana na powierzchni podparcia, takiej jak stół lub blat roboczy. Istnieją cztery otwory (2 pokazano w (A)) do bezpiecznego zamocowania grubościówki. Powierzchnia, na której mocowana jest strugarka, powinna być idealnie płaska. Rys. 3.



Rys. 3

USTAWIENIA

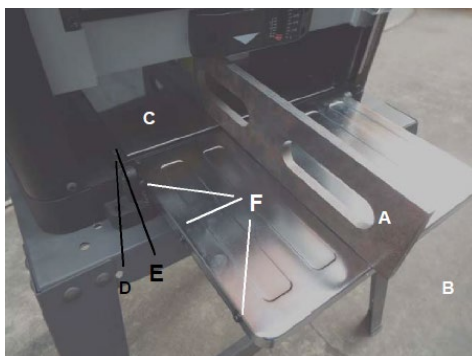
UWAGA! PRZED DOKONANIEM JAKIKOLWIEK REGULACJI NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE MASZYNA JEST ODŁĄCZONA OD ZASILANIA.

POZIOMOWANIE STOŁÓW ODCHYLNYCH

Stoły przedłużające (odchylne) muszą znajdować się w jednej płaszczyźnie ze stołem grubościówki. Aby sprawdzić i w razie potrzeby wyregulować stoły przedłużające:

1. umieść przymiar (A) na stole strugarki (C) z jednym końcem przymiaru nad stołem przedłużającym (B). Rys. 4.
2. Sprawdź, czy przedni stół znajduje się w jednej płaszczyźnie ze stołem strugarki.
3. Jeśli konieczna jest regulacja, podnieś stół, poluzuj nakrętki zabezpieczające (D) i wyreguluj śruby z łbem sześciokątnym (E) po obu stronach stołu, aż stół przedni zrówna się ze stołem strugarki. Spowoduje to wyregulowanie zewnętrznej krawędzi stołu. W razie potrzeby poluzuj trzy śruby po jednej stronie stołu podającego (F), a po zakończeniu regulacji ponownie dokręć śruby. W ten sam sposób wyreguluj drugą stronę stołu podającego.
4. Ponownie sprawdź wypoziomowanie i w razie potrzeby powtórz regulację.
5. Powtórz tę procedurę, aby wyregulować wyjściowy stół podający.

W przypadku stwierdzenia uszkodzenia urządzenia po jego rozpakowaniu, należy niezwłocznie zgłosić usterkę sprzedawcy i nie używać urządzenia.



Rys. 4

PODNIOSZENIE I OPUSZCZANIE JEDNOSTKI STRUGAJĄCEJ

Jednostka strugająca składa się z walca strugarskiego, noży, rolek podających, pokrywy walca strugarskiego i silnika. Podnoszenie i opuszczanie jednostki strugającej kontroluje ostateczną grubość obrabianego przedmiotu.

Ustawienia:

- 1) Aby podnieść jednostkę (A), obróć pokrętkę do regulacji grubości (B) zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Rys. 5.
- 2) Aby obniżyć jednostkę, obróć pokrętkę do regulacji grubości w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

UWAGA: Jeden obrót uchwyty przesuną walec strugarki w górę lub w dół o około 1/16".

Można to sprawdzić, patrząc na skalę (C) po prawej stronie z przodu grubościówki.



Rys. 5

7. WYMIANA NOŻY W JWP-12L

OSTRZEŻENIE! PRZED PRYZYSTĄPIENIEM DO JAKICHKOLWIEK REGULACJI NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE URZĄDZENIE JEST ODŁĄCZONE OD ŹRÓDŁA ZASILANIA.

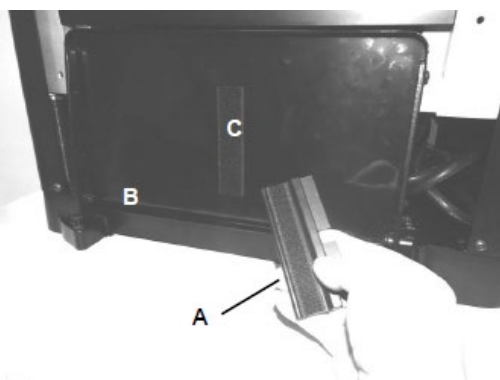
OSTRZEŻENIE! * NALEŻY ZACHOWAĆ SZCZEGÓLNA OSTROŻNOŚĆ PODCZAS WYMIANY NOŻY, PONIEWAŻ SĄ ONE BARDZO OSTRE I MOGĄ SPOWODOWAĆ POWAŻNE OBRAŻENIA!!! *****

OSTRZEŻENIE! NIE CHWYTAĆ WALCA STRUGARSKIEGO RĘKĄ!

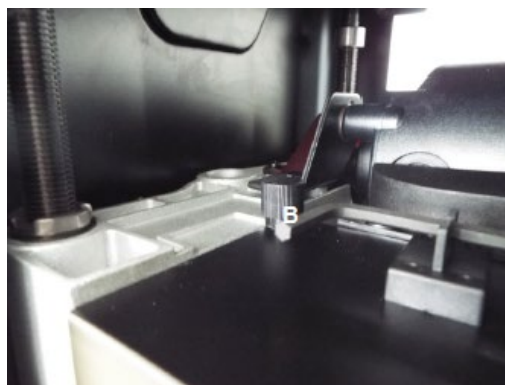
Noże dostarczone z grubościówką mają ostrza po obu stronach noży, dzięki czemu można je odwrócić, jeśli jedno ostrze stanie się tępe. Aby je wymienić, należy wykonać następujące czynności:

1. Narzędzie do wyjmowania noży (A) jest dołączone do grubościówki i jest przymocowane pod przednim stołem (B) za pomocą rzepu (C), można je przymocować, gdy nie jest używane. Rys. 6 na następnej stronie.
2. Aby obniżyć jednostkę do wysokości 1 cala, użyj pokrętła do regulacji grubości.
3. Zdejmij pokrywę walca strugarki (A) odkręcając śruby (B). Rys. 7.
4. Obróć walec za pomocą dostarczonego klucza imbusowego (A). Przekręć walec za pomocą klucza do pozycji, w której ostra krawędź noża nie będzie widoczna z Twojego punktu widzenia. Rys. 8 na następnej stronie.
5. Za pomocą dostarczonego klucza torx (B) poluzuj sześć śrub (C) na tyle, aby poluzować klin mocujący (D) i umożliwić wyjęcie ostrza (E). Nie wykręcaj śrub do końca. Włóż magnetyczny przyrząd do wyjmowania noży (F) pod środek klina mocującego. PATRZ RYSUNKI 8 i 9.
6. Podnieś przyrząd tak, aby można było wyjąć nóż ze sworzni i wyjmij nóż.
7. Obróć nóż o 180 stopni, tak aby ostrze noża, które było skierowane w Twoją stronę, było teraz odwrócone od Ciebie, i włóż nóż ponownie. Jeśli użyto już obu ostrzy noża, należy wymienić nóż.
8. Umieść magnetyczny przyrząd do wyjmowania noży na wierzch noża. Upewnij się, że przyrząd jest ustawiony na środku noża.
9. Umieść nóż na kołkach w wale i zdejmij przyrząd do wyjmowania noży.
10. Ponownie dokręć sześć śrub poluzowanych w kroku 5.
11. Powtórz tę procedurę dla drugiego noża.

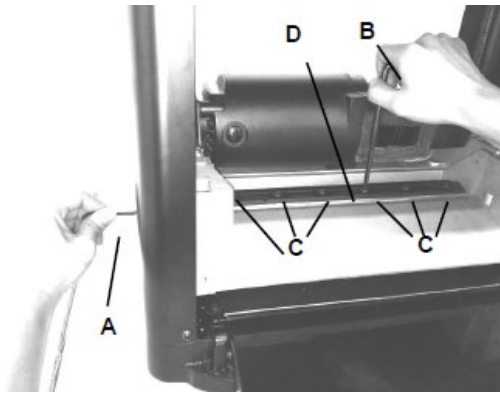
UWAGA: Podczas umieszczania noży na sworzniach można zauważyć, że możliwy jest niewielki ruch boczny noża. Jest to normalne, ponieważ umożliwia zmianę położenia noży w przypadku ich uszkodzenia.



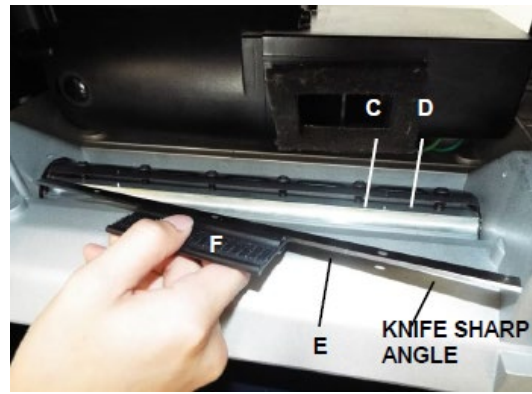
Rys. 6



Rys. 7



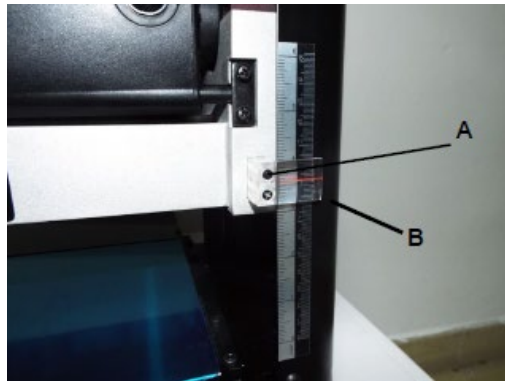
Rys. 8



Rys.9

USTAWIENIE SKALI GRUBOŚCI

Skala grubości, znajdująca się po prawej stronie grubościówki pokazuje grubość gotowego elementu. Aby zapewnić prawidłowe ustawienie wysokości, przeciągnij kawałek drewna przez frez grubościowy i zmierz grubość drewna. Jeśli wysokość jest nieprawidłowo ustawiona, poluzuj dwie śruby z łbem okrągłym (A) mocujące wskaźnik wysokości (B) i wyreguluj wskaźnik grubości do prawidłowej wartości. Po dokonaniu regulacji należy dokręcić obie śruby. Rys. 10.



Rys. 10

UWAGA: Niniejsza część z instrukcją została opracowana w celu zapewnienia wytycznych dotyczących podstawowej obsługi grubościówki. Nie jest to jednak w żadnym wypadku kompletna lista wszystkich operacji wykonywanych za pomocą niniejszej grubościówki. Zdecydowanie zaleca się przeczytanie książek, czasopism branżowych lub odbycie formalnego szkolenia w celu zmaksymalizowania potencjału grubościówki i zminimalizowania ryzyka.

UWAGA: Grubościówka jest przeznaczona wyłącznie do obróbki drewna.

OSTRZEŻENIE! Przed podłączeniem przewodu do gniazdka należy upewnić się, że wyłącznik zasilania znajduje się w pozycji "OFF". Podczas wyjmowania lub wkładania wtyczki nie dotykaj jej bolców.

OSTRZEŻENIE! W przypadku awarii zasilania (np. zadziałania wyłącznika automatycznego lub bezpiecznika) należy zawsze ustawić wyłącznik w pozycji "OFF" do momentu przywrócenia zasilania.

WSKAŹNIK wysokości usuniętego materiału

Wskaźnik grubości wiórów, umieszczony z przodu maszyny, to wygodny sposób na szybkie sprawdzenie, ile materiału jest usuwane w jednym przejściu.

Wyłącz maszynę i obrabiany przedmiot włóż tuż poniżej skali cięcia (B). Rys. 11.

Obracaj pokrętkę do regulacji grubości / obniż aż do zetknięcia się wskaźnika (B) z obrabianym elementem. W miarę obracania pokrętki do regulacji grubości, wskaźnik głębokości cięcia będzie przesuwiał się wskazując ilość materiału, jaka zostanie usunięta przy danym przejściu.



Rys. 11

MONTAŻ I REGULACJA.

PRZYGOTOWANIE

Zawsze dobrym pomysłem jest użycie kawałka drewna na początku do pierwszego strugania. Przed każdym użyciem strugarki należy również wyrobić sobie nawyk sprawdzania poluzowanych śrub, łączników lub innych elementów. Włącz grubościówkę i pozwól jej pracować na pełnych obrotach. Zwróć uwagę na nadmierny hałas lub nadmierne wibracje, które mogą pochodzić z grubościówki. W takim przypadku należy natychmiast wyłączyć strugarkę i ponownie sprawdzić, czy wszystkie części są dobrze zamocowane. W razie potrzeby należy ponownie zapoznać się z sekcją MONTAŻ I REGULACJA.

6. PRACA Z MASZYNĄ - OBSŁUGA PODSTAWOWA

OSTRZEŻENIE! Aby uniknąć poważnych obrażeń ciała, NIGDY nie stawaj bezpośrednio w linii z przodu lub z tyłu grubościówki. Jeśli przedmiot zostanie odrzucony z grubościówki, poleci w tym kierunku.

1. Stań po lewej lub prawej stronie maszyny.
2. Przełącznik ustaw w pozycji ON.
3. Chwytnąjąc krawędzie deski w połowie jej długości, podnieś obrabiany element na stół wejściowy. UWAGA: W przypadku dłuższych elementów należy użyć dodatkowych podpór lub stojaków.
4. Lekko popchnij obrabiany element, aby rozpocząć podawanie i pozwól rolkom podającym na przeciągnięcie obrabianego elementu przez grubościówkę. Gdy rolki podające zaczną ciągnąć obrabiany przedmiot, zwolnij go i pozwól rolkom wykonać swoją pracę. Podczas gdy rolki podają materiał, nie pchaj ani nie ciągnij obrabianego przedmiotu.
5. Przesuń się na jedną stronę z tyłu grubościówki i przejmij obrabiany element, chwytając za krawędzie drewna, podobnie jak podczas wkładania obrabianego elementu.
6. Uzyskanie gładkiej powierzchni wymaga zwykle kilku przejść, więc powtórz ten proces tyle razy, ile potrzeba. Pamiętaj, że im mniej materiału usuniesz w jednym przejściu, tym gładsza będzie powierzchnia. Powierzchnię wykończ poprzez szlifowanie.

STRUGANIE do wymaganej grubości

Struganie grubościowe dostosowuje wymiary obrabianego elementu do żądanej grubości, tworząc jednocześnie gładką i płaską powierzchnię. Grubość każdego cięcia zależy od rodzaju drewna, szerokości przedmiotu obrabianego i stanu drewna (np. wilgotności, składu włókien drewna, równości itp.). Przed wykonaniem ostatecznego cięcia należy zawsze wykonać próbne przeciągnięcie na kawałku resztkowego drewna.

OSOBISTE PORADY I INSTRUKCJE

- 1) Struganie grubościowe zawsze działa najlepiej, gdy przynajmniej jedna strona obrabianego elementu ma równą powierzchnię. Jeśli obie strony obrabianego elementu są krzywe, włóż jedną stronę deski do grubościówki i obrabiaj aż do uzyskania płaskiej powierzchni.
2. ZAWSZE należy heblować obie strony obrabianego elementu, aby uzyskać żądaną grubość.
3. Nie strugaj elementów o grubości mniejszej niż 4,76 mm, szerokości mniejszej niż 19 mm lub długości mniejszej niż 178 mm.
4. Nie zaleca się ciągłego używania frezów do grubościowania przy maksymalnej głębokości usuwania (1,6 mm) i maksymalnej szerokości (318 mm), ponieważ skróci to żywotność silnika.
5. Mniejsza ilość usuwanego materiału zapewni gładszą powierzchnię niż większe usuwanie materiału.
6. Jeśli nie można uzyskać gładkiej powierzchni, należy zapoznać się z PRZEWODNIKIEM ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW na stronie 24.

ZAPOBIEGANIE PODCIĘCIOM PŘEDCHÁZENÍ PODHOBLOVÁNÍ

Podcięcie, tj. wgłębienie lub wyżłobienie na końcach deski, może wystąpić, jeśli deska nie jest odpowiednio podparta. W przypadku elementów dłuższych niż 1,2 metra należy zachować szczególną ostrożność, aby zminimalizować ten problem, ponieważ dodatkowa długość elementu oznacza większy niezrównoważony ciężar naciskający na koniec deski. Ten niewyważony ciężar będzie utrudniał utrzymanie deski w pozycji prostej. Podczas strugania dłuższych elementów ważne jest, aby w celu uniknięcia tego problemu używać podpór lub stojaków. Ponieważ podcinanie występuje na końcach desek, dobrą praktyką jest rozpoczęcie pracy z elementem, który jest nieco dłuższy niż to konieczne, aby w razie potrzeby można było łatwo odciąć końce. Więcej informacji znajduje się również w PRZEWODNIKU USUWANIA PROBLEMÓW.

8. KONSERWACJA I PRZEGLĄDY

OSTRZEŻENIE! PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO CZYNNOŚCI KONSERWACYJNYCH NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE URZĄDZENIE JEST ODŁĄCZONE OD ZASILANIA.

Jeśli poświęcisz czas na wykonanie poniższych czynności konserwacyjnych, zapewni to długą żywotność grubościówki.

CZYSZCZENIE

Nagromadzenie trocin i innych zanieczyszczeń może spowodować nieprawidłowe struganie. Regularne czyszczenie i woskowanie jest niezbędne dla dokładnego i precyzyjnego strugania. Wszystkie ruchome części powinny być regularnie czyszczone olejem penetrującym i smarowane lekką warstwą oleju maszynowego o średniej lepkości.

UWAGA! Po odłączeniu urządzenia od sieci zasilającej należy przedmuchać silnik powietrzem pod niskim ciśnieniem w celu usunięcia pyłu lub zanieczyszczeń. Nie używaj ciśnienia powietrza powyżej 50 P.S.I., ponieważ powietrze pod wysokim ciśnieniem może uszkodzić izolację. Podczas korzystania ze sprężonego powietrza operator powinien zawsze nosić maseczkę i okulary ochronne. Nie dopuszczaj do gromadzenia się wiórów i pyłu pod maszyną. Obszar ten należy utrzymywać w czystości i porządku. Czyste rolki podające są niezbędne do uzyskania optymalnych wyników. Po każdym użyciu należy sprawdzić, czy na rolkach podających nie nagromadziła się smoła, guma lub żywica i wyczyścić je niepalnym środkiem do usuwania dziegcia i smoły, który nie jest

szkodliwy dla gumowanych powierzchni.

Stoły należy regularnie czyścić, woskować i polerować. Pomoże to zapobiec nieprawidłowemu podawaniu przedmiotu obrabianego.

SZCZELNOŚĆ URZĄDZENIA

Należy regularnie sprawdzać dokręcenie i stan wszystkich zacisków, nakrętek, śrub i wkrętów. Po około 50 godzinach pracy zatrzymaj maszynę i ponownie sprawdź dokręcenie śrub głowicy strugarki i ostrzy noży, regularnie kontrolując ich stan.

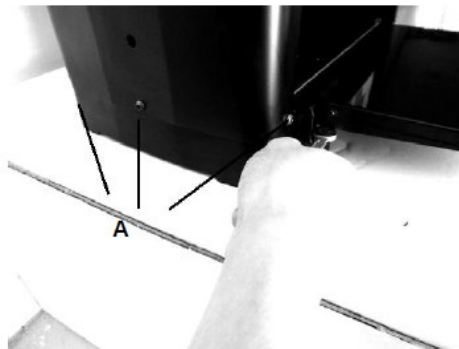
SMAROWANIE PRZEKŁADNI

Koła zębate w przekładni powinny być regularnie smarowane.

1. Z przedniej części maszyny zdejmij pokrętło do regulacji wysokości. Rys. 12.

2. Odkręć 4 śruby na górnych bokach, aby przymocować górną pokrywę do urządzenia. Zdejmij górną pokrywę.

3. Na lewym panelu bocznym odkręć 3 śruby z łbem gniazdowym (A) znajdujące się wokół dolnej krawędzi i zdejmij panel boczny, aby odsłonić pokrywę przekładni. Rys. 12.



Rys. 12

4. Nałóż cienką warstwę uniwersalnego smaru na zęby przekładni (A) i cienką warstwę smaru w sprayu na łańcuch (B). Nie smaruj nadmiernie i ponownie przymocuj panel boczny. Rys. 13.



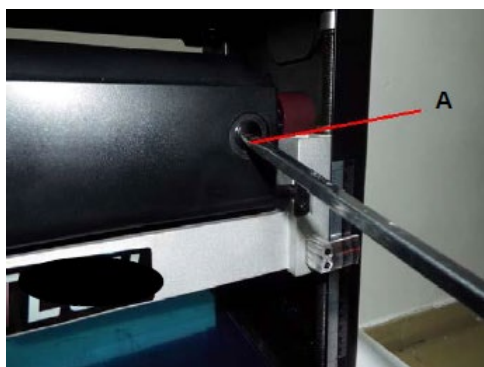
Rys. 13

5. Po zakończeniu smarowania umieść wszystkie zdjęte osłony i panele z powrotem na miejscu i zabezpiecz je.

WYMIANA WĘGLI

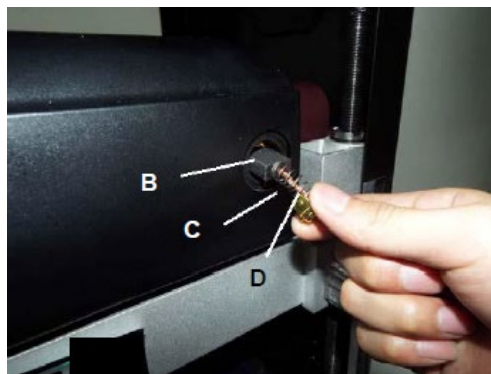
Żywotność węgla zależy od obciążenia silnika. Węgłe powinny być sprawdzane co 10-15 godzin pracy. W celu kontroli lub wymiany, wykonaj następujące czynności:

1. Zdemontuj uchwyty węgla, z których jeden pokazano jako (A). Drugi znajduje się w tej samej pozycji na tylnej części silnika. Uchwyt węgla można wyjąć za pomocą płaskiego śrubokręta. Rys. 14.



Rys.14

2. Po usunięciu węgla sprawdź materiał węglowy (B), sprężynę (C) i drut (D). Rys.15.



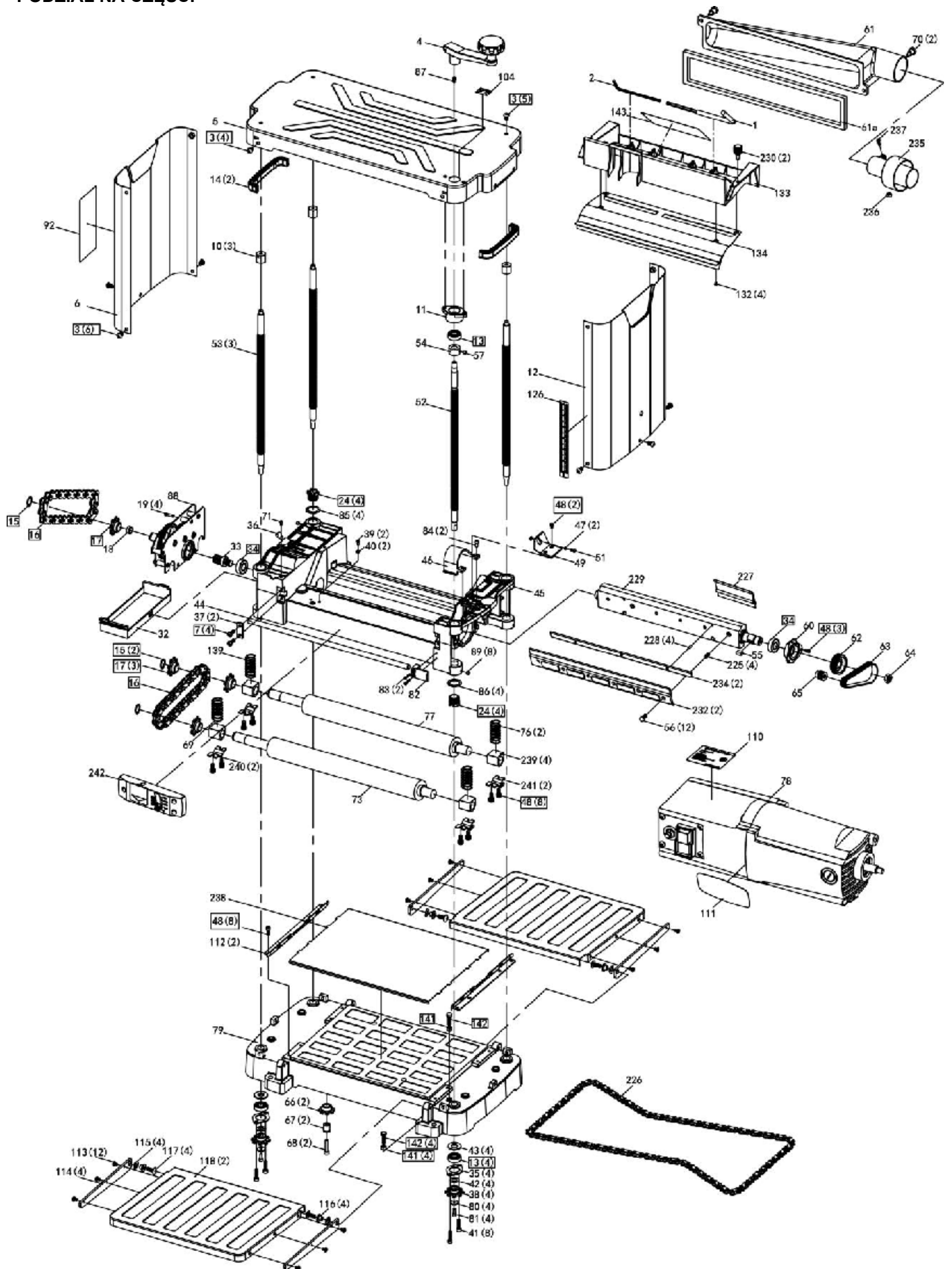
Rys. 15

3. Jeśli materiał węglowy jednego z węgli jest zużyty do grubości 4,76 mm lub mniejszej, należy wymienić oba węgle. Jeśli sprężyna lub drut są spalane lub w jakikolwiek sposób uszkodzone, należy wymienić oba węgle.

9. POMOC W PRZYPADKU AWARII. PRZEWODNIK ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW

PROBLEM	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
dziurkowanie (wgłębienie na końcach deski)	Złe noże lub ustawienia stołu wejściowego lub wyjściowego Pozostałości na rolce	Wymień lub obróć noże. Zmień ustawienie stołów. Wykonaj test strugania na kawałku o tej samej grubości przed i po desce. Wyczyść rolki.
Rozerwane włókna	Zbyt duża ilość usuwanego materiału Struganie przeciwko kierunkowi włókien drewna Tępe noże	Zmniejsz lub zwiększ usuwanie materiału. Spróbuj odwrócić deskę i zacząć od drugiego końca. Spróbuj przechylić deskę podczas prowadzenia. Wymień lub odwróć ostrza. Bardzo lekko zwilż deskę.
Fuzzy/rough grain (matowa/włóknista powierzchnia)	Wysoka zawartość wilgoci w drewnie Tępe ostrza Zbyt intensywne usuwanie materiału	Przed struganiem należy odczekać, aż drewno wyschnie. Wymień lub obróć ostrza. Zmniejsz ilość usuwanego materiału.
Board thickness (nieodpowiednia grubość deski)	Ustawienie głębokości na odczycie jest nieprawidłowe	Dostosuj ustawienie głębokości
Will not start (nie włącza się)	Nie podłączono do gniazdka Spalony wyłącznik automatyczny Usunięty klucz do przełącznika	Sprawdź źródło zasilania. Wymień bezpiecznik, zresetuj zasilacz lub wezwij elektryka. Włóż klucz do przełącznika.
Interrupted operation (przerwana praca)	Przeciążenie urządzenia Przeciążenie obwodu	Zmniejsz obciążenie. Użyj oddzielnego obwodu bez innych urządzeń lub silników, lub podłącz urządzenie do obwodu o wystarczającym natężeniu prądu.
Planer not feeding properly (Strugarka nie działa prawidłowo)	Zbyt dużo materiału Wymień ostrza Zanieczyszczenie stołów Zanieczyszczenie rolek	Zmniejsz ilość usuwanego materiału. Wymień zużyte ostrza. Wyczyść stoły i nałóż pastę woskową. Wyczyść rolki środkiem czyszczącym odpowiednim do powierzchni gumowych.

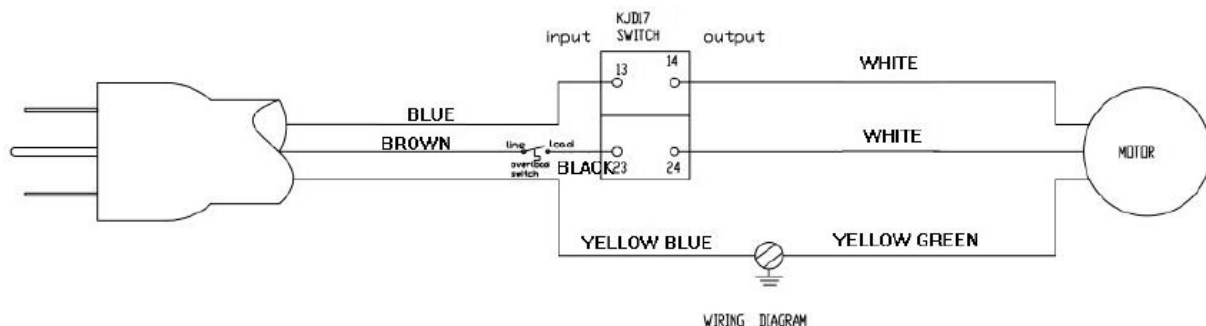
PODZIAŁ NA CZĘŚCI



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

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

WIRING DIAGRAM



IGM
Nástroje a Stroje

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

© 2023 IGM nástroje a stroje s.r.o.