

JWDS-1632, JWDS-1836

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

**Válcová bruska
Valcová brúska
Dobcsiszoló
Szlifierka walcowa**



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

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

CE-ES-Prohlášení o shodě

Výrobek: Válcová bruska

JWDS-1632-M, JWDS-1836-M
Typové číslo: 723520KM / 723530KM

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 60204-1:2006+A1:2009
EN 61000-6-2:2005
EN 61000-6-4:2007+A1:2011

Technickou dokumentaci zpracoval:
Hansjörg Meier, Head Product-Mgmt



2017-1-06 Alain Schmid, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

CZ - Česky

Návod k obsluze (překlad původního návodu)

Vážený zákazníku,

Mnohokrát děkujeme za důvěru, kterou jste nám prokázali při nákupu nového stroje JET. Tato příručka byla připravena pro majitele a uživatele **JET JWDS-1632 a JWDS-1836 Válcové brusky** pro bezpečnost při instalaci, provozu a údržbě. Prosíme přečtěte si pečlivě a podrobně informace obsažené v tomto návodu k obsluze a průvodních dokladech. Stroj JET používejte dle tohoto návodu 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	Čištění brusiva Prodloužení životnosti brusiva Průvodce výběrem brusiva	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.
1. Prohlášení o shodě		
2. JET Záruka a Záruční servis	12. Odstraňování problémů na válcových bruskách JWDS	
3. Bezpečnost Poučení Obecné bezpečnostní pokyny Rizika	13. Volitelná příslušenství	Dlouhé vlasy chraňte čepicí nebo sítkou na vlasy. Noste přiléhavé oblečení, náramky, prsteny a řetízky odložte. Noste pouze pracovní obuv, v žádném případě nenoste obuv pro volný čas nebo sandále. Dodržujte nařízení osobní ochrany.
4. Specifikace stroje Technická data Rozměry obrobku Hlavní použité materiály	1. Prohlášení o shodě Prohlašujeme, že tento výrobek je v souladu se směrnicí a normou uvedenou na předchozí straně tohoto manuálu.	Při práci na stroji nenoste pracovní rukavice!
5. Sestavení a montáž Součást balení Nástroje potřebné k sestavení Sestavení podstavce Přípevnění brusky ke stojanu Vstupní a výstupní stoly Odsávání Upevnění brusiva	2. JET Záruka a 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.	Postavte stroj tak, aby byl dostatek místa k obsluze a uchopení obrobku. Stroj musí stát na stabilní ploše a musí být náležitě osvětlen.
6. Elektrické zapojení Pokyny k uzemnění Prodlužovací kabely	3. Bezpečnost	Při práci v prašném prostředí noste vždy ochranou masku.
7. Úpravy Ovládání výšky brusného válce Odečet výšky Napnutí a uvolnění posuvného pásu Úprava napnutí pásu Úprava vedení pásu Vedení pásu Kontrola rovinnosti brusného válce Ladění zarovnání válce Nastavení přítlačných válečků Nastavení výšky brusného válce	3.1 Poučení Tento stroj je určen pouze k obrábění dřeva a dřevěných výrobků. Obrábění jiných materiálů není povoleno a může být provedeno v konkrétních případech pouze po konzultaci s výrobcem. Tento stroj není určený k broušení s tekutinou. Dodržujte minimální věk určený podle zákona. Stroj může být používán pouze v bezvadném technickém stavu. Vedle návodu k obsluze si prostudujte také bezpečnostní pokyny a zvláštní předpisy vaší země. Měli byste dodržovat obecně uznávaná technická pravidla a bezpečnost práce týkající se provozu dřevoobráběcích a kovoobráběcích strojů. Za poškození vyplývající z nevhodného zacházení neodpovídá výrobce ani dodavatel. Riziko nese každý uživatel sám.	Dbejte na správné osvětlení. Dejte pozor aby stroj stál na podložce. Ujistěte se, že napájecí kabel Vám nebrání při práci. Udržujte pracovní plochu čistou. Nikdy nesahejte na stroj v chodu. Budte pozorní a koncentrovaní. Dělejte práci s rozumem. Nikdy nepracujte pod vlivem omamných látek, jako alkohol nebo drogy. Budte pozorní na pohyb dětí kolem stroje v chodu. Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru. Pokud opustíte pracovní prostor stroje vždy vypněte. 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 rakovinnotvorné. Při práci pozor na prsty a jiné části těla. Nikdy nepouštějte stroj bez ochranných krytů.
8. Obsluha stroje Základní provozní postupy Bezpečnostní vypínač Nastavení hloubky broušení Nastavení výšky brusného válce Nastavení rychlosti posuvu SandSmart™ Doporučení pro maximální výkon Odsávání Broušení více kusů Současné broušení více kusů Broušení hran Broušení nerovnoměrného materiálu Rámy a kuchyňská dvířka Práce s materiálem v úhlu	3.2 Obecné bezpečnostní pokyny Stroj může být při nevhodném zacházení nebezpečný. Kompletně si přečtěte návod k obsluze než začnete pracovat na stroji a dodržujte veškeré pokyny uvedené v tomto návodu k obsluze.	Je důležité všechny obrobky upevnit. Obrábějte pouze obrobky, které pevně leží na stole. Odstraňte třísky a kusy obrobku pouze když je stroj vypnutý. Minimální délka obrobku je 60mm. Nestavte se na stroj.
9. Údržba Čištění a mazání Údržba brusného válce Výměna posuvného pásu Dodatečný servis	Chraňte tento návod k obsluze před nečistotami a vlhkostí a při prodeji stroje jej předejte novému majiteli. Na stroji nejsou dovoleny žádné změny ani přestavba stroje. Denně před začátkem práce přezkoušejte	Poškozený elektrický kabel ihned vyměňte. Poškozený brusný papír ihned vyměňte.
10. Vedení pásu		
11. Brusiva Výběr brusiva		

3.3 Rizika

Také při předepsaném používání stroje se mohou vyskytnout rizika. Nebezpečí zranění uvolněným brusným pásem. Obrobek se může odrazit od brusného pásu a otočit se proti obsluze stroje. Nebezpečí odlétávajícího obrobku.

Pozor na hluk a prach.

Používejte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu.

Používejte vhodné odsávací zařízení!

Pozor na poškozený brusný pás.

Pozor na poškozený elektrický kabel.

4. Specifikace stroje

4.1 Technická data

JWDS-1632:

Motor brusného válce:

Typ motoru	uzavřený s ventilátorem, indukční
Výkon	1,1 kW
fáze	1
Napětí	230 V
Frekvence	60 Hz
Ampéry při plném zatížení	15 A
Rychlost motoru	1735ot./min
Při částečném zatížení	32 A
Bez zatížení	7.1 A
Rozběhový kondenzátor	300MFD 125VAC
Běhový kondenzátor	není

Motor pásu posuvu:

Typ motoru	zcela uzavřený stejnosměrný motor
Koňská síla	25 W
Fáze	1
Napětí	230 V (jednosměrné)
Napájecí napětí 230V DC (při plném zatížení)	0.60 A
Rychlost motoru	54ot./min
Vypínač	zapnutí bezpečnostním klíčem
Napájecí kabel	12AWG x 3C, 6 ft. (1830 mm)
Zásuvka	230 V 15 A
Doporučený rozsah obvodu a pojistky / jističe ¹	20 A

Emise zvuku²

63 dB na 100cm; 66 dB na 50cm

JWDS-1836

Motor brusného válce:

Typ motoru	uzavřený s ventilátorem, indukční
Výkon	1,1 kW
fáze	1
Napětí	230 V
Frekvence	60 Hz
Ampéry při plném zatížení	15 A
Rychlost motoru	1735ot./min
Při částečném zatížení	43 A
Bez zatížení	9.5 A
Rozběhový kondenzátor	300MFD 125VAC
Běhový kondenzátor	50µF 250VAC

Motor pásu posuvu:

Typ motoru	zcela uzavřený stejnosměrný motor
Koňská síla	25 W
Fáze	1
Napětí	230 V (jednosměrné)
Napájecí napětí 230V DC (při plném zatížení)	0.60 A
Rychlost motoru	54ot./min
Vypínač	zapnutí bezpečnostním klíčem
Napájecí kabel	12AWG x 3C, 6 ft. (1830 mm)
Zásuvka	230 V 15 A
Doporučený rozsah obvodu a pojistky / jističe ¹	20 A

Emise zvuku²

71 dB na 100cm; 75 dB na 50cm

¹ Řízeno místními/národními normami.

² Zadané hodnoty jsou úrovně emisí a nemusí být nutně považovány za bezpečné provozní instrukce. Tyto informace jsou určeny pouze pro uživatele a lepší odhad nebezpečí a rizika.

4.2 Rozměry obrobku

JWDS-1632

Maximální šířka dílce (na jeden průtah)	406 mm
Maximální šířka dílce (na dva průchody)	812 mm
Maximální tloušťka dílce	76.2 mm
Minimální délka dílce	60 mm
Minimální tloušťka dílce ³	0.8 mm

JWDS-1836

Maximální šířka dílce (na jeden průtah)	457 mm
Maximální šířka dílce (na dva průchody)	914 mm
Maximální tloušťka dílce	76.2 mm
Minimální délka dílce	60 mm
Minimální tloušťka dílce ³	0.8 mm

³ Podložku nebo podporu desky (není součástí dodávky) doporučujeme pro broušení v 1,6 mm nebo méně.

JWDS-1836

Tělo stroje	odlitek hliníku a ocel
Stojan	ocelový válec
Válec	extrudovaný hliník
Prodlužovací stoly (volitelné)	ocel
Stůl pásu posuvu	ocel
Klika pro ovládání výšky ocelového válce	plastová

Brusný válec

JWDS-1632

Rozměry válce	průměr 127 x 406 mm
Rychlost válce	1725 ot./min
Brusivo	80G
Zvednutí válce na jedno otočení kliky	1,6 mm

JWDS-1836

Rozměry válce	průměr 127 x 457 mm
Rychlost válce	1725 ot./min
Brusivo	80G
Zvednutí válce na jedno otočení kliky	1,6 mm

Posuvný pás

JWDS-1632

Rychlost posuvného pásu	plynulá regulace od 0-3 m./min
Rozměry posuvného pásu	456 x 420 mm
Výška posuvného pásu od podlahy	812 mm

JWDS-1836

Rychlost posuvného pásu	plynulá regulace od 0-3 m./min
Rozměry posuvného pásu	456 x 420 mm
Výška posuvného pásu od podlahy	812 mm

Odsávání (JWDS-1632/1836)

Vnější průměr odsávání	100 mm
Minimální požadovaný objem odsávání	679.60 m ³ /hod

Rozměry JWDS-1632

Přepravní balení, stroj	985 x 570 x 510 mm
Přepravní balení, podstavec	860 x 415 x 120 mm
Rozměry smontovaného stroje	508 x 1269 x 1007 mm

Rozměry JWDS-1836

Přepravní balení, stroj	985 x 570 x 510 mm
Přepravní balení, podstavec	860 x 415 x 120 mm
Rozměry smontovaného stroje	508 x 1269 x 1007 mm

Hmotnost

JWDS-1632

Hmotnost	71 kg
Přepravní hmotnost	83 kg

Hmotnost JWDS-1836

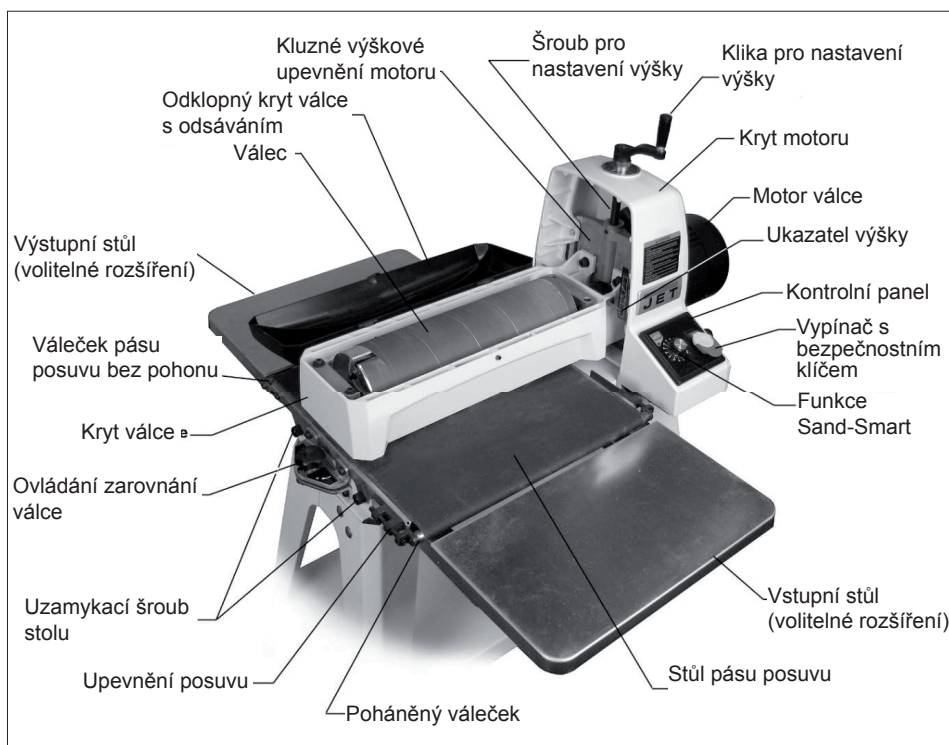
Hmotnost	75 kg
Přepravní hmotnost	87 kg

4.3 Hlavní použité materiály

JWDS-1632

Tělo stroje	odlitek hliníku a ocel
Stojan	ocel
Válec	extrudovaný hliník
Prodlužovací stoly (volitelné)	ocel
Stůl pásu posuvu	ocel
Klika pro ovládání výšky ocelového válce	plastová

Podrobnosti v tomto manuálu byly aktuální v době jeho zveřejnění, JET si ovšem vyhrazuje právo kdykoliv změnit podrobnosti a to bez povinnosti předchozího upozornění.



Obr. 5-1

5. Sestavení a montáž

Přepravní boxy otevřete a zkontrolujte zda nedošlo k poškození. Jakékoliv škody neprodleně oznamte svému distributorovi a přepravci. Dokud válcovou brusku nesestavíte, nevyhazujte žádný materiál.

Obsah krabic porovnejte s přiloženým seznamem částí. Chybějící díly nahlaste svému distributorovi. Důkladně si přečtete tento návod, pomůže vám se sestavením, údržbou a seznámí vás s bezpečnostními pokyny.

5.1 Součást balení

Krabice 1:

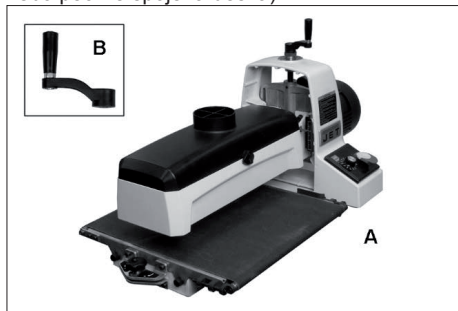
- 1 Bruska s posuvným pásem
- 1 Klika (B)
- 1 Návod k obsluze (nezobrazeno)
- 1 Záruční list (nezobrazeno)

Krabice 2:

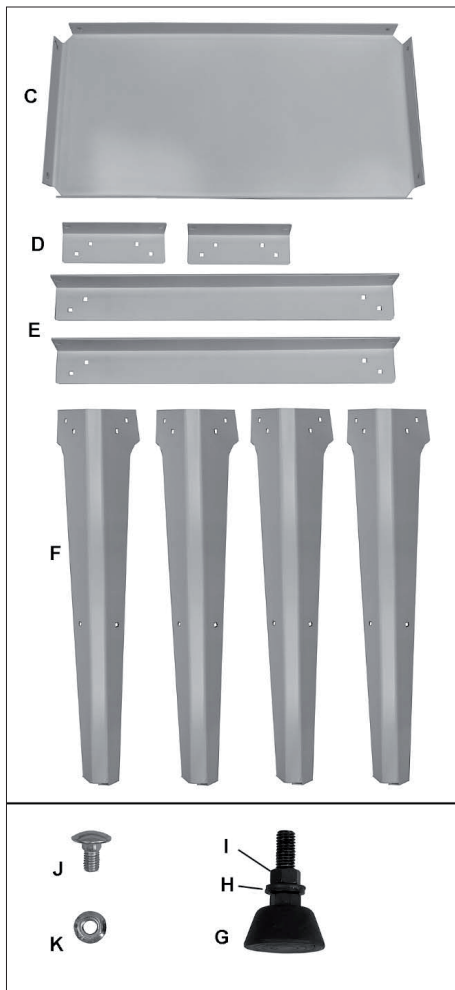
- 1 Sestava podstavce obsahuje:
 - 1 Police (C)
 - 2 Krátká spojovací lišta (D)
 - 2 Dlouhá spojovací lišta (E)
 - 4 Nohy (F)
 - 4 Vyrovnávací nohy (G)
 - 8 Plochých těsnění (H)
 - 4 Šestihřanné matice (I)
 - 24 Vratových šroubů, M8x16 (J)
 - 24 Přírubových pojistných matic, M8 (K)

5.2 Nástroje potřebné k sestavení

- 12mm a 14mm klíč
- 3mm a 6mm šestihranný klíč
- Rovný okraj (jako například rovná ocelová tyč nebo pečlivě spojená deska)



Obr. 6-1



Obr. 6-2

5.3 Sestavení podstavce

- Připevněte nohy (F) na vnější stranu krátkých spojovacích lišt (D) za pomoci vratových šroubů (J) a pojistných matic (K). Zatím utáhněte pouze rukou.

- Dlouhé spojovací lišty (E) přišroubujte na vnitřní stranu nohou a na vrchní stranu krátkých spojovacích lišt (D). Zatím utáhněte pouze rukou. POZN.: Příruby dlouhých lišt překrývají příruby krátkých lišt. Viz. menší obrázek v 6-3.
- Stojan otočte vzhůru nohama. Polici (C) namontujte na nohy za pomoci vratových šroubů a matic.
- Všechny matice pevně dotáhněte.
- Vyrovnávací nohy (G) vložte do spodního otvoru nohou a zajistěte plochým těsněním a maticemi.
- Otočte stojan pravou stranu vzhůru a tlakem usadte. Utáhněte všechny přírubové matice na stojanu.
- Stojan vyrovnajte za pomoci vyrovnávacích nohou. Matici dotáhněte proti přírubě.

5.4 Připevnění brusky ke stojanu

- Sestavu válce vyndejte z krabice a dočasně ji položte příčně na stojan.

VAROVÁNÍ

Samotnou brusku nezvedejte.

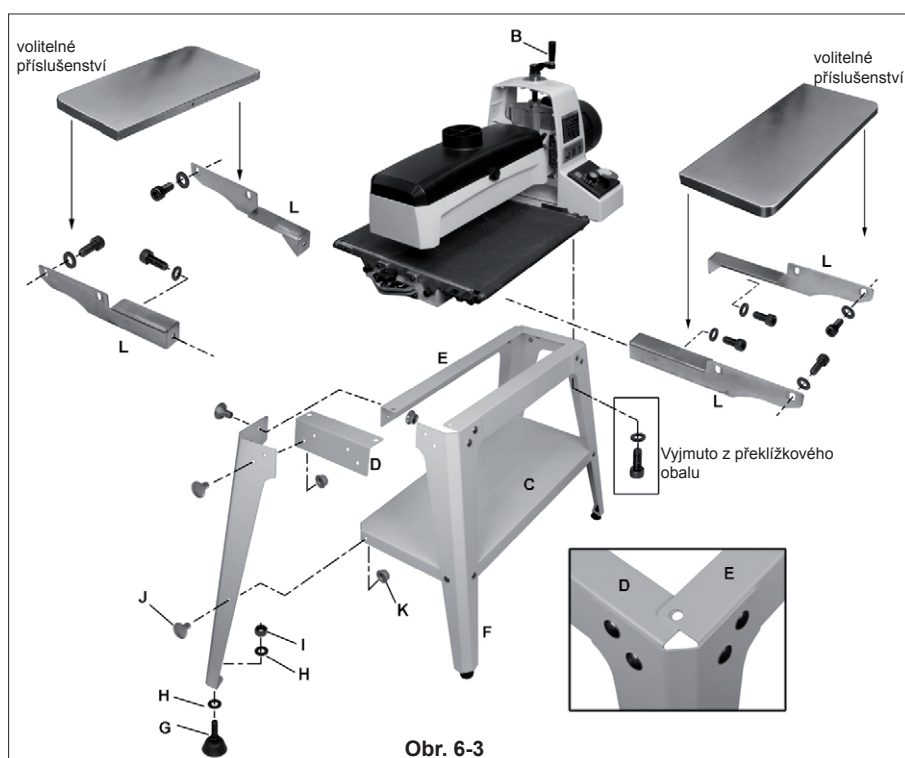
- Připevněte rukojeť pro ovládání výšky (B) a utáhněte.
- Otočte klikou proti směru hodinových ručiček a pozvedněte tak válec, tím uvolníte dřevěnou podporu.
- Odstraňte šrouby a matice, které upevní překližkové desky na spodní straně brusky. Tyto si uschovejte pro krok číslo 6.
- Brusku položte na podstavec tak aby byly čtyři závitů srovnané s otvory na podstavci.
- Základnu připevněte (zespodu) ke stojanu za pomoci čtyř šroubků a těsnění, které jste odstranili z překližkových desek. Šrouby dotáhněte.

5.5 Vstupní a výstupní stoly (volitelné příslušenství)

Při použití rozšíření musí být bruska přišroubována ke stojanu nebo pracovní desce. Maximální zatížení každého stolu je max. 16 kg. Spojovací prvky jsou dodávány se stolkou.

- Připevněte svorky pro upevnění vstupního a výstupního stolu (L, obr. 6-3) do závitů na brusce za pomoci M8x16 šroubů a plochých těsnění. Ujistěte se, že levé a pravé svorky směřují tak jak je vyobrazeno. Svorky by měly být zarovnané se základnou. POZN.: Delší svorky namontujte na přední (vstupní) stůl; kratší na zadní (výstupní) stůl.
- Stolky umístěte na svorky a utáhněte za pomoci M8x12 šroubů a těsnění. Zatím utáhněte pouze rukou.
- Stůl nastavte mírně pod posuvný pás pro správnou podporu materiálu. Pro kontrolu umístěte rovnou desku nebo tyč na jednu stranu pásu pod brusku. Válcem upněte rovnou desku. Viz obrázky 6-4. Vstupní/výstupní stolky upravte tak, aby byly mírně pod posuvným pásem. Šrouby utáhněte.
- Rovnou desku přesuňte na druhou stranu pásu a proces opakujte.

Je-li broušený dílec pokroucený, ohnutý nebo jinak nerovný, ujistěte se, že jsou stolky níže než povrch posuvného pásu.



Obr. 6-3

Pokud broušený dílec prokluzuje na pásu, mohou být přídavné stolky moc vysoko. Stolky posuňte níž tak aby byl materiál v kontaktu s posuvným pásem.



Obr. 6-4

5.6 Odsávání

Odsávání je nutností pro bezpečnost práce a brusiva. Brusky JWDS-1632/1836 jsou vybaveny 10cm otvorem pro odsávání. Sponou připevněte odsávací hadici k otvoru (obr. 6-5) a připojte k výkonnému odsavači (minimálně 400 CFM). Pozn.: Odvzdušňovací hadice není vhodná pro tyto účely.

Klasický vysavač (60 l nebo větší) můžete krátce použít, musíte ovšem redukovat ústí hadice na 5 cm. Budete tedy potřebovat redukci.



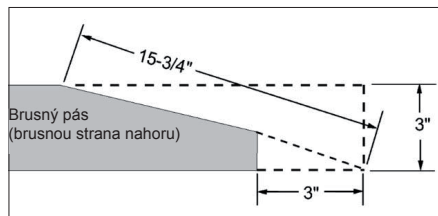
Obr. 6-5

5.7 Upevnění brusiva

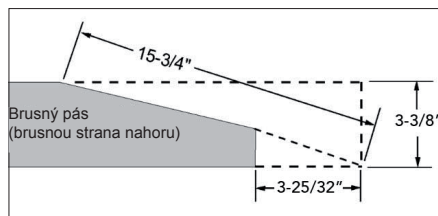
Správné upevnění brusiva na válec je jedním z hlavních kroků pro dosažení špičkového výkonu brusky.

Široký brusný pás (80g, 75 mm) je již předem upevněn na válci. Nabízíme také jiné brusné pásy (k okamžitému upevnění) různých zrnitostí; viz oddíl 14.0.

(TIP: Pokud používáte volně dostupné brusivo, použijte brusný pás JET jako šablonu pro oříznutí větších pásů na požadovanou šířku. Případně je také přiložen diagram s rozměry na obr. 6-6 a 6-7)



Obr. 6-6



Obr. 6-7

1. Sepněte upínací svorku (obr. 6-8) na levém konci válce a vložte zúžený konec brusiva do štěrbinu uzávěru podle obrázku. Vsuňte zhruba 7 centimetrů brusiva. Zúžený konec brusiva zarovnejte s levým okrajem válce.



Obr. 6-8

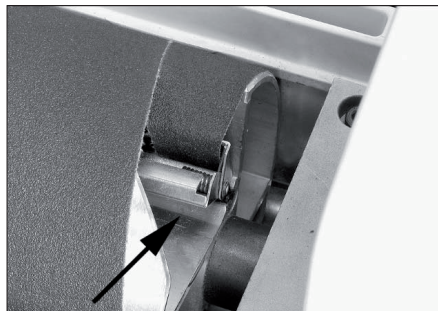
2. Svorku pusťte a upevněte tak konec pásu.
3. Začněte omotávat válec. Zúžený konec by měl být co nejvíce zarovnan s okrajem válce.
4. Válec dál omotávejte, jednou rukou točte válcem a druhou vedte brusivo. viz Obrázek 6-9.



Obr. 6-9

Správně navinutý pás by se neměl nikde překrývat. Měl by vypadat podobně jako předešle navinutý pás pouze s nepatrnými mezerami.

5. Svorku sepněte (obr. 6-10) a vložte konec pásu nejdál co to půjde. Je-li to nutné, zúžený konec zastříhnete.
6. Svorku pusťte a upevněte tak konec pásu. Všechny brusné pásy se po čase mohou pomalu uvolňovat, mohou se natolik roztáhnout, že je svorka již neudrží a dostatečně nesepe. Pokud se tak stane, postupujte podle výše uvedeného postupu a brusivo znovu upněte.



Obr. 6-10

6. Elektrické zapojení



Veškeré elektrické zapojení musí provádět kvalifikovaný pracovník a to v souladu se všemi místními předpisy a vyhláškami. Nedodržení instrukcí může vést k vážnému poranění!

Brusky JWDS-1632 a JWDS-1836 mají napětí 230V. Bruska je dodávána se zástrčkou vhodnou pro uzemněnou zásuvku, která je na obrázku 17.

Před připojením se ujistěte, že je vypínač v pozici off (vypnuto).

Doporučujeme brusku zapojit k okruhu s 20A jističem nebo pojistkou. Pokud brusku připojíte k okruhu s pojistkami, použijte pojistku s časovým zpožděním „D“. **Lokální předpisy mají přednost před doporučením.**

6.1 Pokyny k uzemnění

Stroj musí být uzemněn. V případě závady nebo poruchy poskytujte uzemnění cestu nejmenšího odporu pro elektrický proud a snižuje tak riziko úrazu elektrickým proudem. Stroj je vybaven elektrickým kabelem vybaveným ochranným vodičem a uzemněnou zástrčkou. Zástrčka musí být zapojena do odpovídající zásuvky a musí být uzemněna v souladu se všemi místními předpisy a vyhláškami.

Zástrčku nijak neupravujte, pokud nesedí do zásuvky, kontaktujte kvalifikovaného elektrikáře, ten nainstaluje příslušnou zásuvku.

Nesprávné připojení vodiče může mít za následek nebezpečí úrazu elektrickým proudem. Izolovaný vodič se zeleným povrchem bez žlutých proužků je uzemňovací vodič.

Je-li třeba opravit kabel nebo zástrčku, nepřipojujte ochranný vodič k živé koncovce.



Nerozumíte-li správné pokyny k uzemnění nebo pokud je stroj nesprávně uzemněn, kontaktujte kvalifikovaného odborníka. Nedodržení instrukcí může vést k vážnému poranění!

Použijte pouze klasické kabely se zástrčkou (2 zemnicí hroty) a odpovídající zásuvku.

Opotřebované kabely okamžitě opravte nebo odstraňte.

6.2 Prodlužovací kabely

Nedoporučujeme používat prodlužovací kabely; stroj zkuste umístit poblíž zdroje elektřiny. Je-li použití prodlužovacího kabelu nezbytné, ujistěte se, že je v dobrém stavu. Při použití prodlužovacího kabelu se ujistěte, že

zvládne nést silný proud, který bude stroj čerpat. Neúměrný prodlužovací kabel může vést k přehřátí nebo ztrátám energie. Tabulka 1 ukazuje správné velikosti prodlužovacího kabelu a úměrné ampéry. Pokud si nejste jisti, použijte silnější prodlužovací kabel. Čím menší číslo, tím silnější kabel.

Am- péry	Délka prodlužovacího kabelu *					
	7,5 m	15 m	23 m	30,5 m	46 m	61 m
< 5	16	16	16	14	12	12
5 až 8	16	16	14	12	10	Není doporučené
8 až 12	14	14	12	10	Není doporučené	Není doporučené

12 až 15	12	12	10	10	Není doporučeno	Není doporučeno
15 až 20	10	10	10	Není doporučeno	Není doporučeno	Není doporučeno
21 až 30	10	Není doporučeno	Není doporučeno	Není doporučeno	Není doporučeno	Není doporučeno

* na základě omezení napětí na 5V na 150% proudu.

7. Úpravy

VAROVÁNÍ

Před úpravami brusku odpojte od napájení

7.1 Ovládání výšky brusného válce

Výška brusného válce a hloubka broušení je řízena klikou pro úpravu výšky válce (viz obr. 5-1) Otočení rukojetí po směru hodinových ručiček snižuje válec, proti směru zvyšuje. Jedno otočení klikou posune válec o 1,6 mm (1/4 otočky o zhruba 0,4 mm), tak je uvedeno i na štítku.

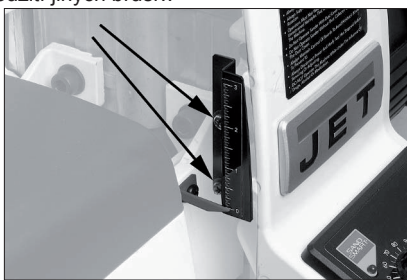
7.2 Odečet výšky

Odečet výšky určuje vzdálenost mezi spodní částí brusného válce a povrchu posuvného pásu. Úpravu provedete „vynulováním“ měřítka.

1. Odpojte brusku od zdroje napájení.
2. Válec vybavený brusivem spusťte na posuvný pás.
3. V tomto bodě by se měl ukazatel hloubky srovnat se značkou „0“ na stupnici. Pokud tomu tak není, povolte dva šrouby (viz obrázek 8-1) a stupnici pozvedněte nebo snižte na „0“.

4. Utáhněte šrouby.

Pozn.: V závislosti na požadované přesnosti možná budete muset opakovat tento proces při použití jiných brusiv.



Obr. 8-1

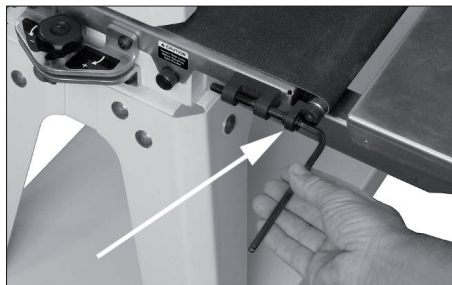
7.3 Napnutí a uvolnění posuvného pásu

Úprava napnutí pásu může být nezbytná při prvotní práci a „zapracování“ stroje, pás se totiž může ze začátku roztahovat.

7.3.1 Úprava napnutí pásu

1. Odpojte brusku od zdroje napájení.
2. Upravte šroubky (obr. 8-2) za pomoci 5mm klíče. Úpravu proveďte na obou stranách pásu pro optimální napnutí na obou stranách.

POZN.: Nedostatečné napnutí pásu může vést k prokluzování pásu na hnacím válečku. Pás je příliš uvolněný pokud lze zastavit položením ruky přímo na pás. Nadměrné napnutí pásu může vést k poškození válečků nebo předčasnému opotřebení pouzder pásu.



Obr. 8-2

7.3.2 Úprava vedení pásu

Pás je správně veden pokud se pohybuje vyváženě aniž by byl unášen jen jednou nebo druhou stranou. Úpravu vedení pásu provedete za běhu pásu.

1. Odpojte brusku od zdroje napájení.
2. Ujistěte se, že je pás optimálně napnutý (viz oddíl. 8.3.1).
3. Zapněte posuv pásu a nastavte nejvyšší rychlost. Pozorujte, jestli není pás unášen jednou nebo druhou stranou. Pokud je pás nerovnoměrně unášen, uvolněte nebo utáhněte napínací šrouby.

Pozn.: Napínací šrouby otáčejte jen o 1/4 otáčky. Dejte pásu čas zvyknout si na úpravu před dalšími úpravami.

Vyvarujte se přílišným úpravám, mohli byste narušit napnutí pásu. Pokud změníte napnutí, může být nutné použít oba napínací šrouby pro další úpravy vedení a napnutí.

7.3.3 Vedení pásu

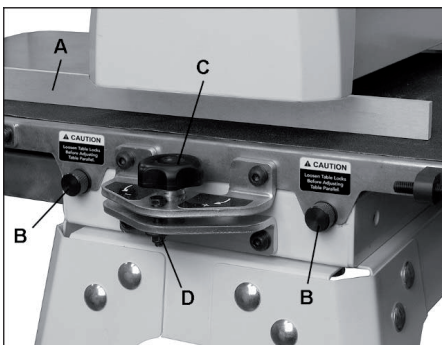
Bruska je vybavena „vodítky“, keramickým vedením, které snižuje množství nutných úprav na posuvném pásu. Vodítka jsou vybavena magnety a pevně drží na místě. Pokud se vodítka opotřebí, lze je obrátit. Viz oddíl 11.0 Souprava vodítek pro více informací o ustavení vodítek.

7.4 Kontrola rovinnosti brusného válce

Brusný válec musí sedět rovnoběžně s posuvným pásem pro správný výkon stroje. Válec je předem vyrovnán výrobcem. Pokud dojde k potížím s vyrovnáním válce, řiďte se níže uvedenými pokyny.

Zprv, zarovnaním měřidlem. Následující postup pracuje s rovným železným pravítkem.

1. Odpojte brusku od zdroje napájení.
2. Odklopte kryt válce a odstraňte brusný pás z válce.
3. Pravítko vložte mezi válec a pás na vnější stranu válce (A, obr. 8-3).



Obr. 8-3

4. Válec s odklopeným krytem posunujte dolů a pomalu s ním rotujte dokud se válec

nedotkne pravítka. **POZN.:** Ujistěte se, že se válec opravdu dotkne pravítka a ne jenom válečků.

5. Pravítko přesuňte pod válec na vnitřní stranu.
6. Pokud se válec nedotkne pravítka stejně na obou stranách, je třeba jej upravit. Zarovnání posuvného pásu s válcem:
7. Uvolněte oba stavěcí šrouby stolu (B, obr.8-3)

POZOR

Uvolněte oba stavěcí šrouby před rovnáním válce.

8. Otočte klikou (C) a zvýšte nebo snižte vnější konec stolu. Sledujte pokyny na štítku (+ zvyšuje, - snižuje)
9. Stavěcí šrouby znovu utáhněte (B).

7.4.1 Ladění zarovnání válce

Pozn.: Jedná se o provozní zkoušku pro dílce širší než je brusný válec. Tento postup provádějte až poté, co jste řádně seznámeni s ovládáním brusky.

Při broušení desek širších než je brusný válec je zarovnání stolu velice důležité, ten musí být přesně srovnaný s mírným snížením na vnější straně. Tímto zabráníte nerovnoměrnému obroušení dílce. Před broušením dílce práci vyzkoušejte na kousku odpadového dřeva.

1. Kousek dřeva (15 cm široký a 75-100 cm dlouhý) vložte do brusky bokem tak, aby konec prkna přesahoval přes vnější stranu válce.
2. Aniž byste měnili výšku válce, prkno otočte o 180° a obruste tu samou stranu.
3. Pokud si všimnete nerovnoměrného obroušení, snižte stůl na vnějším konci otočením kliky (C, obr. 8-3).
4. Proces opakujte dokud není dílec rovnoměrně obroušen.

Pozn.: Při broušení úzkých dílců (méně než 40 cm) pás navraťte do rovnoběžné polohy. Rukojeť otočte opačným směrem dokud se nedotknete pojistné matky (D, obr. 8-3) Matice funguje jako doraz pro rovinnost pásu.

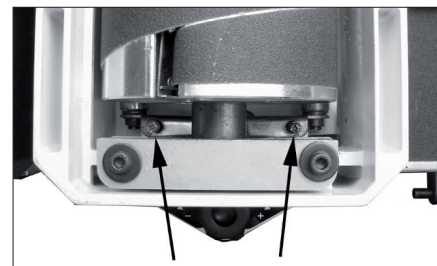
7.5 Nastavení přítlačných válečků

Vstupní a výstupní přítlačné válečky tlačí na dílce a zabraňují tak prokluzování na pásu. Přítlačné válečky byly přednastaveny výrobcem, měly by ovšem být zkontrolovány, mohou totiž vyžadovat úpravu po použití brusky.

VAROVÁNÍ

Špatně nastavené válečky (např.: jsou příliš vysoko a proto neplní svou funkci) mohou způsobit zpětný ráz broušeného dílce.

Tlak válečků můžete zvýšit a snížit pootočením šroubků na svorkách válečků.



Obr. 8-4

zarovnat na stejnou tloušťku, doporučujeme určit tloušťkupodle nejužšího kusu a zbrusit podle něj ostatní. Upozorňujeme, že bruska odstraní nerovnosti a zvlnění dřeva; před zpracováním materiálu mějte tento fakt na paměti.

8.6.3 Současné broušení více kusů

Při broušení několika kusů zároveň rovnoměrně rozložte kusy po celé šířce pásu. Takto zajistíte rovnoměrné rozprostření tlaku přítlačných válečků na materiál. Pracujte pouze s několika kusy podobné tloušťky.

Pokud je v tloušťce významný rozdíl, mohou tenčí kusy prokluzovat pod válcem, protože nejsou v kontaktu s přítlačnými válečky. Kusy tlustší než 2 cm by měly být delší abyste zamezili obrácení kusu při práci.

8.6.4 Broušení hran

Při broušení hran bude bruska kopírovat opačnou hranu materiálu ležícího na pásu posuvu. Z tohoto důvodu je důležité před broušením srazit hrany do příslušného a přesného úhlu. Mají-li broušené kusy méně než 2 cm na šířku a jsou více než 5 cm vysoké, doporučujeme sepnout několik kusů dohromady abyste zamezili převracení nebo padání materiálu na pásu posuvu.

8.6.5 Broušení nerovnoměrného materiálu

Vyduť a vypouklé materiály umístěte na pás posuvu vyduť stranou. Materiál se tak nebude houpat a zamezíte nerovnoměrné broušení. Po odstranění vypouklosti kus obraťte a obruste opačnou stranu. Zkroucená, vypouklá a vyduť dřeva opracujte s opatrností, zabráníte tak zranění při práci s nerovnoměrným materiálem. Pokud je to možné, dřevo při práci podržte a snažte se zabránit prokluzování nebo převracení při broušení. Můžete použít stojany nebo pomoc od jiné osoby, také můžete materiál ručně přítlačit a tak se vyhnout potenciálně nebezpečným situacím.

8.6.6 Rámy a kuchyňská dvířka

Při tomto typu broušení udržujte řádný kontakt materiálu a brusiva. Pokud je stroj nastaven na větší úběr materiálu, může se stát, že při broušení vyberete příliš mnoho materiálu při přechodu z vodorovného na svislý vlys. Abyste tomu zabránili, ujistěte se, že používáte brusivo hrubosti 80, a že je brusný válec v minimálním kontaktu se dřevem a ručně jej pořád dokážete protočit. Natočení dřeva na pásu může také pomoci, máte-li dostatek místa.

Jakmile se blížíte k vodorovnému vlysu, můžete zamezit poškození zpomalením pásu posuvu. Takto zjednodušíte broušení širší části a docílíte tak lepšího a rovnoměrného opracování povrchu.

8.6.7 Práce s materiálem v úhlu

Některé kusy musí být kvůli svým rozměrům vloženy do brusky pod úhlem 90° (kolmo k válci). Ovšem, každá odchylka úhlu může znamenat větší úběr materiálu. Optimální úhel pro úběr materiálu je proto 60°.

Zkosení materiálu při úběru poskytuje i další výhody, například menší zátěž válce při broušení špatných částí materiálu (například nerovnosti, lepidlo), rovnoměrné opotřebení brusiva, potenciálně rychlejší posuv a menší zátěž motoru. Důležité je uvědomit si, že nejlepší finální úpravu zaručíme tehdy, když brousíme ve směru vláken v posledním jednom nebo dvou průtazích.

9. Údržba



VAROVÁNÍ

Před údržbou stroj odpojte od elektrické sítě (vytažením ze zdičky), pokud není uvedeno jinak. Nedodržení instrukcí může vést k vážnému poranění!

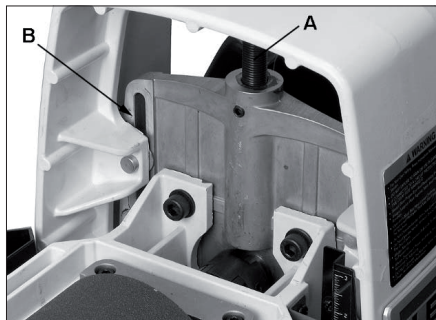
9.1 Čištění a mazání

Chcete-li dosáhnout nejlepších výsledků, udržujte a pravidelně čistěte brusku. Pokud budete lhostejní k hromadění prachu a odpadu, můžete silně ovlivnit výkon brusky, upevnění brusiva, prokluzování pásu a/nebo hromadění odpadu uvnitř válce, což může narušit rovnováhu.

Při čištění válců ponechte odsávání zapnuté. Po čištění také očistěte posuvný pás. Na zaprášeném pásu může materiál prokluzovat.

POZN.: Ložiska jsou již uzavřena a nevyžadují mazání.

- Objímky pásu promazávejte podle potřeby a opotřeбенí.
- Promažte vodící šroub (A, obr. 10-1) podle potřeby.
- Brusný pás i pás posuvu očistěte od pilin a prachu.
- Vedení udržujte také čistá (B, obr. 10-1).
- I z vypínačů a motoru sfoukněte prach. Vyfoukejte prach zevnitř brusného válce, ten může způsobovat vibrace nebo vyvést válec mimo rovnováhu.
- Zkontrolujte utažení všech stavěcích šroubů například na ložiscích, pásu posuvu a spojích.

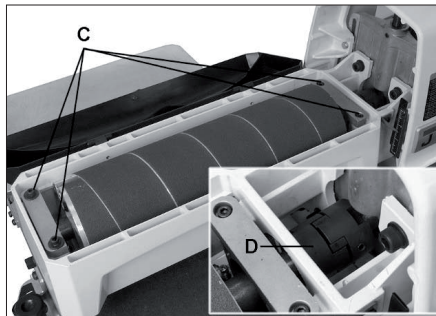


Obr. 10-1

9.2 Údržba brusného válce

Za normálních okolností není třeba oddělovat válec od stroje. Válec lze ovšem jednoduše oddělat, bude-li odstranění nezbytné.

Odstraňte čtyři šroubky (C, obr. 10-2). Opatrně vyjměte válec i s přípojkou.

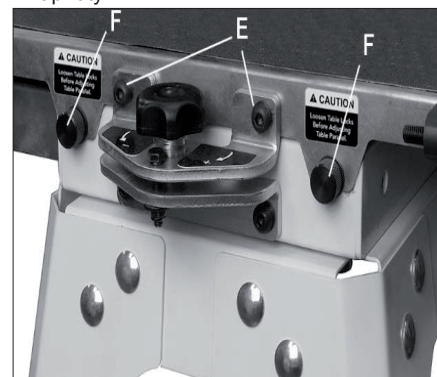


Obr. 10-2

9.3 Výměna posuvného pásu

1. Odpojte brusku od napájení.
2. Válec co nejvíce zvedněte.
3. Otočte upínací šrouby (obr. 8-2) na obou stranách pásu a zmírněte tak napětí, pás pak vsuňte dovnitř.

4. Dva šrouby, které drží stůl pásu posuvu na základně, odšroubujte.
5. Odstraňte také dva šroubky, připevňují stůl pásu posuvu ke klince pro paralelní vyrovnání pásu (E, obr.10-3).
6. Uvolněte dvě uzamknutí (F, obr.10-3)
7. Stůl pásu posuvu pozvedněte a oddělte od stroje. Vyvarujte se poškození nebo potrhání od stroje. Vyvarujte se poškození nebo potrhání od stroje. Vyvarujte se poškození nebo potrhání od stroje. Vyvarujte se poškození nebo potrhání od stroje. Vyvarujte se poškození nebo potrhání od stroje.
8. Odstraňte pás posuvu.
9. Nasadte nový pás posuvu včetně vodítek (viz. sekce 11.0), a znovu upevněte stůl pásu posuvu. Ujistěte se, že je pás řádně napnutý.



Obr. 10-3

Pozn.: Má-li nový pás tendenci sklouzávat k jedné straně stolu, může pomoci otočení pásu. Ujistěte se, že není pás jakkoliv překroucen, zkontrolujte správnou pozici vodových. Vyrovnajte i stroj, je-li třeba. Pokud problém přetrvává, postupujte podle níže uvedených kroků:

Krok 1: Zkontrolujte hnací váleček pásu posuvu a hnací váleček a ujistěte se, že jsou oba paralelně se stolem pásu posuvu. Nejdříve vycentrujte pás posuvu na stole. Položte pravítko na odkrytou část stolu pásu posuvu na levé (vnější) straně, tak aby přesahovalo přes váleček. Zaznamenejte vzdálenost mezi válečkem a pravítkem.

Krok 2: Nyní opakujte Krok 1 na pravé (vnitřní) straně posuvníku. Porovnejte naměřené velikiny. Pokud se neshodují, uvolněte jednu z podpěr válečku. Podpěru nahněte dokud se rozdíl nevyrovná a znova utáhněte.

9.4 Dodatečný servis

Dodatečný servis musí provádět autorizovaný servisní technik.

10. Vedení pásu

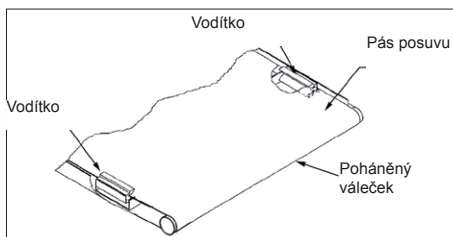
Skladové číslo: PM2244-213

Vodítka dramaticky snižují nutnost úprav vedení posuvných pásů. Vodítka jsou již nainstalována na brusce. Následující informace vám pomohou s obnovením nebo nahrazením vodítek, bude-li třeba.

1. Brusku odpojte od napájení.
2. Brusný válec co nejvíce pozvedněte.
3. Otočte šrouby na posuvníku a uvolněte napětí pásu a posuňte pás úplně dovnitř.
4. Odstraňte čtyři šrouby držící stůl pásu posuvu ke stroji.
5. Stůl pásu posuvu pozvedněte a vysuňte z brusky. Stůl otočte vzhůru nohama. Dávejte si pozor aby nedošlo k poškození posuvného pásu.
6. Na spodku stolu jsou přivařené U-drážky. Vodítka je umístěno uvnitř první U-drážky na vstupní straně brusky (obr. 11-1). Zadní strana vodítka je zmagnetizovaná a drží tak

na boční straně stolu. Vodítko neinstalujte pokud je strana posuvného pásu poškozená nebo natržená.

7. Po instalaci prvního vodítka nasuňte pás na spodní stranu vodítka. Pozn.: Po správné instalaci bude viditelná pouze spodní strana vodítka. Pokud se spodní drážka opotřebí, můžete použít tu vrchní.
8. Pro instalaci druhého vodítka použijte ten samý postup. Použijte obě vodítka pouze pokud řádně sedí na stůl nebo pokud je posuvný pás v pořádku.
9. Posuvný stůl obraťte zpět a opět vložte do brusky. Znovu přišroubujte třemi šrouby a utáhněte. **Upozornění:** Dávejte pozor a neshodte vodítka při otáčení stolu. Ty se mohou při pádu rozbít.
10. Ujistěte se, že je bruska vypnutá. Připojte brusku k napájení a zapojte motor.
11. Posuvný pás napněte za pomoci napínacích šroubů. Pokud jsou nainstalovány obě vodítka, je důležité mít na obou stranách pásu totožné napětí. Upravte napínací šrouby na obou stranách dokud nedosáhnete rovnoměrného prnutí.
12. Pro kontrolu zapněte posuv na nejvyšší možnou rychlost a obě ruce položte na pás. Pokud lze pás zastavit, pokračujte v napínání dokud nepůjde pás zastavit položením rukou na pás v plné rychlosti.
13. Ujistěte se, že pás běží hladce ve vodítkách, a že magnet pevně drží vodítko na svém místě.
14. Vedení nadále sledujte a upravte pouze v případě nutnosti, také zkontrolujte rovnoměrné prnutí pásu a ujistěte se, že není pás zvlněný.



Obr. 11-1

11. Brusiva

Vybrané brusivo má podstatný vliv na výkon vaší brusky. Různé varianty typu papíru, váha, vrstva a trvanlivost, to vše přispívá k dosažení požadované úpravy povrchu.

Brusiva JET nabízíme na stránkách www.igm.cz v různých variantách.

11.1 Výběr brusiva

Pro dosažení maximálních výsledků je důležité vybrat správnou zrnitost vhodnou pro typ práce, kterou chcete vykonávat. Stejně jako při ostatních brousících pracích začněte hrubší zrnitostí v závislosti na pevnosti nebo velikosti obráběného materiálu. Pak postupně pracujte s nižšími hrubostmi. Nižší vyobrazený graf zobrazuje obecné použití pro různé zrnitosti.

Množství ubíraného materiálu je jedním z důležitých faktorů při výběru zrnitosti. Zrnitosti 24, 36, 50 a 60 jsou primárně určeny pro úběr materiálu. Zrnitosti 24 a 36 odstraní většinu materiálu na jeden průchod, ať už hoblujete, zahlazujete lepené kusy nebo srovnáváte. Zrnitosti od 100 až po 220 jsou především určeny pro jemné zahlazování nebo odstranění nerovností po předešlém hrubším broušení. Pro dosažení nejlepších výsledků postupujte jednu hrubost po druhé.

Pro jemné práce, např.: na nábytku, doporučujeme nepřeskakovat jakékoliv zrnitosti při broušení.

Obecně platí, že brusiva prémiové kvality pomohou s lepší povrchovou úpravou s méně nápadným výbrusem.

Pozn.: Příliš jemné zrnitosti mohou zahladit dřevo a zanechat lesklý povrch. Zahlazení a lesk se liší podle typu dřeva. Například dub je díky svým otevřeným pórům velice náchylný k lesklému vzhledu.

11.2 Čištění brusiva

Brusné pásy pravidelně čistěte dostupnými přípravky podle pokynů výrobce. Při čištění také odstraňte kousky z čistících přípravků, zatímco se válec stále otáčí.



Při čištění brusiva vždy používejte ochranu očí, také dodržujte veškerá opatření, abyste zabránili jakémukoliv kontaktu kotouče s rukama nebo kousky oděvu.

Brusiva s látkovým podkladem můžete před vykartáčováním namočit do ředidla nebo minerálních destilátů na 20-60 minut. Před použitím brusné pásy kompletně vysušte. Použitých rozpouštědel se zbavte v souladu s lokálními předpisy.

11.3 Prodloužení životnosti brusiva

Životnost brusiva můžete prodloužit nejen průběžným čištěním, ale také odstraněním brusného pásu a jeho otočením. Odstranění pás otočte a konec použijte jako začátek při navijení na brusný válec. Otočením pásu vytvoříte téměř nové brusivo.

11.4 Průvodce výběrem brusiva

Zrnitost	Běžné použití
24	Broušení, povrchová úprava hrubě řezaných prken, maximální úběr materiálu, odstraňování lepidla.
36	Broušení, povrchová úprava hrubě řezaných prken, maximální úběr materiálu, odstraňování lepidla.
50	Povrchová úprava a upravení na rozměr, srovnání zkroucených desek
60	Povrchová úprava a upravení na rozměr, srovnání zkroucených desek.
80	Jemné úpravy na rozměr, odstranění zvlnění po hoblování.
100	Jemné povrchové úpravy.
120	Jemné povrchové úpravy a minimální úběr materiálu.
150	Konečná úprava, minimální úběr materiálu.
180	Konečná úprava, nehodí se pro úběr materiálu.
220	Konečná úprava, nehodí se pro úběr materiálu.

12.0 Odstraňování problémů na válcových bruskách JWDS

Příznak	Možná příčina	Oprava *
Motor se po zmáčknutí vypínače nespustí.	Není přívod proudu.	Zkontrolujte připojení u zásuvky nebo stroje.
	Ve vypínači není bezpečnostní klíč.	Vložte bezpečnostní klíč.
	Nízké napětí.	Zkontrolujte vedení a správné napětí.
	Přerušený obvod v motoru nebo uvolněné spojení.	Zkontrolujte všechna připojení na motoru a hledejte volná nebo uvolněná spojení.
Motor válce se nezapne: chyba pojistek nebo jističů.	Porucha spínače.	Vyměňte spínač.
	Zkrat v kabelu nebo na v zástrčce.	Zkontrolujte jestli v kabelu nebo na zástrčce nedošlo ke zkratu.
	Přerušený obvod v motoru nebo uvolněné spojení.	Zkontrolujte všechny spoje na motoru, zda nejsou uvolněné nebo zkratované svorky nebo opotřebená izolace.
	Nesprávná pojistka nebo jistič v napájecím vedení.	Namontujte správnou pojistku nebo jistič.

Příznak	Možná příčina	Oprava *
Motor válce se přehřívá.	Omezená cirkulace vzduchu v motoru.	Vyčistěte ventilátor motoru stlačeným vzduchem, abyste obnovili normální cirkulaci vzduchu.
	Přetížený motor (SandSmart nepracuje správně)	Nechte si ovládání zkontrolovat a opravit.
Motor se zastavuje, páli se pojistky a obvod se přerušuje.	Přerušený obvod v motoru nebo uvolněné spojení.	Zkontrolujte všechny spoje na motoru, zda nejsou uvolněné nebo zkratované svorky nebo opotřebená izolace.
	Nízké napětí.	Upravte napětí.
	Nesprávná pojistka nebo jistič v napájecím vedení.	Namontujte správnou pojistku nebo jistič.
Stroj pracuje příliš hlasitě, vibruje a vychází z něj opakovaný hluk.	Uvolněné šrouby.	Zkontrolujte šrouby a utáhněte dle potřeby.
	Kryt motoru zavazí ventilátoru.	Zkontrolujte jištění ventilátoru a upravte kryt.
	Stroj stojí křivě.	Stroj položte na zem a vyrovnejte tam, kde je třeba.
Motor posuvného pásu se zastavuje.	Nadměrná hloubka broušení.	Zkontrolujte a snižte hloubku broušení; použijte hrubější brusivo; snižte rychlost posuvu.
Pás posuvu se nepohybuje.	Uvolněná hřídel.	Upravte upevnění hřídele.
Nepravidelný běh posuvných válečků.	Uvolněný spojovací článek hřídele.	Srovnejte úchyty hřídele motoru a hnacího válce a utáhněte šroubky na hřídeli.
Pás posuvu prokluzuje na hnacím válečku.	Špatné napnutí pásu	Upravte pnutí pásu.
	Nadměrná hloubka broušení a/nebo rychlost posuvu.	Snižte hloubku broušení a/nebo rychlost posuvu.
Brusný pás se uvolňuje z brusného válce.	Uvolněný brusný pás.	Pás natáhněte.
	Špatně namotaný pás.	Přečtěte si kapitulu o správném upevnění pásu a znovu brusný pás namotejte.
Brusný pás je uvolněný.	Pás se zachytil na vnitřní straně otvoru pro uchopení nebo na vnitřní straně válce.	Upravte konec pásu a zakratěte jeho konce.
	Špatně zakrácený brusný pás.	Znovu zkratěte a upněte brusný pás.
Brusivo je příliš rychle přetížené.	Nadměrná hloubka broušení.	Snižte hloubku řezu.
	Příliš rychlý posuv.	Snižte rychlost posuvu.
	Nedostatečné odsávání.	Zvyšte proudění vzduchu.
	Špatně zvolené brusivo.	Použijte brusivo s otevřenou strukturou.
Schodek nebo žlábek v materiálu.	Nerovnoměrná rychlost posuvu.	Nezastavujte nebo neměňte rychlost posuvu při broušení.
Značky na materiálu.	Špatně upevněné přítlačné válečky.	Znovu upevněte přítlačné válečky.
Bruska spaluje dřevo.	Brusný pás se překrývá.	Znovu upevněte brusný pás.
	Brusivo je příliš zatížené.	Očistěte brusivo.
	Hloubka broušení je příliš hluboká pro jemnou zrnitost.	Použijte hrubší brusivo nebo snižte hloubku broušení.
	Příliš pomalá rychlost posuvu.	Zvyšte rychlost posuvu.
	Brusivo je opotřebené.	Vyměňte brusivo.
Materiál prokluzuje na pásu.	Přítlačné válečky jsou příliš vysoko.	Snižte přítlačné válečky.
	Příliš rychlý posuv.	Snižte rychlost posuvu.
	Příliš zanesený nebo opotřebený pás posuvu.	Nahraďte pás posuvu.
Zvlněná broušená plocha. A. Nerovnoměrně rozmístěné vlnky. B. Rovnoměrně rozmístěné vlnky.	A. Nerovnoměrný posuv.	Pás posuvu prokluzuje (viz výše) Materiál prokluzuje na pásu posuvu (viz výše). Pás posuvu se zastavuje (viz výše)
	B. Stůl pásu posuvu se zasekává nebo vibruje.	Snižte hloubku broušení a/nebo rychlost posuvu. Zkontrolujte šroubky, uvolnění hřídele nebo špatně vyrovnaný brusný válec.
Dřevo je vyhloubené.	Materiál prokluzuje na pásu posuvu.	Snižte hloubku broušení a/nebo rychlost posuvu. Zkontrolujte šroubky, uvolnění hřídele nebo špatně vyrovnaný brusný válec.
	Materiál není řádně podepřen.	Přidejte potřebné podpůrné doplňky pro dlouhý materiál.

* **UPOZORNĚNÍ:** Některé úpravy může provádět pouze kvalifikovaný pracovník.

13. Volitelná příslušenství

121-723521 Vstupní/výstupní stolky
MCBP IGM Fachmann Čistič brusných pásů

JWDS-1632

M401-725060 Brusný pás plátno role
76mm x 25m antistatický - 60 hrubost
M401-725080 Brusný pás plátno role
76mm x 25m antistatický - 80 hrubost
M401-725100 Brusný pás plátno role
76mm x 25m antistatický - 100 hrubost
M401-725120 Brusný pás plátno role
76mm x 25m antistatický - 120 hrubost

M401-725150 Brusný pás plátno role
76mm x 25m antistatický - 150 hrubost
M401-725180 Brusný pás plátno role
76mm x 25m antistatický - 180 hrubost
M402-725060 Brusný pás plátno role
76mm x 25m standard - 60 hrubost
M402-725080 Brusný pás plátno role
76mm x 25m standard - 80 hrubost
M402-725100 Brusný pás plátno role
76mm x 25m standard - 100 hrubost
M402-725120 Brusný pás plátno role
76mm x 25m standard - 120 hrubost
M402-725150 Brusný pás plátno role
76mm x 25m standard - 150 hrubost
M402-725180 Brusný pás plátno role

76mm x 25m standard - 180 hrubost

JWDS-1836

M401-825060 Brusný pás plátno role
85mm x 25m antistatický - 60 hrubost
M401-825080 Brusný pás plátno role
85mm x 25m antistatický - 80 hrubost
M401-825100 Brusný pás plátno role
85mm x 25m antistatický - 100 hrubost
M401-825120 Brusný pás plátno role
85mm x 25m antistatický - 120 hrubost
M401-825150 Brusný pás plátno role
85mm x 25m antistatický - 150 hrubost
M401-825180 Brusný pás plátno role
85mm x 25m antistatický - 180 hrubost

CE-ES-Prehlásenie o zhode

Výrobok: Valcová brúska

JWDS-1632-M, JWDS-1836-M
Typové číslo: 723520KM / 723530KM

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 60204-1:2006+A1:2009
EN 61000-6-2:2005
EN 61000-6-4:2007+A1:2011

Technickú dokumentáciu spracoval:
Hansjörg Meier, Head Product-Mgmt



2017-1-06 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 JWDS-1632 a JWDS-1836 Valcovej brúsky** 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 životnosť a výkon. Dodržiavajte bezpečnosť práce.

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

Obsah	Predĺženie životnosti brusiva Sprievodca výberom brusiva	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.
1. Prehlásenie o zhode	12. Riešenie problémov na valcových brúskach JWDS	Dlhé vlasy chráňte čiapkou alebo sieťkou na vlasy. Noste priliehavé oblečenie, náramky, prstene a retiazky odložte. Noste len pracovná obuv, v žiadnom prípade nenoste obuv pre voľný čas alebo sandále. Dodržujte nariadenie osobnej ochrany.
2. JET Záruka a Záručný servis	13. Voliteľné príslušenstvo	Pri práci na stroji nenoste pracovné rukavice!
3. Bezpečnosť Poučenie Všeobecné bezpečnostné pokyny Riziká	1. Prehlásenie o zhode Prehlasujeme, že tento výrobok je v súlade so smernicou a normou uvedenú na predchádzajúcej strane tohto manuálu.	Postavte stroj tak, aby bol dostatok miesta na obsluhu a uchopenie obrobku. Stroj musí stáť na stabilnej ploche a musí byť náležite osvetlený.
4. Špecifikácie stroja Technické dáta Rozmery obrobku Hlavné použité materiály	2. JET Záruka a 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.	Pri práci v prašnom prostredí noste vždy ochranou masku.
5. Zostavenie a montáž Obsah balenia Nástroje potrebné k zostaveniu zostavenie podstavca Pripevnenie brúsky k stojanu Vstupní a výstupní stoly Odsávanie Upevnenie brusiva	3. Bezpečnosť 3.1 Poučenie Táto brúska je určená pre brúsenie dreva a podobných materiálov. Brúsenie iných materiálov nie je dovolené a môže byť vykonané v konkrétnych prípadoch iba po konzultácii s výrobcom. Tento stroj nie je určený k brúseniu s tekutinou. Dodržujte minimálny vek určený podľa zákona.	Uistite sa, že napájací kábel Vám nebráni pri práci. Udržujte pracovnú plochu čistú. Nikdy nesiahajte na stroj v chode.
6. Elektrické zapojenie Pokyny k uzemneniu Predlžovacie kable	3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.	Budte pozorní a koncentrovaní. Robte prácu s rozumom. Nikdy nepracujte pod vplyvom omamných látok, ako alkohol alebo drogy.
7. Úpravy Ovládanie výšky brusného valca Odpočet výšky Napnutie a uvoľnenie posuvného pásu Úprava napnutia pásu Úprava vedenia pásu Vedenie pásu Kontrola rovinnosti brusného valca Ladenie zarovnanie valca Nastavenie prítlačných valčekov Nastavenie výšky brusného valca	3.3 Všeobecné bezpečnostné pokyny Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.	Budte pozorní na pohyb detí okolo stroja v chode. Nikdy nenechávajte bežiaci stroj bez dozoru. Ak opúšťate pracovný priestor stroj vždy vypnite.
8. Obsluha stroja Základné prevádzkové postupy Bezpečnostný vypínač Nastavenie hĺbky brúsenia Nastavení výšky brusného valca Nastavenie rýchlosti posuvu SandSmart™ Doporučení pre maximálny výkon Odsávanie Brúsenie viac kusov Súčasné brúsenie viac kusov Brúsenie hrán Brúsenie nerovnomerného materiálu Rámy a kuchynské dvierka Práca s materiálom v uhlu	3.4 Všeobecné bezpečnostné pokyny Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.	Nikdy nepoužívajte stroj vo vlhkému prostredí a nevystavujte ho dažďu.
9. Údržba Čistenie a mazanie Údržba brusného valca Výmena posuvného pásu Dodatočný servis	3.5 Všeobecné bezpečnostné pokyny Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.	Prach z dreva je výbušný a môže byť zdraviu škodlivý. Predovšetkým tropické drevo a tvrdé drevo, ako buk a dub je rakovinotvorné.
10. Vedenie pásu	3.6 Všeobecné bezpečnostné pokyny Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.	Pri práci pozor na prsty a iné časti tela. Nikdy nepúšťajte stroj bez ochranných krytov.
11. Brusivá Výber brusiva Čistenie brusiva	3.7 Všeobecné bezpečnostné pokyny Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.	Je dôležité všetky obrobky upevniť. Obrábajte len obrobky, ktoré pevne ležia na stole.
	3.8 Všeobecné bezpečnostné pokyny Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.	Odstráňte tiesky a kusy obrobku len keď je stroj vypnutý.
	3.9 Všeobecné bezpečnostné pokyny Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.	Minimálna dĺžka obrobku je 60mm.
	3.10 Všeobecné bezpečnostné pokyny Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.	Nič na stroj nestavajte.
	3.11 Všeobecné bezpečnostné pokyny Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.	 Opravu poruchy nie elektrickej prípojke smie vykonávať iba elektrikár. Poškodený elektrický kábel ihneď vymeňte.
	3.12 Všeobecné bezpečnostné pokyny Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.	Poškodený brúsny papier ihneď vymeňte.

3.3 Riziká

Tiež pri predpísanom používaní stroja sa môžu vyskytnúť riziká.

Nebezpečie zranenia uvoľneným brusným pásom.

Obrobok sa môže odraziť od brusného pásu a otočiť sa proti obsluhu stroja.

Nebezpečie odlietavajúceho obrobku.

Pozor na hluk a prach.

Používajte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu.

Používajte vhodné odsávacie zariadenie!

Pozor na poškodený brusný papier.

Pozor na poškodený elektrický kábel.

4. Špecifikácie stroja

4.1 Technické údaje

JWDS-1632:

Motor brusného valca:

Typ motoru uzatvorený s ventilátorom, indukčný	
Výkon	1,1 kW
fáza	1
Napätie	230 V
Frekvencia	60 Hz
Ampéry pri plnom zaťažení	15 A
Rýchlosť motoru	1735ot./min
Pri čiastočnom zaťažení	32 A
Bez zaťaženia	7.1 A
Rozbehový kondenzátor	300MFD 125VAC
Behový kondenzátor	nie je

Motor pásu posuvu:

Typ motoru: úplne uzavretý jednosmerný motor	
Koňská sila	25 W
Fáza	1
Napätie	230 V (jednosmerné)
Napájacie napätie 230V DC (pri plnom zaťažení)	0.60 A
Rýchlosť motoru	54ot./min
Vypínač zapnutie bezpečnostným kľúčom	
Napájací kábel	12AWG x 3C, 6 ft. (1830 mm)
Zásuvka	230 V 15 A
Doporučený rozsah obvodu a poistky / ističa1	20 A

Emisie zvuku2

63 dB na 100cm; 66 dB na 50cm

JWDS-1836

Motor brusného valca:

Typ motoru uzatvorený s ventilátorom, indukčný	
Výkon	1,1 kW
fáza	1
Napätie	230 V
Frekvencia	60 Hz
Ampéry pri plnom zaťažení	15 A
Rýchlosť motoru	1735ot./min
Pri čiastočnom zaťažení	43 A
Bez zaťaženia	9.5 A
Rozbehový kondenzátor	300MFD 125VAC
Behový kondenzátor	50µF 250VAC

Motor pásu posuvu:

Typ motoru: úplne uzavretý jednosmerný motor	
Koňská sila	25 W
Fáza	1
Napätie	230 V (jednosmerné)
Napájacie napätie 230V DC (pri plnom zaťažení)	0.60 A
Rýchlosť motoru	54ot./min
Vypínač zapnutie bezpečnostným kľúčom	
Napájací kábel	12AWG x 3C, 6 ft. (1830 mm)
Zásuvka	230 V 15 A
Doporučený rozsah obvodu a poistky / ističa1	20 A

Emisie zvuku2

71 dB na 100cm; 75 dB na 50cm

1 Riadené miestnymi / národnými normami.

2 Zadané hodnoty sú na úrovni emisii a nemusia byť nutne považované za bezpečné prevádzkové inštrukcie.

Tieto informácie sú určené iba pre užívateľov a lepši

odhad nebezpečenstvá a riziká.

4.2 Rozmery obrobku

JWDS-1632

Maximálna šírka dielca (na jeden prieťah)	406 mm
Maximálna šírka dielca (na dva prechody)	812 mm
Maximálna hrúbka dielca	76.2 mm
Minimálna dĺžka dielca	60 mm
Minimálna hrúbka dielca3	0.8 mm

JWDS-1836

Maximálna šírka dielca (na jeden prieťah)	457 mm
Maximálna šírka dielca (na dva prechody)	914 mm
Maximálna hrúbka dielca	76.2 mm
Minimálna dĺžka dielca	60 mm
Minimálna hrúbka dielca3	0.8 mm

3 Podložku alebo podporu dosky (nie je súčasťou dodávky) odporúčame pre brúsenie v 1,6 mm alebo menej.

JWDS-1836

Telo stroja	odliatok hliníku a oceľ
Stojan	oceľový valec
Valec	extrudovaný hliník
Predlžovacie stoly (voliteľné)	oceľ
Stôl pásu posuvu	oceľ
Klika pre ovládanie výšky oceľového valca	plastová

Brusný valec

JWDS-1632

Rozmery valca	priemer 127 x 406 mm
Rýchlosť valca	1725 ot./min
Brusivo	80G
Zdvihnutie valca na jedno otočenie kliky	1,6 mm

JWDS-1836

Rozmery valca	průměr 127 x 457 mm
Rýchlosť valca	1725 ot./min
Brusivo	80G
Zdvihnutie valca na jedno otočenie kliky	1,6 mm

Posuvný pás

JWDS-1632

Rýchlosť posuvného pásu	plynulá regulácia od 0-3 m./min
Rozmery posuvného pásu	456 x 420 mm
Výška posuvného pásu od podlahy	812 mm

JWDS-1836

Rýchlosť posuvného pásu	plynulá regulácia od 0-3 m./min
Rozmery posuvného pásu	456 x 420 mm
Výška posuvného pásu od podlahy	812 mm

Odsávanie (JWDS-1632/1836)

Vonkajší priemer odsávania	100 mm
Minimálny požadovaný objem odsávania	679.60 m3/hod

Rozmery JWDS-1632

Prepravné balenie, stroj	985 x 570 x 510 mm
Prepravné balenie, podstavec	860 x 415 x 120 mm
Rozmery zmontovaného stroja	508 x 1269 x 1007 mm

Rozmery JWDS-1836

Prepravné balenie, stroj	985 x 570 x 510 mm
Prepravné balenie, podstavec	860 x 415 x 120 mm
Rozmery zmontovaného stroja	508 x 1269 x 1007 mm

Hmotnosť

JWDS-1632

Hmotnosť	71 kg
Prepravná hmotnosť	83 kg

JWDS-1836

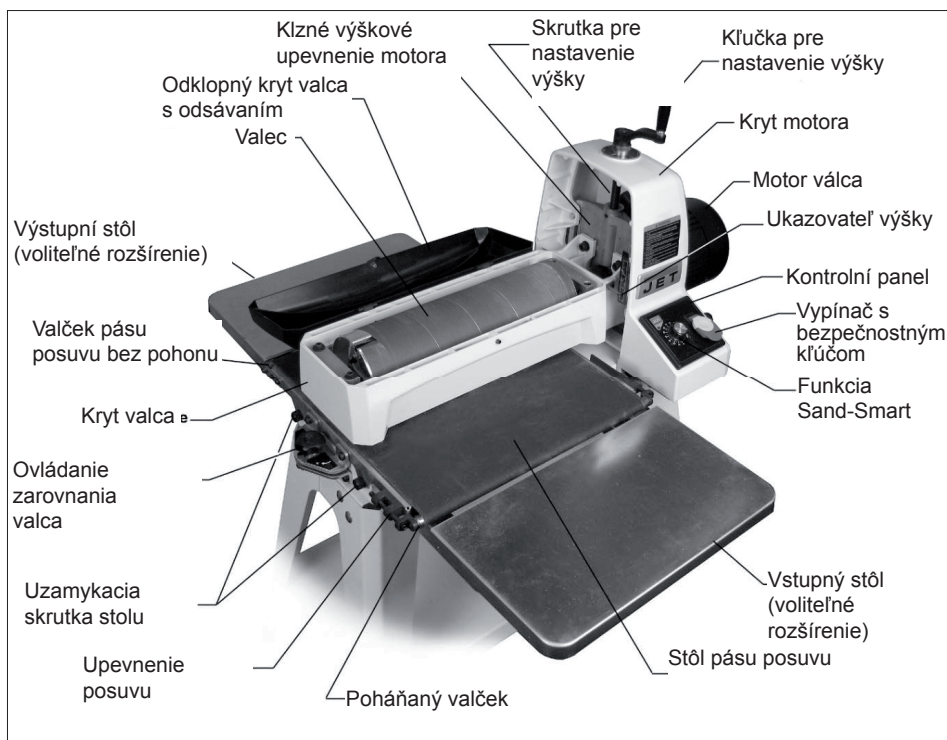
Hmotnosť	75 kg
Prepravná hmotnosť	87 kg

4.3 Hlavné použité materiály

JWDS-1632

Telo stroja	odliatok hliníku a oceľ
Stojan	oceľ
Valec	extrudovaný hliník
Predlžovacie stoly (voliteľné)	oceľ
Stôl pásu posuvu	oceľ
Klika pre ovládanie výšky oceľového valca	plastová

Podrobnosti v tomto manuáli boli aktuálne v dobe jeho zverejnenia, JET si ale vyhradzuje právo kedykoľvek zmeniť podrobnosti a to bez povinnosti predchádzajúceho upozornenia.



Obr. 5-1

5. Zostavenie a montáž

Prepravne boxy otvorte a skontrolujte či nedošlo k poškodeniu. Akékoľvek škody hneď oznámte svojmu distribútorovi a prepravcovi. Kým valcovú brúsku nezostavíte, nevyhadzujte žiadny materiál.

Obsah krabíc porovnajte s priloženým zoznamom častí. Chýbajúce diely nahláste svojmu distribútorovi. Dôkladne si prečítajte tento návod, pomôže Vám so zostavením, údržbou a zoznámi Vás s bezpečnostnými pokynmi.

5.1 Obsah balenia

Krabica 1:

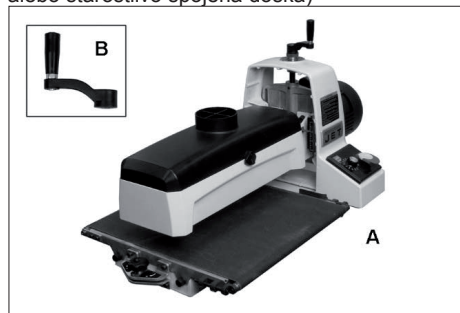
- 1 Brúska s posuvným pásom
- 1 Klika (B)
- 1 Návod k obsluhu (nezobrazené)
- 1 Záručný list (nezobrazené)

Krabica 2:

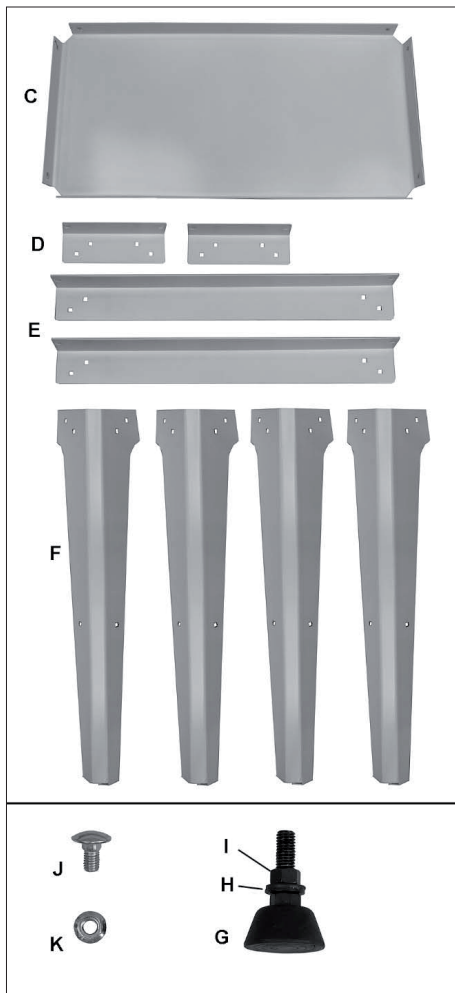
- 1 Zostava podstavca obsahuje:
 - 1 Polica (C)
 - 2 Krátka spojovacia lišta (D)
 - 2 Dlhá spojovacia lišta (E)
 - 4 Nohy (F)
 - 4 Vyrovnávacie nohy (G)
 - 8 Plochých tesnení (H)
 - 4 Šesťhranné matice (I)
 - 24 Vrátočných skrutiek, M8x16 (J)
 - 24 Prírubových poistných matic, M8 (K)

5.2 Nástroje potrebné k zostaveniu

- 12mm a 14mm kľúč
- 3mm a 6mm šesťhranný kľúč
- Rovný okraj (ako napríklad rovná oceľová tyč alebo starostlivo spojená doska)



Obr. 6-1



Obr. 6-2

5.3 Zostavenie podstavca

1. Pripevnite nohy (F) na vonkajšiu stranu krátkych spojovacích lišt (D) za pomoci vrátočných skrutiek (J) a poistných matic (K). Zatiaľ utiahnite len rukou.
2. Dlhé spojovacie lišty (E) priskrutkujte na vnútornú stranu nôh a na vrchnú stranu

3. krátkych spojovacích lišt (D). Zatiaľ utiahnite len rukou. POZN.: Príruby dlhých lišt prekrývajú príruby krátkych lišt. Viď. menší obrázok 6-3.
4. Stojan otočte hore nohami. Policu (C) namontujte na nohy za pomoci vrátočných skrutiek a matic.
5. Všetky matice pevne dotiahnite.
6. Vyrovnávacie nohy (G) vložte do spodného otvoru nôh a zaisťte plochým tesnením a maticami.
7. Otočte stojan pravou stranou nahor a tlakom usadte. Uťahnite všetky prírubové matice na stojane.
8. Stojan vyrovnajte za pomoci vyrovnávacích nôh. Maticu dotiahnite proti príрубе.

5.4 Pripevnenie brúsky k stojanu

1. Zostavu valca vyberte z krabice a dočasne ju položte priečne na stojan.

VAROVANIE

Samotnú brúsku nezdvíhajte.

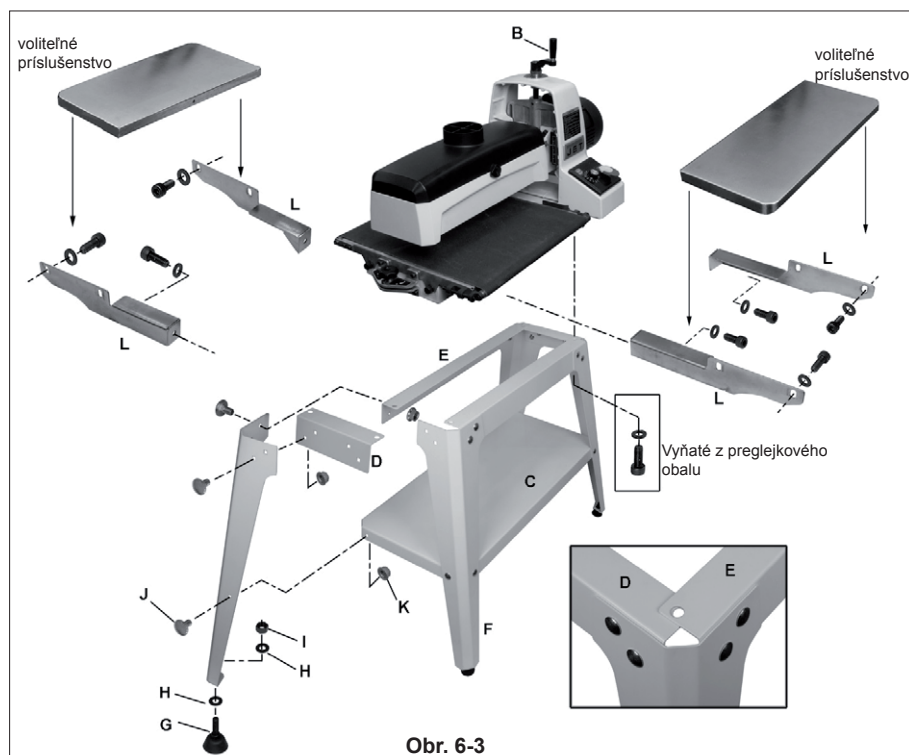
2. Pripevnite rukoväť pre ovládanie výšky (B) a utiahnite.
3. Otočte kľukou proti smeru hodinových ručičiek a pozdvihnite tak valec, tým uvoľníte drevenú podporu.
4. Odstráňte skrutky a matice, ktoré upevňujú preglejkové dosky na spodnej strane brúsky. Tieto si uschovajte pre krok číslo 6.
5. Brúsku položte na podstavec tak aby boli štyri závitové zrovnané s otvormi na podstavci.
6. Základňu pripevnite (zospodu) k stojanu za pomoci štyroch skrutiek a tesnení, ktoré ste odstránili z preglejkových dosiek. Skrutky dotiahnite.

5.5 Vstupné a výstupné stoly (voliteľné príslušenstvo)

Pri použití rozšírenia musí byť brúska priskrutkovaná k stojanu alebo pracovnej doske. Maximálne zaťaženie každého stola je max. 16 kg. Spojovacie prvky sú dodávané so stolíkmi.

1. Pripevnite svorky pre upevnenie vstupného a výstupného stola (L, obr. 6-3) do závitov na brúske za pomoci M8x16 skrutiek a plochých tesnení. Uistite sa, že ľavé a pravé svorky smerujú tak ako je vyobrazené. Svorky by mali byť zarovnané so základňou. POZN.: Dlhšie svorky namontujte na predný (vstupný) stôl; kratšie na zadný (výstupný) stôl.
2. Stolíky umiestnite na svorky a utiahnite za pomoci M8x12 skrutiek a tesnení. Zatiaľ utiahnite len rukou.
3. Stôl nastavte mierne pod posuvný pás pre správnu podporu materiálu. Pre kontrolu umiestnite rovnú dosku alebo tyč na jednu stranu pásu pod brúskou. Valcom upnite rovnú dosku. Viď obrázok 6-4. Vstupné / výstupné stolíky upravte tak, aby boli mierne pod posuvným pásom. Skrutky utiahnite.
4. Rovnú dosku presuňte na druhú stranu pásu a proces zopakujte.

Ak je brúsený dielcov pokrútený, ohnutý alebo inak nerovný, uistite sa, že sú stolíky nižšie než povrch posuvného pásu.



Obr. 6-3

Ak brúsený dielec prešmykne na páse, môžu byť prídavné stolíky moc vysoko. Stolíky posuňte nižšie tak aby bol materiál v kontakte s posuvným pásom.



Obr. 6-4

5.6 Odsávanie

Odsávanie je nutnosťou pre bezpečnosť práce a brusiva. Brusky JWDS-1632/1836 sú vybavené 10cm otvorom pre odsávanie. Sponou pripevníte odsávaciu hadicu k otvoru (obr. 6-5) a pripojte k výkonnému odsávaču (minimálne 400 CFM). Pozn.: Odvzdušňovacia hadica nie je vhodná pre tieto účely.

Klasický vysávač (60 l alebo väčší) môžete krátko použiť, musíte však redukovať ústie hadice na 5 cm. Budete teda potrebovať redukciu.



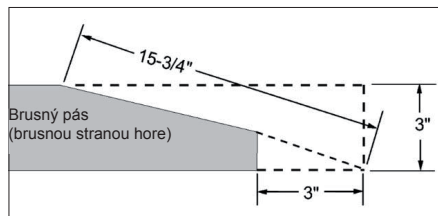
Obr. 6-5

5.7 Upevnenie brusiva

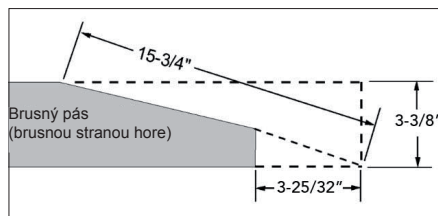
Správne upevnenie brusiva na valec je jedným z hlavných krokov pre dosiahnutie špičkového výkonu brusky.

Široký brúsny pás (80g, 75 mm) je už vopred upevnený na valci. Ponúkame tiež iné brúsne pásy (na okamžité upevnenie) rôznych zrnitostí; pozri oddiel 14.0.

(TIP: Ak používate voľne dostupné brusivo, použite brúsny pás JET ako šablónu pre orezanie väčších pásov na požadovanú šírku. Prípadne je tiež priložený diagram s rozmermi na obr. 6-6 a 6-7)



Obr. 6-6



Obr. 6-7

1. Zopnite upínaciu svorku (obr. 6-8) na ľavom konci valca a vložte zúžený koniec brusiva do štrbiny uzáveru podľa obrázka. Vsuňte približne 7 centimetrov brusiva. Zúžený koniec brusiva zarovnajte s ľavým okrajom valca.



Obr. 6-8

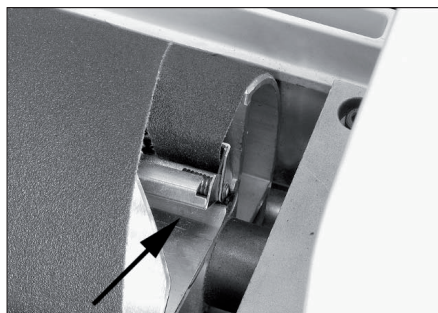
2. Svorku pustite a upevnite tak koniec pásu.
3. Začnite omotávať valec. Zúžený koniec by mal byť čo najviac zarovnaný s okrajom valca.
4. Valec ďalej obmotávame, jednou rukou točte valcom a druhou vedte brusivo. pozri Obrázok 6-9.



Obr. 6-9

Správne navinutý pás by sa nemal nikde prekryvať. Mal by vyzeráť podobne ako predchádzajúci navinutý pás iba s nepatrnými medzerami.

5. Svorku zopnite (obr. 6-10) a vložte koniec pásu najďalej čo to pôjde. Ak je to potrebné, zúžený koniec zastrihnite.
6. Svorku pustite a upevnite tak koniec pásu. Všetky brúsne pásy sa po čase môžu pomaly uvoľňovať, môžu sa natolko rozťahovať, že ich svorka už neudrží a dostatočne nezopne. Ak sa tak stane, postupujte podľa vyššie uvedeného postupu a brusivo znova upnite.



Obr. 6-10

6. Elektrické zapojenie



Všetky elektrické zapojenia musí vykonávať kvalifikovaný pracovník a to v súlade so všetkými miestnymi predpismi a vyhláškami. Nedodržanie inštrukcií môže viesť k vážnemu poraneniu!

Brusky JWDS-1632 a JWDS-1836 majú napätie 230V. Bruska je dodávaná so zástrčkou vhodnou pre uzemnenú zásuvku, ktorá je na obrázku 17.

Pred pripojením sa uistite, že je vypínač v pozícii off (vypnuté).

Odporúčame brusku zapojiť k okruhu s 20A ističom alebo poistkou. Ak brusku pripojíte k okruhu s poistkami, použite poistku s časovým oneskorením „D“. **Lokálne predpisy majú prednosť pred odporúčaním.**

6.1 Pokyny k uzemneniu

Stroj musí byť uzemnený. V prípade poruchy poskytuje uzemnenie cestu najmenšieho odporu pre elektrický prúd a znižuje tak riziko úrazu elektrickým prúdom. Stroj je vybavený elektrickým káblom vybaveným ochranným vodičom a uzemnenou zástrčkou. Zástrčka musí byť zapojená do zodpovedajúcej zásuvky a musí byť uzemnená v súlade so všetkými miestnymi predpismi a vyhláškami.

Zástrčku neupravujte, pokiaľ nesedí do zásuvky, kontaktujte kvalifikovaného elektrikára, ten nainštaluje príslušnú zásuvku.

Nesprávne pripojenie vodiča môže mať za následok nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom. Izolovaný vodič so zeleným povrchom bez žltých prúžkov je uzemňovací vodič.

Ak je potrebné opraviť kábel alebo zástrčku, nepripájajte ochranný vodič k živej koncovke.



Ak nerozumiete správne pokynom k uzemneniu alebo ak je stroj nesprávne uzemnený, kontaktujte kvalifikovaného odborníka. Nedodržanie inštrukcií môže viesť k vážnemu poraneniu!

Použite iba klasické káble so zástrčkou (2 zemniace hroty) a zodpovedajúcu zásuvku.

Opotrebované káble okamžite opravte alebo odstráňte.

6.2 Predĺžovacie káble

Neodporúčame používať predĺžovacie káble; stroj skúste umiestniť blízko zdroja elektriny. Ak je použitie predĺžovacieho kábla nevyhnutné, uistite sa, že je v dobrom stave. Pri použití predĺžovacieho kábla sa uistite, že zvládne niesť silný prúd, ktorý bude stroj čerpať. Neúmerný predĺžovací kábel môže viesť k prehriatiu alebo stratám energie. Tabuľka 1 ukazuje správne veľkosti predĺžovacieho kábla a úmerné ampéry. Ak si nie ste istí, použite silnejší predĺžovací kábel. Čím menšie číslo, tým silnejší kábel.

Am-péry	Dĺžka predĺžovacieho káblu *					
	7,5 m	15 m	23 m	30,5 m	46 m	61 m
< 5	16	16	16	14	12	12
5 až 8	16	16	14	12	10	Nie je odporúčane
8 až 12	14	14	12	10	nie je odporúčane	nie je odporúčane
12 až 15	12	12	10	10	nie je odporúčane	nie je odporúčane

15 až 20	10	10	10	nie je odporúčane	nie je odporúčane	nie je odporúčane
21 až 30	10	nie je odporúčane	nie je odporúčane	nie je odporúčane	nie je odporúčane	nie je odporúčane

* Na základe obmedzenia napätia na 5V na 150% prúdu.

7. Úpravy

VAROVANIE

Pred úpravami brúsku odpojte od napájania

7.1 Ovládanie výšky brúsneho valca

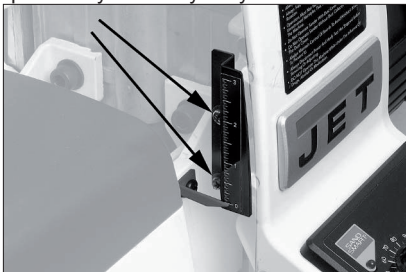
Výška brúsneho valca a hĺbka brúsenia je riadená kľukou pre úpravu výšky valca (viď obr. 5-1) Otočenie rukoväťou v smere hodinových ručičiek znižuje valec, proti smeru zvyšuje. Jedno otočenie kľukou posunie valec o 1,6 mm (1/4 otočky o zhruba 0,4 mm), tak je uvedené aj na štítku.

7.2 Odpočet výšky

Odpočet výšky určuje vzdialenosť medzi spodnou časťou brúsneho valca a povrchom posuvného pásu. Úpravu vykonáte „vynulovaním“ merítka.

1. Odpojte brúsku od zdroja napájania.
2. Valec vybavený brusivom spustíte na posuvný pás.
3. V tomto bode by sa mal indikátor hĺbky zrovnať so značkou „0“ na stupnici. Ak tomu tak nie je, povoľte dve skrutky (viď obrázok 8-1) a stupnicu pozdvihnite alebo znížte na „0“.
4. Uťahnite skrutky.

Pozn.: V závislosti od požadovanej presnosti možno budete musieť opakovať tento proces pri použití iných brúsnych výrobkov.



Obr. 8-1

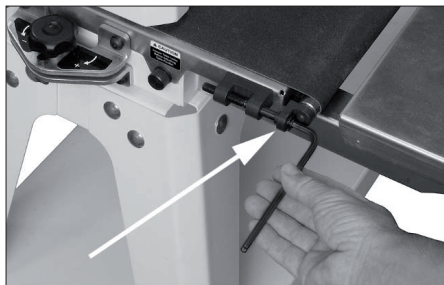
7.3 Napnutie a uvoľnenie posuvného pásu

Úprava napnutie pásu môže byť nevyhnutná pri prvotnej práci a „zpracovanie“ stroja, pás sa totiž môže zo začiatku rozťahovať.

7.3.1 Úprava napnutia pásu

1. Odpojte brúsku od zdroja napájania.
2. Upravte skrutky (obr. 8-2) za pomoci 5mm kľúča. Úpravu vykonajte na oboch stranách pásu pre optimálne napnutie na oboch stranách.

POZN.: Nedostatočné napnutie pásu môže viesť k preklzávaniu pásu na hnacom valčeku. Pás je príliš uvoľnený pokiaľ možno zastaviť položením ruky priamo na pás. Nadmerné napnutie pásu môže viesť k poškodeniu valčekov alebo predčasnému opotrebovaniu puzdria pásu.



Obr. 8-2

7.3.2 Úprava vedenia pásu

Pás je správne vedený ak sa pohybuje vyvážene bez toho by bol unášaný len jednou alebo druhou stranou. Úpravu vedenie pásu prevediete za behu pásu.

1. Odpojte brúsku od zdroja napájania.
2. Uistite sa, že je pás optimálne napnutý (pozri oddiel. 8.3.1).

Zapnite posuv pásu a nastavte najvyššiu rýchlosť.

Pozorujte, či nie je pás unášaný jednou alebo druhou stranou. Ak je pás nerovnomerne unášaný, uvoľnite alebo utiahnite napínacie skrutky.

Pozn.: Napínacie skrutky otáčajte len o 1/4 otočky. Dajte pásu čas zvyknúť si na úpravu pred ďalšími úpravami.

Vyvarujte sa prílišným úpravám, mohli by ste narušiť napnutie pásu. Ak zmeníte napnutie, môže byť nutné použiť obe napínacie skrutky pre ďalšie úpravy vedenia a napnutia.

7.3.3 Vedenie pásu

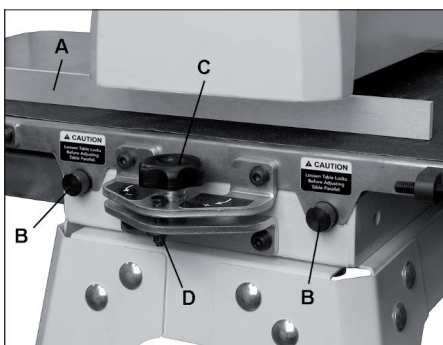
Brúška je vybavená „vodidlami“, keramickým vedením, ktoré znižuje množstvo nutných úprav na posuvnom pásu. Vodítka sú vybavené magnetmi a pevne držia na mieste. Ak sa vodítka opotrebojú, možno ich obrátiť. Pozri oddiel 11.0 Súprava vodítok pre viac informácií o nastavenie vodítok.

7.4 Kontrola rovinnosti brúsneho valca

Brúsny valec musí sedieť rovnobežne s posuvným pásom pre správny výkon stroja. Valec je vopred vyrovnaný výrobcom. Ak sa vyskytnú problémy s vyrovaním valca, riadte sa uvedenými pokynmi.

Po prvé, zarovnanie meradlom. Nasledujúci postup pracuje s rovným železným pravítkom.

1. Odpojte brúsku od zdroja napájania
2. Odklopte kryt valca a odstráňte brúsny pás z valca.
3. Pravítko vložte medzi valec a pás na vonkajšiu stranu valca (A, obr. 8-3).



Obr. 8-3

4. Valec s odklopeným krytom posúvajte dole a pomaly s ním rotujte kým sa valec nedotkne

pravítka. **POZN.:** Uistite sa, že sa valec naozaj dotkne pravítka a nie len valčekov.

5. Pravítko presuňte pod valec na vnútornú stranu.
6. Ak sa valec nedotkne pravítka rovnako na oboch stranách, je potrebné ho upraviť. Zarovnanie posuvného pásu s valcom.
7. Uvoľnite obe nastavovacie skrutky stroja (B, obr.8-3)

POZOR

Uvoľnite obe nastavovacie skrutky pred rovaním valca.

8. Otočte kľukou (C) a zvýšte alebo znížte vonkajší koniec stroja. Sledujte pokyny na štítku (+ zvyšuje, - znižuje)
9. Nastavovacie skrutky znova utiahnite (B).

7.4.1 Ladenie zarovnanie valca

Pozn.: Ide o prevádzkovú skúšku pre dielce širšie ako je brúsny valec. Tento postup vykonávajte až po tom, čo ste riadne oboznámení s ovládaním brúsky.

Pri brúsení dosiek širších ako je brúsny valec je zarovnanie stroja veľmi dôležité, ten musí byť presne vyrovnaný s miernym znížením na vonkajšej strane. Týmto zabránite nerovnomernému obrúseniu dielca. Pred brúsením dielca prácu vyskúšajte na kúsku odpadového dreva.

1. Kúsok dreva (15 cm široký a 75-100 cm dlhý) vložte do brúsky bokom tak, aby koniec dosky presahoval cez vonkajšiu stranu valca.
2. Bez toho aby ste menili výšku valca, dosku otočte o 180 ° a obrúste tú istú stranu.
3. Ak si všimnete nerovnomerného obrúsenia, znížte stôl na vonkajšom konci otočením kľučky (C, obr. 8-3).
4. Proces opakujte dokiaľ nie je dielce rovnomerne obrúsený.

Pozn.: Pri brúsení úzkych dielcov (menej ako 40 cm) pás vráťte do rovnobežnej polohy. Rukoväť otočte opačným smerom kým sa nedotknete poistnej matky (D, obr. 8-3) Matica funguje ako doraz pre rovinnosť pásu.

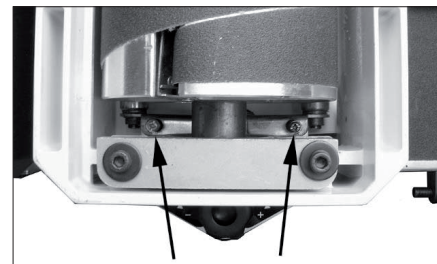
7.5 Nastavenie prítlačných valčekov

Vstupné a výstupné prítlačné valčeky tlačia na dielce a zabraňujú tak preklzávaniam na pásu. Prítlačné valčeky boli prednastavené výrobcom, mali by však byť skontrolované, môžu totiž vyžadovať úpravu po použití brúsky.

VAROVANIE

Zle nastavené valčeky (napr.: sú príliš vysoko a preto neplnia svoju funkciu) môžu spôsobiť spätný ráz brúsneho dielca.

Tlak valčekov môžete zvýšiť a znížiť pootočením skrutiek na svorkách valčekov.



Obr. 8-4

Prílišný tlak môže viesť k poškodeniu na šírke dieľca zhruba 5-0,6 cm od konca dosky.

Ak je dielec poškodený na prednom konci dosky, upravte výstupný valček. Ak je dielec poškodený na zadnom konci dosky, upravte vstupný valček.

8. Obsluha stroja

Pred použitím brúsky skontrolujte všetky nastavenia a konfigurácie. Pred prácou sa uistite, či je brusivo riadne upnuté a brúska je pripojená k odsávaciemu systému.

8.1 Základné prevádzkové postupy

1. Stanovte hĺbku brúsenia.
2. Spustite odsávanie.
3. Zapnite otáčanie brúsneho valca.
4. Spustíte posuvný pás a vyberte rýchlosť posuvu.
5. Dielec pretiahnite brúskou.

Pretiahnutie dieľca brúskou vykonáte položením materiálu na posuvný pás a necháte ho posunúť materiál na brúsny valec. Akonáhle je dielec v polovici brúsenia, prejdite k zadnej strane stroja a kontrolujte výstup dieľca.



POZOR

Dielec bude pritláčaný na stôl posuvného pásu a pevne ho zvierat'. Dávajte si pozor na prsty.



POZOR

Kryt brúsky neodklápaajte kým sa valec úplne nezastaví.

8.2 Bezpečnostný vypínač

Ak chcete zabrániť neoprávnenému používaniu brúsky, vypnite hlavný vypínač a vytiahnite bezpečnostný kľúč (Obrázok 9-1). Kľúč uschovajte na bezpečné miesto. Kľúč musí byť znovu vložený do vypínača pre zapnutie brúsky.



Obr. 9-1

8.3 Nastavenie hĺbky brúsenia

Úprava valca pre docielenie správneho kontaktu medzi brusivom a dieľcom určuje hĺbku brúsenia. Hĺbku brúsenia určujete pomocou nastavovacej kluky.

Nastavenie správnej hĺbky brúsenia môže chvíľu trvať, vždy závisí na hrúbosti, typu dreva a rýchlosti posuvu. Ak chcete dosiahnuť najlepšie výsledky, vyskúšajte si prácu na kúsku odpadového dreva.

Kombinácia niekoľkých faktorov určuje správnu hĺbku rezu, vrátane nasledujúcich:

1. Druh brusiva a hrúbosť.
2. Šírka brúseného dieľca.
3. Tvrdosť dieľca.
4. Rýchlosť pásu posuvu.

POZN.: Podložku alebo podporu dosky (nie je súčasťou dodávky) odporúčame pre brúsenie v

1,6 mm alebo menej. Jedná sa o plochú dosku, väčšinou z dreva alebo MDF, je o niečo väčší ako spracovávaný dielec a má rovnakú hrúbku; podložka je vložená pod dielec a oboje je pretiahnuté brúskou. Dielec môžete prilepiť k podložke tmelom, páskou alebo odstrániteľným lepidlom. Niektorá dokonca používa podložky s pogumovaným alebo vlnitým povrchom pre lepšiu stabilitu pri prietahu.

8.4 Nastavenie výšky brúsneho valca

Dobrym pravidlom pri brúsení je používať brusivo pod zrnitosť 80:

1. Pre nastavenie výšky valca umiestnite dielec pod valec. Brúsny valec nespúšťajte!
2. Valec znížte na hrúbku dieľca; uistite sa, že ide s valcom stále ručne točiť, zatiaľ čo sa jemne dotýka dieľca.



VAROVANIE

Valec nespúšťajte kým je v kontakte s dieľcom.

3. Bez toho aby ste zmenili výšku valca, zapnite posuvný pás a nechajte si dielec vysunúť pásom. Zapnite brúsny valec a obrúste dielec.
4. Za behu stroja vložte dielec na pás a nechajte valec obrúsiť dielec. Kontrolujte dielec aby ste zabránili spätnému rázu alebo preklzávaniu.

POZN.: Ak sa motor počas práce zahreje, môže byť veľkosť úberu príliš veľká voči hrúbosti brusiva alebo rýchlosti pásu.

Pri brúsení s hrubším brusivom ako 80 môžete mierne znížiť valec.

Dielec majte vždy pod kontrolou. Postupnou prácou sa naučíte nastaviť správnu hĺbku brúsenia vzhľadom k vyššie uvedeným premenným.

8.5 Nastavení rýchlosti posuvu SandSmart™

Rýchlejšie posun umožňuje rýchlejšie brúsiť avšak v menej otáčkach na cm brúsenia. Menšia rýchlosť umožňuje brúsiť vo väčších otáčkach na cm brúsenia, čo umožňuje väčšiu hĺbku brúsenia a hladší povrch.

Začnite skúšať brúsiť s rýchlosťou posuvu na 40% až 50% rýchlosti. Nastavenie optimálnej rýchlosti závisí od niekoľkých faktorov, napr.: typ materiálu, hrúbosť a hĺbka brúsenia, tiež závisí na pozícii obrobku, ak je brúsený v uhle alebo priamo. Ak sa motor valca vlečie, pás posuvu preklzuje alebo ak si všimnete, že je materiál nekvalitne upravovaný, spomaľte rýchlosť posuvu. Ak je povrch hladký a stroj sa neprepracováva, môžete skúsiť zvýšiť rýchlosť posuvu.

Technológia SandSmart™ priebežne kontroluje zaťaženie stroja a automaticky upravuje rýchlosť pásu aby sa zachoval správny pomer kvality opracovania a rýchlosti bez prílišného zaťaženia.

Ak sa rozsvieti červená kontrolka (B, obr. 9-2), rozpoznal systém SandSmart príliš veľkú hĺbku brúsenia a / alebo príliš rýchly posuv.



Obr. 9-2

Ak sa zvýši zaťaženie motora valca, SandSmart automaticky zníži rýchlosť pásu posuvu a pri najťažšom zaťažení priamo zastaví pás posuvu. Ak sa zaťaženie motora valca zníži, SandSmart automaticky zvýši rýchlosť, nie však nad manuálne prednastavenú rýchlosť.

Najrovnomernejšie a najlepšie úpravy docielite rovnomernou rýchlosťou brúsenia, teda v momente keď za dobu brúsenia pás nezmení rýchlosť.

Akokoľvek zmena v rýchlosti pásu posuvu môže ovplyvniť finálnu povrchovú úpravu. Ak si všimnete nedokonalosti na povrchu, znova prevlečte obrobok brúskou bez zmien nastavenia. Ak je povrch stále zle obrúsený, skúste spomaliť pás posuvu a / alebo znížiť hĺbku brúsenia a obrobok znova pretiahnite brúskou.

Tiež skúste zvýšiť rýchlosť posuvu alebo znížiť hĺbku brúsenia, ak začne obrobok vykazovať známky spálenia. Použitie nižšej hĺbky brúsenia a väčšej rýchlosti pásu posuvu pomáha minimalizovať spálenie dreva najmä pri práci s čerešňou, tvrdým javorom a ostatným tvrdým drevom. Jemné naklonenie materiálu pri prietahu tiež pomáha zamedziť spálenie.

Vzhľadom k veľkému počtu možností brúsenia je dôležité s pracovnými podmienkami experimentovať a vykonať jednotlivé úpravy pre docielenie optimálnej kombinácie hĺbky a rýchlosti posuvu. Ak dôjde k problémom, najprv skontrolujte a upravte rýchlosť posuvu, odkazujúcu ku kapitole „Riešenie problémov“.

8.6 Odporúčanie pre maximálny výkon

Všestrannosť valcových brúsok série JWDS robí tieto stroje ideálnymi pre celý rad rôznych úkonov, ktoré zvýšia návratnosť tejto investície. Napríklad zvýši rýchlosť pri jemnom brúsení, ktoré sa musia väčšinou vykonávať únavne za pomoci ručných brúsok; tiež umožní jemné úpravy hĺbky, ktoré by iné brúsky nezvládli. Služi tiež k úprave problematických svalovitých drev, (nepravidelný rast vlákien) také drevo by sa mohlo pri práci na zrovnávačke zničiť.

Ak sa naučíte ovládať jednotlivé ovládacie prvky a nastavenia, budete môcť stroj vyladiť pre maximálny výkon. Najlepšie výsledky docielite po experimentovaní s rôznymi brusivami a rôznym nastavením stroja pri jednotlivých úkonoch. Nasleduje zoznam užitočných tipov a rád, ktoré môžu pomôcť zlepšiť výkon vašej brúsky.

8.6.1 Odsávanie

Pri pripájaní odsávača pamätajte na urovanie odsávacej hadice, neobmedzte tak prúdenie vzduchu. Kolená typu Y obmedzí prúdenie vzduchu oveľa menej ako typu T. Tiež neodporúčame používať hadicu menšiu ako 5 cm.

8.6.2 Brúsenie viac kusov

Pri zrovnávaní brúsením (alebo hrúbkovaní brúsením) podobných kusov, ktoré potrebujete

zarovnať na rovnakú hrúbku, odporúčame určiť hrúbku podľa najužšieho kusu a zbrúsiť podľa neho ostatné. Upozorňujeme, že brúska odstráni nerovnosti a zvlnenia dreva; pred spracovaním materiálu majte tento fakt na pamäti.

8.6.3 Súčasné brúsenie viac kusov

Pri brúsení niekoľkých kusov zároveň rovnomerne rozložte kusy po celej šírke pásu. Takto zaistíte rovnomerné rozprestretie tlaku prítláčnych valčekov na materiál. Pracujte iba s niekoľkými kusmi podobnej hrúbky. Pokiaľ je v hrúbke významný rozdiel, môžu tenšie kusy preklzávať pod valcom, pretože nie sú v kontakte s prítláčnými valčkami. Kusy hrubšie než 2 cm by mali byť dlhšie aby ste zamedzili obrátenia kusu pri práci.

8.6.4 Brúsenie hrán

Pri brúsení hrán bude brúska kopírovať opačnú hranu materiálu ležiaceho na páse posuvu. Z tohto dôvodu je dôležité pred brúsením zraziť hrany do príslušného a presného uhla. Ak majú brúsené kusy menej ako 2 cm na šírku a sú viac ako 5 cm vysoké, odporúčame zopnúť niekoľko kusov dohromady aby ste zamedzili prevracanie alebo padanie materiálu na páse posuvu.

8.6.5 Brúsenie nerovnomerného materiálu

Vyduté a vypuklé materiály umiestnite na pás posuvu vydutou stranou. Materiál sa tak nebude hodiť a zamedzí nerovnomernému brúseniu. Po odstránení vypuklosti kus obráťte a obrúste opačnú stranu. Skrútené, vypuklé a vyduté dreva opracujte s opatrnosťou, zabránite tak zraneniu pri práci s nerovnomerným materiálom. Ak je to možné, drevo pri práci podržte a snažte sa zabrániť preklzávaniu alebo prevrúteniu pri brúsení. Môžete použiť stojany alebo pomoc od inej osoby, tiež môžete materiál ručne prítláčať a tak sa vyhnúť potenciálne nebezpečným situáciám.

8.6.6 Rámy a kuchynské dvierka

Pri tomto type brúsení udržiavajte riadny kontakt materiálu a brusiva. Ak je stroj nastavený na väčší úber materiálu, môže sa stať, že pri brúsení vyberiete príliš veľa materiálu pri prechode z vodorovného na zvislý vlys. Aby ste tomu zabránili, uistite sa, že používate brusivo hrubosti 80, a že je brúsny valec v minimálnom kontakte s drevom a ručne ho stále dokážete pretočiť. Natočenie dreva na páse môže tiež pomôcť, ak máte dostatok miesta.

Akonáhle sa blížite k vodorovnému vlysu, môžete zamedziť poškodeniu spomalením pásu posuvu. Takto zjednodušíte brúsenie širšej časti a docielite tak lepšieho a rovnomerného opracovania povrchu.

8.6.7 Práca s materiálom v uhle

Niektoré kusy musia byť kvôli svojim rozmerom vložené do brúsky pod uhlom 90° (kolmo k valcu). Avšak, každá odchýlka uhla môže znamenať väčší úber materiálu. Optimálny uhol pre úber materiálu je preto 60°.

Skosenie materiálu pri úbere poskytuje aj ďalšie výhody, napríklad menšiu záťaž valca pri brúsení zlých častí materiálu (napríklad nerovnosti, lepidlo), rovnomerné opotrebenie brusiva, potenciálne rýchlejšie posuv a menšiu záťaž motora. Dôležité je uvedomiť si, že najlepšiu finálnu úpravu zaručíme vtedy, keď brúsime v smere vlákien v poslednom jednom alebo dvoch prietahoch.

9. Údržba

VAROVANIE

Pred údržbou stroj odpojte od elektrickej siete (vytiahnutím zo zásuvky), pokiaľ nie je uvedené inak. Nedodržanie inštrukcií môže viesť k vážnemu poraneniu!

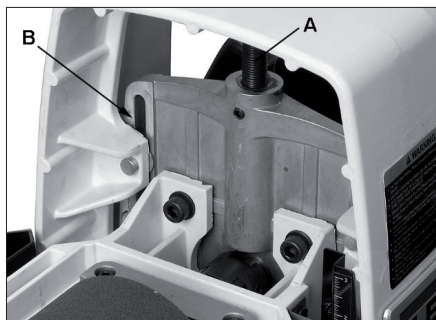
9.1 Čistenie a mazanie

Ak chcete dosiahnuť najlepšie výsledky, udržiavajte a pravidelne čistite brúska. Ak budete ľahostajní k hromadeniu prachu a odpadu, môžete silne ovplyvniť výkon brúsky, upevnenie brusiva, preklzávanie pásu a / alebo hromadeniu odpadu vnútri valca, čo môže narušiť rovnováhu.

Pri čistení valcov ponechajte odsávanie zapnuté. Po čistení tiež očistite posuvný pás. Na zaprášenom páse môže materiál preklzávať.

POZN.: Ložiská sú už uzavreté a nevyžadujú mazanie.

- Objímky pásu premazávajú podľa potreby a opotrebenia.
- Premažte vodiacu skrutku (A, obr. 10-1) podľa potreby.
- Brúsny pás aj pás posuvu očistite od pilín a prachu.
- Vedenie udržiavajte tiež čisté (B, obr. 10-1).
- Aj z vypínačov a motora sfúkajte prach. Vyfúkajte prach zvnútra brúsneho valca, ten môže spôsobovať vibrácie alebo vyvieť valec mimo rovnováhu.
- Skontrolujte utiahnutie všetkých skrutiek napríklad na ložiskách, pásu posuvu a spojoch.

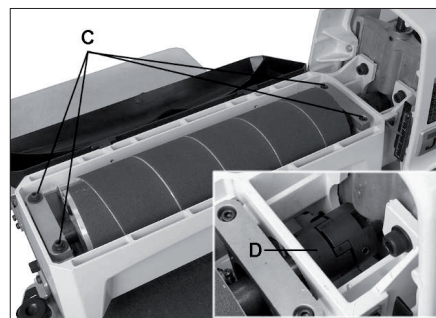


Obr. 10-1

9.2 Údržba brúsneho valca

Za normálnych okolností nie je potrebné odmontovať valec od stroja. Valec možno však jednoducho oddeľte, ak bude odstránenie nevyhnutné.

Odstráňte štyri skrutky (C, obr. 10-2). Opatrne vyberte valec aj s prípojkou.



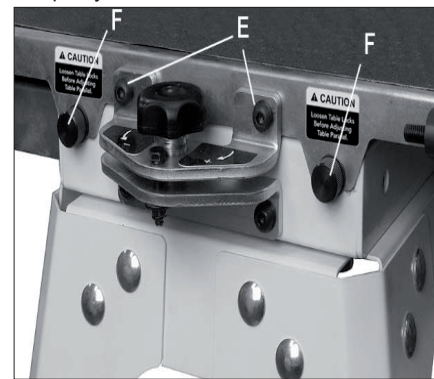
Obr. 10-2

9.3 Výmena posuvného pásu

1. Odpojte brúska od napájania.
2. Valec čo najviac zdvihnite.
3. Otočte upínacie skrutky (obr. 8-2) na oboch stranách pásu a zmiernite tak napätie, pás

potom vsuňte dovnútra.

4. Dve skrutky, ktoré držia stôl pásu posuvu na základni, odskrutkujte.
5. Odstráňte tiež dve skrutky, pripevňujú stôl pásu posuvu ku kľučke pre paralelné vyrovnanie pásu (E, obr. 10-3).
6. Uvoľnite dve uzamknutia (F, obr. 10-3)
7. Stôl pásu posuvu pozdvihnite a oddeľte od stroja. Vyvarujte sa poškodeniu alebo roztrhnutiu pásu pri odstraňovaní stola. Dajte pozor na vedenie pásu, pri páde by sa mohlo rozbiť.
8. Odstráňte pás posuvu.
9. Nasadte nový pás posuvu vrátane vodidla (viď. Sekcia 11.0), a znovu upevnite stôl pásu posuvu. Uistite sa, že je pás riadne napnutý.



Obr. 10-3

Pozn.: Ak má nový pás tendenciu kĺzať k jednej strane stola, môže pomôcť otočenie pásu. Uistite sa, že nie je pás akokoľvek pokrútený, skontrolujte správnu pozíciu vodováhou. Vyrovnejte aj stroj, ak je treba. Ak problém pretrvá, postupujte podľa nižšie uvedených krokov:

Krok 1: Skontrolujte hnací valček pásu posuvu a hnací valček a uistite sa, že sú oba paralelne so stolom pásu posuvu. Najskôr vycentrujte pás posuvu na stole. Položte pravítko na odkrytú časť stola pásu posuvu na ľavej (vonkajšie) strane, tak aby presahovalo cez valček. Zaznamenajte vzdialenosť medzi valčekom a pravítkom.

Krok 2: Teraz opakujte Krok 1 na pravej (vnútornej) strane posuvníka. Porovnejte namerané veľičiny. Ak sa nezhodujú, uvoľnite jednu z podpier valčeka. Podperu nahnite kým sa rozdiel nevyrovná a znova utiahnite.

9.4 Dodatočný servis

Dodatočný servis musí vykonávať autorizovaný servisný technik.

10. Vedenie pásu

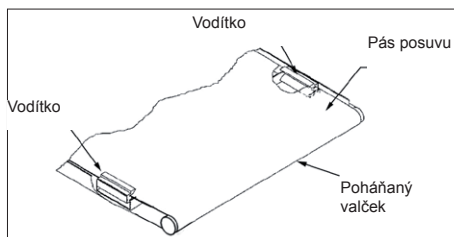
Skladové číslo: PM2244-213

Vodítka dramaticky znižujú nutnosť úprav vedenia posuvných pásu. Vodítka sú už nainštalované na brúske. Nasledujúce informácie vám pomôžu s obnovením alebo nahradením vodítok, ak bude treba.

1. Brúska odpojte od napájania.
2. Brúsny valec čo najviac pozdvihnite.
3. Otočte skrutky na posuvníku a uvoľnite napätie pásu a posuňte pás úplne dovnútra.
4. Odstráňte štyri skrutky držiace stôl pásu posuvu k stroju.
5. Stôl pásu posuvu pozdvihnite a vysuňte z brúsky. Stôl otočte hore nohami. Dávajte si pozor aby nedošlo k poškodeniu posuvného pásu.
6. Na spodku stola sú privarené U-drážky.

Vodítko je umiestnené vnútri prvej U-drážky na vstupnej strane brúsky (obr. 11-1). Zadná strana vodítka je zmagnetizovaná a drží tak na bočnej strane stola. Vodítko neinštalujte ak je strana posuvného pásu poškodená alebo natrhnutá.

7. Po inštalácii prvého vodítka nasuňte pás na spodnú stranu vodítka. Pozn.: Po správnej inštalácii bude viditeľná len spodná strana vodítka. Ak sa spodná drážka opotrebuje, môžete použiť tú vrchnú.
8. Pre inštaláciu druhého vodítka použite ten istý postup. Použite obe vodítka iba ak riadne sedí na stôl alebo ak je posuvný pás v poriadku.
9. Posuvný stôl obráťte späť a opäť vložte do brúsky. Znovu priskrutkujte troma skrutkami a utiahnite. **Upozornenie:** Dávajte pozor a nezhodte vodítka pri otáčaní stola. Tie sa môžu pri páde rozbiť.
10. Uistite sa, že je brúska vypnutá. Pripojte brúsku na napájanie a zapojte motor.
11. Posuvný pás napnite za pomoci napínacích skrutiek. Ak sú nainštalované obe vodítka, je dôležité mať na oboch stranách pásu totožné napätie. Upravte napínacie skrutky na oboch stranách až kým nedosiahnete rovnomerného pnutia.
12. Pre kontrolu zapnite posuv na najvyššiu možnú rýchlosť a obe ruky položte na pás. Ak je možné pás zastaviť, pokračujte v napínaní kým nepôjde pás zastaviť položením rúk na pás v plnej rýchlosti.
13. Uistite sa, že pás beží hladko vo vodidlách, a že magnet pevne drží vodítko na svojom mieste.
14. Vedenie naďalej sledujte a upravte iba v prípade nutnosti, tiež skontrolujte rovnomerné pnutie pásu a uistite sa, že nie je pás zvlnený.



Obr. 11-1

11. Brusivá

Vybrané brusivo má podstatný vplyv na výkon vašej brúsky. Rôzne varianty typu papiera, váha, vrstva a trvanlivosť, to všetko prispieva k dosiahnutiu požadovanej úpravy povrchu.

Brusiva JET ponúkame na stránkach www.igm.sk v rôznych variantoch.

11.1 Výber brusiva

Pre dosiahnutie maximálnych výsledkov je dôležité vybrať správnu zrnitosť vhodnú pre typ práce, ktorú chcete vykonávať. Rovnako ako pri ostatných brúsiacich prácach začnite hrubšou zrnitosťou v závislosti na pevnosti alebo veľkosti obrábaného materiálu. Potom postupne pracujte s nižšími hrubosťami. Nižšie vyobrazený graf zobrazuje všeobecné použitie pre rôzne zrnitosti.

Množstvo uberaného materiálu je jedným z dôležitých faktorov pri výbere zrnitosti. Zrnitosti 24, 36, 50 a 60 sú primárne určené pre úber materiálu. Zrnitosti 24 a 36 odstránia väčšinu materiálu na jeden priechod, či už hobľujete, zahladzujete lepené kusy alebo zrovnávate. Zrnitosti od 100 až po 220 sú predovšetkým určené pre jemné zahladzovanie alebo odstránenie nerovností po predošlom hrubšom brúsení. Pre dosiahnutie najlepších výsledkov postupujte jednu hrubosť po druhej.

Pre jemné práce, napr. : na nábytku, odporúčame nevynechávať akékoľvek zrnitosti pri brúsení. Všeobecne platí, že brusiva prémiovej kvality pomôžu s lepšou povrchovou úpravou s menej nápadným výbrusom.

Pozn.: Príliš jemné zrnitosti môžu zahľadiť drevo a zanechať lesklý povrch. Zahľadenie a lesk sa líši podľa typu dreva. Napríklad dub je vďaka svojim otvoreným pórom veľmi náchylný k lesklému vzhľadu.

11.2 Čistenie brusiva

Brúsne pásy pravidelne čistite dostupnými prípravkami podľa pokynov výrobcu. Pri čistení tiež odstráňte kúsky z čistiacich prípravkov, zatiaľ čo sa valec stále otáča.



Pri čistení brusiva vždy používajte ochranu očí, tiež dodržujte všetky opatrenia, aby ste zabránili akémukoľvek kontaktu kotúča s rukami alebo kúskami odevu.

Brusiva s látkovým podkladom môžete pred vykefovaním namočiť do riedidla alebo minerálnych destilátov na 20-60 minút. Pred použitím brúsne pásy kompletne vysušte. Použitých rozpúšťadiel sa zbavte v súlade s lokálnymi predpismi.

11.3 Predĺženie životnosti brusiva

Životnosť brusiva môžete predĺžiť nielen pribežným čistením, ale aj odstránením brúsneho pásu a jeho otočením. Odstránený pás otočte a koniec použite ako začiatok pri navíjaní na brúsny valec. Otočením pásu vytvoríte takmer nové brusivo.

11.4 Sprievodca výberom brúsiva

Zrnitosť	Bežné použitie
24	Brúsenie, povrchová úprava hrubo rezaných dosiek, maximálny úber materiálu, odstraňovanie lepidla.
36	Brúsenie, povrchová úprava hrubo rezaných dosiek, maximálny úber materiálu, odstraňovanie lepidla.
50	Povrchová úprava a upravenie na rozmer, porovnanie zrovnávanie dosiek.
60	Povrchová úprava a upravenie na rozmer, porovnanie zrovnávanie dosiek.
80	Jemné úpravy na rozmer, odstránenie zvlnenia po hobľovaní.
100	Jemné povrchové úpravy.
120	Jemné povrchové úpravy a minimálny úber materiálu
150	Konečná úprava, minimálny úber materiálu.
180	Konečná úprava, nehodí sa pre úber materiálu.
220	Konečná úprava, nehodí sa pre úber materiálu.

12.0 Riešenie problémov na valcových brúskach JWDS

Príznak	Možná príčina	Oprava *
Motor sa po stlačení vypínača nespustí.	Nie je prívod prúdu.	Skontrolujte pripojenie u zásuvky alebo stroja.
	Vo vypínači nie je bezpečnostný kľúč.	Vložte bezpečnostný kľúč.
	Nízke napätie.	Skontrolujte vedenie a správne napätie.
	Prerušený obvod v motore alebo uvoľnené spojenia.	Skontrolujte všetky pripojenia na motore a hľadajte voľné alebo uvoľnené spojenia.
Motor valca sa nezapne: chyba poistiek alebo ističa.	Porucha spínača.	Vymeňte spínač.
	Skrat v kábli alebo v zástrčke.	Skontrolujte či v kábli alebo na zástrčke nedošlo ku skratu.
	Prerušený obvod v motore alebo uvoľnené spojenia.	Skontrolujte všetky spoje na motore, či nie sú uvoľnené alebo skratované svorky alebo opotrebovaná izolácia.
	Nesprávna poistka alebo istič v napájacom vedení.	Namontujte správnu poistku alebo istič.

Příznak	Možná příčina	Oprava *
Motor valca sa prehrieva.	Obmedzená cirkulácia vzduchu v motore.	Vyčistite ventilátor motora stlačeným vzduchom, aby ste obnovili normálne cirkuláciu vzduchu.
	Preťaženie motor (SandSmart nepracuje správne)	Nechajte si ovládanie skontrolovať a opraviť.
Motor sa zastavuje, páli sa poistky a obvod sa prerušuje.	Prerušený obvod v motore alebo uvoľnené spojenia.	Skontrolujte všetky spoje na motore, či nie sú uvoľnené alebo skratované svorky alebo opotrebovaná izolácia.
	Nízke napätie.	Upravte napätie.
	Nesprávna poistka alebo istič v napájacom vedení.	Namontujte správnu poistku alebo istič.
Stroj pracuje príliš hlasno, vibruje a vychádza z neho opakovaný hluk.	Uvoľnené skrutky.	Skontrolujte skrutky a utiahnite podľa potreby.
	Kryt motora zavadí ventilátoru.	Skontrolujte istenie ventilátora a upravte kryt.
	Stroj stojí krivo.	Stroj položte na zem a vyrovajte tam, kde je potrebné.
Motor posuvného pásu sa zastavuje.	Nadmerná hĺbka brúsenia..	Skontrolujte a znížte hĺbku brúsenia; použite hrubší brusivo; znížte rýchlosť posuvu.
Pás posuvu sa nepohybuje.	Uvoľnená hriadeľ.	Upravte upevnenie hriadeľa.
Nepravdivý beh posuvných valčekov.	Uvoľnený spojovací článok hriadele.	Vyrovajte úchyty hriadeľa motora a hnacieho valca a utiahnite skrutky na hriadeľ.
Pás posuvu prešmykuje na hnacom valčeku.	Zlé napnutie pásu	Upravte prnutie pásu.
	Nadmerná hĺbka brúsenia a / alebo rýchlosť posuvu.	Znížte hĺbku brúsenia a / alebo rýchlosť posuvu.
Brúsny pás sa uvoľňuje z brúsneho valca.	Uvoľnený brúsny pás.	Pás natiahnite.
	Zle namotaný pás..	Prečítajte si kapitolu o správnom upevnení pásu a znova brúsny pás namotajte.
Brúsny pás je uvoľnený.	Pás sa zachytil na vnútornej strane otvoru pre uchopenie alebo na vnútornej strane valca.	Upravte koniec pásu a skráťte jeho konce.
	Zle skrátenie brúsny pás.	Znovu skráťte a upnite brúsny pás.
Brusivo je príliš rýchlo preťažené.	Nadmerná hĺbka brúsenia.	Znížte hĺbku rezu.
	Príliš rýchly posuv.	Znížte rýchlosť posuvu.
	Nedostatočné odsávanie.	Zvýšte prúdenie vzduchu.
	Zle zvolené brusivo.	Použite brusivo s otvorenou štruktúrou.
Schodok alebo žliabok v materiálu.	Nerovnomerná rýchlosť posuvu.	Nezastavujte alebo nemeňte rýchlosť posuvu pri brúsení.
Značky na materiálu.	Zle upevnené prítlačné valčeky.	Znovu upevnite prítlačné valčeky.
Brúska spaľuje drevo.	Brúsny pás sa prekrýva.	Znovu upevnite brúsny pás.
	Brusivo je príliš zaťažené.	Očistite brusivo.
	Hĺbka brúsenia je príliš hlboká pre jemnú zrnitosť.	Použite hrubšie brusivo alebo znížte hĺbku brúsenia.
	Príliš pomalá rýchlosť posuvu.	Zvýšte rýchlosť posuvu.
	Brusivo je opotrebované.	Vymeňte brusivo.
Materiál prešmykuje na páse.	Prítlačné valčeky sú príliš vysoko.	Znížte prítlačné valčeky.
	Príliš rýchly posuv.	Znížte rýchlosť posuvu.
	Príliš zanesený alebo opotrebovaný pás posuvu.	Nahradte pás posuvu.
Zvlnená brúsená plocha. A. Nerovnomerne rozmiestnené vlnky. B. Rovnomerne rozmiestnené vlnky.	A. Nerovnomerný posuv.	Pás posuvu preklzuje (pozri vyššie) Materiál preklzuje na páse posuvu (pozri vyššie). Pás posuvu sa zastavuje (pozri vyššie)
	B. Stôl pásu posuvu sa zasekáva alebo vibruje.	Znížte hĺbku brúsenia a / alebo rýchlosť posuvu. Skontrolujte skrutky, uvoľnenie hriadele alebo zle vyrovnaný brúsny valec.
Drevo je vyhlbené.	Materiál preklzuje na páse posuvu.	Znížte hĺbku brúsenia a / alebo rýchlosť posuvu. Skontrolujte skrutky, uvoľnenie hriadele alebo zle vyrovnaný brúsny valec.
	Materiál nie je riadne podporený.	Pridajte potrebné podporné doplnky pre dlhý materiál.

* **UPOZORNENIE:** Niektoré úpravy môže vykonávať len kvalifikovaný pracovník.

13. Voliteľné príslušenstvo

121-723521	Vstupné / výstupné stolíky	M401-725150	Brúsny pás plátne role	76mm x 25m standard - 180 hrubosť
MCBP	IGM Fachmann Čistič brúsnych pásov	76mm x 25m antistatický - 150 hrubosť		
		M401-725180	Brúsny pás plátne role	JWDS-1836
		76mm x 25m antistatický - 180 hrubosť		M401-825060
		M402-725060	Brúsny pás plátne role	85mm x 25m antistatický - 60 hrubosť
		76mm x 25m standard - 60 hrubosť		M401-825080
		M402-725080	Brúsny pás plátne role	85mm x 25m antistatický - 80 hrubosť
		76mm x 25m standard - 80 hrubosť		M401-825100
		M402-725100	Brúsny pás plátne role	85mm x 25m antistatický - 100 hrubosť
		76mm x 25m standard - 100 hrubosť		M401-825120
		M402-725120	Brúsny pás plátne role	85mm x 25m antistatický - 120 hrubosť
		76mm x 25m standard - 120 hrubosť		M401-825150
		M402-725150	Brúsny pás plátne role	85mm x 25m antistatický - 150 hrubosť
		76mm x 25m standard - 150 hrubosť		M401-825180
		M402-725180	Brúsny pás plátne role	85mm x 25m antistatický - 180 hrubosť

CE-ES-Megfelelőségi nyilatkozat

Termék: Dobcsiszoló

JWDS-1632-M, JWDS-1836-M
Típus szám: 723520KM / 723530KM

Márka: JET

Gyártó:

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

Kijelentjük saját felelősségünkre, hogy a leírt termék a következő szabványokban felel meg:

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

Összhangban az alábbi rendelkezésekkel:

** EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2006+A1:2009
EN 61000-6-2:2005
EN 61000-6-4:2007+A1:2011

A műszaki dokumentációt összeállította:
Hansjörg Meier, Head Product-Mgmt



2017-1-06 Alain Schmid, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

HU - Magyar

Használati útmutató (eredeti kézikönyv fordítása)

Tisztelt ügyfelünk!

Köszönjük a bizalmat, amelyet mutattak nekünk az új JET gép vásárlásával. Ez a kézikönyv a **JET JWDS-1632 és JWDS-1836 Dobcsiszoló** tulajdonosának és felhasználójának készült a telepítés, használat és karbantartás közbeni biztonságért. Kérjük, gondosan és részletesen olvassa el ezt a kézikönyvet használat előtt. A JET gépet használja a használati utasítás szerint és így maximális élettartamot biztosít a gépének. Tartsa be a munka közbeni biztonsági előírásokat.

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

Tartalom

1. Megfelelőségi nyilatkozat

2. JET Garancia és garanciális szerviz

3. Biztonság

Útmutató
Általános biztonsági utasítások
Kockázatok

4. Gép specifikációja

Műszaki adatok
Munkadarab méretei
Főbb felhasznált anyagok

5. Szerelés és összeszerelés

Csomagolás tartalma
Összeszereléshez szükséges szerszámok
Alapzat összeszerelése
Gép állványra való csatlakoztatása
Belépő és kilépő asztalok
Elszívás
Csiszolóanyag rögzítése

6. Elektromos csatlakozó

Utasítások földeléshez
Hosszabbító kábelok

7. Beállítás

Csiszolóhenger magasságának szabályozása
Magasság leolvasása
Előtoló szalag feszítésének beállítása
Szalag feszítésének beállítása
Szalag vezetésének beállítása
Szalag vezetése
Csiszolóhenger síkbeliségének beállítása
Henger kiegyenlítésének finomhangolása
Leszorító hengerek beállítása
Csiszolóhenger magasságának beállítása

8. Gép kezelése

Alapvető üzemeltetési eljárások
Biztonsági kapcsoló
Csiszolás mélységének beállítása
Csiszolóhenger magasságának beállítása
Előtölés sebességének beállítása SandSmart™
Ajánlások a maximális teljesítmény érdekében
Elszívás
Több darab csiszolása
Több darab csiszolása egyidejűleg
Élek csiszolása
Nem egyenletes anyag csiszolása
Keretek és konyhaajtók
Munka anyaggal szög alatt

9. Karbantartás

Tisztítás és kenés
Csiszolóhenger karbantartása
Előtölő szalag cseréje
Kiegészítő szerviz

10. Szalag vezetése

11. Csiszolóanyag

Csiszolóanyag választása

Csiszolóanyag tisztítása
Csiszolóanyag élettartamának növelése
Útmutató csiszolóanyag választására

12. Segítség meghibásodásnál JWDS dobcsiszolókon

13. Opcionális tartozékok

1. Megfelelőségi nyilatkozat

Kijelentjük, hogy a termék megfelel az irányelvnek és a használati útmutat előző oldalán feltüntetett szabványoknak.

2. JET Garancia és garanciális szerviz

Az IGM nástroje a stroje s.r.o. mindig minőségi és erős terméket igyekszik szolgáltatni. A garancia érvényesítése az IGM Szerszámok és gépek Üzleti feltételeit és Garanciális feltételeit követi.

3. Biztonság

3.1 Útmutató

A gép fa és fához hasonló anyagok csiszolására szolgál. Más anyagok csiszolása csak a forgalmazóval való egyeztetés után lehetséges.

Ez a gép nem alkalmas vizes csiszolásra.

Tartsa be a minimális törvény által adott korhatárt.

A gép csak tökéletes műszaki állapotban használható.

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

Tartsa be az általánosan elismert szabályokat és munka közbeni biztonságot fa és fémmegmunkáló gépeknél.

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

3.2 Általános biztonsági utasítások

A gép helytelen kezelésnél veszélyes lehet.

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

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

A gépen nem engedélyezett bármiféle változtatás és átépítés.

Naponta a gép használata előtt ellenőrizze a

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

A talált hibákat a gépeken vagy sérült védőburkolatot azonnal távolítsa el. A gépet csak tökéletes műszaki állapotban kapcsolja be.

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

Gépen való munka közben ne viseljen munkakesztyűt!

A gépet úgy helyezze, hogy elegendő helye legyen az üzemeltetéshez és munkadarab tartásához. A gépnek stabil és szilárd alapon kell ülnie és elégségesen meg kell legyen világítva.

Poros környezetben mindig viseljen védőmaszkot.

Ügyeljen a helyes megvilágításra.

Vigyázzon, hogy a gép alátétlen álljon.

Bizonyosodjon meg, hogy a tápkábel nem akadályozza munka közben. Tartsa a munkafelületet tisztán. Ne érjen a géphez üzem közben.

Legyen figyelmes és koncentrált. Végezze munkáját ésszel. Sose dolgozzon kábítószerek vagy alkohol hatása alatt.

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

A gépet ne használja nedves környezetben és ne tegye ki esőnek.

A fából eredő por robbanékony és egészségre ártalmas. Különösen a tropikus fából, keményfából, mint pl. bükk és tölgy, rákkeltő.

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

Szükséges minden munkadarabot rögzíteni. Csak olyan darabokat munkáljon meg, amelyek stabilan ülnek az asztalon.

A forgácsokat és anyagdarabokat csak kikapcsolt gépnél távolítsa el.

Munkadarab minimális hossza 60mm.

A gépre ne állítson semmit.



Sérült elektromos csatlakozó javítását csak villanyszerelő hajthatja végre. A sérült tápkábel rögtön cserélje ki.

A sérült csiszolópapírt azonnal cserélje ki.

3.3 Kockázatok

Az útmutató szerinti használat során és fennállhatnak kockázatok. Kilazult csiszolópapír általi sérülés veszélye. A munkadarab elrepülhet a csiszolószalagtól a kezelő irányában. Elrepülő darabok veszélye.

Vigyázzon a zajszintre és porra. Használjon szem-, hallásvédőt és védelmet por ellen. Használjon megfelelő elszívó berendezést! Vigyázzon a sérült csiszolópapírra. Vigyázzon a sérült tápkábelre.

4. Gép specifikációja

4.1 Műszaki adatok

JWDS-1632:

Csiszolóhenger motorja:	
Motor típusa	zárt ventilátoros, indukciós
Teljesítmény	1,1 kW
Fázis	1
Feszültség	230 V
Frekvencia	60 Hz
Amperek teljes terhelésnél	15 A
Motor sebessége	1735 ford./perc
Részleges terhelés alatt	32 A
Terhelés nélkül	7.1 A
Indító kondenzátor	300MFD 125VAC
Futó kondenzátor	nincs

Előtoló szalag motorja:

Motor típusa:	teljesen zárt egyirányú motor
Lóerő	25 W
Fázis	1
Feszültség	230 V (egyirányú)
Tápfeszültség	230V DC (teljes terhelésnél)
	0,60 A
Motor sebessége	54ford./perc
Kapcsoló	bekapcsolás biztonsági kulccsal
Tápkábel	12AWG x 3C, 6 ft. (1830 mm)
Csatlakozó	230 V 15 A
Ajánlott áramkör és biztosíték / megszakító1	20 A
Hangkibocsátás2	63 dB 100cm-en; 66 dB 50cm-en

JWDS-1836

Csiszolóhenger motorja:	
Motor típusa	zárt ventilátoros, indukciós
Teljesítmény	1,1 kW
Fázis	1
Feszültség	230 V
Frekvencia	60 Hz
Amperek teljes terhelésnél	15 A
Motor sebessége	1735ford./perc
Részleges terhelés alatt	43 A
Terhelés nélkül	9.5 A
Indító kondenzátor	300MFD 125VAC
Futó kondenzátor	50µF 250VAC

Előtoló szalag motorja:

Motor típusa:	teljesen zárt egyirányú motor
Lóerő	25 W
Fázis	1
Feszültség	230 V (egyirányú)
Tápfeszültség	230V DC (teljes terhelésnél)
	0,60 A
Motor sebessége	54ford./perc
Kapcsoló	bekapcsolás biztonsági kulccsal
Tápkábel	12AWG x 3C, 6 ft. (1830 mm)
Csatlakozó	230 V 15 A

Ajánlott áramkör és biztosíték / megszakító1 20 A
Hangkibocsátás2 71 dB 100cm-en; 75 dB 50cm-en

1 A helyi / nemzeti szabványok szabályozzák.
2 A beírt értékek kibocsátási szinten vannak, és nem feltétlenül biztonságos üzemeltetési utasításnak tekintendők. Ez az információ csak a felhasználók számára és a veszélyek és kockázatok jobb becslésére szolgál.

4.2 Munkadarab méretei

JWDS-1632

Darab maximális szélessége (egy átmenetre)	406 mm
Darab maximális szélessége (két átmenetre)	812 mm
Darab maximális vastagsága	76.2 mm
Darab minimális hossza	60 mm
Darab minimális vastagsága3	0.8 mm

JWDS-1836

Darab maximális szélessége (egy átmenetre)	457 mm
Darab maximális szélessége (két átmenetre)	914 mm
Darab maximális vastagsága	76.2 mm
Darab minimális hossza	60 mm
Darab minimális vastagsága3	0.8 mm

3 Ajánlunk alátétet vagy támasztékot (nem tartozék) csiszoláshoz 1,6 mm vagy kevesebbnél.

JWDS-1836

Gép teste	alumínium és acél öntvény
Állvány	acél henger
Henger	extrudált alumínium
Kiterjesztő asztalok (választható)	acél
Előtoló szalag asztala	acél
Fogantyú az acél henger magasság beállítására	műanyag

Csiszolóhenger

JWDS-1632

Henger mérete	átmérő 127 x 406 mm
Henger sebessége	1725 ford./perc
Csiszolóanyag	80G
Henger emelése fogantyú egy elfordításával	1,6 mm

JWDS-1836

Henger mérete	átmérő 127 x 457 mm
Henger sebessége	1725 ford./perc
Csiszolóanyag	80G
Henger emelése fogantyú egy elfordításával	1,6 mm

Előtoló szalag

JWDS-1632

Előtoló szalag sebessége folytonos szabályozás 0-3 m./perctől
Előtoló szalag méretei 456 x 420 mm
Előtoló szalag magassága padló felett 812 mm

JWDS-1836

Előtoló szalag sebessége folytonos szabályozás 0-3 m./perctől
Előtoló szalag méretei 456 x 420 mm
Előtoló szalag magassága padló felett 812 mm

Elszívás (JWDS-1632/1836)

Elszívás külső átmérője 100 mm
Elszívás minimális szükséges térfogata 679.60 m3/óra

Méretetek JWDS-1632

Szállítási csomagolás, gép 985 x 570 x 510 mm
Szállítási csomagolás, alapzat 860 x 415 x 120 mm
Összeszerelt gép méretei 508 x 1269 x 1007 mm

Méretetek JWDS-1836

Szállítási csomagolás, stroj 985 x 570 x 510 mm
Szállítási csomagolás, alapzat 860 x 415 x 120 mm
Összeszerelt gép méretei 508 x 1269 x 1007 mm

Súly

JWDS-1632

Súly 71 kg
Szállítási súly 83 kg

Súly

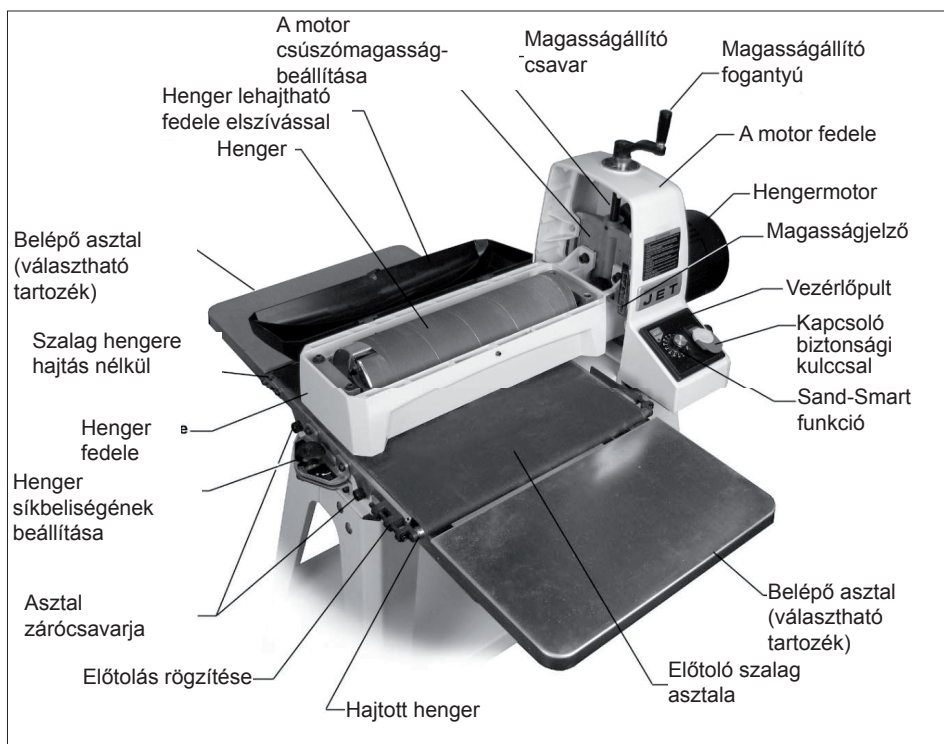
JWDS-1836

Súly 75 kg
Szállítási súly 87 kg

4.3 Hlavní použité materiály

JWDS-1632

Gép teste alumínium és acél öntvény
Állvány acél
Henger extrudált alumínium
Kiterjesztő asztalok (választható) acél
Előtoló szalag asztala acél
Fogantyú az acél henger magasság beállítására műanyag



Kép 5-1

A kézikönyvben szereplő részletek a közzététel időpontjában voltak érvényben, de a JET fenntartja magának a jogot, hogy bármikor előzetes értesítés nélkül megváltoztassa a részleteket.

5. Szerelés és összeszerelés

Nyissa ki a dobozokat, és ellenőrizze a sérüléseket. Kérjük, bármilyen hibát észlel, azonnal értesítse a forgalmazót és a fuvarozót. Amíg a dobcsiszolót teljesen nem állítja össze, ne dobjon ki semmit.

Hasonlítsa össze a dobozok tartalmát a mellékelt alkatrészek listájával. Kérjük, jelezze hiányzó alkatrészeit a forgalmazónak. Olvassa el alaposan ezt a kézikönyvet, segíti az összeszerelést, karbantartást és ismerje meg a biztonsági utasításokat.

5.1 Csomagolás tartalma

Doboz 1:

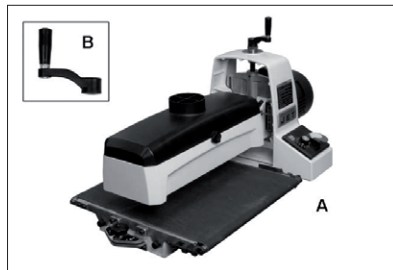
- 1 Csiszológép előtoló szalaggal
- 1 Fogantyú (B)
- 1 Használati útmutató (nincs ábrázolva)
- 1 Garancialevél (nincs ábrázolva)

Doboz 2:

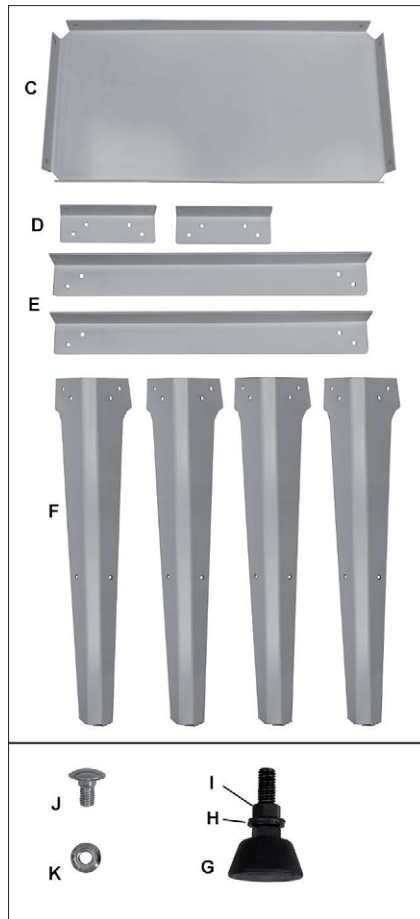
- 1 alapzat tartalma:
 - 1 Polc (C)
 - 2 Rövid kötőléc (D)
 - 2 Hosszú kötőléc (E)
 - 4 Láb (F)
 - 4 Kiegyenlítő láb (G)
 - 8 Lapos szigetelés (H)
 - 4 Hatszögű anya (I)
 - 24 Huzalcsavar, M8x16 (J)
 - 24 Karimás anya, M8 (K)

5.2 Összeszereléshez szükséges szerszámok

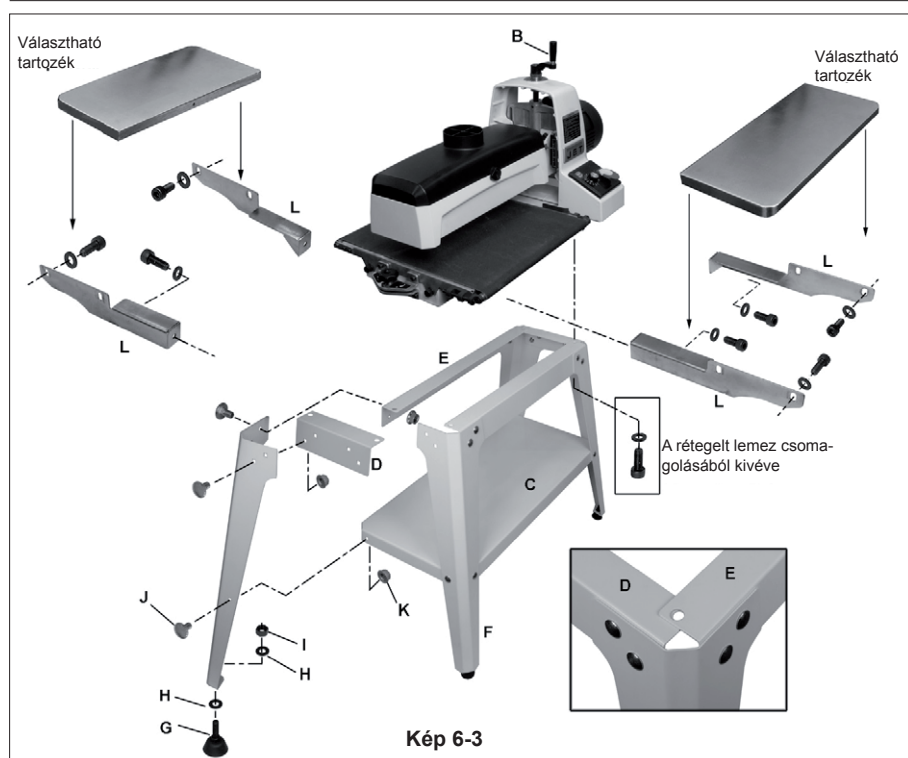
- 12mm és 14mm kulcs
- 3mm a 6mm hatszögletű kulcs
- Egyenes él (mint egy egyenes acél rúd vagy egy gondosan összekapcsolt lemez)



Kép 6-1



Kép 6-2



Kép 6-3

5.3 Alapzat összeszerelése

1. Erősítse a lábakat (F) a rövid kötőlécet külső oldalára (D) huzalcsavarok (J) és biztosító anyák (K) segítségével. Egyelőre csak kézzel húzza meg.
2. A hosszú kötőlécet (E) csavarozza a lábak belső oldalára és a rövid kötőlécet felső oldalára (D). Egyelőre csak kézzel húzza meg. MEGJ.: A hússzű lécek karimái fedik a rövid lécek karimáit. Lásd. kisebb kép 6-3.
3. Az állványt fordítsa lefele fejjel. A polcot (C) szerelje a lábakra huzalcsavarok és anyák segítségével.
4. Minden anyát erősen húzzon meg.
5. A kiegyenlítő lábakat (G) helyezze a lábak alsó nyílásába és biztosítsa lapos szigeteléssel és anyákkal.
6. Fordítsa az állványt jobboldalával felfelé és nyomással ültesse le. Húzza meg az összes karimacsavart az állványon.
7. Az állványt egyenlítő ki a kiegyenlítő lábak segítségével. Az anyát húzza meg a karimával szemben.

5.4 Gép állványra való csatlakoztatása

A henger összeállítását vegye ki a dobozból és ideiglenesen tegye keresztbe az állványra.

FIGYELMEZTETÉS!

Magát a csiszológépet ne emelje.

8. Rögzítse a fogantyút a magasság beállítására (B) és húzza meg.
9. Fordítsa a fogantyút az óra járásával ellentétes irányban és emelje fel a hengert, ezzel szabaddá teszi a fa alátétet.
10. Távolítsa el a csavarokat és anyákat, amelyek a rétegelt lemez lapokat a gép aljára rögzítik. Ezeket tartsa meg a 6. lépéshez.
11. Helyezze a csiszolót az alapra úgy, hogy a négy menet illeszkedjen az állvány nyílásaihoz.
12. Az alapzatot rögzítse (alulról) az állványhoz 4 csavar és szigetelés segítségével, amelyek a rétegelt lemez eltávolításakor kiszedtek. A csavarokat húzza meg.

5.5 Belépő és kilépő asztalok (opcionális tartozékok)

Hosszabbító használatok a csiszológép alapzathoz vagy munkalaphoz kell csavarozni. Az egyes táblák maximális terhelése max. 16 kg. A kötőelemeket a kiterjesztéssel szállítják.

1. Rögzítse a szorítókat a belépő és kilépő asztal rögzítésére (L, Kép 6-3) a menetekbe a csiszológépen M8x16 csavarok és lapos szigetelések segítségével. Bizonyosodjon meg, hogy a bal és jobb szorítók arra néznek, ahogy az ábrázolva van. A szorítókat ki kell egyenlíteni az alapzattal. MEGJ.: Hosszabb szorítókat az ülő (belépő) asztalra, a rövideket a hátsó (kilépő) asztalra kell rögzíteni.
2. Az asztalokat a szorítókra helyezze és meghúzza M8x12 csavarokkal és szigeteléssel. Egyelőre csak kézzel húzza meg.
3. Az asztalt enyhén az előtoló asztal alá állítsa a darab megfelelő támasztása érdekében.

Ellenőrzés érdekében helyezzen egyenes lemezt vagy rudat a szalag egyik oldalára a csiszoló alatt. A hengerrel rögzítse a lemezt. Lásd. kép 6-4. A belépő és kilépő asztalokat rögzítse úgy, hogy enyhén az előtoló szalag alatt legyenek. A csavarokat húzza meg.

- Az egyenes lemezt tolja a másik oldalra és az eljárást ismétlje meg.

Ha a csiszolt darab csavart, hajlítot, vagy máshogy egyenetlen, bizonyosodjon meg, hogy a kiterjesztő asztalok alacsonyabban vannak, mint az előtoló szalag.

Ha a csiszolt darab csúszik a szalagon, lehetséges, hogy a kiterjesztő asztalok túl magasak vannak. Az asztalokat tolja lejjebb, hogy a darab érintkezzen a szalaggal.



Kép 6-4

5.6 Elszívás

Az elszívás szükséges a munka biztonsága és csiszolóanyag érdekében. A JWDS 1632/1836 csiszológép 10cm nyílással vannak ellátva elszívásra. Kapocccsal csatlakoztat elszívó csövet a nyíláshoz (Kép 6-5) és csatlakoztatja elszívó berendezéshez (legalább 400 CFM). Megj.: A légtelenítő cső nem alkalmas ezen célra.

A hagyományos porszívó (60l vagy nagyobb) használható rövid ideig, viszont szüksége lesz 5 cm adapterre.



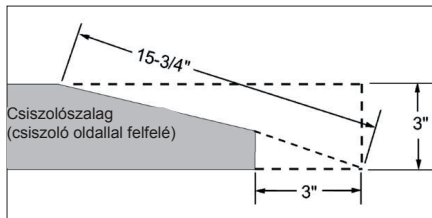
Kép 6-5

5.7 Csiszolóanyag rögzítése

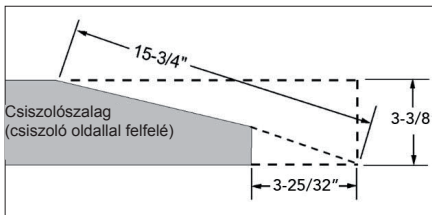
A csiszolóanyag helyes rögzítése a hengeren a csúcsminőségű csiszolási teljesítmény egyik fő követelménye.

A széles szalag (80g, 75 mm) már rögzítve van a hengeren. További csiszolószalagokat kínálunk (azonnali rögzítésre) különböző szemcseméretekből; lásd fejezet 14.0.

(TIPP: Ha szabadon hozzáférhető csiszolószalagot használ, használja a JET szalagot mint sablont nagyobb szalagok kívánt méretre vágására. Esetleg a mellékelt diagramot méretezzel a Kép 6-6 és 6-7)



Kép 6-6



Kép 6-7

- Húzza meg a szorítóbilincset (Kép 6-8) és a henger bal oldalán helyezze a nyílásba a csiszolószalag végét a kép szerint. Toljon be megközelítőleg 7 cm-t. a keskeny végét a csiszolószalagnak egyenlítse ki a henger bal élével.



Kép 6-8

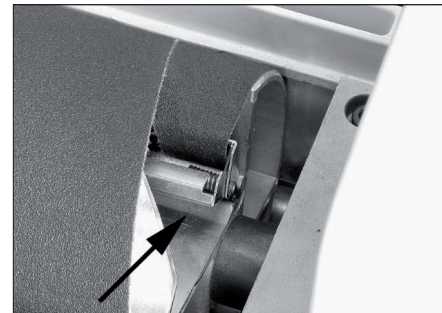
- A bilincset engedje el, ezzel rögzítve a szalag végét.
- Kezdje felcsavarni a szalagot. A keskeny végnek minél jobban illeszkednie kell a henger széléhez.
- A szalagot tovább csavarja fel, egy kézzel forgassa a hengert, másikkal vezesse a csiszolószalagot. Lásd kép 6-9.



Kép 6-9

A helyesen feltekert szalag sehol nem fedi magát. Hasonlóan kell kinéznie, mint az előzőleg felcsavart szalag picit résekkel.

- A bilincset húzza meg (Kép 6-10) és helyezze be a szalag végét, amennyire csak lehet, a keskeny véget nyírja le.
- A bilincset engedje el, ezzel rögzítve a szalag végét. Az összes szalag idővel lassan kilazul, annyira kitágulhatnak, hogy a bilincset nem rögzíti elégségesen. Ilyes esetben járjon el a fent leírtak szerint és a szalagot újra rögzítse.



Kép 6-10

6. Elektromos csatlakozó

FIGYELMEZTETÉS!

Az összes elektromos bekötést szakképzett munkásnak kell elvégeznie a helyi előírások és törvények szerint.

Utasítások nem betartása komoly sérüléshez vezethet!

A JWDS-1632 és JWDS-1836 csiszológép 230V feszültséggel rendelkezik. A csiszoló földelt aljzathoz alkalmas csatlakozóval van ellátva, amelyet a Kép 17 ábrázol.

Csatlakoztatás előtt bizonyosodjon meg, hogy a kapcsoló OFF (kikapcsolt) pozícióban van.

Javasoljuk, hogy az gépet 20 A-es megszakítóval vagy biztosítékkal ellátott áramkörhöz csatlakoztassa. Ha az csiszológép egy biztosítékkörhöz csatlakoztatja, használjon D készlettel biztosítékot. **A helyi előírások elsőbbséget élveznek az ajánlást illetően.**

6.1 Utasítások földeléshez

A gépet földelni kell. Hiba vagy meghibásodás esetén a földelés biztosítja a legkisebb ellenállási utat az elektromos áram számára, és csökkenti az áramütés kockázatát. A készülék elektromos vezetékkel van ellátva, amely védővezetékekkel és földelt csatlakozóval rendelkezik. A dugót csatlakoztatni kell a megfelelő aljzatba, és földelni kell a helyi törvények és rendeletek szerint.

Ne módosítsa a csatlakozót - ha nem illeszkedik az aljzatba, vegye fel a kapcsolatot egy szakképzett villanyszerelővel a csatlakozóaljzat felszereléséhez.

A vezető helytelen csatlakoztatása áramütést okozhat. A sárga csík nélküli, zöld felületű szigetelt vezeték egy földelővezeték.

Ha szükséges a kábel vagy a dugasz javítása, ne csatlakoztassa a védővezetékét az élő végéhez.

FIGYELMEZTETÉS!

Ha nem érti az utasításokat a földelésre vagy a gép helytelenül van földelve, hívjon szakképzett villanyszerelőt. Utasítások nem betartása komoly sérüléshez vezethet!

Csak hagyományos kábeleket csatlakozóval használjon (2 földelő hegy) és megfelelő aljzatot.

Cserélje ki vagy távolítsa el a kopott kábeleket.

6.2 Hosszabbító kábelek

Nem javasoljuk a hosszabbító kábelek használatát; Próbálja elhelyezni a készüléket az

áramforrás közelében. Ha hosszabbító kábelt használ, győződjön meg róla, hogy elég erős ahhoz, hogy hordozza a készülék által igényelt áramot. A alul dimenzionált hosszabbító kábel túlmelegedéshez vagy energiavesztéshez vezethet.

Az 1. táblázat mutatja a hosszabbító megfelelő méreteit és adott ampereket. Ha nem biztos magában, használjon erősebb hosszabbítókat. Minél kisebb szám, annál erősebb kábel.

Am- per- ek	Hosszabbítókábel hossza *					
	7,5 m	15 m	23 m	30,5 m	46 m	61 m
< 5	16	16	16	14	12	12
5 až 8	16	16	14	12	10	Nem ajánlott
8 až 12	14	14	12	10	Nem ajánlott	Nem ajánlott
12 až 15	12	12	10	10	Nem ajánlott	Nem ajánlott
15 až 20	10	10	10	Nem ajánlott	Nem ajánlott	Nem ajánlott
21 až 30	10	Nem ajánlott	Nem ajánlott	Nem ajánlott	Nem ajánlott	Nem ajánlott

* Feszültség korlátozása alapján 5V-ra 150% áramon.

7. Beállítás

FIGYELMEZTETÉS!

Beállítások előtt a gépet húzza ki a konnektorból.

7.1 Csiszolóhenger magasságának szabályozása

A csiszolóhenger magassága és csiszolás mélysége a fogantyúval van szabályozva a magasság beállítására (lásd Kép 5-1) Fogantyú elforgatása az óra járásával megegyező irányban csökkenti, ellenkező irányban növeli a henger magasságát. Fogantyú egy elfordítása 1,6 mm-rel tolja el a hengert (1/4 fordulat megközelítőleg 0,4 mm-rel), ez a címken is látható.

7.2 Magasság leolvasása

A magasság a csiszolóhenger alsó felülete és előtöltő szalag közti távolságot adja meg. A beállítást a mérő „nullázásával” teszi meg.

1. Húzza ki a gépet a konnektorból.
2. A csiszolószalaggal felszerelt hengert engedje le az előtöltő szalagra.
3. Ebben a pontban a mérőnek „0”-t kell mutatnia a skálán. Ha ez nem így van, lazítsa meg két csavart (lásd kép 8-1) és a skálát emelje fel vagy engedje le a „0” jelölésre.

4. Húzza meg a csavarokat.

Megj.: A kívánt pontosság érdekében szükséges lehet a fenti művelet ismétlése már csiszolóanyagok használatánál.



Kép 8-1

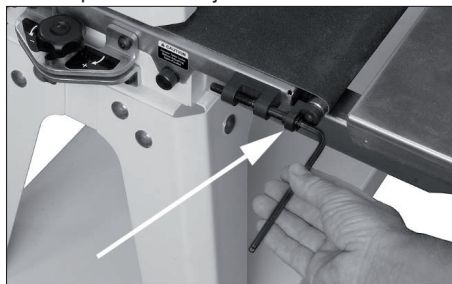
7.3 Előtöltő szalag feszítése vagy lazítása

Szalag feszítésének beállítása szükséges lehet a gép „bejártatása”, a szalag eleinte széhúzódhat.

7.3.1 Szalag feszítésének beállítása

1. Húzza ki a gépet a konnektorból.
2. Állítsa be a csavarokat (Kép 8-2) 5mm kulcs segítségével. A beállítást a szalag mindkét oldalán végezze el.

MEGJ.: A nem elégséges feszítés a szalag csúszását okozhatja a hajtott hengeren. A szalag túl laza ha kéz rátételével az megállítható. A szalag túlzott feszítése a hengerek sérülését vagy szalag hüvelyének korai kopását okozhatja.



Kép 8-2

7.3.2 Szalag vezetésének beállítása

A szalag megfelelően van vezetve, ha egyenesen halad anélkül, hogy valamelyik oldalra csúszna el. A szalag vezetésének beállítását a szalag futása közben teszi.

1. Húzza ki a gépet a konnektorból.
2. Bizonyosodjon meg, hogy a szalag helyesen van feszítve (lásd fejezet 8.3.1). Kapcsolja be az előtöltést és állítsa be a legnagyobb sebességet. Figyelje, hogy a szalag nem csúszik e valamelyik oldalra. Ha igen, húzza meg, vagy lazítsa meg a feszítő csavarokat.

Megj.: A feszítő csavarokat csak ¼ fordulattal fordítsa. Adjon időt a szalagnak megszokni a beállítást további beállítás előtt.

Kerülje a túlzott beállításokat, károsíthatja a szalag feszítését. Ha változtat a feszítésen, szükséges lehet mindkét csavar használata további beállítások érdekében.

7.3.3 Szalag vezetése

A csiszoló „megvezetőkkkel” van felszerelve, keramikus vezetéssel, amely csökkenti a beállítások számát az előtöltő szalagra. A megvezetők mágnessel vannak felszerelve, amelyek szilárdan tartanak egy helyben. Ha a megvezetők elkopnak, meg lehet őket fordítani. Lásd fejezet 11.0 megvezetők készlete több információért és megvezetők beállításáért

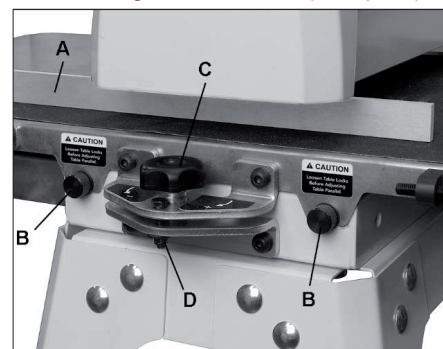
7.4 Csiszolóhenger síkbeliségének beállítása

A csiszolóhengernek párhuzamosnak kell lennie az előtöltő szalaggal a gép megfelelő teljesítménye érdekében. A henger előre ki van egyenlítő a gyártó által. Ha problémák merülnek fel a henger kiegyenlítését illetően, járjon el az alábbiak szerint.

Először, kiegyenlítés mérővel. A következő eljárás egyenes fém vonalzót igényel.

1. Húzza ki a gépet a konnektorból.
2. Nyissa fel a henger borítását és távolítsa el a csiszolószalagot a hengerről.

3. A vonalzót helyezze a henger és szalag közé a henger külső oldalára (A, Kép 8-3).



Kép 8-3

4. A hengert a kinyitott borítással lassan engedje le és forgassa, amíg a henger nem ér a vonalzóhoz. MEGJ.: Bizonyosodjon meg, hogy a henger hozzáér a vonalzóhoz, nem csak a hengerképhez.
5. A vonalzót tolja a henger alá a belső oldalra.
6. Ha a henger nem ér a vonalzóhoz ugyanúgy mindkét oldalon, be kell állítani. Előtöltő szalag kiegyenlítése a hengerral:
7. Lazítsa meg mindkét beállítócsavart az asztalon (B, Kép.8-3)

VIGYÁZAT

Lazítsa meg mindkét csavart a henger beállítás előtt.

8. Forgassa a fogantyút (C) és növelje vagy csökkentse az asztal külső oldalának magasságát. Figyelje az utasításokat a címken (+ növeli, - csökkenti)
9. A beállító csavarokat újra húzza meg (B).

7.4.1 Henger kiegyenlítésének finomhangolása

Megj.: Ez operatív teszt csiszolóhengernél szélesebb munkadarabokhoz. Ezt az eljárást csak azután végezze el, miután teljesen megismerkedett a gép működésével.

Csiszolóhengernél szélesebb lemezek csiszolásánál az asztal kiegyenlítése nagyon fontos, annak pontosan ki kell lennie egyenlítő kisebb lejtéssel az asztal végén. Ezzel elkerüli a munkadarab nem egyenletes csiszolását. Munkadarab csiszolása előtt a munkát próbálja ki hulladékanyaggon.

1. Darab fát (15 cm széles és 75-100 cm hosszú) helyezzen oldalával a csiszolóba úgy, hogy a lemez vége kiérjen a henger külső élén.
2. Anélkül, hogy változtatná a henger magasságát, fordítsa meg a lemezt 180 °-al és csiszolja meg ugyanazt az oldalt.
3. Ha egyenletlen csiszolást észlel, engedje le az asztal külső oldalát a fogantyú elforgatásával (C, Kép 8-3).
4. Ismétlje az eljárást, amíg a munkadarab nincs egyenletesen csiszolva.

Megj.: Keskeny darabok csiszolásánál (kevesebb mint 40 cm) a szalagot tegye vízszintes pozícióba. A fogantyút forgassa ellenkező irányban, amíg nem ér a biztosító anyához (D, Kép 8-3). Az anya mint ütköző funkcionál a szalag síkbeliségéhez.

7.5 Leszorító hengerek beállítása

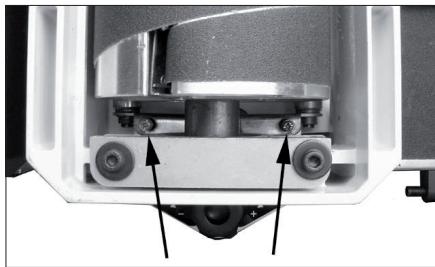
A belépő és kilépő hengerek nyomást gyakorolnak a munkadarabra és meggátolják a szalagon való csúszását. A leszorító hengerek gyárilag be lettek állítva, viszont ellenőrizni kell

őket, mert beállítást igényelhetnek a csiszoló használat után.

FIGYELMEZTETÉS!

A rosszul beállított hengerek (pl. túl magas vannak és ezért nem funkcionálnak helyesen) a csiszolt darab visszarugását okozhatják.

A hengerek nyomását növelheti vagy csökkentheti a csavarok elfordításával a hengerek bilincsen.



Kép 8-4

A túlzott nyomás a darab sérülését okozhatja megközelítőleg 5-0,6 cm-re a lemez végétől.

Ha a munkadarab az előlő oldalán sérült, állítsa be a belépő hengert, ha hátsó oldalán sérült, a kilépő hengert állítsa be.

8. Gép kezelése

Használat előtt ellenőrizze a gép összes beállítását. Munka előtt bizonyosodjon meg, hogy a csiszolószalag megfelelően van rögzítve és a gép elszívó berendezéshez van csatlakoztatva.

8.1 Alapvető üzemeltetési eljárások

1. Állítsa be a csiszolás mélységét.
2. Kapcsolja be az elszívást.
3. Kapcsolja be a henger forgatását.
4. Kapcsolja be az előlő szalagot és válasszon sebességet.
5. A darabot vezesse át a csiszolón.

A darab átvezetését annak előlő szalagra való helyezésével teszi és hagyja a henger alá tolni. Amint a darab a csiszolás felében van, lépjen a gép hátuljához és ellenőrizze a darab kilépését.

VIGYÁZAT

A munkadarab az asztalra lesz szorítva, vigyázzon ujjaira.

VIGYÁZAT

A csiszoló borítását ne nyissa ki, amíg a henger teljesen le nem áll.

8.2 Biztonsági kapcsoló

Ha meg akarja akadályozni a jogosulatlan bekapcsolást, kapcsolja ki a főkapcsolót és húzza ki a biztonsági kulcsot (Obrázok 9-1). A kulcsot biztonságos helyen tárolja. A kulcsot újra a gépbe kell helyezni bekapcsolás előtt.



Kép 9-1

8.3 Csiszolás mélységének beállítása

Henger beállítása a csiszoló anyag és munkadarab közötti érintkezésre a csiszolás mélységét adja meg. A csiszolás mélységét a beállító fogantyú segítségével adja meg.

Csiszolás helyes mélységének beállítása eltarthat egy darabig, ez mindig a szemcsemérettől, fa fajtájától és előlő sebességétől függ. Ha a legjobb eredményeket akarja elérni, próbálja a munkát hulladékfán.

Több tényező kombinációja határozza meg a csiszolás megfelelő mélységét, beleértve a következőket:

1. Csiszolóanyag fajtája és szemcsemérete.
2. Csiszolt darab szélessége.
3. Darab keménysége.
4. Előlő szalag sebessége.

MEGJ.: Tanácsoljuk alátét vagy lemez használatát (nem tartozék) 1,6 mm vagy kisebb mélység csiszolásánál. Lapos lemezről van szó, általában fából vagy MDF, amely valamivel nagyobb mint a csiszolt darab és egyenlő vastagsággal rendelkezik; Az alátét a darab alá van helyezve és mindkét át van engedve a csiszolón. A munkadarabot tömítőanyaggal, szalaggal vagy eltávolítható ragasztóval lehet rögzíteni. Valaki még gumirozott vagy hullámos felületi párnákat is használ a jobb érdekében.

8.4 Csiszolóhenger magasságának beállítása

Jó szabály 80 vagy kisebb durvaságú csiszolóanyag használata:

1. A henger magasságának beállításához helyezze a darabot a henger alá. A hengert ne engedje le!
2. A hengert engedje le a darab vastagságára; bizonyosodjon meg, hogy a henger kézzel még elfordítható, amikor már érintkezik a darabbal.

FIGYELMEZTETÉS!

A hengert ne kapcsolja be, amíg érinti a munkadarabot.

3. A henger magasságának változtatása nélkül kapcsolja be az előlő szalagot és hagyja kitolni a darabot a szalag által. Kapcsolja be a csiszolóhengert és csiszolja le a darabot.
4. A gép futása közben helyezze a munkadarabot a szalagra és hagyja csiszolni. Kezelje a darabot, hogy megakadályozza a visszarugást és csúszást a szalagon.

MEGJ.: Ha a motor munka közben felhevül, a csiszolási mélység túl nagy lehet a szemcsemérettel vagy előlő sebességgel szemben.

Durvább, mint 80 szemcseméretű csiszolópapírnál enyhén leengedheti a hengert.

A darabot tartsa mindig irányítás alatt. Fokozatos munkával megtanulja beállítani a megfelelő magasságot a fent említett változóktól függően.

8.5 Előlő sebességének beállítása SandSmart™

A gyorsabb előlő gyorsabb csiszolást tesz lehetővé, de kevesebb fordulát/cm árn. Kisebb előlő sebesség nagyobb fordulát/cm-t tesz lehetővé, amely nagyobb csiszolási mélységet tesz lehetővé és finomabb felületet. Kezdjen csiszolni 40% - 50%előlő

sebességgel. Az optimális sebesség beállítása több változótól függ, pl.: anyag típusa, szemcseméret és csiszolás mélysége, ha az anyag szög alatt van vagy egyenesen. Ha a henger motorja terhelve van, a szalag csúszik vagy a csiszolás rossz minőségű, csökkentse az előlő sebességét. Ha a felület sima és a gép nincs nagy terhelés alatt, növelheti az előlő sebességét.

A SandSmart™ technológia folyamatosan ellenőrzi a gép terhelését és automatikusan szabályozza az előlő sebességét, hogy biztosítsa a megmunkálási minőség és sebesség megfelelő arányát túlzott terhelés nélkül.

Ha kivilágít a piros jelző (B, Kép 9-2), a SandSmart rendszer felismerte a túlzott csiszolási mélységet és / vagy túl nagy előlő sebességet.



Kép 9-2

Ha nő a henger motorjának terhelése, a SandSmart automatikusan csökkenti az előlő szalag sebességét, legnagyobb terhelésnél meg is állítja. Ha a henger terhelése csökken, a SandSmart automatikusan növeli a sebességet, de nem a beállított érték felé.

A legegyszerűsebb és legjobb eredményt egyenletes sebességgel érhet el, tehát amikor a szalag sebessége a csiszolás teljes ideje alatt nem változik.

Bármilyen előlő szalag sebesség változás befolyásolhatja a végső eredményt. Ha tökéletlenséget vesz észre a felületen, újra csiszolja át a munkadarabot beállítások változtatása nélkül. Ha a felület még mindig rossz, lassítsa az előlő szalagot és / vagy csökkentse a csiszolás mélységét és újra csiszolja át a munkadarabot.

Továbbá próbálja növelni a szalag sebességét vagy csökkenteni a csiszolás mélységét, ha a munkadarabon égésnyomokat talál. Kisebb csiszolási mélység és nagyobb szalagsebesség csökkenti a fa égetését, főleg cseresznyével, juharfával vagy más keményfával való munka közben. A munkadarab finom döntése is segíti meggátolni az égetést.

A csiszolási lehetőségek nagy száma miatt kísérletezni kell a munkakörülményekkel és végrehajtani az egyes beállításokat az optimális mélység és sebesség beállítása érdekében. Ha problémák merülnek fel, először ellenőrizze és szabályozza a sebességet a „Problémák megoldása” fejezet alapján.

8.6 Ajánlás a maximális teljesítmény érdekében

A JWDS sorozatú csiszolók sokoldalúsága miatt ezek a gépek ideálisak különböző műveletekhez a befektetés megtérülésének növelése érdekében. Például növeli a finom csiszolás sebességét, amelyet általában kézi csiszolással kell elvégezni; lehetővé teszi a

finom beállításokat a mélységhez, amelyet a többi csiszoló nem szolgáltat. Továbbá izmos fák javítását is szolgálja (szálak szabálytalan növekedése), ilyen fa egyenetlően sérülhetne.

Az egyes kezelőszervek és beállítások vezérlésének megtanulásával a készüléket a maximális teljesítmény érdekében állíthatja be. A legjobb eredményeket különböző csiszolóanyagokkal és különböző gépbeállításokkal lehet elvégezni az egyes műveletek során. Íme, néhány hasznos tipp és tanács, amely segíthet a csiszolási teljesítmény javításában.

8.6.1 Elszívás

Elszívás csatlakoztatásakor ügyeljen arra, hogy úgy állítsa be a szívócsövet, hogy ne korlátozza a levegőáramlást. Az Y típusú könyokelemek kevésbé korlátozzák a levegőáramlást mint a T típusúak. Továbbá nem ajánlott kisebb, mint 5cm csövet használni.

8.6.2 Több darab csiszolása

Csiszolással való egyenetlésnél vagy vastagolásnál hasonló anyagokon, amelyeket egyenlő vastagságra szükséges egyengetni a legkeskenyebb darab szerint ajánljuk beállítani a vastagságot, amely szerint lecsiszolja a többi darabot. Figyelmeztetjük, hogy a csiszoló eltávolítja a fa egyenetlenségeit és hullámain; anyag megmunkálása előtt ezt tartsa észben.

8.6.3 Több darab csiszolása egyidejűleg

Több darab egyidejű csiszolása közben egyenletesen pakolja ezeket szét a szalag teljes szélességén. Ezzel biztosítja a leszorító hengerek nyomásának egyenletes elosztását az anyagon. Csak néhány hasonló vastagságú anyaggal dolgozzon. Ha a vastagságban kitűnő különbség van, a vékonyabb darabok csúszhatnak a henger alatt, mert nincs enek kapcsolatban a leszorító hengerekkel. A 2 cm-nél vastagabb daraboknak hosszabbnak kell lenniük, hogy munka közben ne forduljanak el.

8.6.4 Élek csiszolása

Élek csiszolásánál a csiszoló a szalagon fekvő élet fogja másolni. Ebből az okból jobb csiszolás előtt lecsapni az éleket az adott és pontos szögbe. Ha a csiszolt darabok kevesebb, mint 2 cm szélesek és több mint 5 cm magasok, ajánljuk több darab összefogását, hogy megakadályozza a darabok eldőlését az előtoló szalagon.

8.6.5 Nem egyenletes anyag csiszolása

Homorú és domború anyagokat a szalagra a homorú oldalukkal helyezze. Az anyag így nem fog hintázni és megakadályozza az egyenetlen csiszolást. A domborúság eltávolítása után fordítsa meg és csiszolja le a másik oldalt is. Az elcsavarodott, domború és homorú fákat munkálja meg óvatosan, ezzel elkerülve a sérülést. Ha lehetséges, a fát munka közben tartsa meg, ezzel megakadályozva az elcsúszását és eldőlését munka közben. Használhat állványokat vagy más személy segítségét, továbbá leszoríthatja az anyagot, ezzel elkerülve a veszélyes szituációkat.

8.6.6 Keretek és konyhaajtók

Ezen típusú csiszolásnál tartsa megfelelő érintkezésben az anyagot és csiszolószalagot. Ha a gépen nagyobb csiszolási mélység van beállítva, megeshet, hogy csiszolásnál túl sok anyagot távolít el a vízszintesről függőleges szegélydízszre való átmenetnél. Ennek elkerülése érdekében használjon 80 szemcseméretű csiszolóanyagot és hogy a

henger minimális kapcsolatban van a fával, hogy kézzel meg tudja fordítani. Fa elfordítása a szalagon segíthet, ha elegendő helyel rendelkezik.

Amint közeledik a vízszintes szegélydízszhez, meggátolhatja a sérülést sebesség csökkentésével. Ezzel egyszerűbbé teszi a szélesebb rész csiszolását és egyenletesebb és jobb felületet ér el.

8.6.7 Munka anyaggal szög alatt

Némely darabokat méretüktől eredően 90° szögben kell behelyezni a csiszolóba (merőlegesen a hengerhez). Viszont minden szögeltérés nagyobb anyagfelvételt jelent. Optimális szög anyagfelvételre ezért 60°.

Anyag szög alatti csiszolása további előnyöket szolgáltat, például kisebb terhelést anyag rossz részeinek csiszolása közben (például egyenetlenségek vagy ragasztó), csiszolóanyag egyenletes elhasználását, gyorsabb előtolást és motor kisebb terhelését. Fontos tudni, hogy a legjobb minőséget akkor érjük el, ha a szálak irányában csiszolunk az utolsó egy-két átmenetnél.

9. Karbantartás

FIGYELMEZTETÉS!

Karbantartás előtt a gépet húzza ki a konnektorból, ha nincs máshogy megadva. Utasítások nem betartása súlyos sérüléshez vezethet!

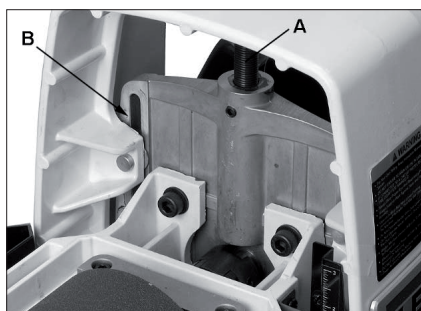
9.1 Tisztítás és kenés

Ha a legjobb eredményeket akarja elérni, rendszeresen tisztítsa a csiszolót. Ha figyelmen kívül hagyja a por és hulladék gyülemlését, erősen befolyásolhatja a gép teljesítményét, csiszolóanyag rögzítését, szalag csúszását és / vagy hulladék gyűlését a hengerben, ami felboríthatja az egyensúlyt.

Hengerek tisztítása közben hagyja bekapcsolva az elszívást. Tisztítás után tisztítsa meg az előtoló szalagot. A poros szalagon csúszhat a munkadarab.

MEGJ.: A csapágyak zártak és nem igényelnek további kenést.

- A szíjhüvelyeket kopás szerint kenje át.
- Kenje át a megvezető csavart (A, Kép 10-1) szükség szerint.
- A csiszolószalagot és előtoló szalagot tisztítsa meg a portól és forgácsoktól.
- A megvezetést tartsa tisztán (B, Kép 10-1).
- Fújja le a port a kapcsolókról és motorról is. Fújja ki a port a csiszolóhenger belsejéből, az vibrációkat okozhat, vagy felboríthatja egyensúlyát.
- Ellenőrizze le az összes csavar meghúzását pl. a csapágyakon, előtolás szalagján és kapcsolokon.

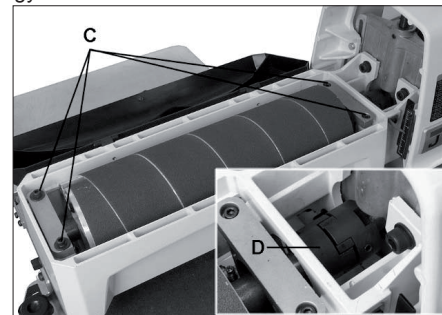


Kép 10-1

9.2 Csiszolóhenger karbantartása

Normális körülmények között nem szükséges eltávolítani a hengert a gépből. Azonban egyszerűen elkülönítheti a hengert, ha eltávolításra van szüksége.

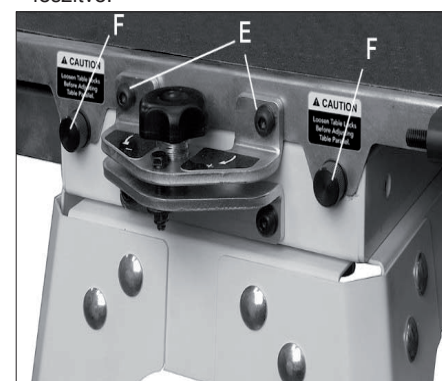
Távolítson el négy csavart (C, Kép 10-2). Óvatosan vegye ki a hengert a csatlakozóval együtt.



Kép 10-2

9.3 Előtoló szalag cseréje

1. Húzza ki a gépet a konnektorból.
2. A hengert minél jobban emelje fel.
3. Fordítsa el a befogó csavarokat (Kép 8-2) a szalag mindkét oldalán, ezzel csökkentve a feszítést a szalagon, a szalagot ezután tolja befelé.
4. A két csavart, amely az előtolás asztalát tartják, csavarozza ki.
5. Távolítsa el a két csavart, amelyek az előtolás asztalát a szalag párhuzamos kiegyenlítésére szolgáló fogantyúhoz van rögzítve (E, obr.10-3).
6. Lazítson meg két zárolást (F, obr.10-3)
7. Az előtolás asztalát emelje fel és válassza le a gépről. Óvakodjon a szalag sérülésétől vagy elszakadásától az asztal eltávolítása közben. Vigyázzon a szalag megvezetésére, leeesésnél az eltörhet.
8. Távolítsa el az előtolás szalagját.
9. Helyezze fel az új szalagot a megvezetőkkkel együtt (lásd fejezet 11.0), és újra rögzítse az előtolás szalagjának asztalát. Bizonyosodjon meg, hogy a szalag megfelelően van feszítve.



Kép 10-3

Megj.: Ha az új szalag hajlamos csúszni az asztal egyik oldala felé, segíthet a szalag megfordítása. Bizonyosodjon meg, hogy a szalag sehol nincs megcsavarodva. Ellenőrizze a megfelelő pozíciót vízmértékkel. Egyenlítse ki a gépet ha szükséges. Ha a probléma fennáll, járjon el az alábbiak szerint:

Lépés 1: Ellenőrizze az előtolás hajtó és hajtott hengerét és bizonyosodjon meg, hogy párhuzamosak az előtolás asztalával. Először központosza ki az előtolás szalagját az asztalon. Helyezzen vonalzót az előtolás asztalának fedetlen felületére a bal (külső) oldalán, hogy az túlérjen a hengeren. Jegyezze fel a távolságot a henger és vonalzó között.

Lépés 2: Ezt a lépést újra végezze el a jobb (belső) oldalon is. Hasonlítsa össze a mért értékeket. Ha nem egyeznek, lazítsa meg az egyik támasztékot a hengeren. A támasztékot döntse addig, amíg a különbség nem egyenlítődik ki és újra húzza meg.

9.4 Kiegészítő szerviz

A kiegészítő szervizelést csak hivatalos szakember végezheti.

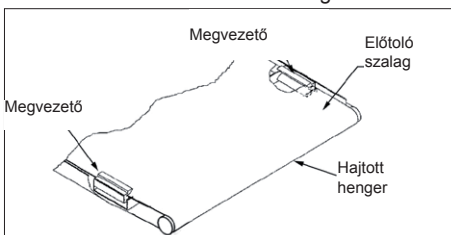
10. Szalag vezetése

Raktári szám: PM2244-213

A megvezetők jelentősen csökkentik az előtoló szalagok megvezetése javításainak számát. A megvezetők már a csiszolóra vannak telepítve. A következő információk segítik felújításukat vagy cseréjüket, amikor az szükséges lesz.

- Húzza ki a gépet a konnektorból.
- A hengert minél jobban emelje fel.
- Forgassa el a csavarokat a csúszkán és lazítsa meg a szalag feszítését és tolja a szalagot teljesen befelé.
- Távolítsa el a négy csavart, amelyek az előtolás asztalát a géphez erősítik.
- Az előtolás asztalát emelje fel és tolja ki a gépből. Az asztalt fordítsa lefelé fejjel. Ügyeljen arra, hogy ne sérüljön az előtoló szalag.
- Az alsó oldalon U-hornyok vannak előkészítve. A megvezető az első U-horony belsejébe van helyezve a gép belépő oldalán (Kép 11-1). A megvezető hátsó oldala mágnesezett és így tart az asztal oldalsó oldalán. A megvezetőt ne telepítse, ha a szalag oldala sérült vagy fel van szakadva.
- A megvezető telepítése után tolja a szalagot a megvezető alsó oldalára. Megj.: A megfelelő telepítés után a megvezetőnek csak alsó oldala lesz látható. Ha az alsó horony elkopik, használhatja a felsőt.
- A másik megvezető telepítéséhez járjon el ugyanígy. Mindkét megvezetőt csak akkor használja ha megfelelően ülnek az asztalon és a szalag rendben van.
- Az előtoló asztalt helyezze vissza a gépre. Újra csavarozza vissza a csavarokat és húzza meg őket. Figyelmeztetés: Vigyázzon és ne dobja le a megvezetőket az asztal megfordítása közben. Azok leesésnél eltörhetnek.

- Bizonyosodjon meg, hogy a csiszoló ki van kapcsolva. Csatlakoztassa a csiszolót áramforrásra és kösse be a motort.
- A csiszolószalagot feszítse meg a feszítőcsavarok segítségével. Ha telepítve van mindkét megvezető, a szalag mindkét oldalán megegyező legyen a feszítés. Állítsa be a feszítőcsavaroka mindkét oldalán, amíg nem ér el egyenletes feszítést.
- Ellenőrzéshez kapcsolja be a leggyorsabb előtolást és mindkét kezét tegye a szalagra. Ha a szalagot meg tudja állítani, akkor folytassa a szalag feszítését, amíg kézzel már nem lehetséges megállítani a szalagot maximális sebességnél.
- Bizonyosodjon meg, hogy a szalag simán fut a megvezetőkön és a mágnes helyén tartja azt.
- A megvezetőt továbbra figyelje és állítsa be csak ha szükséges, tovább ellenőrizze a szalag egyenletes feszítését és hogy nincs felhullámosodva a szalag.



Kép 11-1

11. Csiszolóanyag

A választott csiszolóanyag nagy befolyással van a csiszolója teljesítményére. Különböző változatok, súly, élettartam, ettől mindentől függ a kívánt felület minősége.

JET csiszolóanyagokat www.igmttools.hu oldalon talál különböző változatokban.

11.1 Csiszolóanyag választása

Maximális eredmények elérésének érdekében szükséges a helyes szemcseméret választása a munka típusától függően. Mint más csiszoló munkánál, kezdje durvább szemcsemérettel a felhasznált anyag szilárdsága és mérete alapján. Ezután fokozatosan haladjon a kevésbé durva csiszoló anyagokig. Az alábbi grafikon általános felhasználást ábrázol.

A felvett anyag mennyisége fontos változó szemcseméret választásánál. A 24, 36, 50 és 60 szemcseméretre anyagfelvételre szolgál

főleg. A 24 és 36 szemcseméretre eltávolítják anyagok nagyját egy átmenetre gyalulásnál, ragasztott anyagok egyengetésénél, stb. A 100-220 szemcseméretű anyagok finom egyengetésre szolgálnak vagy egyenetlenségek eltávolítására előző durvább csiszolás után. Legjobb eredmények elérésének érdekében fokozatosan haladjon szemcseméretre között.

Finom munkálatoknál, pl. bútorokon, tanácsoljuk nem ugrani nagyokat szemcseméretre között. Általánosan érvényes, hogy a csúcsmínőségű csiszolóanyagok jobb minőséget érnek el kevésbé észrevehető csiszolattal.

Megj.: Túl finom szemcseméretre kisírmíthatják és fényessé tehetik a felületet. A simítás és fényesség fától függően változik. Például a tölgly a nyitott pórusainak köszönhetően hajlamos a fényes megjelenésre.

Csiszolóanyag tisztítása

A csiszolószalagokat rendszeresen tisztítsa készítményekkel a gyártó utasításai szerint. Tisztításnál távolítsa el a tisztító készítmények maradványait amíg a henger még forog.



Mindig védőszemüveget használjon a csiszolóanyag tisztításnál, és tegyen óvintézkedéseket annak érdekében, hogy elkerülje a henger és a kezek vagy ruhák közötti érintkezést.

A szövetalapú csiszolóanyagokat hígító vagy ásványi szeszitalokba márthatja 20-60 percig kikefélése előtt. Használat előtt a csiszolószalagokat teljesen szárítsa ki. A használt oldószereket a helyi előírásoknak megfelelően távolítsa el.

11.3 Csiszolóanyag élettartamának növelése

A csiszolóanyag élettartamát nemcsak folyamatos tisztítással, hanem a csiszolószalag eltávolításával és forgatásával is meghosszabbíthatja. Az eltávolított szalagot fordítsa meg, a végét használja mint kezdőpontot felcsavarásnál a hengerre. Szalag megfordításával szinte új csiszolóanyagot hoz létre.

11.4 Útmutató csiszolóanyag választására

Szemcse-méret	Általános használat
24	Csiszolás, durván felvágott lemezek felületi megmunkálása, maximális anyagfelvétel, ragasztó eltávolítása.
36	Csiszolás, durván felvágott lemezek felületi megmunkálása, maximális anyagfelvétel, ragasztó eltávolítása.
50	Felületi megmunkálás és méretre vágás, lemezek egyengetése
60	Felületi megmunkálás és méretre vágás, lemezek egyengetése
80	Finom méretre csiszolás, gyalulás utáni egyenetlenségek eltávolítása.
100	Finom felületi megmunkálás.
120	Finom felületi megmunkálás és minimális anyagfelvétel
150	Végső megmunkálás, minimális anyagfelvétel.
180	Végső megmunkálás, nem alkalmas anyagfelvételre.
220	Végső megmunkálás, nem alkalmas anyagfelvételre.

12.0 Segítség meghibásodásnál JWDS dobcsiszolókon

Tünet	Lehetséges ok	Javítás *
A motor a kapcsoló megnyomásával nem indul.	Nincs áramforrás.	Ellenőrizze a csatlakozást az aljzatban vagy gépnél.
	A biztonsági kulcs nincs a kapcsolóban.	Helyezze be a biztonsági kulcsot.
	Alacsony feszültség.	Ellenőrizze a vezetékeket és helyes feszültséget.
	Megszakított áramkör a motorban vagy laza csatlakozók.	Ellenőrizze a motor minden csatlakozását, és keressen laza csatlakozókat.
	Kapcsoló meghibásodása.	Cserélje ki a kapcsolót.
Henger motorja nem kapcsol be: Biztosítékok vagy megszakító hibája.	Rövidzárlat a csatlakozóban vagy kábelben.	Ellenőrizze, hogy a kábel vagy a dugó nincs-e rövidre zárva.
	Megszakított áramkör a motorban vagy laza csatlakozók.	Ellenőrizze a motor minden csatlakozását, és keressen laza csatlakozókat vagy nincs-e elkopva a szigetelés.
	Helytelen biztosíték vagy megszakító az áramkörben.	Szerelje be a megfelelő biztosítékot vagy megszakítót.

Tünet	Lehetséges ok	Javítás *
A henger motorja túlhevül.	Korlátozott levegőáramlás a motorban.	Tisztítsa meg a motor ventilátort sűrített levegővel, hogy visszaállítsa a normál légáramlást.
	Túlterhelt motor (SandSmart helytelenül működik)	Ellenőriztesse és javíttassa a vezérlést.
A motor leáll, kiégeti a biztosítékokat, az áramkör megszakad.	Megszakított áramkör a motorban vagy laza csatlakozók.	Ellenőrizze a motor minden csatlakozását, és keressen laza csatlakozókat vagy nincs e elkopva a szigetelés.
	Alacsony feszültség.	Állítsa be a feszültséget.
	Helytelen biztosíték vagy megszakító az áramkörben.	Szerelje be a megfelelő biztosítékot vagy megszakítót.
A gép túl hangos, vibrál, ismételt zaj jön ki belőle.	Kilazult csavarok.	Ellenőrizze a csavarokat, és szükség esetén húzza meg.
	Motor fedele akadályozza a ventilátort.	Ellenőrizze a ventilátor szerelvényét és állítsa be a fedelet.
	A gép görbén áll.	Helyezze a gépet a padlóra és hozza szintbe, ahol szükséges.
Előtoló szalag motorja leáll.	Csiszolás túlzott mélysége.	Ellenőrizze és csökkentse a csiszolás mélységét; használjon durvább csiszolóanyagot; csökkentse az előtolás sebességét.
Előtoló szalag nem mozog.	Kilazult tengely.	Állítsa be a tengely rögzítését.
Előtoló hengerek szabálytalan futása.	Tengely kötőeleme kilazult.	Illesse össze a motor tengelyének és a hajtótengely fogantyúit, és húzza meg a csavarokat a tengelyen.
A csiszolószalag csúszik a hajtott hengeren.	Szalag rossz feszítése	Állítsa be a szíj feszességet.
	Csiszolás túlzott mélysége és / vagy előtolás sebessége.	Csökkentse csiszolás mélységét és / vagy előtolási sebességét.
A csiszolószalag kilazul a csiszolóhengerből.	Kilazult csiszolószalag.	Húzza fel a szalagot.
	Rosszul felcsavart szalag.	Olvassa el a szíj megfelelő rögzítésről szóló fejezetet, és rögzítse újra a csiszolószalagot.
A csiszolószalag kilazult.	A szalag a rögzítő nyílás belső oldalán vagy henger belső oldalán kapaszkodott meg.	Állítsa be a szalag végét és rövidítse le végeit.
	Rosszul elvágott csiszolószalag.	Rövidítse újra és rögzítse a csiszolószalagot.
A csiszolóanyag gyorsan túl van terhelve.	Csiszolás túlzott mélysége.	Csökkentse a vágás mélységét.
	Túl gyors előtolás.	Csökkentse az előtolás sebességét.
	Nem elégséges elszívás.	Növelje a légáramlást.
	Rosszul választott csiszolóanyag.	Használjon csiszolóanyagot nyitott szerkezettel.
Hiány vagy horony az anyagban.	Előtolás rendszertelen sebessége.	Ne állítsa meg vagy változtassa meg az előtolás sebességét csiszoláskor.
Jelek az anyagon.	Helytelenül rögzített leszorító hengerkék.	Újra rögzítse a leszorító görgőket.
A csiszoló égeti a fát.	A csiszolószalag fedi magát.	Újra rögzítse a csiszolószalagot.
	A csiszolóanyag túl van terhelve.	Tisztítsa meg a csiszolóanyagot.
	A csiszolás mélysége túl mély finom szemcseméretre.	Használjon durvább csiszolóanyagot, vagy csökkentse a csiszolás mélységét.
	Túl lassú előtolási sebesség.	Növelje az előtolás sebességét.
	A csiszolóanyag el van kopva.	Cserélje ki a csiszolóanyagot.
Az anyag csúszik a szalagon.	A leszorító hengerek túl magasan vannak.	Engedje le a leszorító görgőket.
	Túl gyors előtolás.	Csökkentse az előtolás sebességét.
	Túl mocskos vagy elhasznált előtoló szalag.	Cserélje ki az előtolás szalagját.
Hullámos csiszolt felület. A. Egyenetlen eloszlású hullámok. B. Egyenetlen eloszlású hullámok.	A. Egyenetlen előtolás.	Előtolás szalagja csúszik (lásd feljebb) Az anyag csúszik a előtolás szalagján (lásd feljebb). Az előtolás szalagja leáll (lásd feljebb)
	B. Előtolás asztala akadozik vagy vibrál.	Csökkentse az csiszolási mélységet és / vagy előtolási sebességét. Ellenőrizze a csavarokat, a tengely lazaságát vagy rosszul kiegyenlített csiszolóhengert.
A fán mélyedések vannak.	Az anyag csúszik az előtoló szalagon.	Csökkentse az csiszolási mélységet és / vagy előtolási sebességét. Ellenőrizze a csavarokat, a tengely lazaságát vagy rosszul kiegyenlített csiszolóhengert.
	Az anyag nincs elégségesen alátámasztva.	Adja hozzá a szükséges támasztékot hosszú anyagokhoz.

* **FIGYELMEZTETÉS:** Néhány javítást csak szakképzett munkás végezhet.

13. Opcionális tartozékok

121-723521 MCBP	Belépő / kilépő asztalok IGM Fachmann Csiszolóradír	M402-725080 Vászón csiszolószalag tekercsben 76mm x 25m standard - 80 szemcseméret	JWDS-1836 M401-825060 Vászón csiszolószalag tekercsben 85mm x 25m antisztatikus- 60 szemcseméret
JWDS-1632 M401-725060	Vászón csiszolószalag tekercsben 76mm x 25m antisztatikus- 60 szemcseméret	M402-725100 Vászón csiszolószalag tekercsben 76mm x 25m standard - 100 szemcseméret	M401-825080 Vászón csiszolószalag tekercsben 85mm x 25m antisztatikus- 80 szemcseméret
M401-725080	Vászón csiszolószalag tekercsben 76mm x 25m antisztatikus- 80 szemcseméret	M402-725120 Vászón csiszolószalag tekercsben 76mm x 25m standard - 120 szemcseméret	M401-825100 Vászón csiszolószalag tekercsben 85mm x 25m antisztatikus- 100 szemcseméret
M401-725100	Vászón csiszolószalag tekercsben 76mm x 25m antisztatikus- 100 szemcseméret	M402-725150 Vászón csiszolószalag tekercsben 76mm x 25m standard - 150 szemcseméret	M401-825120 Vászón csiszolószalag tekercsben 85mm x 25m antisztatikus- 120 szemcseméret
M401-725120	Vászón csiszolószalag tekercsben 76mm x 25m antisztatikus- 120 szemcseméret	M402-725180 Vászón csiszolószalag tekercsben 76mm x 25m standard - 180 szemcseméret	M401-825150 Vászón csiszolószalag tekercsben 85mm x 25m antisztatikus- 150 szemcseméret
M401-725150	Vászón csiszolószalag tekercsben 76mm x 25m antisztatikus- 150 szemcseméret	JWDS-1836 M401-825060 Vászón csiszolószalag tekercsben 85mm x 25m antisztatikus- 60 szemcseméret	M401-825180 Vászón csiszolószalag tekercsben 85mm x 25m antisztatikus- 180 szemcseméret
M401-725180	Vászón csiszolószalag tekercsben 76mm x 25m antisztatikus- 180 szemcseméret	M401-825080 Vászón csiszolószalag tekercsben 85mm x 25m antisztatikus- 80 szemcseméret	
M402-725060	Vászón csiszolószalag tekercsben 76mm x 25m standard - 60 szemcseméret	M401-825100 Vászón csiszolószalag tekercsben 85mm x 25m antisztatikus- 100 szemcseméret	

CE-Oświadczenie o zgodności

Produkt: Szlifierka walcowa

JWDS-1632-M, JWDS-1836-M
Numer: 723520KM / 723530KM

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 60204-1:2006+A1:2009
EN 61000-6-2:2005
EN 61000-6-4:2007+A1:2011

Dokumentacja techniczna opracowana przez:
Hansjörg Meier, Head Product-Mgmt



2017-1-06 Alain Schmid, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

PL - Polski

Instrukcja obsługi (tłumaczenie z oryginalnej instrukcji)

Dziękujemy za zaufanie,

które nam okazałeś kupując od nas nową maszynę JET. Niniejsza instrukcja została przygotowana dla właścicieli i użytkowników **JET JWDS-1632 i JWDS-1836 Szlifierki walcowej**, w której znajdują się bardzo ważne informacje dotyczące instalacji, obsługi, konserwacji oraz bezpieczeństwa. Przeczytaj uważnie wszystkie informacje zawarte w instrukcji obsługi oraz w załączonych dokumentach. W celu zmaksymalizowania wydajności oraz przedłużenia żywotności z maszyny 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 instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Ryzyka poboczne

4. Specyfikacja maszyny

Dane techniczne

Wymiary obrabianego przedmiotu

Zastosowane materiały

5. Instalacja i montaż

Zakres dostawy

Narzędzia potrzebne do instalacji

Instalacja podstawy

Montaż szlifierki do podstawy

Stoły wejściowe i wyjściowe

Odciąganie

Mocowanie materiałów ściernych

6. Podłączenie elektryczne

Instrukcje dotyczące uziemienia

Przedłużacze

7. Regulacje

Ustawienie wysokości walca szlifierskiego

Odczyt wysokości

Napięcie i zwolnienie taśmy posuwu

Regulacja napięcia taśmy

Regulacja prowadnicy taśmy

Prowadnica taśmy

Ustawienie walca szlifierskiego

Regulacja wyrównania walca

Ustawienie rolek dociskowych

Ustawienie wysokości walca szlifierskiego

8. Praca z maszyną

Procedura pracy

Wyłącznik bezpieczeństwa

Regulacja głębokości szlifowania

Regulacja wysokości walca szlifierskiego

Dostosowanie prędkości posuwu SandSmart™

Zalecenia dotyczące osiągnięcia maksymalnej wydajności

Odciąganie

Szlifowanie większej ilości elementów

Jednoczesne szlifowanie większej ilości elementów

Szlifowanie krawędzi

Szlifowanie nierównych elementów

Szlifowanie ram i drzwi kuchennych

Szlifowanie pod kątem

9. Konserwacja

Czyszczenie i smarowanie

Konserwacja walca szlifierskiego

Wymiana taśmy posuwu

Dodatkowy serwis

10. Prowadnice taśmy

11. Materiały ścierne

Wybór materiałów ściernych

Czyszczenie materiałów ściernych

Wydłużenie żywotności materiałów ściernych

Przewodnik podczas wyboru materiałów ściernych

12. Rozwiązywanie problemów w przypadku szlifierek walcowych JWDS

13. Akcesoria opcjonalne

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

3. Bezpieczeństwo

3.1 Zasady

Maszyna przeznaczona jest do pracy z drewnem oraz materiałami drewnopodobnymi. Obrabianie innych materiałów dozwolone jest wyłącznie po wcześniejszej konsultacji z producentem. Maszyna nie jest przeznaczona do szlifowania płynnych materiałów. Należy przestrzegać dozwolonego wieku określonego przez prawo osób obsługujących maszynę.

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

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

Należy przestrzegać ogólnych zasad technicznych oraz regulaminu bezpieczeństwa pracy z maszynami do obróbki drewna i metalu. Uszkodzenia wynikające z niewłaściwego obchodzenia się z maszyną nie są winą ani producenta, ani dostawcy. Ryzyko ponosi sam użytkownik.

3.2 Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa

Przy nieodpowiedniej manipulacji z maszyną grozi niebezpieczeństwo porażenia.

Przed pierwszym uruchomieniem maszyny należy dokładnie przeczytać całą instrukcję

obsługi i postępować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w niniejszej instrukcji.

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

Zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek zmian i modyfikacji w maszynie.

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

Zidentyfikowane usterki należy natychmiast usunąć. W razie usterki osłon proszę natychmiast wymienić uszkodzoną osłonę ochronną.

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

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

Przeznaczaj przepisy o ochronie bezpieczeństwa.

Podczas pracy na maszynie nie wolni używać rękawic ochronnych!

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

Maszynę należy ustawić na stabilnej i płaskiej powierzchni.

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

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

Utrzymuj czystą powierzchnię roboczą. Nigdy nie wolno dotykać poruszających się części włączonej maszyny.

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

Zakaz zbliżania się nieupoważnionych osób, a w szczególności dzieci do włączonej maszyny. Nigdy nie pozostawiaj pracującej maszyny bez nadzoru. Jeśli opuszczasz miejsce pracy

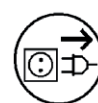
pamiętaj, żeby zawsze wyłączyć urządzenie. Nie używaj maszyny w wilgotnym otoczeniu i nie wystawiaj jej na działanie deszczu. Pył drzewny jest substancją wybuchową i może być szkodliwy dla zdrowia. Szczególnie niebezpieczne jest drewno tropikalne i twarde drewno, takie jak buk i dąb, które mają rakotwórcze działanie.

Nigdy nie wolno uruchamiać maszyny bez zastosowania osłon ochronnych. Podczas pracy uważaj na palce oraz inne części ciała.

Obrabiane przedmioty muszą być zawsze odpowiednio zamocowane. Czyszczenie z wiórów i kawałków materiału można przeprowadzać tylko wtedy, gdy maszyna jest wyłączona.

Minimalna długość obrabianego przedmiotu wynosi 60 mm.

Na maszynie nie należy umieszczać żadnych przedmiotów ani narzędzi.



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

W przypadku uszkodzenia kabla należy go natychmiast wymienić.

Uszkodzony materiał ścierny należy natychmiast wymienić.

3.3 Ryzyka poboczne

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

Niebezpieczeństwo urazu spowodowane przez poluzowanie się taśmy szlifierskiej. Obrabiany przedmiot może odbić się od taśmy szlifierskiej i obrócić się w kierunku operatora. Niebezpieczeństwo urazu spowodowane odrzutem obrabianego elementu.

Uważaj na hałas i kurz.

Używaj ochrony oczu, uszu i dróg oddechowych.

Użyj odpowiedniego urządzenia odciągowego! Uważaj na uszkodzoną taśmę szlifierską. Uważaj na uszkodzony kabel elektryczny.

4. Specyfikacja maszyny

4.1 Dane techniczne

JWDS-1632:

Silnik walca szlifierskiego:

Typ silnika

zamknięty z wentylatorem, indukcyjny

Moc	1,1 kW
Faza	1
Napięcie	230 V
Częstotliwość	60 Hz
Ampery przy pełnym obciążeniu	5 A
Prędkość silnika	1735 obr./min
Przy częściowym obciążeniu	32 A
Bez obciążenia	7,1 A
Kondensator rozruchowy	300MFD 125VAC
Kondensator biegowy	brak

Silnik taśmy posuwu:

Typ silnika

całkowicie zamknięty jednostajny silnik

Koń mechaniczny	25 W
Faza	1
Napięcie	230 V (jednokierunkowe)
Napięcie zasilania 230 V DC (przy pełnym obciążeniu)	0,60 A
Prędkość silnika	54 obr / min

Wyłącznik włącznie kluczem bezpieczeństwa
Kabel zasilający 12AWG x 3C, 6 ft (1830 mm)
Gniazdko 230 V 15 A
Zalecany zakres obrotu i bezpieczników / wyłączników1 20 A
Emisja dźwięku2 63 dB na 100 cm; 66 dB na 50 cm

JWDS-1836

Silnik walca szlifierskiego:

Typ silnika - zamknięty z wentylatorem, indukcyjny

Moc	1,1 kW
Faza	1
Napięcie	230 V
Częstotliwość	60 Hz
Ampery przy pełnym obciążeniu	15 A
Prędkość silnika	1735 obr./min
Przy częściowym obciążeniu	43 A
Bez obciążenia	9,5 A
Kondensator rozruchowy	300MFD 125VAC
Kondensator biegowy	50µF 250VAC

Silnik taśmy posuwu:

Typ silnika całkowicie zamknięty

jednostajny silnik

Koń mechaniczny	25 W
Faza	1
Napięcie	230 V (jednokierunkowe)
Napięcie zasilania 230 V DC (przy pełnym obciążeniu)	0,60 A
Prędkość silnika	54 obr / min
Wyłącznik włącznie kluczem bezpieczeństwa	
Kabel zasilający	12AWG x 3C, 6 ft (1830 mm)
Gniazdko	230 V 15 A
Zalecany zakres obrotu i bezpieczników / wyłączników1	20 A
Emisja dźwięku2	71 dB na 100cm; 75 dB na 50cm

1 Regulowane przez lokalne / krajowe standardy.

2 Podane wartości są poziomami emisji i niekoniecznie muszą być uważane za bezpieczne.

Informacje te przeznaczone są wyłącznie dla użytkowników i umożliwiają lepszą ocenę wystąpienia możliwego zagrożenia i ryzyka

4.2 Wymiary obrabianego przedmiotu

JWDS-1632

Maksymalna szerokość elementu (w jednym przejściu) 406 mm

Maksymalna szerokość elementu (w dwóch przejściach) 812 mm

Maksymalna grubość elementu 76,2 mm

Minimalna długość elementu 60 mm

Minimalna grubość elementu 30,8 mm

JWDS-1836

Maksymalna szerokość elementu (w jednym przejściu) 457 mm

Maksymalna szerokość elementu (w dwóch przejściach) 914 mm

Maksymalna grubość elementu 76,2 mm

Minimalna długość elementu 60 mm

Minimalna grubość elementu 30,8 mm

3 Podkładka lub wspornik płyty (brak w zestawie) zalecane są do szlifowania przy grubości 1,6 mm lub mniejszej.

JWDS-1836

Korpus maszyny	odlew aluminium i stal
Stojak	stal
Walec	wytłaczane aluminium
Stoły przedłużające (opcjonalnie)	stal
Stół taśmy posuwu	stal
Korba do regulacji wysokości stalowego walca	tworzywo sztuczne

Walec szlifierski

JWDS-1632

Wymiary walca o średnicy	127 x 406 mm
Prędkość walca	1725 obr./min.
Materiał ścierny	80G
Podniesienie walca na jeden obrót korby	1,6 mm

JWDS-1836

Wymiary walca o średnicy	127 x 457 mm
Prędkość walca	1725 obr./min.
Materiał ścierny	80G
Podniesienie walca na jeden obrót korby	1,6 mm

Taśma posuwu

JWDS-1632

Płynna regulacja prędkości taśmy posuwu od 0-3 m / min	
Wymiary taśmy posuwu	456 x 420 mm
Wysokość taśmy posuwu od podłogi	812 mm

JWDS-1836

Płynna regulacja prędkości taśmy posuwu od 0-3 m / min	
Wymiary taśmy posuwu	456 x 420 mm
Wysokość taśmy posuwu od podłogi	812 mm

Odciąganie (JWDS-1632/1836)

Zewnętrzna średnica odciągania	100 mm
Wymagana minimalna objętość ssania	679,60 m ³ / godz.

Wymiary JWDS-1632

Opakowanie transportowe, maszyna	985 x 570 x 510 mm
Opakowanie transportowe, podstawa	860 x 415 x 120 mm
Wymiary zmontowanej maszyny	508 x 1269 x 1007 mm

Wymiary JWDS-1836

Opakowanie transportowe, maszyna	985 x 570 x 510 mm
Opakowanie transportowe, podstawa	860 x 415 x 120 mm
Wymiary zmontowanej maszyny	508 x 1269 x 1007 mm

Waga

JWDS-1632

Waga	71 kg
Waga wysyłki	83 kg

Waga

JWDS-1836

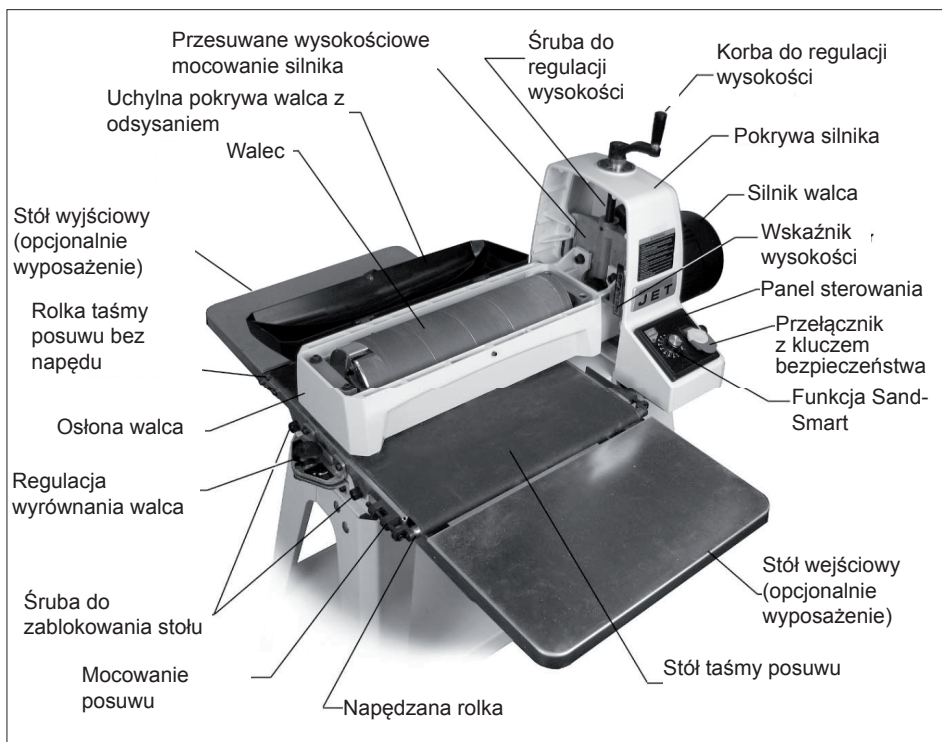
Waga	75 kg
Waga wysyłki	87 kg

4.3 Zastosowane materiały

JWDS-1632

Korpus maszyny	odlew aluminium i stal
Stojak	stal
Walec	wytłaczane aluminium
Stoły przedłużające (opcjonalnie)	stal
Stół taśmy posuwu	stal
Korba do regulacji wysokości stalowego walca	tworzywo sztuczne

Wszystkie szczegóły przedstawione w instrukcji obsługi były aktualne w momencie jej publikacji. Firma JET zastrzega sobie prawo do zmiany jakichkolwiek szczegółów bez uprzedniego powiadomienia.



Viz Rys. 5-1

5. Instalacja i montaż

Otwórz opakowania transportowe i sprawdź jeśli podczas transportu nie doszło do uszkodzenia maszyny. Niektóre uszkodzenia mogą spowodować niemożność funkcjonowania maszyny lub stanowić poważne zagrożenie dla zdrowia. Natychmiast powiadom sprzedawcę i przewoźnika o wszelkich uszkodzeniach. Sprawdź jeśli zawartość znajdująca się w opakowaniu zgadza się z listą części. Wszelkie uszkodzenia lub brakujące części należy natychmiast zgłosić sprzedawcy. Przed montażem należy dokładnie przeczytać instrukcję obsługi.

5.1 Zakres dostawy

Zawartość opakowania 1:

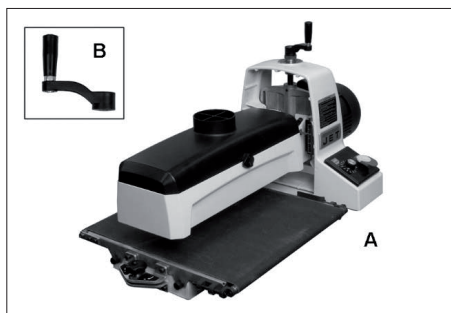
- 1 Szlifierka taśmowa
- 1 Korba (B)
- 1 Instrukcja obsługi (nie przedstawiono na zdjęciu)
- 1 Karta gwarancyjna (nie przedstawiono na zdjęciu)

Zawartość opakowania 2:

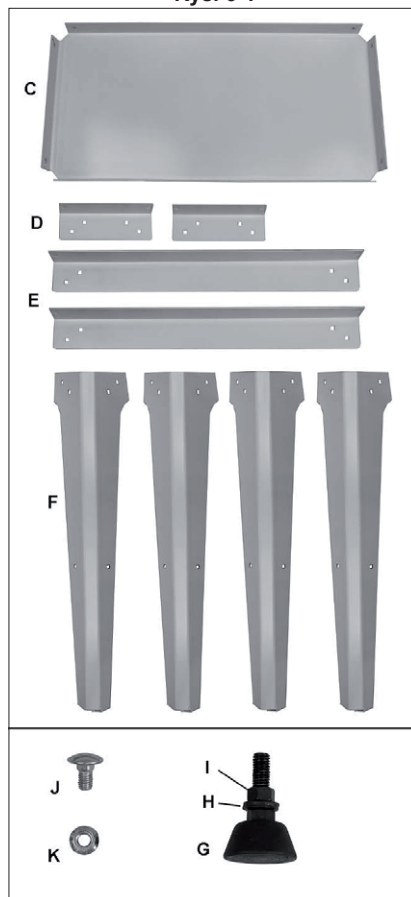
- 1 Zespół montażowy podstawy obejmuje:
 - 1 Półka (C)
 - 2 Krótkie listwy połączeniowe (D)
 - 2 Długie listwy połączeniowe (E)
 - 4 Nóżki (F)
 - 4 Nóżki wyrównujące (G)
 - 8 Uszczelki płaskich (H)
 - 4 Nakrętki sześciokątne (I)
 - 24 Śrub z łbem grzybkowym z czworokątnym podsadzeniem, M8x16 (J)
 - 24 Nakrętek zabezpieczających kołnierze, M8 (K)

5.2 Narzędzia potrzebne do instalacji

- Klucz 12 mm i 14 mm
- Klucz sześciokątny 3 mm i 6 mm
- Prosta krawędź (na przykład prosty pręt stalowy lub precyzyjnie połączona płyta)



Rys. 6-1



Rys. 6-2

5.3 Instalacja podstawy

1. Przymocuj nóżki (F) na zewnętrznej stronie krótkich listew połączeniowych (D) za pomocą śrub z łbem grzybkowym z czworokątnym podsadzeniem (J) i nakrętek zabezpieczających (K).
Dokręć ręcznie.
2. Przykręć długie listwy połączeniowe (E) do wewnętrznej strony nóżek oraz do górnej części krótkich listew połączeniowych (D).
Dokręć ręcznie.
- UWAGA: Kołnierze długich listew nakładają się na kołnierze krótkich listew. Zobacz mniejszy rysunek 6-3.
3. Obróć podstawę do góry nogami. Za pomocą śrub z łbem grzybkowym z czworokątnym podsadzeniem i podkładek zamontuj na nóżkach półkę (C).
4. Dokręć wszystkie nakrętki.
5. Włóż nóżki wyrównujące (G) do otworu znajdującego się w dolnej części nóżki i zabezpiecz płaskimi uszczelkami oraz nakrętkami.
6. Obróć podstawę prawą stroną do góry i nasadź ją.
Na podstawie dokręć wszystkie nakrętki kołnierzowe.
7. Za pomocą nóżek wyrównujących wypoziomuj podstawę.
Dokręć nakrętkę.

5.4 Montaż szlifierki do podstawy

1. Wyjmij elementy do montażu walca z opakowania i narazie umieść je poprzecznie na podstawie.

OSTRZEŻENIE

Nie podnoś szlifierki.

2. Zamocuj uchwyt do regulacji wysokości (B) i dokręć go.
3. Obróć korbę w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby podnieść walec i zwolnić drewnianą podporę.
4. Wykręć śruby i nakrętki, które mocują deski na spodzie szlifierki. Nie wyrzucaj ich ponieważ będą ci jeszcze potrzebne.
5. Umieść szlifierkę na podstawie, tak aby cztery gwinty były wyrównane z otworami znajdującymi się na podstawie.
6. Przymocuj podstawę szlifierki (spód) do cokołu za pomocą czterech śrub i uszczelki, które wcześniej mocowały deski. Dokręć śruby.

5.5 Stoły wejściowe i wyjściowe (wyposażenie opcjonalne)

Podczas korzystania z rozszerzeń szlifierkę należy przykręcić do stojaka lub do blatu. Maksymalne obciążenie na każdym stole wynosi 16 kg.

Elementy łączące dostarczane są wraz ze stołami.

1. Przymocuj zaciski do zabezpieczenia stołu wejściowego i wyjściowego (L, rys. 6-3) do gwintów szlifierki za pomocą śrub M8x16 i płaskich uszczeltek. Upewnij się, że lewe i prawe zaciski skierowane są, tak jak pokazano na rysunku. Zaciski powinny znajdować się równo z podstawą.

UWAGA: Dłuższe zaciski zamontuj na przednim (wejściowym) stole; krótsze na tylnym stole (wyjściowym).

2. Umieść stoły na zaciskach i dokręć je śrubami i uszczelkami M8x12. Delikatnie dokręć.
3. Ustaw stół nieco poniżej taśmy posuwu, tak aby uzyskać właściwe podparcie obrabianego materiału. Aby sprawdzić ustawienie, umieść płaską płytę lub pręt po jednej stronie taśmy pod szlifierką.

Za pomocą walca zamocuj płaską płytę. Patrz rysunek 6-4.

Ustaw stoły wejściowy / wyjściowy tak, aby znajdowały się nieco poniżej taśmy posuwu. Dokręć śruby.

4. Przesuń płaską płytę na drugą stronę taśmy i powtórz proces.

Jeśli obrabiany przedmiot jest skrzywiony, zgięty lub w inny sposób nierówny, upewnij się, że stoły znajdują się niżej niż powierzchnia taśmy posuwu.

Jeśli obrabiany przedmiot ślizga się na taśmie, oznacza to, że dodatkowe stoły mogą być za wysoko ustawione. Przesuń stoły niżej, tak aby obrabiany materiał dotykał taśmy posuwu.



Rys. 6-4

5.6 Odciąganie

Odciąganie jest niezbędne dla bezpiecznego środowiska w miejscu pracy oraz dłuższej żywotności materiałów ściernych.

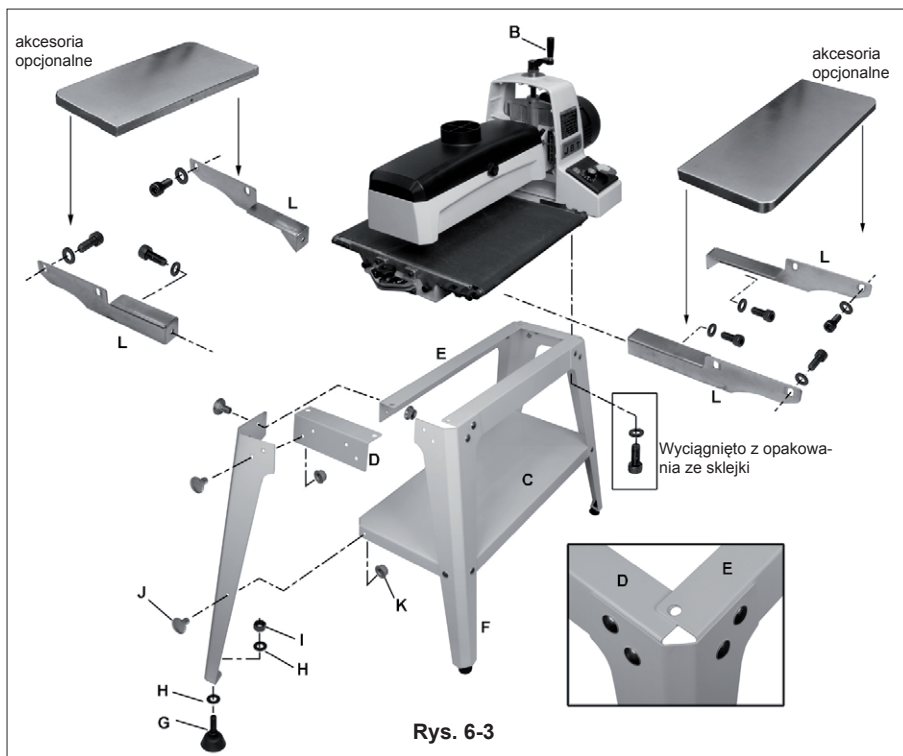
Szlifierki JWDS-1632/1836 wyposażone są w 10 cm otwór ssący.

Przymocuj wąż ssący do otworu ssącego za pomocą złączki (rys. 6-5) i podłącz go do wydajnego urządzenia odciągowego (co najmniej 400 CFM).

Uwaga: Wąż odpowietrzający nie nadaje się do tych celów.

Przez krótki czas można stosować konwencjonalne urządzenie odciągowe (60 l lub większe), ale należy zmniejszyć ujście węża do 5 cm.

Do tego celu należy zastosować redukcję.



Rys. 6-3



Rys. 6-5

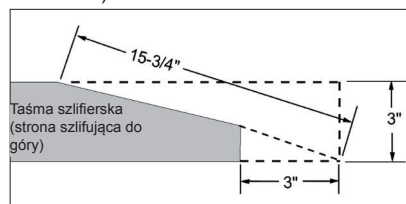
5.7 Mocowanie materiałów ściernych

Prawidłowe zamocowanie ścierniwa do walca szlifierskiego jest jednym z głównych kroków, który umożliwia osiągnięcie maksymalnej wydajności szlifowania.

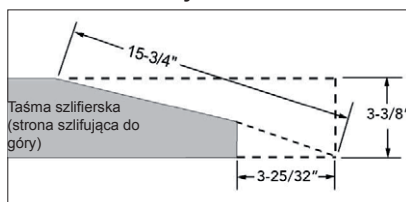
Szeroka taśma szlifierska (80 g, 75 mm) jest już wstępnie zamontowana na walcu.

W naszej ofercie dostępne są również inne taśmy szlifierskie (do natychmiastowego zamocowania) o różnej ziarnistości; patrz rozdział 14.0.

(TIP: Jeśli chcesz zastosować inne taśmy szlifierskie niż te, które są zalecane, wykorzystaj zamontowaną już taśmę JET, która posłuży jako szablon do wycięcia nowej taśmy lub możesz również zastosować wymiary podane w wykresie tak jak przedstawiono na rys. 6-6 i 6-7)



Rys. 6-6



Rys. 6-7

1. Zamknij zacisk mocujący (rys. 6-8) na lewym końcu walca i włóż zwężony koniec materiału ściernego do szczeliny zamykania, tak jak pokazano na rysunku. Wsuń około 7 centymetrów materiału ściernego z wężą krawędzią walca szlifierskiego.



Rys. 6-8

2. Zwolnij zacisk i zamocuj koniec taśmy.
3. Teraz zacznij z owijaniem taśmy wokół walca. Zwężony koniec taśmy powinien być owinięty wokół krawędzi walca.
4. Obracając wałcem za pomocą jednej ręki, a trzymając taśmę szlifierską drugą ręką dalej kontynuuj owijanie walca szlifierskiego patrz rys. 6 - 9.

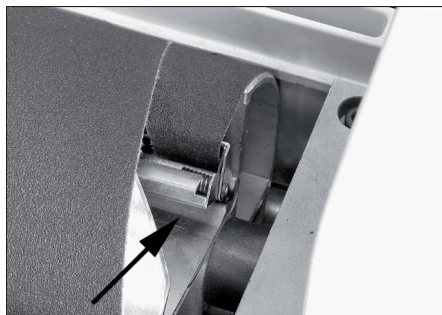


Rys. 6-9

Taśma podczas stopniowego nawijania nie powinna się na siebie nakładać. Poszczególne zwoje powinny mieć między sobą małe odstępy.

5. Zamknij zacisk (rys. 6-10) i włóż koniec taśmy, jak najdalej jest to możliwe. W razie potrzeby przytnij zwężony koniec.

6. Zwolnij zacisk, aby zabezpieczyć koniec taśmy. Pod wpływem użytkowania może dojść do rozciągania się taśm szlifierskich, a tym samym do nieefektywnego szlifowania. W takim przypadku należy wykonać powyższe czynności, a potem znowu naciągnąć taśmę.



Rys. 6-10

6. Połączenie elektryczne

! OSTRZEŻENIE

Naprawy i jakiegokolwiek modyfikacje połączeń elektrycznych mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka. Niezastosowanie się do niniejszej instrukcji może doprowadzić do poważnych obrażeń.

Szlifierki JWDS-1632 i JWDS-1836 zasilane są 230V źródłem.

Szlifierka dostarczona jest z wtyczką odpowiednią do uziemionego gniazdka pokazanego na rysunku 17.

Przed podłączeniem szlifierki do sieci elektrycznej upewnij się, że przełącznik znajduje się w pozycji OFF (wyłączono). Zalecamy podłączenie szlifierki do obwodu z wyłącznikiem lub bezpiecznikiem 20 A. Jeśli szlifierka zostanie podłączona do obwodu z bezpiecznikiem, użyj bezpiecznika z czasowym opóźnieniem „D”.

Należy brać pod uwagę, że lokalne przepisy mają pierwszeństwo przed naszymi zaleceniami.

6.1 Uziemienie

Maszyna musi być uziemiona. W przypadku wystąpienia jakiegokolwiek usterki, uziemienie zagwarantuje drogę najmniejszego oporu prądu elektrycznego, dzięki czemu zminimalizowane zostanie ryzyko porażenia prądem.

Maszyna wyposażona jest w kabel elektryczny z przewodem uziemiającym i wtyczką uziemiającą.

Wtyczkę należy podłączyć do odpowiedniego gniazda, które zostało prawidłowo zainstalowane i uziemione zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Nie wolno modyfikować dostarczanej wtyczki - jeśli nie pasuje do twojego gniazda, musisz poprosić wykwalifikowanego elektryka o zainstalowanie odpowiedniego gniazda. Nieprawidłowe podłączenie urządzenia do uziemienia może grozić ryzykiem porażenia prądem.

Izolowany przewód z zewnętrzną zieloną powierzchnią z żółtymi paskami lub bez nich jest przewodem uziemiającym.

Jeśli chcesz naprawić lub wymienić przewód zasilający albo wtyczkę, nie podłączaj urządzenia do źródła zasilania.

! OSTRZEŻENIE

W przypadku, że masz jakiegokolwiek wątpliwości dotyczące prawidłowego uziemienia zasięgnij rady u wykwalifikowanego elektryka lub personelu serwisowego. Nieprzestrzeganie instrukcji może spowodować poważne obrażenia ciała lub doprowadzić do śmierci.

Używaj tylko tradycyjnych kabli z wtyczkami (2 bolce uziemiające) oraz odpowiednie gniazdo.

Natychmiast napraw lub wymień uszkodzony lub zużyty kabel.

6.2 Przewód przedłużający

Nie zaleca się korzystania z przedłużaczy, spróbuj zbliżyć urządzenie jak najbliższe źródła zasilania.

Jeśli mimo wszystko musisz skorzystać z przedłużacza, upewnij się, że jest w nienagannym stanie. Używając przedłużacza, upewnij się również, że używasz odpowiedniego kabla, który zapewni przewodzenie wystarczającego prądu elektrycznego.

Nieodpowiedni kabel może spowodować spadek napięcia, utratę mocy i doprowadzić do przegrzania maszyny.

Tabela 1 pokazuje prawidłowe parametry kabli, które należy stosować w zależności od długości kabla. Jeśli masz jakiegokolwiek wątpliwości, użyj mocniejszego kabla. Im mniejsza wartość ampera, tym kabel jest mocniejszy.

Ampery	Długość przedłużacza *					
	7,5 m	15 m	23 m	30,5 m	46 m	61 m
< 5	16	16	16	14	12	12
5 aż 8	16	16	14	12	10	Nie zaleca się
8 aż 12	14	14	12	10	Nie zaleca się	Nie zaleca się
12 aż 15	12	12	10	10	Nie zaleca się	Nie zaleca się
15 aż 20	10	10	10	Nie zaleca się	Nie zaleca się	Nie zaleca się
21 aż 30	10	Nie doporucano	Nie doporucano	Nie doporucano	Nie doporucano	Nie doporucano

* przez ograniczenie napięcia na 5 V na 150% prądu

7. Regulacje

! OSTRZEŻENIE

Przed przystąpieniem do regulacji odłącz maszynę od źródła zasilania.

7.1 Ustawienie wysokości walca szlifierskiego

Wysokość walca szlifierskiego i głębokość szlifowania ustawia się za pomocą korby do regulacji wysokości walca (patrz rysunek 5-1). Przez obrócenie rękojeści zgodnie z ruchem wskazówek zegara można obniżyć wysokość

walca natomiast aby ją zwiększyć należy rękojeść obrócić przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

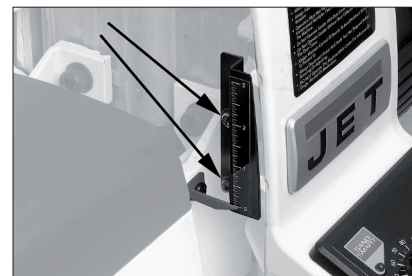
Jeden obrót korby przesuwając walec o 1,6 mm (1/4 obrotu o około 0,4 mm), jak wskazano na etykiecie.

7.2 Odczyt wysokości

Odczyt wysokości określa odległość między dolną częścią walca szlifierskiego a powierzchnią taśmy posuwu. Ustawienie odbywa się poprzez „wyzerowanie” miernika.

1. Odłącz szlifierkę od źródła zasilania.
2. Na taśmę posuwu opuść walec wyposażony materiałem ściernym.
3. W tym momencie wskaźnik głębokości powinien być wyrównany ze znakiem „0” znajdującym się na skali. Jeśli tak się nie stało, poluzuj dwie śruby (patrz rysunek 8-1) i podnieś lub obniż skalę na „0”.
4. Dokręć śruby.

Uwaga: W zależności od wymaganej dokładności może być konieczne powtórzenie tego procesu przy użyciu innych materiałów ściernych.



Rys. 8-1

W tej pozycji wskaźnik skali głębokości znajdujący się na walcu powinien być wyrównany ze znakiem zero, który znajduje się na skali. Jeśli nie, poluzuj śrubę (rys. 9) i podnieś lub opuść wskaźnik na skali na wartość zero. Następnie ponownie dokręć śrubę.

Uwaga: Jeśli chcesz osiągnąć maksymalną wymaganą dokładność szlifowania, będziesz musiał powtarzać tę procedurę za każdym razem, gdy zamocujesz taśmę szlifierską o innej ziarnistości ziaren ściernych. Dzięki kalibracji skali wysokości wytworzona zostanie „bezwzględna odległość” walca szlifierskiego od taśmy posuwu, podczas gdy panel sterowania umożliwi ustawienie punktu zerowego dla „odległości względnej”

7.3 Napięcie i zwolnienie taśmy posuwu

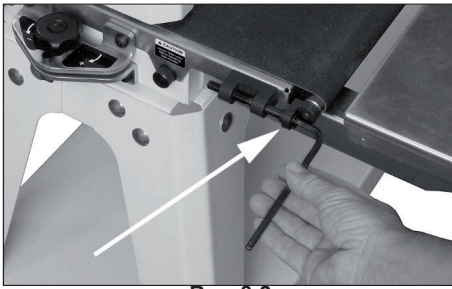
Ustawienie naprężenia taśmy posuwu może być konieczne w celu odpowiedniego rozciągnięcia taśmy podczas początkowej pracy, gdzie taśma może się na początku rozciągać.

7.3.1 Regulacja napięcia taśmy

1. Odłącz szlifierkę od źródła zasilania.
2. Wyreguluj śruby (rys. 8-2) za pomocą klucza 5 mm.

Regulację wykonaj po obu stronach taśmy, aby uzyskać optymalne napięcie po obu stronach.

UWAGA: Niewystarczające naprężenie taśmy może powodować zsuwanie się taśmy posuwu z walca napędowego podczas szlifowania. Jeśli można ją zatrzymać przykładając rękę bezpośrednio do górnej ruchomej części taśmy posuwu oznacza to, że taśma jest zbyt luźna. Natomiast nadmierne naprężenie taśmy może spowodować uszkodzenie rolek lub doprowadzić do przedwczesnego zużycia tulei taśmy.



Rys. 8-2

7.3.2 Regulacja prowadnicy taśmy

Taśma jest prawidłowo ustawiona, gdy swobodnie przesuwa się bez żadnego odchylenia na boki. Regulację należy przeprowadzać po uruchomieniu taśmy posuwu.

1. Odłącz szlifierkę od źródła zasilania.
2. Upewnij się, że naprężenie taśmy posuwu zostało poprawnie ustawione (patrz rozdział 8.3.1).
3. Włącz taśmę posuwu i ustaw maksymalną prędkość. Upewnij się, że taśma nie ma skłonności do przesuwania się na jedną lub drugą stronę. W przypadku wznoszenia się taśmy należy dokręcić lub poluzować śruby napinające.

Uwaga: Zawsze obracaj śrubą napinającą o 1/4 obrotu, a następnie poczekaj, aż taśma zareaguje na zmianę ustawienia.

Staraj się unikać dokonywania większych regulacji, ponieważ może to negatywnie wpływać na naprężenie taśmy. Jeśli naprężenie taśmy zostało zmienione, ustaw je ponownie za pomocą dwóch śrub napinających.

7.3.3 Prowadnice taśmy

Szlifierka wyposażona jest w tak zwane „prowadnice”, ceramiczne urządzenia, które ograniczają zakres ustawień potrzebnych do utrzymania taśmy posuwu. Prowadnice posiadają magnetyczną podkładkę, która utrzymuje je w miejscu. Jeśli prowadnice są zużyte, można je odwrócić. Więcej informacji na temat ponownego ustawienia „prowadnic” można znaleźć w rozdziale 10 Prowadnice taśmy.

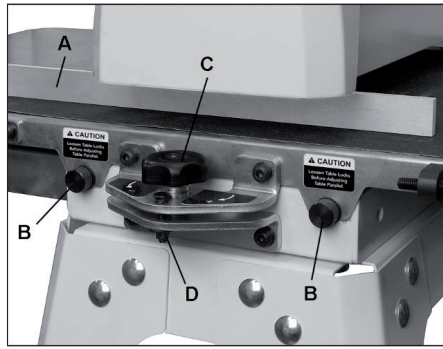
7.4 Ustawienie walca szlifierskiego

Aby zapewnić prawidłowe funkcjonowanie maszyny walec szlifierski w stosunku do taśmy posuwu musi znajdować się równolegle. Walec szlifierski jest już wstępnie ustawiony fabrycznie. Jeśli wystąpi problem z wyrównaniem walca, postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami.

W pierwszej kolejności za pomocą miernika sprawdź wyrównanie walca. W poniższej instrukcji jako miernik zastosowaliśmy żelazną przykładnicę.

1. Odłącz maszynę od źródła zasilania.
2. Otwórz górną osłonę, a następnie usuń z walca taśmę szlifierską.
3. Włóż przykładnicę (A, rys. 8-3) między walec szlifierski a taśmę posuwu po zewnętrznej stronie walca.
4. Przy otwartej osłonie górnej opuszczaj walec szlifierski i powoli obracaj go za pomocą jednej ręki do momentu, aż dotknie się przykładnicy.

UWAGA: Upewnij się, że walec styka się z przykładnicą, a nie tylko z rolkami.



Rys. 8-3

5. Posuń przykładnicę i umieść ją na wewnętrznej stronie walca.
6. Jeśli walec po obu stronach nie styka się równomiernie z przykładnicą to w tym przypadku trzeba go wyrównać. Wyrównanie walca:
7. Poluzuj obie śruby ustalające stołu (B, rys. 8-3)!

UWAGA Obie śruby ustalające należy poluzować jeszcze przed wyrównaniem walca.

8. Obróć uchwyt (C), aby podnieść lub obniżyć zewnętrzny koniec stołu. Postępuj zgodnie z instrukcjami znajdującymi się na etykiecie (+ podnosi, - obniża)
9. Ponownie dokręć śruby ustalające (B).

7.4.1 Regulacja wyrównania walca

Uwaga: Jest to test operacyjny dla szerszych elementów. Test można przeprowadzić dopiero po dokładnym zapoznaniu się ze wszystkimi funkcjami szlifierki walcowej.

Podczas szlifowania płyt szerszych niż walec, bardzo ważne jest, w celu osiągnięcia precyzyjnego wyniku szlifowania wyrównanie stołu. Stół musi być dokładnie ustawiony i wyrównany nieco poniżej na zewnętrznej stronie. Zapobiegnie to nierównomiernemu szlifowaniu.

Zanim zaczniesz obrabiać dany przedmiot wcześniej należy przeprowadzić próbę testową na niepotrzebnym kawałku drewna.

1. Kawałek niepotrzebnego drewna, którego szerokość powinna wynosić około 15 cm, a długość od 750 do 1000 cm wsuń bokiem do szlifierki, tak aby koniec deski wystawał na zewnątrz walca.
2. Nie zmieniając wysokości walca, obróć deskę o 180° i szlifuj po tej samej stronie.
3. Jeśli zauważysz, że przedmiot jest nierównomiernie oszlifowany to opuść zewnętrzny koniec stołu (C, rys. 8-3) poprzez przekręcenie pokrętła.
4. Powtarzaj ten proces do momentu, aż zupełnie zostanie wyeliminowane ryzyko nierównomiernego szlifowania.

UWAGA: Podczas szlifowania wąskich elementów (mniejszych niż 40 cm) przywróć taśmę do równoległej pozycji. Obróć uchwyt w przeciwnym kierunku, aż dotknie nakrętki zabezpieczającej (D, rys. 8-3). Nakrętka działa jako ogranicznik równoległości taśmy.

7.5 Ustawienie rolek dociskowych

Wejściowe i wyjściowe rolki dociskowe zapewniają odpowiedni nacisk na obrabiany przedmiot i zapobiegają jego ślizganiu się na taśmie.

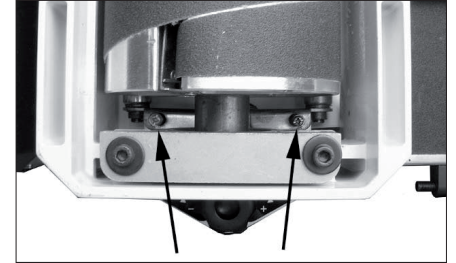
Rolek dociskowych są już ustawione fabrycznie, ale powinny zostać dodatkowo sprawdzone, a

podczas dłuższej pracy ze szlifierką może być również konieczne ich ponowne ustawienie.

! OSTRZEŻENIE

Nieprawidłowo ustawione rolki dociskowe (tj. te, które są ustawione zbyt wysoko, nie będą funkcjonowały) mogą podczas szlifowania spowodować odrzut obrabianego przedmiotu.

Obracając śrubami rolek dociskowych można zwiększyć lub zmniejszyć ich siłę docisku.



Rys. 8-4

Nadmierny nacisk może spowodować uszkodzenie na szerokości elementu około 5-0,6 cm od końca płyty.

Jeśli na początku szlifowanej płyty dojdzie do uszkodzeń to w tym przypadku wyreguluj rolęk wyjściową.

Jeśli uszkodzenia pojawią się na końcu płyty, wyreguluj rolęk wejściową.

8. Procedura pracy

Przed korzystaniem ze szlifierki walcowej sprawdź wszystkie ustawienia i regulacje. Przed uruchomieniem upewnij się jeśli materiały ściernie są odpowiednio zamocowane oraz jeśli szlifierka jest podłączona do odpowiedniego urządzenia odciągowego.

8.1 Zakładni przewoźni postupy

1. Określ głębokość szlifowania.
2. Uruchom urządzenie odciągowe.
3. Uruchom walec szlifierski.
4. Uruchom taśmę posuwu i określ prędkość posuwu.
5. Włóż do szlifierki obrabiany element. Obrabiany przedmiot umieść na taśmie posuwu i pozwól mu się przesunąć na walec szlifierski. Po wyszlifowaniu obrabianego przedmiotu do połowy należy potem przejść na tył maszyny i obserwować wyjście obrabianego przedmiotu z maszyny.

! OSTRZEŻENIE

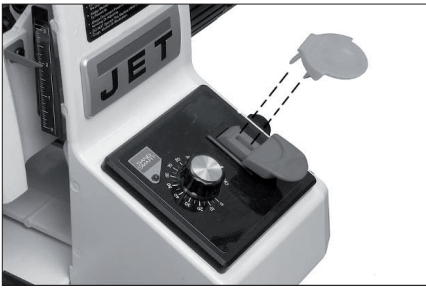
Obrabiany element zostanie dociśnięty do stołu taśmy posuwu i mocno zaciśnięty. Uważaj na swoje palce!

! OSTRZEŻENIE

Nie otwieraj pokrywy szlifierki, dopóki walec nie zatrzyma się całkowicie.

8.2 Wyłącznik bezpieczeństwa

Aby zapobiec nieupoważnionym osobom korzystaniu ze szlifierki, wyłącznik bezpieczeństwa główny i wyjmij klucz bezpieczeństwa (Rysunek 9-1). Przechowuj klucz w bezpiecznym miejscu. Aby włączyć szlifierkę należy ponownie włożyć klucz do wyłącznika.



Rys. 9-1

8.3 Regulacja głębokości szlifowania

Ustawienie prawidłowego kontaktu między materiałem ściernym a obrabianym przedmiotem określa głębokość szlifowania. Głębokość szlifowania można zmienić za pomocą uchwyty regulującego.

Prawidłowe ustawienie głębokości szlifowania może wymagać kilku wcześniejszych prób ponieważ uzależnione jest od różnej ziarnistości, rodzaju drewna oraz prędkości posuwu. Aby uzyskać najlepsze wyniki, na niepotrzebnym kawałku drewna wcześniej przetestuj proces szlifowania, dzięki czemu zdobędziesz odpowiednie umiejętności i zapoznasz się z funkcjami maszyny. Po przetestowaniu możesz już rozpocząć pracę na danym przedmiocie.

Kombinacja kilku wymienionych poniżej czynników określa odpowiednią głębokość szlifowania:

Kombinacja kilku wymienionych poniżej czynników określa odpowiednią głębokość szlifowania:

1. Rodzaj materiału ściernego i wielkość ziarna.
2. Szerokość obrabianego przedmiotu.
3. Twardość obrabianego przedmiotu.
4. Prędkość taśmy posuwu.

UWAGA: Podkładka lub podpórka płyty (brak w zestawie) jest zalecana do szlifowania przy grubości 1,6 mm lub mniejszej. Jest to płaska płyta, w większości wykonana z drewna lub płyty MDF, jest nieco większa niż obrabiany przedmiot ale ma tę samą grubość. Podkładka jest umieszczona pod obrabianym przedmiotem, który jest następnie szlifowany. Obrabiany element można do podkładki przykleić za pomocą szpeliwa, taśmy lub kleju, który można później bez problemu usunąć. Niektórzy używają również podkładki z gumowaną lub falistą powierzchnią, która podczas szlifowania zapewnia lepszą stabilność.

8.4 Regulacja wysokości walca szlifierskiego

Główną zasadą podczas szlifowania ze ścierniwem, którego ziarnistość jest mniejsza niż 80 jest :

1. Aby wyregulować wysokość walca, umieść obrabiany element pod wałek szlifierski. Nie uruchamiaj walca szlifierskiego!
2. Zjedź walcem do grubości obrabianego elementu; upewnij się, że walcem bez problemu można nadal ręcznie obracać oraz, że delikatnie dotyka obrabianego przedmiotu.

OSTRZEŻENIE

Nie uruchamiaj walca szlifierskiego, dopóki stale styka się z obrabianym przedmiotem.

3. Następnie bez konieczności zmiany wysokości walca szlifierskiego można zacząć

szlifować. Jednocześnie należy włączyć taśmę posuwu oraz wałek szlifierski.

4. Podczas, gdy maszyna pracuje umieść obrabiany przedmiot na taśmie i pozwól, aby wałek przeszlifował obrabiany przedmiot. Kontroluj obrabiany przedmiot, aby uniknąć jego odrzuceniu lub zjeżdżaniu.

UWAGA: Jeżeli silnik podczas pracy nagrzej się, szybkość usuwania materiału może być zbyt duża w stosunku do ziarnistości materiału ściernego lub prędkości taśmy.

W przypadku szlifowania ze ścierniwem, którego ziarnistość jest większa niż 80 można nieznacznie obniżyć wałek szlifierski.

Zawsze kontroluj obrabiany przedmiot. W praktyce nauczysz się ustawiać prawidłową głębokość szlifowania w zależności od wyżej wymienionych zmiennych.

8.5 Dostosowanie prędkości posuwu SandSmart™

Większa prędkość posuwu pozwala na szybsze szlifowanie oraz zapewnia mniejszą prędkość obrotową walca szlifierskiego na danej powierzchni szlifowania.

Wolniejszy posuw zapewnia większą prędkość obrotową walca szlifierskiego, pomagając tym osiągnąć większą wydajność podczas usuwania i gładszą powierzchnię.

Najpierw spróbuj pracować z prędkością posuwu w zakresie od 40% do 50%. Najlepsza prędkość posuwu zależy od wielu czynników, w tym od rodzaju obrabianego przedmiotu, zastosowanego ścierniwa, głębokości szlifowania oraz od pozycji obrabianego przedmiotu, jeśli jest bezpośrednio szlifowany lub pod kątem.

Jeśli wałek szlifierski zwalnia, taśma posuwu przesuwana się lub jeśli przedmiot jest źle obrobiony należy zmniejszyć prędkość posuwu. Jeśli powierzchnia obrabianego przedmiotu jest gładka, a maszyna nie jest przeciążona, można spróbować zastosować większą prędkość posuwu.

Technologia SandSmart™ monitoruje obciążenie silnika i automatycznie dostosowuje prędkość taśmy posuwu, aby osiągnąć najwyższą prędkość posuwu bez ryzyka przeciążenia maszyny.

Jeżeli zaświeci się czerwona lampka kontrolna (B, rys. 9-2) oznacza to, że system SandSmart wykrył zbyt dużą głębokość szlifowania i / lub zbyt szybką prędkość posuwu.



Rys. 9-2

Jeśli obciążenie silnika walca wzrośnie, SandSmart automatycznie zmniejszy prędkość taśmy posuwu, a w ekstremalnych warunkach może dojść do jej zupełnego zatrzymania. Jeśli obciążenie silnika walca maleje, SandSmart automatycznie zwiększy prędkość, ale nie powyżej wcześniej ręcznie ustawionej prędkości.

Najlepszą i najbardziej spójną powierzchnię można uzyskać, jeśli prędkość taśmy posuwu podczas szlifowania nie zostanie zmieniona. Zmiana prędkości taśmy posuwu może wpłynąć na ostateczny wynik obrabianej powierzchni. Jeśli powierzchnia jest źle obrobiona, spróbuj ją jeszcze raz wyszlifować ale bez zmiany ustawień.

Jeżeli powierzchnia nie jest perfekcyjnie obrobiona, wyreguluj ustawienie prędkości posuwu i / lub zmniejsz głębokość szlifowania i ponownie spróbuj szlifować.

W przypadku pojawienia się na obrabianym elemencie jakichkolwiek widocznych śladów przypalenia należy zwiększyć prędkość posuwu lub zmniejszyć głębokość szlifowania.

W przypadku pracy z wiśniowym, klonowym lub innego rodzaju twardym drewnem, aby zminimalizować ryzyko przypalenia ustaw mniejszą głębokość szlifowania oraz większą prędkość posuwu.

Szlifowanie pod mniejszym kątem również pomaga zapobiec wystąpieniu ryzyka przypalenia obrabianego elementu.

Ze względu na szeroki zakres możliwości szlifowania, ważne jest, aby wcześniej przetestować ustawienia zgodnie z określonymi warunkami i wykonać takie regulacje, aby móc osiągnąć optymalną prędkość posuwu oraz odpowiednią głębokość szlifowania. Jeśli wystąpią jakiegokolwiek nieoczekiwane problemy ustaw odpowiednią prędkość posuwu i przeczytaj rozdział „Rozwiązywanie problemów“.

8.6 Zalecenia dotyczące osiągnięcia maksymalnej wydajności

Wszechstronność, z jaką została zaprojektowana szlifierka walcowa JWDS, pozwala na wykorzystanie jej do różnych zadań. Na przykład, szlifierka przyspiesza proces delikatnego szlifowania, które często wykonywane jest za pomocą wolniejszych szlifierek ręcznych, pomaga również w uzyskaniu precyzyjnego ustawienia głębokości, na które większość innych szlifierek nie pozwala.

Zdobycie umiejętności korzystania z ustawień sterowania umożliwi dostosowanie urządzenia w celu uzyskania maksymalnych rezultatów. Najlepsze wyniki można osiągnąć poprzez eksperymentowanie z różnymi materiałami ściernymi i ustawianiem maszyny zgodnie z typem danej operacji.

Poniżej znajdują się przydatne wskazówki, które pomogą poprawić wydajność i zakres zastosowań szlifierki walcowej

8.6.1 Odciąganie

Podłączając urządzenie odciągowe należy pamiętać o wyprostowaniu węży ssącego, tak aby nie ograniczał przepływu powietrza. W przeciwieństwie do kolan typu T kolana typu Y nie ograniczają przepływu powietrza. Nie używaj węży o średnicy mniejszej niż 5 cm.

8.6.2 Szlifowanie większej ilości elementów

Podczas szlifowania grubszych elementów o różnej grubości, które chcesz wyrównać do tej samej grubości, najpierw należy zmierzyć i wyregulować grubość najcieńszego elementu i według niego obrabiać pojedynczo wszystkie kolejne elementy.

Pamiętaj, że szlifierka usunie nierówności i zakrzywienia drewna; dlatego weź to pod uwagę podczas dokonywania pomiaru i

obróbki przedmiotów do osiągnięcia tej samej grubości.

8.6.3 Jednoczesne szlifowanie większej ilości elementów

Podczas szlifowania większej ilości elementów, upewnij się, że są one rozmieszczone na całej szerokości stołu posuwu. Zapewni to równomierne rozpraszanie nacisku przez rolki dociskowe.

Próbuj obrabiać większą ilość elementów jednocześnie ale tylko takie, które posiadają identyczną grubość.

W przypadku znacznej różnicy w grubości obrabianych przedmiotów, cieńsze przedmioty jeśli nie będą dotykały się rolek dociskowych mogą się pod wałcem ślizgać.

Aby zapobiec obracaniu się obrabianego przedmiotu należy również pamiętać, że elementy o grubości powyżej 2 cm powinny być dłuższe.

8.6.4 Szlifowanie krawędzi

Podczas szlifowania krawędzi szlifierka skopuje przeciwną krawędź przedmiotu leżącego na taśmie posuwu.

Z tego powodu ważne jest, aby przed rozpoczęciem szlifowania krawędzi obrabianego przedmiotu sfazować do odpowiedniego kąta.

Podczas szlifowania krawędzi, które są szersze niż 2 cm lub wyższe niż 5 cm, w celu uniknięcia przewrócenia się obrabianego przedmiotu lub jego spadnięcia na taśmę posuwu należy razem zacisnąć kilka elementów.

8.6.5 Szlifowanie nierównych elementów

Podczas szlifowania wklęsłych i wypukłych materiałów należy je na taśmie posuwu umieścić wklęsłą stroną. Zapobiegnie to kołysaniu się materiału i nierównomiernemu szlifowaniu.

Po usunięciu wypukłości odwróć element i przeszlifuj go z przeciwnej strony.

Ze skrzyżnym, wypukłym lub wklęsłym przedmiotem należy pracować bardzo ostrożnie.

Jeśli to możliwe, szlifuj tylko takie przedmioty, które nie mogą się ześlizgnąć lub przewrócić. Aby uniknąć jakichkolwiek urazów podczas pracy zastosuj podpórki, skorzystaj z pomocy innej osoby lub ręcznie dociśnij obrabiany przedmiot.

8.6.6 Szlifowanie ram i drzwi kuchennych

W przypadku tego typu szlifowania bardzo ważne jest, aby obrabiany przedmiot miał odpowiedni kontakt z materiałem ściernym. Jeśli ustawiona jest większa ilość usuwania materiału, wynikiem może być usunięcie zbyt dużej ilości materiału podczas zmiany z poziomego wcięcia na pionowe wcięcie. Aby uniknąć takiej sytuacji, upewnij się że materiał ścierny ma ziarność 80 oraz, że wałek szlifierski minimalnie styka się z drewnem i bez problemu można go ręcznie obrócić.

Jeśli w warsztacie posiadasz wystarczającą ilość miejsca, możesz również obrabiany przedmiot obrócić.

Aby zapobiec uszkodzeniu lub oderwaniu drewna należy zwolnić prędkość taśmy posuwu w momencie przybliżenia się do poziomego wcięcia. Umożliwi to wygodniejsze obrabianie elementów o większej szerokości oraz pozwoli na uzyskanie idealnie obrobionej powierzchni.

8.6.7 Szlifowanie pod kątem

Niektóre elementy o nadmiernych rozmiarach będą musiały być obrabiane pod kątem 90° (prostopadle do walca).

Jednak każde odchylenie kąta może spowodować większe usunięcie materiału. Optymalny kąt usuwania materiału wynosi około 60°.

Fazowanie materiału podczas usuwania zapewni również inne korzyści, takie jak mniejsze obciążenie walca podczas szlifowania niektórych części materiału (np. nierówności, klej), równomierne zużycie ścierniwa, potencjalnie szybszy posuw i mniejsze obciążenie silnika.

Ważne jest, aby zdawać sobie sprawę, że najlepsze wykończenie można osiągnąć podczas szlifowania w kierunku włókien w jednym lub dwóch przejściach.

9. Údržba

Przed wykonaniem czynności konserwacyjnych należy odłączyć urządzenie od źródła zasilania, wyciągając wtyczkę lub wyłączając główny wyłącznik. Nieprzestrzeganie tej instrukcji może spowodować poważne obrażenia ciała.

9.1 Czyszczenie i smarowanie

Aby uzyskać najlepsze rezultaty szlifierką należy regularnie czyścić.

Nadmiar kurzu i nagromadzenie się zanieczyszczeń, może niekorzystnie wpływać na prawidłowe funkcjonowanie maszyny. Może również doprowadzić do obciążenia materiału ściernego, ślizgania się przedmiotu na taśmie posuwu i / lub gromadzeniu się materiału odpadowego wewnątrz walca szlifierskiego, który może mieć negatywny wpływ na równowagę walca.

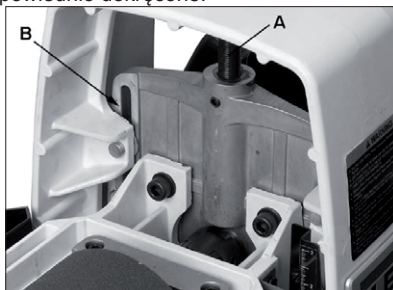
Podczas czyszczenia należy pozostawić włączone urządzenie odciągowe.

Nie należy zapominać o oczyszczeniu taśmy posuwu.

Jeżeli taśma nie zostanie wyczyszczona, obrabiany przedmiot może podczas szlifowania ześlizgnąć się.

UWAGA: Łożyska są zamknięte i nie wymagają smarowania.

- W razie potrzeby nasmaruj tuleje taśmy posuwu i sprawdź ich zużycie.
- Jeśli to konieczne nasmaruj śruby prowadzące (A, rys. 10-1).
- Oczyszcz trociny i usuń kurz z taśmy szlifierskiej oraz taśmy posuwu.
- Prowadnice utrzymuj w czystości (B, rys. 10-1).
- Przemuchaj silnik i przełączniki, aby oczyścić je z kurzu oraz wnętrza walca szlifierskiego, w którym kurz może powodować wibracje lub zakłócić równowagę walca.
- Sprawdź, jeśli na łożyskach, taśmie posuwu lub na łączeniach wszystkie śruby ustalające są odpowiednio dokręcone.



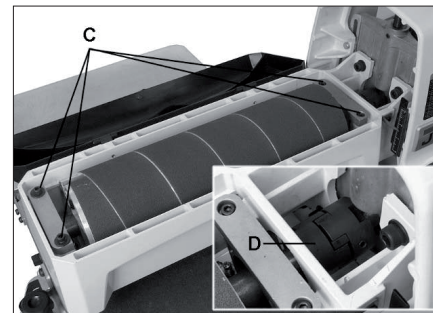
Rys. 10-1

9.2 Konserwacja walca szlifierskiego

W normalnych warunkach nie ma konieczności wymijowania walca szlifierskiego z maszyny. Konserwacja jest bardzo prosta, również bez potrzeby demontażu, ale mimo wszystko wałek szlifierski został zaprojektowany tak, aby można go było w razie potrzeby łatwo zdemontować i wymienić na nowy.

Wykręć cztery śruby (C, rys. 10-2).

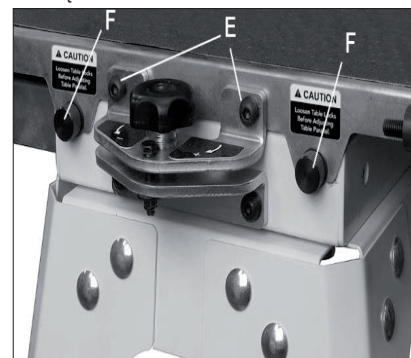
Ostrożnie unieś wałek szlifierski wraz ze wszystkimi złączkami.



Rys. 10-2

9.3 Wymiana taśmy posuwu

1. Odłącz szlifierkę od źródła zasilania.
2. Podnieś wałek szlifierski do najwyższej możliwej pozycji.
3. Obróć śruby mocujące (rys. 8-2) po obu stronach taśmy, aby zmniejszyć jej napięcie, a następnie wsuń taśmę.
4. Wykręć dwie śruby, które mocują stół taśmy posuwu do podstawy.
5. Odkręć również dwie śruby mocujące stół taśmy posuwu do uchwyty służącego do równoległego wyrównania taśmy (E, rys. 10-3).
6. Zwolnij dwie blokady (F, rys. 10-3).
7. Podnieś stół taśmy posuwu i usuń go z maszyny. Uważaj, żeby nie uszkodzić taśmy. Nie pozwól, aby prowadnice taśmy posuwu wypadły, ponieważ mogą zostać uszkodzone.
8. Usuń taśmę posuwu.
9. Zamontuj nową taśmę wraz z prowadnicami (patrz rozdział 11.0) i ponownie zainstaluj stół taśmy posuwu. Napnij i wyrównaj nową taśmę.



Rys. 10-3

Uwaga: Jeśli taśma posuwu ześlizguje się na jedną stronę stołu to w tym przypadku może pomóc obrócenie taśmy. Za pomocą poziomicy lub przykladnicy upewnij się, że taśma nie jest poskręcana. Wyrównaj maszynę, jeśli to konieczne. Jeśli problem nadal występuje, wykonaj następujące czynności:

Krok 1: Sprawdź jeśli rolka napędowa taśmy posuwu i rolka napędzana znajdują się równolegle do powierzchni stołu taśmy posuwu. Najpierw na stole wyśrodkuj taśmę posuwu. Następnie umieść przykladnicę na odsłoniętej części stołu taśmy posuwu po lewej (zewnątrzniej) stronie tak, aby wystawała przez rolkę. Sprawdź odległość między rolką a przykladnicą.

Krok 2: Teraz powtórz krok 1 po prawej (wewnętrznej) stronie posuwu. Porównaj wymiary po obu stronach. Jeśli nie są takie same, poluzuj jeden wspornik, który utrzymuje rolkę na swoim miejscu. Przechyl wspornik tak, aby odległość między rolką a przykladnicą była taka sama po obu stronach, a następnie dokręć wspornik.

9.4 Dodatkowy serwis

Dodatkowy serwis może zostać wykonany tylko przez autoryzowanego technika serwisu.

10. Prowadnice taśmy

Prowadnice w znacznym stopniu obniżają ustawienie taśmy posuwu. Na szlifierce walcowej są już zainstalowane fabrycznie. Poniższe informacje dotyczą ustawiania lub wymiany prowadnic.

1. Odłącz szlifierkę od źródła zasilania.
2. Podnieś walec szlifierski najwyżej jak jest to możliwe.
3. Poluzuj śruby taśmy posuwu, aby zwolnić naprężenie taśmy i całkowicie wsuń taśmę do wewnątrz.
4. Usuń cztery śruby, które mocują stół taśmy posuwu do szlifierki.
5. Unieś stół taśmy posuwu i usuń go ze szlifierki. Odwróć go do góry nogami. Uważaj, aby nie uszkodzić taśmy posuwu.
6. U- rowki są przyspawane w dolnej części stołu. Prowadnica znajduje się wewnątrz pierwszego U- rowka po wejściowej stronie szlifierki (rys. 11-1). Tylna część prowadnicy jest namagnesowana i przymocowana jest z boku stołu. Nie instaluj prowadnicy, jeśli strona taśmy posuwu jest uszkodzona lub rozdarta.
7. Po zainstalowaniu pierwszej prowadnicy włóż taśmę posuwu do dolnej części prowadnicy.

Uwaga: Podczas prawidłowej instalacji widoczna jest tylko dolna część prowadnicy. Górny rowek może być wykorzystany w przypadku, gdy dolny rowek jest już zużyty.

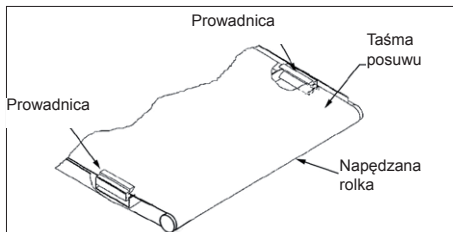
8. Za pomocą takiej samej metody zainstaluj drugą prowadnicę. Używaj obu prowadnic tylko wtedy, gdy są prawidłowo osadzone na stole lub jeśli taśma posuwu jest w nienagannym stanie.
9. Obróć posuwny stół i z powrotem umieść go w szlifierce. Ponownie wkręć trzy śruby i dokręć je.

Uwaga: Uważaj, aby nie upuścić prowadnic podczas obracania stołu. Jeśli upadną mogłyby się złamać.

10. Upewnij się, że szlifierka jest wyłączona. Ponownie podłącz szlifierkę do źródła zasilania i uruchom silnik.
11. Za pomocą śrub napinających napręż taśmę posuwu. Jeśli zainstalowane są obie prowadnice, bardzo ważne jest, aby naprężenie było takie samo po obu stronach taśmy posuwu. Wyreguluj śruby napinające po obu stronach, aż do uzyskania równomiernego naprężenia.
12. Aby sprawdzić naprężenie, włącz taśmę posuwu i ustaw najszybszą prędkość, a

następnie połóż na niej obie ręce. Jeśli taśma zatrzyma się, należy dokręcić śruby. Taśma posuwu jest wystarczająco napięta, gdy nie można jej zatrzymać za pomocą rąk.

13. Upewnij się, że taśma posuwu płynnie przebiega wewnątrz prowadnicy oraz, że magnes utrzymuje prowadnicę we właściwej pozycji.
14. Obserwuj taśmę posuwu, a jakkolwiek regulację przeprowadź tylko w razie potrzeby. Sprawdź również naprężenie i płynny ruch taśmy posuwu oraz jeśli taśma nie jest pofałdowana.



Rys. 11-1

11. Materiały ściernie

Rodzaj zastosowanego materiału ściernego ma znaczący wpływ na wydajność szlifierki. Różne typy papieru, gramatura, warstwa i trwałość przyczyniają się do pożądanego wykończenia powierzchni. Materiały ściernie JET dostępne są na stronie www.igm.cz w różnych wariantach.

11.1 Wybór materiałów ściernych

Aby uzyskać maksymalne wyniki, ważne jest, aby wybrać taki rozmiar ziarna, który będzie odpowiedni dla rodzaju wykonywanej pracy. W zależności od wytrzymałości lub wielkości obrabianego materiału zacznij szlifować z wykorzystaniem większego ziarna. Następnie stopniowo przechodź na delikatniejszą ziarnistość. Poniższy wykres pokazuje ogólne zastosowanie dla różnych rozmiarów ziaren.

Ilość usuniętego materiału jest jednym z ważnych czynników przy wyborze wielkości ziarna.

Ziarna 24, 36, 50 i 60 przeznaczone są głównie do zgrubnego usuwania materiału. Ziarna 24 i 36 usuwają większość materiału w jednym przejściu, zarówno podczas strugania, wygładzania sklejonych elementów, jak i wyrównywania.

Ziarna od 100 do 220 przeznaczone są głównie do dokładnego wygładzenia lub usunięcia chropowatości po wcześniejszym zgrubnym szlifowaniu.

Aby uzyskać najlepsze wyniki, należy stopniowo przechodzić z jednej ziarnistości na drugą.

W przypadku delikatnej pracy, np. wykonywanie melbi, zalecamy podczas szlifowania nie pomijać zadnego rozmiaru ziarna. Materiały ściernie najwyższej jakości pomogą w uzyskaniu lepszego wykończenia przy mniej zauważalnych śladach po szlifowaniu.

Uwaga: Zbyt drobne ziarna mogą wygładzić drewno i pozostawić błyszczącą powierzchnię. Wygładzanie i połysk różnią się w zależności od rodzaju zastosowanego drewna. Na przykład dąb ze względu na otwarte pory jest bardziej podatny na końcowy błyszczący wygląd.

11.2 Czyszczenie materiałów ściernych

Taśmy szlifierskie należy regularnie czyścić zgodnie z instrukcjami producenta za pomocą dostępnych środków przeznaczonych do czyszczenia taśm.

Podczas pracy walca usuń także pozostałości po środkach do czyszczenia.



Podczas czyszczenia materiału ściernego zawsze należy nosić okulary ochronne oraz przestrzegać wszystkich zasad bezpieczeństwa i nie dopuścić do kontaktu tarczy z dłońmi lub odzieżą.

Przed szcztokowaniem można namoczyć materiały ściernie z podkładem z tkaniny na około 20-60 minut w rozcieńczalniku lub destylacie mineralnym.

Przed użyciem należy całkowicie wysuszyć taśmy szlifierskie. Zużyte rozpuszczalniki należy zutylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.

11.3 Wydłużenie żywotności materiałów ściernych

Żywotność taśmy szlifierskiej można przedłużyć nie tylko poprzez ciągłe jej czyszczenie, ale także poprzez usunięcie taśmy i obrócenie jej. Odwróć usuniętą taśmę i użyj jej końca jako początek podczas nawijania na walec szlifierski. Obracając taśmę możesz uzyskać prawie nowy materiał ścierny.

11.4 Przewodnik podczas wyboru materiałów ściernych

Ziarnistość	Ogólne zastosowanie
24	Szlifowanie, obróbka powierzchni zgrubnie przyciętych desek, maksymalne usuwanie materiału, usuwanie kleju.
36	Szlifowanie, obróbka powierzchni zgrubnie przyciętych desek, maksymalne usuwanie materiału, usuwanie kleju.
50	Obróbka powierzchniowa i dostosowanie wymiarów, wyrównanie krzywych płyt.
60	Obróbka powierzchniowa i dostosowanie wymiarów, wyrównanie krzywych płyt.
80	Delikatne dopasowanie do rozmiaru, usuwanie nierówności po struganiu.
100	Delikatna obróbka powierzchniowa.
120	Delikatna obróbka powierzchniowa i minimalne usuwanie materiału.
150	Wykończenie, minimalne usuwanie materiału.
180	Wykończenie, nie nadaje się do usuwania materiału.
220	Wykończenie, nie nadaje się do usuwania materiału.

12.0 Rozwiązywanie problemów w przypadku szlifierek walcowych JWDS

Problem	Prawdopodobna przyczyna	Naprawa *
Silnik nie uruchamia się po naciśnięciu przełącznika	Brak zasilania.	Sprawdź połączenie w gnieździe lub urządzeniu.
	W przełączniku nie ma klucza bezpieczeństwa.	Włóż klucz bezpieczeństwa.
	Niskie napięcie.	Sprawdź przewód zasilający i napięcie.
	Przerwany obwód w silniku lub poluzowane połączenie.	Sprawdź wszystkie połączenia w silniku oraz jeśli nie są poluzowane.
Silnik walca nie uruchamia się: uszkodzenie bezpiecznika lub wyłącznika automatycznego	Awaria przełącznika.	Wymień przełącznik.
	Zwarcie w kablu lub wtyczce.	Sprawdź kabel lub wtyczkę pod kątem zwarcia.
	Przerwany obwód w silniku lub poluzowane połączenie.	Sprawdź wszystkie połączenia w silniku i styki oraz jeśli izolacja nie jest zużyta.
	Nieprawidłowy bezpiecznik lub wyłącznik automatyczny w przewodzie zasilania.	Zainstaluj nowy bezpiecznik lub nowy wyłącznik automatyczny.

Problem	Prawdopodobna przyczyna	Naprawa *
Silnik walca przegrzewa się	Przepływ powietrza w silniku jest ograniczony.	Oczyść wentylator silnika za pomocą sprężonego powietrza, aby przywrócić prawidłową cyrkulację powietrza.
	Przeciążony silnik (SandSmart nie działa poprawnie).	Zleć kontrolę i naprawę elementów sterujących.
Silnik zatrzymuje się, bezpieczniki przepalają się, a obwód się przerywa	Przerwany obwód w silniku lub poluzowane połączenie.	Sprawdź wszystkie połączenia w silniku pod oraz jeśli izolacja nie jest zużyta.
	Niskie napięcie. Uszkodzony bezpiecznik lub wyłącznik w przewodzie elektrycznym.	Wyreguluj napięcie. Zainstaluj nowy bezpiecznik lub nowy wyłącznik automatyczny.
Maszyna pracuje zbyt głośno, wibruje i wydaje powtarzające się dźwięki	Luźne śruby.	Sprawdź śruby i dokręć w razie potrzeby.
	Pokrywa silnika styka się z wentylatorem.	Sprawdź osłonę wentylatora i wyreguluj pokrywę.
	Maszyna stoi krzywo.	Ustaw maszynę na ziemi i wypoziomuj w razie potrzeby.
Silnik taśmy posuwu zatrzymuje się	Nadmierna głębokość szlifowania	Sprawdź i zmniejsz głębokość szlifowania; użyj grubszego materiału ściernego; zmniejsz prędkość posuwu.
Taśma posuwu nie porusza się	Luźny wał.	Wyreguluj mocowanie wału.
Nieregularny ruch rolek posuwu.	Luźny złącznik wału.	Wyrównaj uchwyty wału silnika i walca napędowego i dokręć śruby na wale.
Taśma posuwu ślizga się na rolce napędowej	Niewłaściwe napięcie taśmy.	Wyreguluj napięcie taśmy.
	Nadmierna głębokość szlifowania i / lub prędkość posuwu.	Zmniejsz głębokość szlifowania i / lub prędkość posuwu.
Taśma szlifierska jest na walcu szlifierskim poluzowana	Luźna taśma szlifierska.	Naciągnij taśmę.
	Taśma jest nieprawidłowo nawinięta.	Przeczytaj rozdział dotyczący prawidłowego zamocowania taśmy i prawidłowo nawiń taśmę szlifierską.
Taśma szlifierska jest luźna	Taśma zaczęła się o wewnętrzną stronę otworu mocującego lub o wewnętrzną stronę walca.	Wyreguluj koniec taśmy i skróć jej końce.
Materiał ścierny zbyt szybko się przeciąża	Złe skrócona taśma szlifierska	Skróć taśmę szlifierską i ponownie ją zamocuj.
	Nadmierna głębokość szlifowania.	Zmniejsz głębokość szlifowania.
	Zbyt szybka prędkość posuwu.	Zmniejsz prędkość posuwu.
	Niewystarczające odciąganie.	Zwiększ przepływ powietrza.
Ubytek lub rowek w materiale	Złe wybrany materiał ścierny.	Użyj materiału ściernego o otwartej strukturze.
	Nerovnoměrná rychlost posuvu.	Nezastavujte nebo neměňte rychlost posuvu při broušení.
Ślady na materiale.	Špatně upevněné přítlačné válečky.	Znovu upevněte přítlačné válečky.
Szlifierka pozostawia ślady przypaleń na drewnie	Brusivo je příliš zatížené.	Znovu upevněte brusný pás.
	Hloubka broušení je příliš hluboká pro jemnou zrnitost.	Očistěte brusivo.
	Příliš pomalá rychlost posuvu.	Použijte hrubší brusivo nebo snižte hloubku broušení.
	Brusivo je opotřebené.	Zvyšte rychlost posuvu.
		Vyměňte brusivo.
Materiał ślizga się na taśmie	Přítlačné válečky jsou příliš vysoko.	Snižte přítlačné válečky.
	Příliš rychlý posuv.	Snižte rychlost posuvu.
	Příliš zanesený nebo opotřebený pás posuvu.	Nahradte pás posuvu.
Szlifowana powierzchnia jest pofalowana. A. Pofalowania są nierównomiernie rozłożone. B. Pofalowania są równomiernie rozmieszczone.	A. Nerovnoměrný posuv.	Pás posuvu prokluzuje (viz výše) Materiál prokluzuje na pásu posuvu (viz výše). Pás posuvu se zastavuje (viz výše)
	B. Stůl pásu posuvu se zasekává nebo vibruje.	Snižte hloubku broušení a/nebo rychlost posuvu. Zkontrolujte šroubky, uvolnění hřídele nebo špatně vyrovnaný brusný váleček.
Drewno ma wgłębienia	Materiál prokluzuje na pásu posuvu.	Snižte hloubku broušení a/nebo rychlost posuvu. Zkontrolujte šroubky, uvolnění hřídele nebo špatně vyrovnaný brusný váleček.
	Materiál není řádně podepřen.	Přidejte potřebné podpůrné doplňky pro dlouhý materiál.

* **UWAGA:** Niektóre regulace mogą być dokonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

13. Akcesoria opcjonalne

121-723521 Dodatkowe stoły wejściowe i wyjściowe
MCBP IGM Fachmann Oczyszczacz taśm szlifierskich

JWDS-1632

M401-725060 Taśma ścierna płótno rolka 76mm x 25m antystatyczna - 60 granulacja
M401-725080 Taśma ścierna płótno rolka 76mm x 25m antystatyczna - 80 granulacja
M401-725100 Taśma ścierna płótno rolka 76mm x 25m antystatyczna - 100 granulacja
M401-725120 Taśma ścierna płótno rolka 76mm x 25m antystatyczna - 120 granulacja

M401-725150 Taśma ścierna płótno rolka 76mm x 25m antystatyczna - 150 granulacja
M401-725180 Taśma ścierna płótno rolka 76mm x 25m standardowa - 180 granulacja
M402-725060 Taśma ścierna płótno rolka 76mm x 25m antystatyczna - 60 granulacja
M402-725080 Taśma ścierna płótno rolka 76mm x 25m antystatyczna - 80 granulacja
M402-725100 Taśma ścierna płótno rolka 76mm x 25m antystatyczna - 100 granulacja
M402-725120 Taśma ścierna płótno rolka 76mm x 25m antystatyczna - 120 granulacja
M402-725150 Taśma ścierna płótno rolka 76mm x 25m antystatyczna - 150 granulacja
M402-725180 Taśma ścierna płótno rolka 76mm x 25m standardowa - 180 granulacja

JWDS-1836

M401-825060 Taśma ścierna płótno rolka 85mm x 25m antystatyczna - 60 granulacja
M401-825080 Taśma ścierna płótno rolka 85mm x 25m antystatyczna - 80 granulacja
M401-825100 Taśma ścierna płótno rolka 85mm x 25m antystatyczna - 100 granulacja
M401-825120 Taśma ścierna płótno rolka 85mm x 25m antystatyczna - 120 granulacja
M401-825150 Taśma ścierna płótno rolka 85mm x 25m antystatyczna - 150 granulacja
M401-825180 Taśma ścierna płótno rolka 85mm x 25m antystatyczna - 180 granulacja



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