

JWP-12L

Nagyoló marógép

HU Kezelési útmutató
(az eredeti útmutató fordítása)



Výrobce / Výrobca / Gyártó / Producent:

JPW (Tool) AG
Tämperlistrasse 5
CH-8117
Fällanden Svájc
Telefon +4144 8064748
Fax +4144 8064758
jetinfo.eu@waltermeier.com
www.jettools.com

Distributor / Distribútor / Forgalmazó / Dystrybutor:

IGM nástroje a stroje s.r.o.
| V Kněžívce 560, 252 67 , Tuchoměřice, Praha-západ
Cseh Köztársaság
+420 220 950 910 Fax: 220950911
Email: prodej@igm.cz
www.igm.cz

2023.06.28

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

www.igmtools.com

CE-EU- Megfelelőségi nyilatkozat

Termék: Nagyoló marógép

JWP-12L

Márka: JET

Gyártó:

TOOL FRANCE SARL

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, Franciaország

Saját felelősségünkre kijelentjük, hogy a termék megfelel a következő előírásoknak:

2006/42/EC Machinery Directive
2014/30/EU Electromagnetic Compatibility


A szabványnak megfelelően tervezték:
EN ISO 12100:2010 / EN 62841-1:2015 / EN 61029-2-4:2011 / EN 61000-6-4:2007 / EN 61000-6-2:2005

A műszaki dokumentációt előkészítette:

Head Product-Mgmt.

TOOL FRANCE

SARL



2021. 10. 12. Christophe SAINT SULPICE, General Manager

TOOL FRANCE SARL

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, Franciaország

HU-Magyar

Kezelési útmutató (az eredeti fordítása)

Tisztelt ügyfelünk,

Nagyon szépen köszönjük a bennünk vett hitét, amelyet az új JET gép vásárlásával is megmutatott. Ez a kezelési útmutató a **JET JWP-12L Nagypoló marógép** tulajdonosának és használojának van előkészítve a szereléskor, üzemeltetéskor és karbantartáskor végzett munkálatok biztonságossá tételéért. Kérjük, olvassa át gondosan és figyelmesen a kezelési útmutatóban és a kísérő dokumentumokban található az üzemeltetéssel kapcsolatos részletes információkat. A maximális élettartam és teljesítmény érdekében használja a JET gépet ezen útmutató és utasítások szerint. Tartsa be a biztonsági előírásokat.

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

Tartalom

1. Megfelelősségi nyilatkozat

2. JET Garancia és jótállási szerviz

3. Biztonság

Oktatás

Általános biztonsági utasítások Lehetséges kockázat

4. A gép tulajdonságai Műszaki adatok Zajszint

A csomag tartalma

A gép ismertetése

5. Szállítás és üzembe helyezés

Szállítás és kicsomagolás Összeszerelés

Elektromos csatlakoztatás Elszívás Beüzemeltetés

6. Munkavégzés a géppel

7. A kés cseréje

8. Karbantartás és szabályozás

9. Segítség a hibaelhárításhoz

1. Megfelelősségi nyilatkozat

Kijelentjük, hogy ez a gyártmány megfelel a kezelési útmutató 2. old. található irányelvnek és normáknak.

2. JET Garancia és jótállási szerviz

A JET márka arra törekszik, hogy termékei a legmagasabb minőségnek és élettartamnak feleljenek meg. Ezért biztosít szavatosságot a termékeire.

A jótállás érvényesítése az érvényes IGM nástroje a stroje s r.o. vállalat Kereskedelmi feltételeivel és a garanciális feltételekkel van vezérelve, az aktuális verzió a www.igm.cz honlapon található.

3. Biztonság

3.1 Oktatás

A gép a fa illetve a fából készült termékek megmunkálására szolgál. Más típusú anyagok megmunkálása csak kivételes esetekben és a beszállítóval való egyeztetés után történhet.

A megfelelő használat érdekében kövesse az ebben a kézikönyvben található utasításokat.

A gépet csak olyan személy kezelheti, aki ki van képezve és ismeri a jelen kézikönyv tartalmát.

A gépet csak megfelelő műszaki állapotban lehet üzemeltetni.

Munka közben az összes biztonsági és védő burkolat fel kell, hogy legyen szerelve.

A munkavégzés során ne csak a jelen kézikönyv utasításait, hanem az Ön országában érvényes általános előírásokat is tartsa be.

A kézikönyvvel ellentétes használat esetén a szállító (gyártó) nem vállal felelősséget semmilyen bekövetkezett kárért vagy sérülésért.

3.2 Általános biztonsági rendelkezések

A faipari gépek veszélyesek lehetnek, ha nem megfelelően használják őket, ezért fordítson maximális figyelmet erre a kézikönyvre.

Győződjön meg róla, hogy mindent megértett.

Ezt a Kezelési útmutatót a gép közelében, nedvességtől védett helyen tárolja és eladáskor adja át a gép új tulajdonosának.

A gépet semmilyen módosítás nem végezhető.

Minden bekapcsolás előtt ellenőrizze a gépet.

Ha bármilyen meghibásodást észlel, kérjen tanácsot az eladótól.

Munka közben ne viseljen laza ruházatot és a hosszú hajat rögzítse (sapka, vagy háló alá).

Vegye le a ékszereket, gyűrűket.

Csak munkacipőt viseljen, semmilyen esetben sem viseljen szabadidős lábbeli vagy nyitott cipőt, szandált!
Mindig munkakesztyűben dolgozzon!

Ellenőrizze a gép futásidejét, nem lehet 10 mp-nél több.

A forgácsot és az anyag hulladékot csak a gép kikapcsolása és az összes mozgó, forgó rész leállása után távolítsa el.

A gépet úgy helyezze el, hogy elegendő hely legyen a gép kezelésére és a munkadarab vezetésére.

A munkaterületnek jól megvilágítottnak kell lennie.

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

Győződjön meg arról, hogy az elektromos vezetés nem zavarja a biztonságos munkavégzést és a személyek biztonságos mozgását.

A munkahelyet tartsa mindig tisztán.

Legyen figyelmes. Ügyeljen a saját biztonságára. Ne dolgozzon a gépen, ha fáradtnak érzi magát.

Sohase dolgozzon bódítószerek hatása alatt. Álljon mindig stabilan.

Ne hagyja felügyelet nélkül a működő gépet.

Figyeljen a gyerekek mozgására a bekapcsolt gép körül.

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

Munka után csatlakoztassa le a gépet az elektromos hálózatról.

Ha munka közben problémák merülnek fel, csatlakoztassa le a gépet az elektromos hálózatról.

A fapor robbanásveszélyes és káros lehet az egészségre - különösen a trópusi és keményfák, mint a bükk, tölgy rákkeltőek lehetnek.

Az összes visszaruágás elleni védőkar automatikusan vissza kell, hogy térjen az eredeti állapotába.

Kiseb munkadarabok megmunkálásakor mindig használjon megfelelő felszerelést a munkadarab előtolásához - 200 mm-nél rövidebb anyagot nem lehet megmunkálni.

Be kell tartani a munkadarab előírt minimális és maximális méreteit.

Mindig éles késeket használjon.

Egyszerre csak maximálisan két munkadarabot nagyoljon. Az asztal felületét tartsa tisztán.

A sérült kábelt azonnal cserélje ki.

3.3 Kockázat

Még ha a gépet ennek a kézikönyvnek és az általánosan elfogadott szabályoknak megfelelően használják is, bizonyos kockázatok felmerülhetnek.

A kés tengelyének megérintése sérüléshez vezethet. Veszély az automatikus előtolás általi becsípődés által. A kirepülő munkadarabok általi sérülés veszélye.

A zaj és a por káros lehet az egészségre, a megfelelő védőfelszerelés használatával védje az egészségét.

A nem megfelelő vagy sérült elektromos vezeték használata sérülést okozhat.

4. A gép jellemzői

4.1 Műszaki adatok

Gyalulási szélesség	max. 318 mm
Gyalulási vastagság	4,76- 152 mm
Anyag leválasztás	max. 2,4 mm
Kések száma	2
Tegely átmérő	50,8 mm
Üresjárat fordulat szám	10000 ford/ perc
Anyag leválasztási sebesség percenként	18000
A kés hossza	320 mm
A kés szélesség	12 mm
A kés vastagsága	1,5 mm
Az előtolás sebessége	7,92 m/ perc
Az elszívó csonk átmérője	50/ 100 mm
A gép súlya	25 kg
Hálózati feszültség	230 V/ 50-60 Hz
Motor teljesítmény	1700W
Névleges áramerősség	8 A

4.2 Zajszint

(tolerancia 4 dB)

Zajszint (EN 3746 szerint):

Alapjárat fordulatszám LwA 101,5 dB (A)

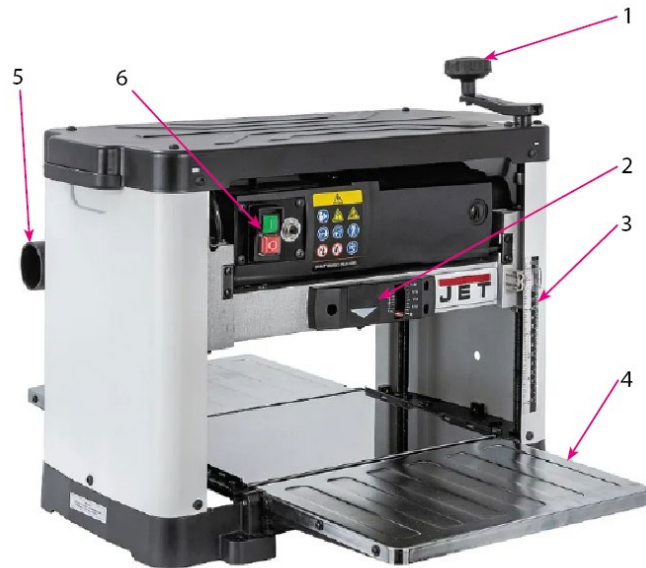
Az akusztikai nyomás szintje (EN 11202 szerint):

Alapjárat fordulatszám LpA 88,7 dB (A)

A megadott értékek a kibocsátás szintjén vannak, és nem lépik túl a biztonságos munkavégzéshez szükséges szintet.

4.3 A csomagolás tartalma Nagyoló maró, 100 mm-es elszívócsonk, Vastagságbeállító kar, 1 készlet kétoldalas gyalukések (tengelyen), Mágneses tartó a gyalukések rögzítéséhez, Szerszámkészlet, Használati útmutató, Pótalkatrészjegyzék

4.4 A gép ismertetése



1. Vastagság beállító kar
2. Anyagválasztás vastagság kijelző
3. Skála
4. Adagoló asztal
5. Elszívőcsonk
6. Kapcsoló

5. Szállítás és üzembe helyezés

5.1. Kicsomagolás és leltározás

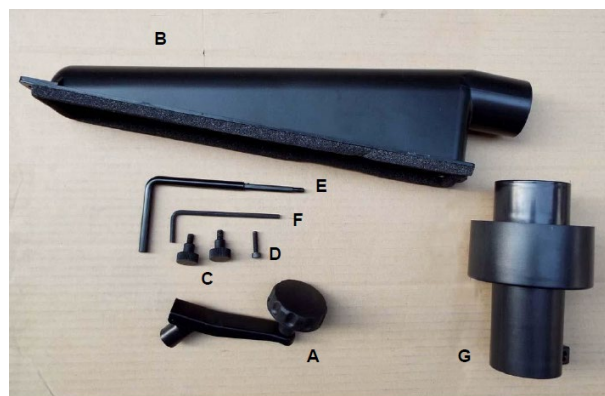
A kicsomagolás előtt ellenőrizze a csomagolást és a gépet a sérülések szempontjából. Óvatosan vegye ki a csomagoló anyagot, a gép alkatrészeit valamint magát a gépet a karton dobozból. Mindig ellenőrizze, hogy a motoron és a mozgó, forgó részekenél nincsenek-e védő anyagok, szükségesség esetében távolítsa el. Az összes alkatrészt rakja széjjel a munkafelületen.

A nagyoló marógép összes alkatrészéről távolítsa el a védő bevonatot. A bevonat eltávolítására a WD-40 szert használja, és puha törölkendővel törölje le. Lehetséges, hogy ezt a műveletet egymás után többször is el kelljen végezni, hogy az összes bevonatot eltávolítsa.

A tisztítás után az összes nem festett részt pasztaszerű viasszal kenje be, a bemenetet, a kimenetet valamint az asztal belső részét is. A szerelés előtt ne felejtse el polírozni a viaszt.

Hasonlítsa össze leszállított csomagolás tartalmát a készlet adataival és ellenőrizze, hogy minden tétel le van-e szállítva. Ha lehetőség van, kérjük a szállító dobozt őrizze meg az esetleges garanciális szervizelés esetére.

Abban az esetben, ha valamelyik rész is hiányzik, ne próbálkozzon csatlakoztatni a hálózati kábelt és elindítani a gépet. A gépet csak akkor szabad "ON" bekapcsolni, ha minden alkatrészt beszereztek és megfelelően beszereltek. Ha valamelyik alkatrész is hiányzik, kérjük, lépjen kapcsolatba az IGM-mel vagy az Ön eladójával.



- A. Vastagság beállító kar
- B. Elszívó fedele
- C. Az elszívó fedél csavarja (2)
- D. Fogantyú csavar
- E. Torx kulcs

G. Az elszívőcsonk redukciója (2" - 2-1/2" és 4")

F. Hatlapú kulcs

A gép kicsomagolása után a gép nincs teljesen összeszerelve.

5.2 Összeszerelés

FIGYELEM! GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A GÉP LE VAN CSATLAKOZTATVA AZ ENERGIA FORRÁSRÓL.

A vastagság beállító kar RÖGZÍTÉSE

Az (A) vastagság beállító kart rögzítse a (B) tengelyhez, és a hatlapú csavarral biztosítsa a helyén. A csavart a mellékelt kulccsal húzza meg. 1. ábra.



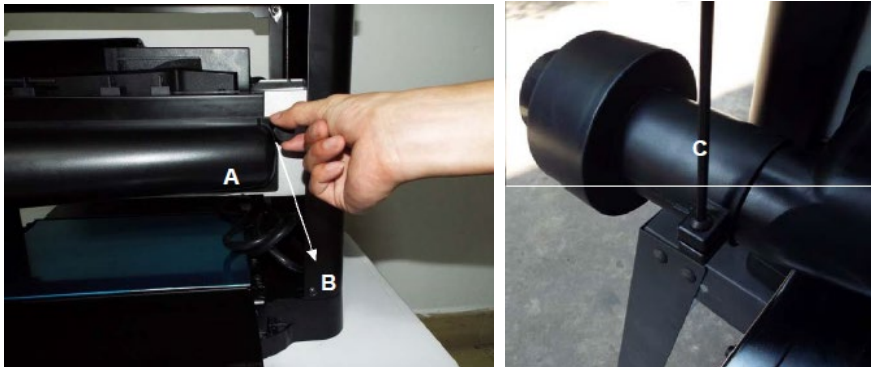
1. ábra

AZ ELSZÍVÓ REDUKCIÓ FEDELÉMEK CSATLAKOZTATÁSA

Az elszívó fedél akkor van használva, ha a nagyoló marógépet a porelszívóhoz kell csatlakoztatni. Elő van készítve 2" garattal a 2-1/2" porelszívó csatlakoztatására valamint 4" redukcióval az elszívótömlő csatlakoztatására.

Szerelés:

1. 2 csavar és a (B) csappal szerelje fel az (A) 2" elszívófedelelet a nagyoló marógép hátsó részére. **TEKINTSE MEG A 2A ÁBRÁT.** 2. Abban az esetben ha szükség van a 2-1/2" vagy 4" tömlőkhöz a mellékelt (C) kulccsal szerelje fel a redukciót. **LÁSD A 2B. ÁBRÁT**



2A. 2B. ábrák

A nagyoló marógép RÖGZÍTÉSE AZ ASZTALHOZ, VAGY A MUNKAASZTALHOZ.

Abban az esetben ha munka közben a marógép feldőlhet, vagy megcsúszhat, vagy elmozdulhat, akkor rögzíteni **KELL** a felületen, ami vagy a munkaasztal, vagy munka felület. A nagyoló marógép biztonságos rögzítéséhez használja a négy furatot (2 az (A) ábrán látható). A felület, amelyhez a nagyoló erősítve lesz, teljesen sima kell hogy legyen. 3. ábra



3. ábra

BEÁLLÍTÁS

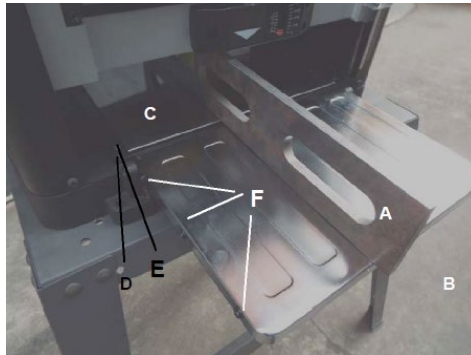
FIGYELEM! BÁRMILYEN BEÁLLÍTÁST IS KEZDENE, GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A GÉP LE VAN CSATLAKOZTATVA AZ ENERGIA FORRÁSRÓL.

A DÖNTHETŐ ASZTAL IGAZÍTÁSA

A hosszabbító (dönthető) asztal egy szinten kell, hogy legyen a marógép asztal felületével. Ha ellenőrizni, és szükségesség esetében be akarja állítani a hosszabbító asztal szintjét:

1. Helyezze a (A) mérőt a (C) nagyoló asztalra, úgy, hogy a mérő egyik vége a (B) hosszabbító asztal felett legyen 4. ábra
2. Ellenőrizze, hogy az elülső asztal egy szinten van-e a nagyoló asztallal.
3. Ha szabályozásra van szükség, akkor lazítsa meg a (D) biztosító anyát és a hatlap kulccsal végezze el a szabályozást. (E) az asztal mindkét oldalán, amíg az elülső asztal nem lesz egy szinten a nagyoló asztal szintjével. Így az asztal külső széle lesz beállítva. Szükségesség esetében lazítsa meg az adagoló asztal (F) csavarját, állítsa be és húzza meg. Ugyanígy állítsa be az asztal másik oldalát is.
4. Majd, újból ellenőrizze az asztal beállítását és szükségesség esetében ismételje meg.
5. Ezt a műveletet a kimeneten lévő asztal esetében is végezze el.

Abban az esetben, ha a kicsomagolás után valamilyen sérülést, hibát észlel, azonnal értesítse a kereskedőt és a gépet semmilyen esetben sem szabad beüzemelni.



4. 4

A GYALUGÉP MEGEMELÉSE ÉS LEERESZTÉSE

A gyalugép a gyalugép tengelyből, a késekből, az adagoló tengelyből, a gyalugép tengely fedeléből és a motorból áll. A gyalugép emelése illetve leeresztése a kimenő munkadarab vastagságától függ.

Beállítások:

1. Ha meg akarja emelni az (A) gyalugépet, akkor a (B) beállító kart az óramutató járásával egyirányba forgassa. 5. ábra
2. Ha le akarja eresztetni az (A) gyalugépet, akkor a beállító kart az óramutató járásával ellenkező irányba forgassa.

MEGJEGYZÉS: A kar egy fordulata a gyalutengelyt kb. 1/16" mozgatja.

Ezt a (C) skálán is ellenőrizheti, amely a nagyológép elülső jobb oldalán van.



5. ábra

7. A KÉS CSERÉJE A JWP-12L ESETÉBEN

FIGYELMEZTETÉS! GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A GÉP LE VAN CSATLAKOZTATVA AZ ENERGIA FORRÁSRÓL.

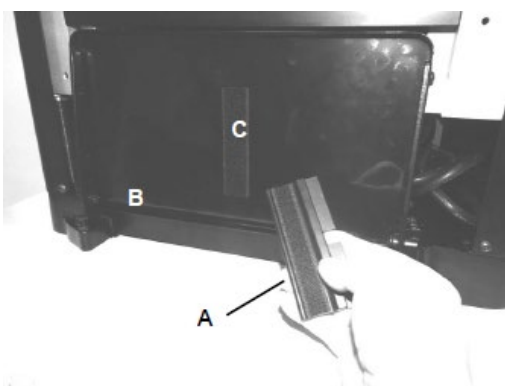
FIGYELMEZTETÉS! *** LEGYEN NAGYON ÓVATOS A KÉSEK CSERÉJEKOR, NAGYON ÉLESEK ÉS SÚLYOS SÉRÜLÉSEKET OKOZHATNAK!!!! ***

FIGYELMEZTETÉS! A GYALUTENGELYT SOHASE FOGJA MEG SZABAD KÉZZEL!

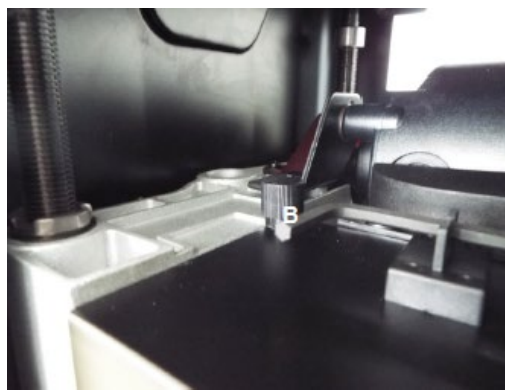
A nagyoló marógéphez mellékelt pengék mindkét oldalán élezettek, így megfordíthatja a pengéket, ha az egyik él tompa lesz. A cserét a következő képpen végezze:

1. Az (A) kés eltávolító felszerelés a nagyoló marógép része és a (B) elülső asztal alatt t(C) tépőzárral van rögzítve, ha nem használja, szintén itt tárolja. A 6. ábra a következő oldalon van.
2. A beállító kart használva engedje le az asztalt 1 hüvelykre.
3. A (B) kicsavarozásával távolítsa el a (B) gyalutengely fedelét. 7. ábra
4. A melléklet (A) kulcs segítségével forgassa el a tengelyt. A kulcs segítségével olyan helyzetbe állítsa, ahol az Ön szemszögéből nem látható a penge éle. A 8. ábra a következő oldalon van.
5. A melléklet (B) torxkulcs segítségével lazítsa meg a (C) csavart, hogy a (D) rögzítő ék ne tartsa az (E) kést és így lehetséges legyen a kés eltávolítása. A csavarokat ne csavarja ki teljesen. A (F) kés eltávolító mágneset rögzítse a szorítócsapok középre. LÁSD A 8 ÉS 9. ÁBRÁKAT
6. Emelje meg a szerszámot, hogy a kést ki lehessen venni a csapokról, és vegye ki a kést.
7. 180 fokra fordítsa meg a kést, úgy, hogy a kés éle amely Önhöz volt fordítva, most az ellenkező irányba legyen irányítva, majd helyezze vissza kést. Ha már mindkét él használva volt, akkor cserélje ki a kést.
8. A mágneses kés eltávolítót rögzítse a kés felső részére. Győződjön meg arról, hogy a szerszám a kés közepén van.
9. Helyezze a kést a tengely csapjaira és távolítsa el a szerszámot.
10. Majd húzza meg az 5.lépésben meglazított csavarokat.
11. Ezt a műveletet ismételje meg a másik késsel is.

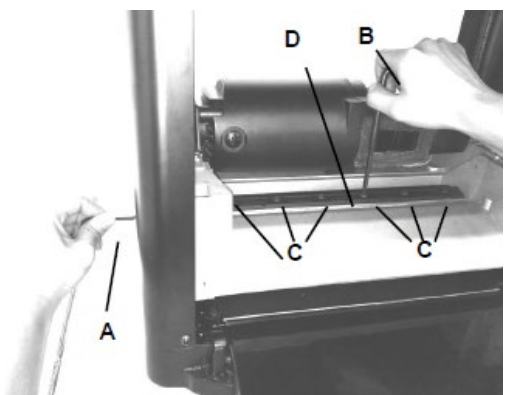
MEGJEGYZÉS: Amikor a késeket a csapokra helyezi, észre fogja venni, hogy a kés enyhe oldalirányú mozgása lehetséges. Ez normális, ez lehetővé teszi a kés áthelyezését, ha megsérül.



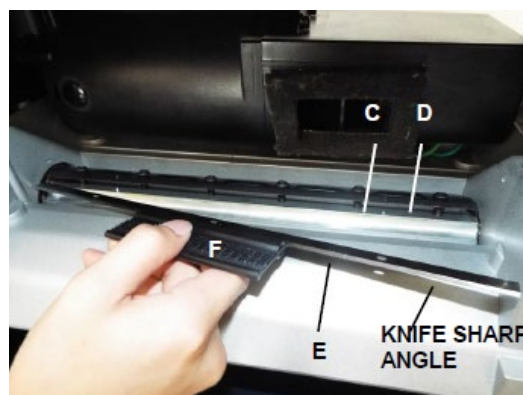
6. ábra



7. ábra



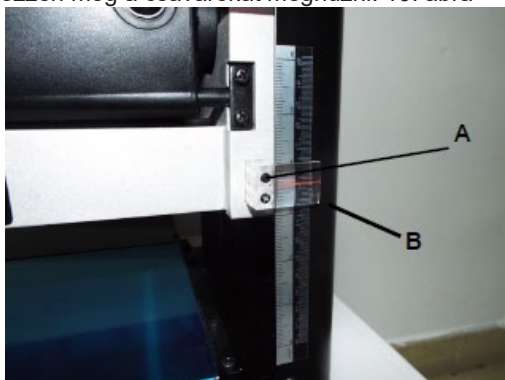
8. ábra



9. ábra

A VASTAGSÁGMÉRŐ SKÁLA BEÁLLÍTÁSA

A vastagságmérő skála a nagyoló marógép jobb oldalán van, és a kész munkadarab kimeneti vastagságát mutatja. Ahhoz, hogy megbizonyosodjon a magasság helyes beállításáról, végezzen el egy próba vastagolást, és mérje meg a munkadarab vastagságát. Ha a vastagság rosszul van beállítva, akkor lazítsa meg a két (A) gömbfejű csavart, amelyek a (B) vastagság jelzőt tartják, és állítsa be a megfelelő értéket. A művelet után ne feledkezzen meg a csavarokat meghúzni. 10. ábra



10. ábra

MEGJEGYZÉS: A használati útmutató e része úgy van megtervezve, hogy megfeleljen a nagyoló marógép alapvető működési feltételeinek. Ez azonban korántsem teljes körű felsorolása az összes műveletnek ezzel a vastagoló marógépnek. Határozottan javasoljuk, hogy olvasson könyveket, szakfolyóiratokat vagy vegyen részt hivatalos képzésen, hogy maximalizálja a nagyoló marógépben rejlő lehetőségeket és minimalizálja a kockázatokat.

MEGJEGYZÉS: A nagyoló marógép csak fa megmunkálására szolgál.

FIGYELMEZTETÉS! A kábel hálózatra való csatlakoztatása előtt meg kell győződni, hogy a főkapcsolója „OFF” helyzetben van. A csatlakozó dugasz kihúzásakor vagy az aljzatba helyezésekor, ügyeljen, hogy ne érintse meg a dugasz csapjait.

FIGYELMEZTETÉS! Feszültség kimaradásakor (pld. mágneses kapcsoló kikapcsolásakor, vagy a biztosíték meghibásodásakor), mindig állítsa a kapcsolót „OFF” helyzetbe, amíg tart a meghibásodás.

Anyagleválasztás KIJELZŐ

A gép elülső részén található forgács vastagságjelző segítségével gyorsan láthatja, hogy mennyi anyagot távolított el egy menetben.

Kapcsolja ki a gépet, és a munkadarabot helyezze közvetlenül a (B) vágás mérő alá. 11. ábra

A vastagság beállító kar tekerésével, növelje/ csökkentse a (B) jelző munkadarabbal való érintkezéséig. A vastagság beállító kar tekerésével a mélység jelző elmozdul és megmutatja, hogy mennyi anyag lesz leválasztva.



11. ábra

ELŐKÉSZÍTÉS

Mindig jó megoldás, ha a használat előtt egy hulladék fa darabon kipróbálja a nagyolást. A nagyoló marógép minden használata előtt ellenőrizze, hogy nincsen -e ,eglazulva valamilyen csavar, szerelvény vagy egyéb rögzítés. Ezután kapcsolja be a marógépet, és hagyja, hogy a elérje a maximális fordulatszámot. Figyeljen minden olyan túlzott zajra vagy túlzott rezgésre, amely a nagyoló marógépből származhat. Ha netalán-tán ilyet észlel, azonnal kapcsolja ki a marógépet. És ellenőrizze, hogy minden része megfelelően rögzítve van-e. Szükségesség esetén, olvassa el újra a SZERELÉS és JAVÍTÁSOK fejezeteket.

6. A GÉPPEL VALÓ MUNKAÉVÉZÉS ALAPVETŐ MŰVELETEK

FIGYELMEZTETÉS! A súlyos személyi sérülések elkerülése érdekében SOHA ne álljon közvetlenül a nagyoló marógép elejével vagy hátuljával egy vonalban. Ha valamilyen fadarab kirepül a nagyolóból, ebbe az irányba fog repülni.

1. A nagyoló marógép jobb vagy bal oldalára álljon.
2. Állítsa a kapcsolót „ON” helyzetbe.
3. Emelje a munkadarabot a bemeneti asztalra, igazítsa az asztal közepére. **MEGJEGYZÉS:** Hosszabb munkadarabok esetében használjon támaszt vagy állványt.
4. Enyhén tolja a munkadarabot előre, hogy az adagoló henger kezdje el húzni a megmunkálandó anyagot. Amint az adagoló hengerek elkezdik húzni a munkadarabot, engedje el a munkadarabot, és hagyja, hogy a hengerek elvégezzék a munkájukat. Ne tolja, ne húzza a munkadarabot, miután az adagoló henger már húzza.
5. Helyezkedjen el a marógép hátsó részén és fogja meg a megmunkált anyagot, ugyanúgy cselekedjen, mint, amikor felhelyezte az adagoló asztalra.
6. Általában, néhány nagyoló műveletre van szükség, hogy a megmunkált anyag felülete sima legyen, így hát annyiszor ismétlje meg, ahányszor szükségesnek látja. Ne felejtse el, hogy a felület simább lesz, ha az egyszeri anyagleválasztás minimális. A felület megmunkálását csiszolással tegye tökéletessé.

GYALULÁS a szükséges vastagságra

A nagyoló marógép a munkadarab méreteit a kívánt vastagsághoz igazítja, miközben sima és sík felületet hoz létre. Az anyagleválasztás vastagsága a fafajtától, a munkadarab szélességétől és a fa állapotától (pl. nedvességtartalom, szálösszetétel, egyenesség stb.) függ. A végső anyagleválasztás vastagságának kiválasztása előtt végezzen próba gyalulást egy darab hulladékfán.

SZEMÉLYES TANÁCSADÁS ÉS ÚTMUTATÁSOK

1. A vastagságra történő gyalulás mindig eredményesebb, ha a munkadarab egyik oldala sima. Ha a munkadarab mindkét oldala görbe, helyezze a deszka egyik oldalát a nagyolóba, amíg nem lesz sima a felület.
2. **MINDIG** a munkadarab mindkét oldalát munkálja meg, hogy elérje a szükséges vastagságot.
3. Ne gyaluljon 4,76 mm-től kisebb vastagságú, 19 mm-től keskenyebb vagy 178 mm-től rövidebb munkadarabot.
4. Nem ajánlott a nagyoló marógépet a maximális anyagleválasztáson (1,6 mm) és a maximális szélességen (318 mm) folyamatosan használni, ez lerövidíti a motor élettartamát.
5. A kisebb anyagleválasztás simább felületet eredményez.
6. Ha nincs elérve a sima felület, akkor tekintse meg a HIBA ELHÁRÍTÁS fejezetet a 24. oldalon.

AZ ALÁ GYALULÁS MEGELŐZÉSE

Alá gyalulás, azaz bemélyedés vagy kimarás a deszka végén előfordulhat, ha a deszka nincs megfelelően alátámasztva. Az 1,2 méternél hosszabb munkadaraboknál nagyobb gondot kell fordítani ennek a problémának a minimalizálására, mivel a munkadarab megnövelt hossza azt jelenti, hogy több kiegyensúlyozatlan súly nyomja le a deszka végét. A kiegyensúlyozatlan deszka megakadályozza hogy egyenesen tudjuk tartani. Hosszabb munkadarabok esetében támasztékot vagy állványt kell használni, hogy megelőzzük a fenn említett problémát. Mivel, a kimarás általában a deszka végén alakul ki, ezért jó szokás, ha a munkadarab hosszabb, és a végét le lehet vágni. További hasznos tudnivalót a HIBA ELHÁRÍTÁS fejezetben talál.

8. KARBANTARTÁS ÉS BEÁLLÍTÁS

FIGYELMEZTETÉS! MIELŐTT, BÁRMILYEN KARBANTARTÁSI MUNKÁT IS ELKEZDENE, GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A GÉP LE VAN CSATLAKOZTATVA AZ ENERGIA FORRÁSRÓL.

A nagyoló marógépe hosszabb ideig is szolgálni fogja Önt, ha időt talál a következő karbantartási munkák elvégzésére.

TISZTÍTÁS

A felgyülemlett por és szennyeződés a gyalulás minőségét csökkenti. A rendszeres tisztítás és viaszos kezelés elengedhetetlen a pontos és precíz gyaluláshoz. Minden mozgó alkatrészt rendszeresen meg kell tisztítani behatoló olajjal, és egy vékony réteg közepes viszkozitású gépolajjal kell megmunkálni.

FIGYELEM! Ha a gép le van csatlakoztatva az elektromos hálózatról, akkor sűrített levegővel fújja ki a motort, hogy eltávolítsa az összes felgyülemlett port. 50 P.S.I. -Től nagyobb nyomású levegőt ne használjon, sérülhet a szigetelés. Sűrített levegő használatakor a személyzet mindig viseljen respirátort és védőszemüveget. Ne hagyja, hogy a gép alatt forgács és por gyűljön. Tartsa tisztán és biztonságos rendben a területet.

Az optimális eredmények elérésének érdekében tisztán kell tartani az adagoló tengelyt. Minden használat után ellenőrizze az adagoló tengelyeket kátrány, gumi vagy gyanta lerakódások szempontjából, és mindenképpen tisztítsa meg őket olyan nem gyúlékony kátrány- és szuroktalanítóval, amely nem káros a gumírozott felületekre.

Az asztalt rendszeresen tisztítsa, viaszolja és fényezze. Ez segítheti a munkadarab megfelelő adagolását.

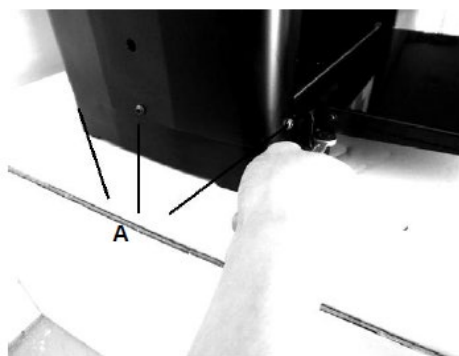
A GÉP KÖTÉSEINEK ELLENŐRZÉSE

Rendszeresen ellenőrizze az összes kötés, anyák, csavarok és menetek állapotát. Körülbelül minden 50 üzemóra után állítsa le a gépet és ellenőrizze a nagyoló marófej és a kések rögzítő csavarjainak állapotát, rendszeresen ismétlje meg ezeket az ellenőrzéseket.

A HAJTÁSOK KENÉSE

A meghajtó fogaskerekeit rendszeresen kell kenni.

1. A gép elülső részéről távolítsa el a magasság beállító kart. 12. ábra
2. Csavarja ki a gép felső részét lefedő burkolat 4 csavarját. Szerelje le a felső burkolatot.
3. A bal oldali panelen távolítsa el az alsó szélén található 3 (A) dugókulcsos csavart és vegye le az oldalsó panelt, hogy kinyithassa meghajtó burkolatát. 12. ábra



12. ábra

4. Az (A) fogaskerék fogaira kenjen vékony réteget az univerzális kenőanyagból, és a (B) láncrea fújjon olajat a sprayből. Ne kenje túl, és helyezze vissza az oldalsó panelt. 13. ábra



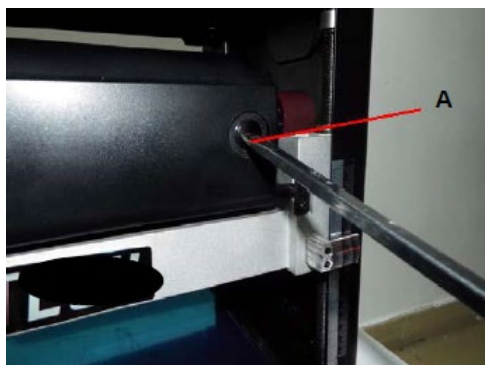
13. ábra

5. Miután elvégezte az összes alkatrészek kenését, szerelje vissza az összes eltávolított panelt és burkolatot, a csavarokat húzza meg.

SZÉNKEFE CSERE

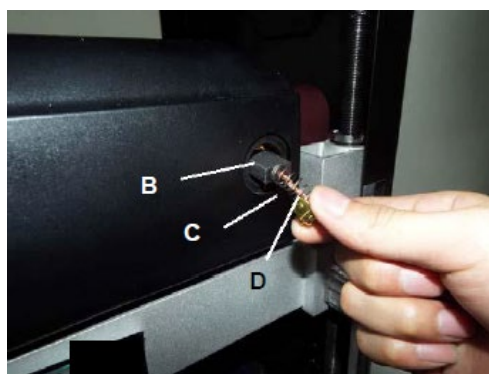
A szénkefe élettartama nagyban függ a motor terhelésétől. A szénkefeket minden 10-15 üzemóra után ellenőrizni kell. Az ellenőrzéshez illetve a cseréhez végezze el:

1. Távolítsa el a szénkefe tartót, egy közülük (A) itt látható. A másik a motor másik oldalán található. A szénkefe eltávolításához egy lapos csavarhúzóra van szükség. 14. ábra



14. ábra

2. Miután a szénkefét kivette, ellenőrizze a (B) szént, a (C) rugót és a (D) vezetéket. 15. ábra



15. ábra

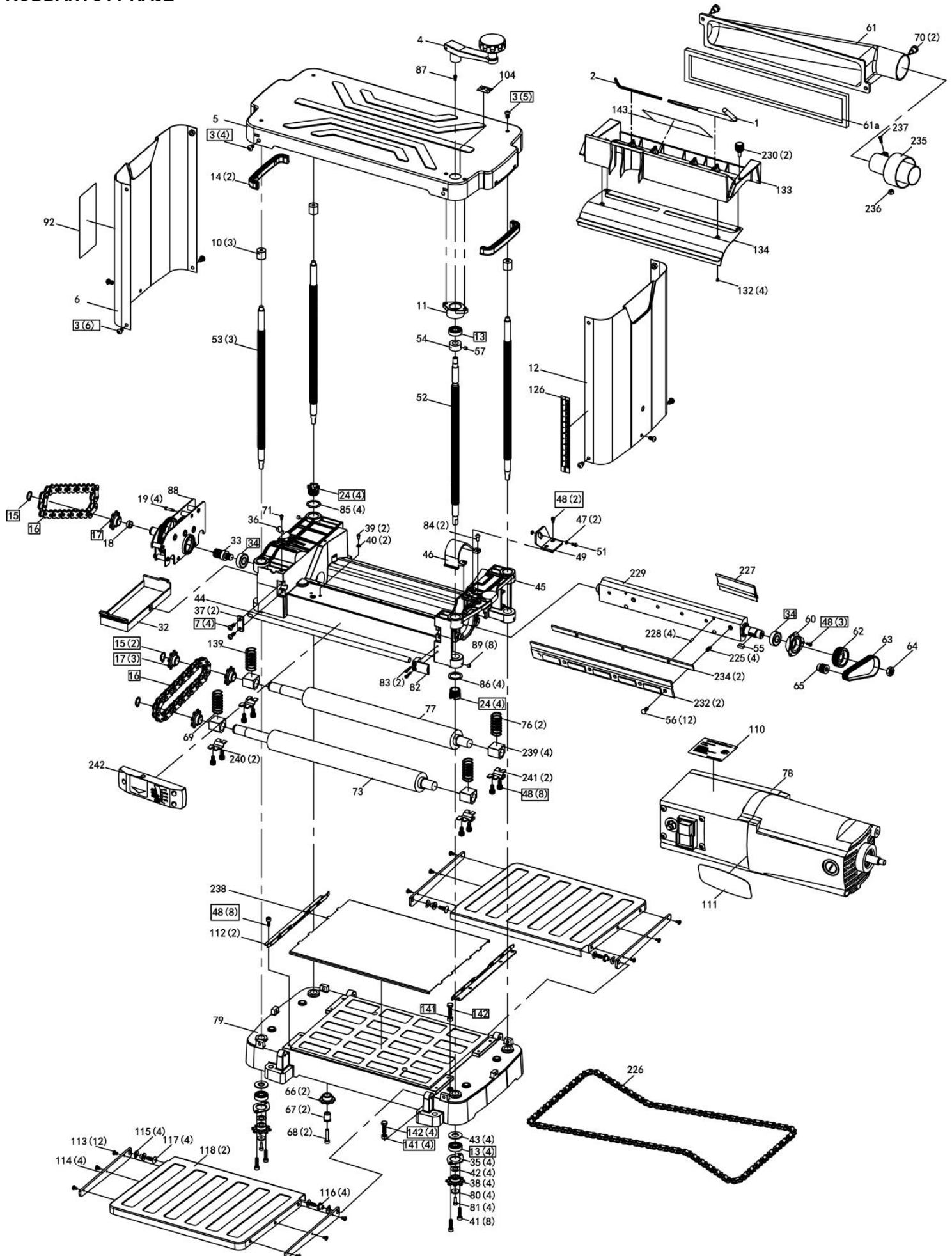
3. Ha a szén 4,76 mm-től vékonyabb, akkor mind a két szénkefét ki kell cserélni. Ha a rugó vagy a vezeték meg van égve, vagy egyéb sérülése van, mindkét szénkefét ki kell cserélni.

9. HIBA ELHÁRÍTÁS. SUGÓ A HIBA ELHÁRÍTÁSHOZ

HIBA	OK	ELHÁRÍTÁS
kimarás	Rossz kések vagy A bemeneti, kimeneti asztal rossz beállítása Maradék a tengelyen	Cserélje ki vagy fordítsa meg a késeket. Állítsa be az asztalokat. Végezzen egy próba gyalulást vastagságra a dszka előtt és után Tisztítsa meg a tengelyt.
Kitépett szálak	Túl nagy az anyagleválasztás Szállal szembeni gyalulás Életlen kések	Csökkentse vagy növelje az anyagleválasztást. Fordítsa meg a deszkát és kezdje a deszka mások végéről a gyalulást. Próbálja megdönteni a deszkát. Cserélje ki vagy fordítsa meg a késeket. Nedvesítse meg a deszkát
Fuzzy/rough grain (matt/ szőrös felület)	Nagy nedvesség tartalom Életlen kések Túl nagy anyagleválasztás	Gyalulás előtt hagyja megszáradni a deszkát. Cserélje ki vagy fordítsa meg a késeket. Csökkentse az anyagleválasztást
Board thickness (nem megfelelő vastagság)	Helytelen mélység leolvasás beállítás	Módosítsa a mélység beállítást
Will not start (nem indul a gép)	Nincs csatlakoztatva Kiegett biztosíték El van távolítva a kapcsoló kulcsa	Ellenőrizze a gép elektromos áramellátását. Cserélje ki a biztosítékot vagy állítsa vissza az áramot szolgáltató berendezést, vagy hívjon villanyszerelőt. Helyezze vissza a kapcsoló kulcsát.
Interrupted operation (leállított üzemelés)	Túlterhelt egységek Túlterhelt áramkör	Csökkentse a terhelést. Használjon külön áramkört más készülékek és motorok nélkül, vagy csatlakoztassa a készüléket megfelelő

		áramerősségű áramkörhöz.
Planer not feeding properly (a gyalugép helytelenül működik)	Túl sok az anyag Cserélje ki a késeket Szennyeződött asztal Szennyeződött adagoló görgő	Csökkentse az anyagleválasztást. Cserélje ki a megkopott késeket. Tisztítsa meg az asztalt és viaszolja. Tisztítsa meg a görgőket- gumihoz ajánlott szerrel.

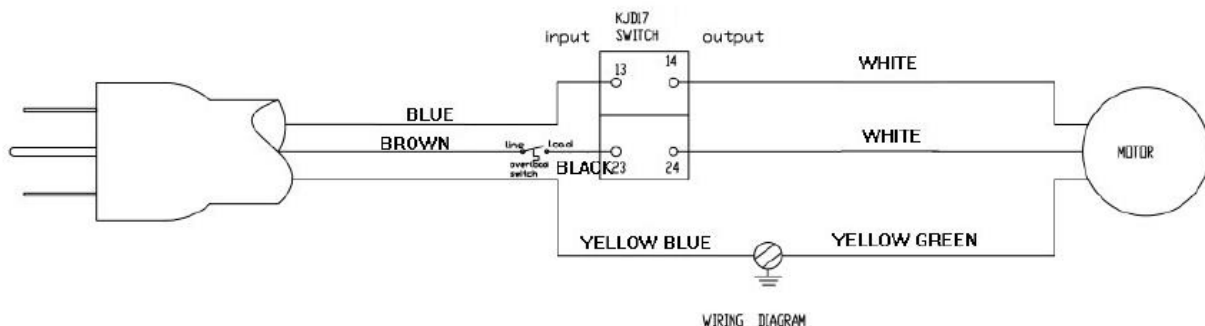
ROBBANTOTT RAJZ



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

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

WIRING DIAGRAM



IGM
Nástroje a Stroje

IGM nástroje a stroje s.r.o., V Kněžívce 560, 252 252
Tuchoměřice, Cseh Köztársaság, EU
+420 220 950 910, www.igm.cz