

**JDP-15B**  
**JDP-15F**  
**JDP-17**

**Stolní / Stojanové vrtačky**  
**Stolná / Stojanová vrtačka**  
**Asztali / Oszlopos fúrógép**  
**Stołowa wiertarka słupowa**

CZ Návod k obsluze  
(překlad původního návodu)

SK Návod na obsluhu  
(preklad pôvodného návodu)

HU Használati utasítás  
(eredeti útmutató fordítása)

PL Instrukcja obsługi  
(tłumaczenie z oryginalnej instrukcji)



man\_121-JDP-15B\_JDP-17\_stojanova-vrtačka\_CZ+SK+HU+PL\_v1.1

Výrobce / Výrobca / Gyártó / Producent:

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

Distributor / Distribútor / Forgalmazó / Dystrybutor:

IGM nástroje a stroje s.r.o.  
V Kněžívce 201, 252 67, Tuchoměřice, Praha-západ  
Česká republika  
Tel: 220 950 910 Fax: 220 950 911  
Email: prodej@igm.cz  
[www.igm.cz](http://www.igm.cz)

## CE-ES-Prohlášení o shodě

Výrobek: Stolní / Stojanová vrtačka

Typové číslo: **JDP-15B / JDP-15F / JDP-17**

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 12717:2001+A1:2009; EN 60204-1:2006+A1:2009; EN 61000-6-2:2005  
EN 61000-6-4:2007+A1:2011

Technickou dokumentaci zpracoval  
Marcel Hofstetter, Head of Product Management



2016-09-26 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 **JETJDP-15B, JDP-17 Stolní / Stojanové vrtačky** 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 použijte dle tohoto návodu a instrukcí a získáte tak jeho maximální životnost a výkon. Dodržujte bezpečnost práce.

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

### Obsah

#### 1. Prohlášení o shodě

#### 2. Záruka

#### 3. Bezpečnost

Doporučené použití

Obecné bezpečnostní podmínky

Rizika

#### 4. Specifikace stroje

Technická data

Hlučnost

Součást balení

Funkce

Popis stroje

#### 5. Přeprava a uvedení do provozu

Přeprava a montáž

Elektrická přípojka

Odsávání

Uvedení do chodu

#### 6. Chod stroje

#### 7. Montáž a nastavení

Demontáž sklíčidla a hřídele

Nastavení hloubky dorazu

Nastavení aretace objímky sklíčidla

Změna otáček

Pohyby stolu

Nastavení sklonu stolu

Nastavení vložky stolu

Nastavení laseru

Nastavení LED pracovní lampy

Nastavení vratné pružiny

#### 8. Údržba a kontrola

#### 9. Pomoc při poruše

#### 10. Ochrana životního prostředí

#### 11. Příslušenství

#### 1. Prohlášení o shodě

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

#### 2. Záruka

Firma IGM nástroje a stroje s.r.o. se vždy snaží dodat kvalitní a výkonný produkt. Uplatnění záruky se řídí platnými obchodními podmínkami a Záručními podmínkami firmy IGM nástroje a stroje s.r.o.

#### 3. Bezpečnost

##### 3.1 Poučení

Tato stojanová vrtačka je určená výhradně k vrtání dřeva, umělé hmoty a obrobitelných kovů. Vrtání jiných materiálů je dovoleno pouze

po konzultaci s dodavatelem.

**Nikdy nevrtejte magnézium – vysoké nebezpečí požáru!**

Obrobek musí umožňovat bezpečné nakládání a upnutí pro obrábění.

Správné použití také zahrnuje dodržování pokynů k obsluze a údržbě uvedených v této příručce.

Stroj musí obsluhovat pouze osoby, které jsou obeznámeny s jeho provozem a údržbou a jsou obeznámeny s jeho nebezpečím.

Dodržujte minimální věk určený podle zákona. Stroj smí být používán pouze v technicky dokonalém stavu.

Při práci na stroji musí být namontovány všechny bezpečnostní mechanismy a kryty. 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. Riziko nese každý uživatel sám.

##### 3.2 Obecné bezpečnostní podmínky

Stroj může být při nevhodném zacházení nebezpečný.

Completně si přečtěte návod k obsluze, než začnete pracovat na stroji a dodržujte veškeré pokyny uvedené v tomto návodu k obsluze.



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

Na stroji nejsou dovoleny žádné změny ani přestavba stroje.

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

Během používání tohoto stroje nepoužívejte rukavice. Odstraňte veškeré volné oděvy a chraňte dlouhé vlasy.



Než začnete používat stroj, sundejte kravaty, prstýnky, hodinky, další šperky a rukávy vyhrňte nad lokty.

Používejte bezpečnostní obuv; Nikdy nenoste boty na volný čas nebo sandály. Vždy používejte schválené pracovní vybavení:

- ochranné brýle

- ochrana uší

- ochrana proti prachu



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

Stroj musí stát na stabilní ploše a musí být náležitě osvětlen.

**Stroj musí být přišroubován, aby nedošlo k překlopení!**

Ujistěte se, že napájecí kabel Vám nebrání při práci.

Nikdy nepoužívejte napájecí šňůru k tahání nástroje.

Nevystavujte napájecí kabel teplu, oleji ani ostrým rohům.

Udržujte pracovní plochu čistou. Nikdy nesahejte na stroj v chodu.

Ujistěte se, že ventilátor motoru a kryt ventilátoru jsou vyčištěny od pilin a prachu.

Buďte pozorní a koncentrovaní. Dělejte práci s rozumem.

Udržujte ergonomickou polohu těla. Udržujte vyvážený postoj po celou dobu.

Nepoužívejte stroj, pokud jste unavení.

Nikdy nepracujte pod vlivem omamných látek, jako alkohol nebo drogy.

Děti a návštěvníky udržujte v bezpečné vzdálenosti od pracoviště.

Nikdy se nedotýkejte stroje během chodu nebo zastavení stroje.

Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru.

Pokud opustíte pracovní prostor, stroj vždy vypněte. Pokud se stroj nepoužívá, vytáhněte síťovou zástrčku.

Všechny úpravy nebo údržby se strojem provádějte pouze při odpojeném zdroji energie.



Před zapnutím stroje odstraňte klíč sklíčidla a jiné nástroje.

Elektrický nástroj nepoužívejte v blízkosti hořlavých kapalin nebo plynů.

Seznamte se s možností hašení požáru, například funkci a místo hasicího přístroje.

Stroj nepoužívejte ve vlhkém prostředí a nevystavujte jej dešti.

Prach ze dřeva je výbušný a může být zdravý škodlivý. Především tropické dřevo a tvrdé dřevo jako buk a dub jsou rakovinotvorné.

Vždy používejte vhodné odsávací zařízení.

Před obráběním odstraňte z obrobku všechny hřebíky a další cizí tělesa.

Nikdy nepracujte bez ochrany sklíčidla na svém místě.

Odstraňte klíč sklíčidla a klíče před provozem stroje.

odstraňujte třísky a kousky materiálu pouze při zastaveném stroji. S použitím vhodného nástroje.

Budte opatrní při výměně vrtáků. Vrtáky jsou ostré a při obrábění mohou být velmi horké. Pracujte pouze s dobře naostřenými nástroji. Nezapínejte stroj, pokud je řezný nástroj v kontaktu s obrobkem.

Netlačte na elektrické nářadí. Vaše práce bude kvalitnější a bezpečnější a poskytne vám mnohem lepší službu, pokud budete používat nářadí a stroj podle návodu.

Musí být dodrženy specifikace týkající se maximální nebo minimální velikosti obrobku. Nikdy neumísťujte prsty do polohy, ve které by se mohli dostat do kontaktu s vrtákem nebo jiným řezným nástrojem, pokud by se obrobek neočekávaně posunul.

Pracujte pouze s dobře upnutým obrobkem. Zabezpečte obrobek proti otáčení. Pro držení obrobku použijte přípravky, svorky nebo svěrák. Nikdy nadržte obrobek pouze rukama.

Pro uchycení obrobku ke stolu použijte drážky stolu nebo upínací lištu kolem stolu.

Při použití svěráku, jej vždy připevněte ke stolu. Pokud obrobek přesahuje stůl tak, že může spadnout nebo se převrátit. Jestli ho nebudete držet, pevně jej připevněte ke stolu nebo ho podepřete.

Nepoužívejte na vrtačce žádné drátěné kolečka, frézy a brousící kotouče.

Ujistěte se, že vrtačka a stůl jsou před provozováním vrtačky bezpečně zajištěny. Během provozu stroje nikdy nepřesouvejte stůl. Nic na stroj nestavte.

Stroj neprovozujte s bezpečnostním zařízením, které není na svém místě - vysoké bezpečnostní riziko!

Připojení a opravy elektrické instalace smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

Vždy odviňte celý prodlužovací kabely.

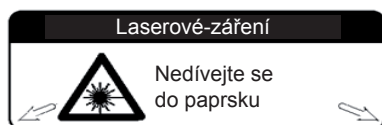
Poškozený nebo opotřebovaný napájecí kabel okamžitě vyměňte.

Stroj nepoužívejte, pokud spínač ON-OFF nefunguje správně.

Použití jiného příslušenství, než je doporučeno v této příručce, může způsobit bezpečnostní riziko.

Při úpravě vratné pružiny se řiďte předepsanými pokyny, aby nedošlo k poranění součástkami, které pružina může vymrštit.

Nedívejte se do laserového paprsku.



Před laserový paprsek nestrkejte žádné optické přístroje.

Laserový paprsek nesměřujte na lidi ani zvířata.

Nepoužívejte laserový paprsek na vysoce odrazivých materiálech. Odrazené světlo je nebezpečné.

Poškozené laserové světlo může být pouze vyměněno, ne opraveno.

### 3.3 Rizika

Také při předepsaném používání stroje se mohou vyskytnout rizika.

Nebezpečí poranění rotujícím nástrojem a sklíčováním.

Nebezpečí odlétávajícího obrobku, horký obrobek a třísky.

Vrtání nakloněného obrobku bez dostatečné podpory může vést ke zranění.

#### Pozor na hluk a prach.

Používejte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu.

Používejte vhodné odsávací zařízení! Pozor

na poškozený vrták. Pozor na poškozený elektrický kabel.

## 4. Specifikace stroje

### 4.1 Technická data

Síťová přípojka	230V ~1L/N/PE50Hz
Výkon	0.55kW(0,75 HP) S1
Provozní proud	3.7A
Třída laseru 2	<1mW,650nm
Pracovní světlo	LED
Prodlužovací kabel (H07RN-F):	3x1,5 <sup>2</sup> mm

Jištění	10A
Třída izolace	I

### 121-JDP-17T

Síťová přípojka	400V ~3L/N/PE50Hz
Výkon	0.55kW(0,75 HP) S1
Provozní proud	1,6A
Třída laseru 2	<1mW,650nm
Pracovní světlo	LED
Prodlužovací kabel (H07-F):	5x1,5 <sup>2</sup> mm

Jištění	10A
Třída izolace	I

### Druhy zatížení elektrických motorů

**S1** - Trvalé zatížení

**S2** - Krátkodobý chod

(pauzy s vypnutým motorem pro vychladnutí)

**S6** - Přerušované zatížení

(zátěž střídaná s volnoběžnými otáčkami)

### JDP-15B:

Počet rychlostí	16
Rozsah otáček	180, 250, 350, 450, 500, 550, 600, 670, 750, 850, 1250, 1650, 1750, 2000, 2300, ,2900ot/min
Uchycení vřetene	MK-2
Rychloupínací sklíčidlo(MK-2/B16)	1-16mm
Zdvih při vrtání	80mm
Vnější průměr sklíčidla	47mm

Vzdálenost sklíčidla od sloupu	190mm
Vzdálenost sklíčidla od stolu	max340mm
Vzdálenost sklíčidla od podstavce	580mm

Velikost stolu D x Š	320 x454mm
Drážky stolu(4x)	15 x70mm
T-Drážky stolu(2x)	13mm
Vzdálenost T-Drážek stola	270mm
Vložka stolu(MDF)	95 x95 x16-19mm
Naklonení stolu	+/- 90°
Hmotnost obrobku na stole	max30kg

Průměr sloupu	73mm
Velikost základny D x Š	460x288mm
Pracovní plocha základny D x Š	200x240mm
Drážka základny(2x)	15x160mm
Vzdálenost drážek základny	126mm
Vzdálenost otvorů pro uchycení základny(2xØ11)	200mm

Celkem D x Š x V	677x434x1115mm
Hmotnost stroje	71kg

### JDP-17:

Počet rychlostí	16
Rozsah otáček	180, 250, 350, 450, 500, 550, 600, 670, 750, 850, 1250, 1650, 1750, 2000, 2300, ,2900ot/min
Uchycení vřetene	MK-2
Rychloupínací sklíčidlo (MK-2/B16)	1-16mm
Zdvih při vrtání	127mm
Vnější průměr sklíčidla	52mm

Vzdálenost sklíčidla od sloupu	215mm
Vzdálenost sklíčidla od stolu	max763mm
Vzdálenost sklíčidla od podstavce	1194mm

Velikost stolu D x Š	356 x 483mm
Drážky stolu(4x)	15 x79mm
T-Drážky stolu(2x)	13mm
Vzdálenost T-Drážek stola	270mm
Vložka stolu(MDF)	95 x95 x16-19mm
Naklonení stolu	+/- 90°
Hmotnost obrobku na stole	max30kg

Průměr sloupu	80mm
Velikost základny D x Š	507x328mm
Pracovní plocha základny D x Š	217x271mm
Drážka základny(2x)	15x178mm
Vzdálenost drážek základny	130mm
Vzdálenost otvorů pro uchycení základny(2xØ11)	200mm
Celkem D x Š x V	723x483x1679mm
Hmotnost stroje	86kg

### 4.2 Hlučnost

Hladina akust. tlaku

(podle EN ISO11202,inspection tolerance 4 dB):  
Volnoběh2300ot./min. LpA 70dB(A)

Uvedené hodnoty jsou emisní hladiny a nemusí být vnímány jako bezpečná provozní hladina. Mají uživateli umožnit odhad ohrožení a rizika v závislosti na měnících se pracovních podmínkách.

### 4.3 Součást balení



Obr. 1

Vrtací hlava – komplet

Sestava stolu s vložkou MDF

Základna stroje

Sestava sloupu a držáků

Stojan



Obr. 2

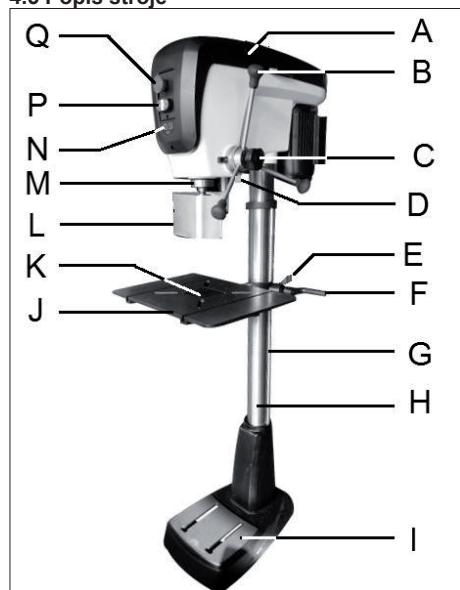


HP1 Klín pro vyražení sklíčidla  
 HP2 očkoplochý klíč  
 HP3 Páka pro aretaci stolu na sloupu  
 HP4 Klíka pro zdvih stolu po sloupu  
 HP5 Ramena kola pro zdvih vřetena  
 HP6 hřídel se šnekovým převodem  
 HP7 Inbusové klíče  
 HP8 Šrouby a podložky pro základní montáž  
 HP10 Sklíčidlo 1-16mm  
 HP11 Morse kužel MK-2/B16  
 HP12 Ochranný plastový kryt  
 Návod k obsluze / rozpad náhradních dílů

#### 4.4 Funkce

Rychlé pohyby vřetena dolů jedním pohybem rukojeti dolů.  
 Jednoruční napínání pásu umožňuje rychlé změny rychlosti. Integrovaný hloubkový doraz umožňuje rychlé a snadné opakované vrtání  
 Laserový kříž snadno určí střed vrtání  
 Vestavěné LED pracovní světlo odstraňuje stíny  
 Přesný pracovní stůl z litiny  
 Plocha stolu je vybaven dvěma T-drážkami a čtyřmi štěrbinami pro uložení jakéhokoli přípravku  
 MDF vložka stolu, 95x95mm, výškově nastavitelná, snadno vyměnitelná  
 Velký litinový podstavec zajišťuje stabilitu  
 Pohon výkonným indukčním motorem s vysokým točivým momentem a pohonným systémem s klinovým řemenem  
 Rychloupínací sklíčidlo 1-16mm MK-2/B16 hřídel  
 Průhledný kryt sklíčidla s koncovým spínačem pro bezpečný provoz  
 E-stop tlačítko, pro bezpečný provoz

#### 4.5 Popis stroje



Obr. 3

- A...kryt řemenice
- B...rukojeť na snížení vřetene
- C...aretační snížení vřetene
- D...LED pracovní světlo a naváděcí laser
- E...páka pro aretaci výšky stolu
- F...klíka pro nastavení výšky stolu
- G...ozubený hřeben
- H...sloup
- I...základna
- J...stůl
- K...MDF vložka stolu
- L...kryt sklíčidla
- M...vřeteno
- N...vypínač LED světla a laseru
- P...hlavní vypínač motoru
- Q...bezpečnostní stop vypínač

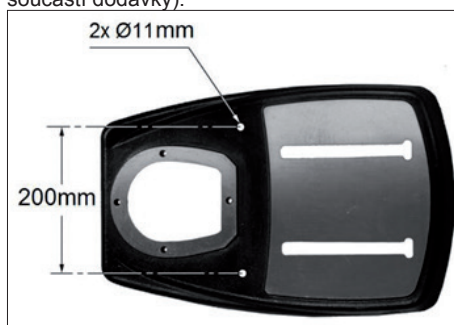
#### 5. Přeprava a vyložení

##### 5.1 Přeprava a montáž

Stroj je určen pro práci v uzavřených prostorech a musí být postaven na pevnou a rovnou plochu.

##### Varování:

Aby nedošlo k překlopení, musí být stroj přišroubován dvěma tahovými šrouby (nejsou součástí dodávky).



Obr. 4

Z důvodu snadné přepravy není stroj kompletně smontovaný.

##### 5.2 Montáž

Nepřipojujte vrtačku k napájecímu zdroji, dokud není kompletně sestavena.



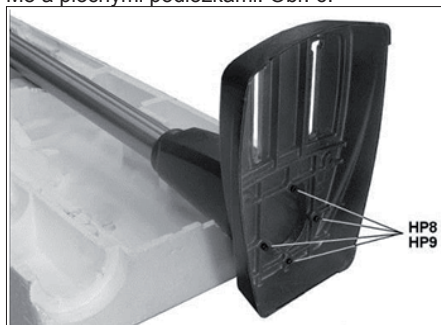
Pokud zjistíte během vybalování jakékoliv poškození, okamžitě informujte Vašeho prodejce. Stroj neuvádějte do provozu! Zlikvidujte prosím obaly s ohledem na životní prostředí. Odstraňte všechny konzervační tuk jemným rozpouštědlem.

Ujistěte se, že stavěcí šroub (obr. 5) je dobře utažený ve stojanu.



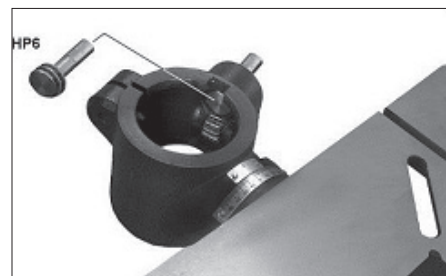
Obr. 5

Přišroubujte základnu ke sloupu čtyřmi šrouby M8 a plochými podložkami. Obr. 6.



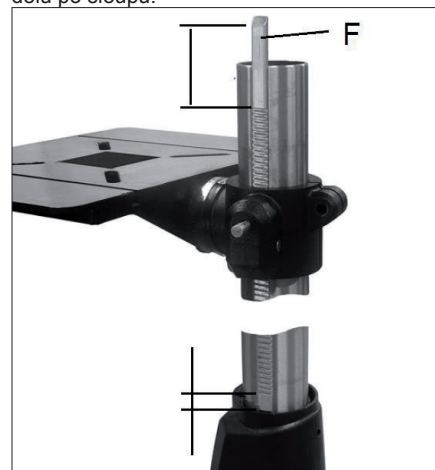
Obr. 6

Pevně utáhněte šrouby. Nastavte sestavu sloupku do svislé polohy. Vložte šnekový převod nad ozubené kolo do objímky u stolu (HP6, Obr 7).



Obr. 7

Umístěte ozubený hřeben (F, obr. 8) do otvoru v objímce stolu. Dlouhá plochá část ozubeného hřebene by měla být nahoře. Pomocí druhé osoby posuňte ozubený hřeben dolů po sloupu.



Obr. 8

Navlečte na sloup doraz (G, obr. 9) a posuňte ho dolů ke konci ozubeného hřebenu. Utáhněte nastavovací šroub (J).

**POZOR:** stojan musí být volný pro boční pohyb.

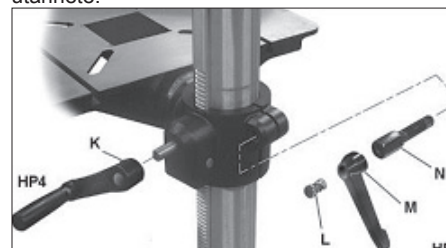


Obr. 9

Namontujte kliku pro zvedání stolu (HP4, obr. 10).

Ujistěte se, že stavěcí šroub (K) je proti plošce na hřídeli a poté jej pevně utáhněte.

Namontujte rukojeť pro aretaci na sloupu (HP3). Aretační rukojeť je nastavitelná, otáčením utáhněte.



Obr. 10

S pomocí druhé osoby pečlivě zvedněte hlavu na vrchol sloupku.

##### Varování:

**Sestava hlavy je těžká! Při zvedání na sloup buďte opatrní!**

Otočte sestavu hlavy, dokud nejsou strany krytu pásu rovnoběžné se stranami základny. Pevně utáhněte 2 šrouby (O, obr. 11).



Obr. 11

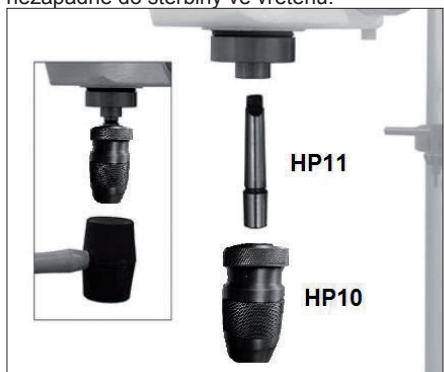
Namontujte 3 rukojeti posuvu sklíčidla (HP5, Obr. 12).



Obr. 12

Důkladně vyčistěte vřeteno, hřídel a sklíčidlo měkkým hadrem a rozpouštědlem, jako jsou minerální lihoviny. Důležité: všechny tři díly musí být čisté bez mastnoty, ta může na těchto místech způsobit oddělení kusů, což představuje vážné nebezpečí a možnost poškození nástroje.

Zasuňte hřídel (HP11, obr. 13) do vřetena. Otáčejte maticí při zatláčení, dokud zoubek nezapadne do štěrbin ve vřetenu.

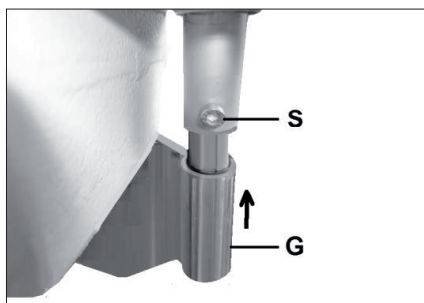


Obr. 13

Natlačte sklíčidlo (HP10) na hřídel. Otevřete sklíčidlo, abyste úplně zasunuli upínací čelisti. Použijte pryžovou paličku nebo kladivo přes dřevěný blok a dvakrát nebo třikrát klepněte na spodní část sklíčidla.

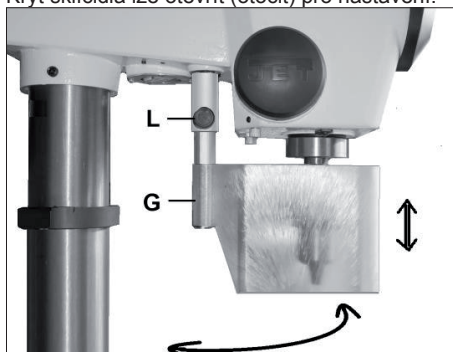
#### Montáž krytu sklíčidla:

Uvolněte šroub s vnitřním šestihranem (S, obr. 14) a namontujte sestavu krytu sklíčidla (G). Znovu utáhněte šroub (S).



Obr. 14

Kryt sklíčidla lze posunout nahoru/dolů pro nejlepší ochranu uživatele. Povolte pojistný šroub (L, obr. 15) pro nastavení. Kryt sklíčidla lze otevřít (otočit) pro nastavení.



Obr. 15

**POZOR:** Kryt sklíčidla je elektricky jištěn. Pro chod stroje musí být kryt sklíčidla uzavřen.

#### 5.3 Elektrická přípojka

Veškerá elektrická připojení musí odpovídat předpisům a platným normám. Síťové napětí musí souhlasit s údaji uvedenými na štítku na stroji. Připojení do elektrické sítě musí být chráněno pojistkou 10A. Používejte pouze prodlužovací kabely označené H07RN-F s vodiči 1,5mm<sup>2</sup> nebo více. Prodlužovací kabely a zástrčky nesmějí mít závady. Připojení a opravy elektrického vybavení smí provádět pouze odborník s elektrotechnickou kvalifikací. Stroj je vybaven 1,8 m napájecím kabelem a zástrčkou.

#### POZOR:

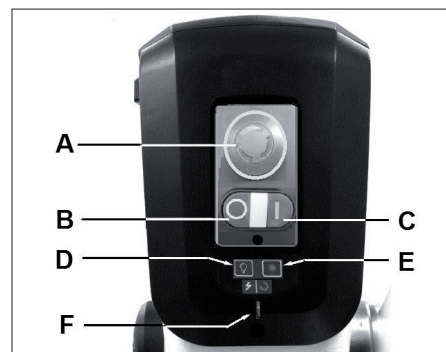
- Nejprve zkontrolujte, zda se před spuštěním stroje vřeteno volně otáčí a zda jsou všechna bezpečnostní zařízení namontována.
- Není-li směr otáčení správný, musí být fázový měnič uvnitř konektoru CCE Euro otočen o 180° (jenom verze 400V). Směr otáčení vřetena ve směru hodinových ručiček je správný.

#### 5.4 Odsávání

Dřevěný prach je výbušný a může představovat riziko pro zdraví. Zajistěte dobré větrání pracovního prostoru. Používejte vhodný systém sběru prachu a filtrace vzduchu, abyste zabránili vysoké koncentraci prachu ve vzduchu. Po každém použití a podle potřeby čistěte stroj od prachu.

#### 5.5 Uvedení do provozu

Spusťte stroj se zeleným tlačítkem ON (C, Obr. 16). Červené tlačítko vypnutí (B) zastaví stroj.



Obr. 16

Tlačítko E-stop (A) zastaví všechny funkce stroje.

Pracovní světlo může být nezávisle zapnuté / vypnuté (D). Naváděcí laser může být nezávisle zapnutý / vypnutý (E).

#### POZOR:

V případě přetížení stroje se motor automaticky vypne. Po cca 10 minutách ochlazení může být stroj znovu spuštěn.

Kryt sklíčidla a kryt řemenice jsou elektricky jištěny. Pro provoz stroje musí být oba na svém místě.

LED indikátor (F) zobrazí „bílé“ světlo v pohotovostním stavu; kdykoli je k vrtacímu stroji připojena elektřina.

LED indikátor (D) bude zobrazovat „zelené“ světlo po stisknutí tlačítka startu a provozu vrtacího stroje.

#### 6. Provoz stroje

Před každou operací vrtacího stroje zkontrolujte, zda jsou na stole a hlavě těsně uchyceny všechny zajišťovací rukojeti, nastavovací šrouby apod. Ujistěte se, že vrták je bezpečně zasunut do čelistí sklíčidla. Odstraňte všechny předměty, například nástroje a hadry, od stroje.

Předtím, než začnete pracovat na vrtačce, zkušejte vrtat na odpadním materiálu. Pro dosažení nejlepších výsledků vždy používejte ostré vrtáky a správné otáčky vřetena a rychlosti posuvu.

Pro vyvrtávání odstraňte vložku stolu. Chcete-li minimalizovat odtrhávání spodní hrany obrobku, položte na stůl kus dřeva pod obrobek.

Vždy nastavte stůl a hloubkový doraz tak, aby nedošlo k vrtání do stolu. Pro zakrytí stolu použijte kus dřeva. To chrání jak stůl, tak vrták. Upevněte obrobek ke stolu pomocí svorek nebo svěráku, abyste zabránili otočení obrobku vrtákem.

Zajedte vrtákem do materiálu s dostatečnou silou, aby vrták mohl pracovat. Příliš pomalý posuv může způsobit spálení obrobku. Příliš rychlý posuv může způsobit zastavení motoru a/nebo zlomení vrtáku.

#### Doporučení otáčky pro vrták 10mm HSS:

Měkké dřevo:	3000 ot/min
Tvrdé dřevo:	1500 ot/min
Umělá hmota:	3000 ot/min
Hliník:	3000 ot/min
Mosaz:	1000 ot/min
Litina:	1000 ot/min
Měkká ocel:	800 ot/min
Vysoko uhlíková ocel:	600 ot/min
Nerezová ocel:	300 ot/min

Obecně řečeno, čím menší je vrták, tím vyšší ot/min je požadováno.

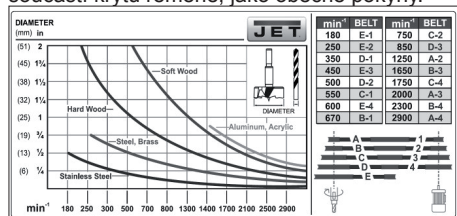
Dřevo vyžaduje vyšší rychlost než kov.

Kov se obvykle vyvrtává pomaleji; Pokud je to



nutné, použijte řezací olej.

Použijte graf rychlosti (obr. 17), který je součástí krytu řemenice, jako obecné pokyny.



Obr. 17

## POZOR:

Vždy držte ruce bokem od rotujícího vrtáku.

Odstraňujte třísky a součásti obrobku, až když je stroj v klidu.

Odstraňujte třísky a piliny za pomoci smetáčku/ štětce nebo háčkem na třísky.

Před spuštěním stroje zavřete kryt sklíčidla a kryt řemenice.

Při použití svěráku jej, vždy připevněte ke stolu.

Nikdy nedělejte žádné práce z „volné ruky“ (držení obrobku jen v ruce, ne podepřený na stole).

Podepřete dlouhé obrobky pomocnými válečkovými stojany.

Nepoužívejte na tomto vrtacím stroji žádné drátěné kolečka, frézy a brousící kotouče.

Nikdy nevrtejte hořčík - vysoké nebezpečí požáru!

Nedívejte se do laserového paprsku.

Nedívejte se do laseru ani přes optické přístroje.

Laserový paprsek nesměřujte na lidi ani zvířata.

Nepoužívejte laserový paprsek na vysoce odrazivých materiálech. Odrazené světlo je nebezpečné.

## 7. Nastavení a úpravy

### Obecná poznámka:

**Nastavení se smí provádět pouze tehdy, je-li zařízení chráněno před náhodným spuštěním, vytažením síťové zástrčky a stisknutím tlačítkem E-stop.**



### 7.1 Demontáž sklíčidla a hřídele

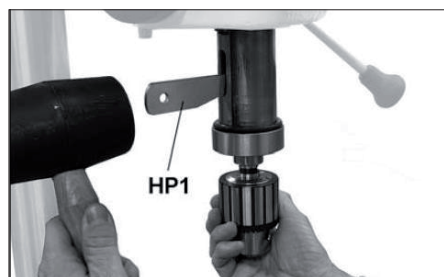
Stiskněte tlačítko E-stop.

Spusťte sklíčidlo pomocí rukojeti (D, obr.20) dolů. Zablokujte jej ve spodní poloze, otáčením kroužku F proti směru hodinových ručiček a dotažením matice G.

Otáčejte vřetenou až se otvor vřeteny a otvor na objímce budou kryt

Chraňte povrch stolu.

Vložte vyrážecí klín (HP1, obr. 18) do zarovnaných otvorů a lehce poklepejte. Chyťte upínací sklíčidlo a hřídel, jak budou vypadávat z vřeteny.



Obr. 18

### 7.2 Nastavení hloubky doraz

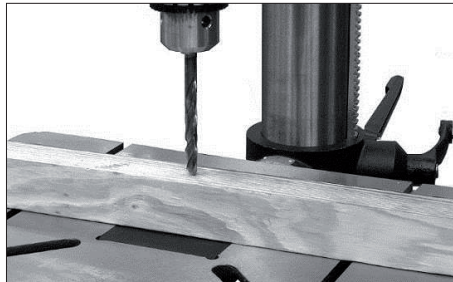
Chcete-li vrtat více otvorů ve stejné předem nastavené hloubce, použijte hloubkový doraz:

## Metoda 1:

Uvolněte uzamykací matici(G, Obr.20).

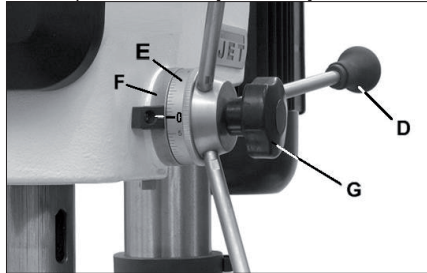
S vrtákem ve sklíčidle otáčejte rukojetí (D), dokud se vrták, nedotkne horní plochy obrobku.

Obr19



Obr. 19

Otočte kroužek měřítka (E, Obr. 20) na nulu. Toto nastaví povrch obrobku jako nulový referenční bod.



Obr. 20

Dejte obrobek stranou, zpod vrtáku.

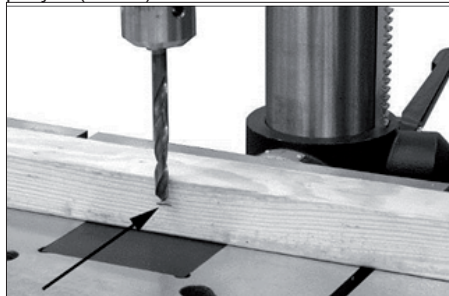
Otáčejte rukojetí, D dokud měřítka kroužku nedosáhne do požadované hloubky.

Otočte dorazový kroužek (F) ve směru hodinových ručiček, dokud se nepřestane pohybovat. Utáhněte uzamykací matici(G). Vrták bude vrtat pouze do této hloubky.

## Metoda 2:

Označte požadovanou hloubku vrtání na straně obrobku. Uvolněte uzamykací matici(G, )

Nastavte vrták do označené polohy, pomocí páky D (Obr21).



Obr. 21

Otočte dorazový kroužek (F, obr. 20) po směru hodinových ručiček, dokud se nepřestane pohybovat.

Utáhněte uzamykací matici(G). Vrták bude vrtat pouze do této hloubky.

## Poznámka:

Pro jemné nastavení lehce uvolněte uzamykací matici(G) a jemně dále posuňte rukojeť (D) spuštění hlavy dolů.

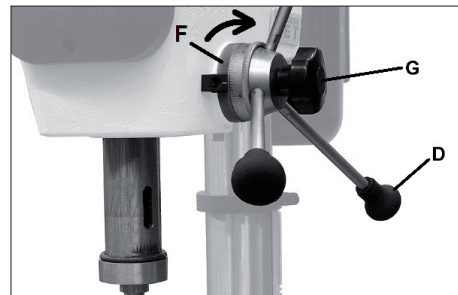
Utáhněte uzamykací matici(G).

## 7.3 Nastavení aretace objímky sklíčidla:

Objímku můžete spustit a zajistit pro jednoduché odejmutí sklíčidla nebo stopky. Uvolněte uzamykací matici(G).

Otáčejte rukojetí spuštění hlavy (D) do požadované hloubky.

Otočte pojistným kroužkem (F, obr. 22) ve směru hodinových ručiček až na doraz.



Obr. 22

Utáhněte uzamykací matici(G) Objímka zůstane v této pozici

## 7.4 Změna otáček

Otevřete kryt řemenice.

Tabulka otáček vřeteny a uspořádání řemenů (C, obr. 23) se nachází na vnitřní straně krytu řemenice. Přečtěte si tento graf vždy, když měníte rychlost.



Obr. 23

Povolte knoflík (A) a přesuňte napínač (B) od pásu, aby se uvolnilo napětí.

Změňte polohu pásů podle tabulky.

Ujistěte se, že jsou pásy správně usazeny v drážkách každé kladky.

Napněte pás. Zavřete kryt řemenice.

## Poznámka:

Kryt řemenice je elektricky jištěn.

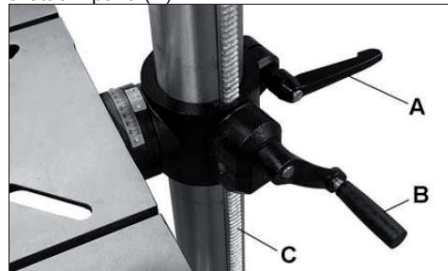
Pro chod stroje musí být kryt řemenice uzavřen.

## 7.5 Pohyby stolu

Stiskněte tlačítko E-stop.

Uvolněte aretační páku pro zamykání polohy stolu(A, Obr.24).

Otočte ovládací klikou (B) pro zvedání nebo spuštění stolu. Před vrtáním znovu utáhněte aretační páku (A).



Obr. 24

## Poznámka:

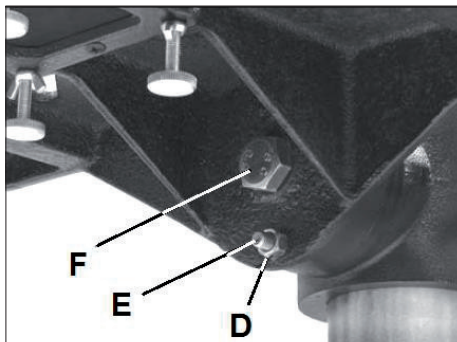
Při vrtání velkého obrobku otočte stůl a použijte základnu jako svůj stůl.

Drážky v základně a stolu mohou být použity k upnutí obrobků nebo pracovních přípravků.

## 7.6 Nastavení sklonu stolu

Stiskněte tlačítko E-stop.

Nejprve vyjměte vyrovnávací kolík (E, obr. 25) vyšroubováním matice (D) ve směru hodinových ručiček.



Obr. 25

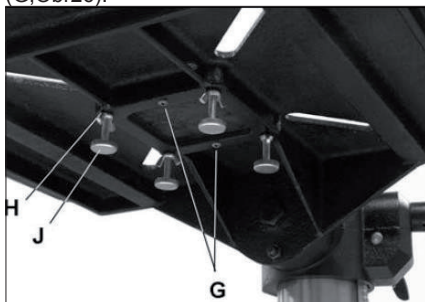
Povolte šroub se šestihranou hlavou (F), aby jste mohli, stůl naklonit.  
Utáhněte šroub (F).

#### POZOR:

Šroub (F) jen povolte, jinak se stůl oddělí od sloupu a spadne.  
Vyrovnávací šroub funguje pouze při úhlu 0°. Lze založit pouze při vrácení stolu na 0° stupňů.

#### 7.7 Nastavení vložky stolu

Vložka by měla být zarovnaná s povrchem stolu: Povolte dva šrouby pod vložkou stolu (G, Obr. 26).



Obr. 26

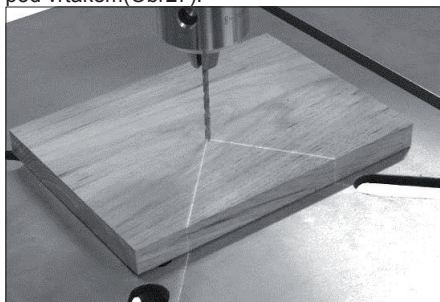
Uvolněte křídlové matice (H) a podle potřeby otočte šrouby (J).

#### Vložka stolu MDF:

95x95mm, tloušťka 16-19mm

#### 7.8 Nastavení laseru

Laser je navržen pro použití s vrtáky. Se širšími nástroji, jako jsou sukovníky, bude vržený stín a osvětlení bude omezené. Dva laserové paprsky se musí setkat ve středu pod vrtákem (Obr. 27).



Obr. 27

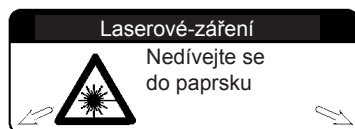
Sestava laseru byla namontována a přednastavena z výroby.  
Pro jemnou kalibraci křížení laseru. Upevněte malý vrták a zapněte laser. Pomocí klíčů jemně otáčejte šrouby (L, Obr. 28)



Obr. 28

#### POZOR:

Laser třídy 2



Nedívejte se do laserového paprsku.  
Nedívejte se přímo pomocí optických přístrojů.  
Laserový paprsek nesměřujte na lidi ani zvířata.  
Nepoužívejte laserový paprsek na vysoce odrazivých materiálech. Odražené světlo je nebezpečné.  
Poškozené laserové světlo může být pouze vyměněno, ne opraveno.

#### 7.9 Nastavení LED pracovní lampy

Integrované LED pracovní světlo je nastavitelné. Zatlačte okraj světla pro nastavení (Obr. 29).

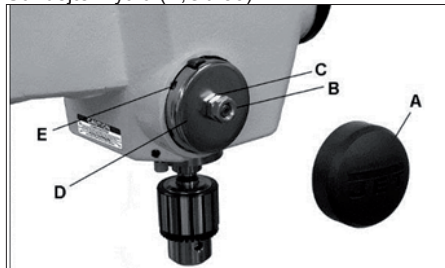


Obr. 29

#### 7.10 Nastavení vratné pružiny

Vratná pružina je nastavena z výroby a nemusí se dále upravovat. Je-li nutná úprava: Odpojte zařízení od zdroje napájení.

Sundejte krytku (A, Obr. 30)



Obr. 30

Uvolněte dvě pojistné matice (B, C) přibližně 3 mm. Pevně držte kryt vinuté pružiny (D). Vytáhněte kryt a otáčejte tak, aby kolík (E) na desce vratné pružiny zasáhl další zářez v krytu vinuté pružiny. Otočením krytu ve směru hodinových ručiček snížíte napětí a proti směru hodinových ručiček, napětí zvýšíte. Utáhněte dvě pojistné matice (B, C). Neutahujte příliš silně. Matice by se neměly dotýkat pouzdra, pokud jsou těsné. Namontujte krytku (A).

#### 8. Údržba a kontrola

##### Všeobecné pokyny:

Před údržbářskými, čistícími a opravářskými pracemi se stroj musí zajistit proti uvedení do provozu.



Po každém použití odstraňte třísky a piliny. Stroj pravidelně čistěte.

Stroj pravidelně promazávejte:

- hnací drážky na vřetenu
- zuby sklíčidla
- stojan

Pravidelně naneste lehký film oleje na objímku a sloup. Tím se snižuje opotřebení, zabraňujete korozi a zajišťujete snadné ovládání.

Nechráněné kovové povrchy stolu a základny by měly být udržovány v čistotě a bez rzi. Naneste ochranný sprej nebo pastový vosk. Zkontrolujte, zda jsou všechny šrouby těsné. Zkontrolujte, zda jsou elektrické kabely v dobrém stavu.

Ujistěte se, že ventilátor motoru a kryt ventilátoru jsou zbaveny pilin. Pravidelně vyfoukejte prach.

Pravidelně kontrolujte správnou funkci bezpečnostních zařízení.

- Spínač krytu sklíčidla
  - Spínač krytu řemenice
  - E-stop tlačítko
- Vadné bezpečnostní zařízení musí být okamžitě vyměněno.
- Opravy a údržbu elektrického systému smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář. Pokud se vrtačka nepoužívá delší dobu, snižte napětí řemenu.

#### 9. Řešení problémů

##### Motor nelze spustit

- \* Žádné napětí - Zkontrolujte síťovou pojistku.
- \* Vadný motor, spínač nebo kabel - Kontaktujte odborníka s elektrotechnickou kvalifikací.
- \* Přetížení stroje - Počkejte cca 10min a zkuste znovu spustit.
- \* Ochranný kryt sklíčidla nebo kryt řemenice otevřený - Uzavřete kryt sklíčidla. Uzavřete kryt řemenice

##### Sklíčidlo se uvolnilo

\* Olej nebo maziva na kontaktních plochách - vyčistěte zkorodované plochy sklíčidla a vřetena.

##### Vibrace stroje

- \* Špatně napnutý řemene - Zkontrolujte napnutí řemene.
- \* Suchá objímka vřetene - Namažte objímku vřetene.
- \* Volný kotouč řemene vřetene - Pevně utáhněte matici vřetene.
- \* Volný kotouč řemenu na motoru - Pevně utáhněte závitový čep.
- \* Opotřebovaný vrták - Naostřete vrták.

##### Vrták se zahřívá

- \* Špatně zvolené otáčky - Zredukuje otáčky.

\* Vrták se zastavuje třískami (dusí se) - Dávejte častěji zpětný chod (vysunutí z vrтанého otvoru)

\* Opotřebovaný vrták - Naostřete vrták.

\* Příliš malý posuv - Zvyšte posuv.

##### Vrtaný otvor uhýbá

- \* Vrták je asymetricky nabroušený - Nechte správně nabrousit vrták.
- \* Přestavený doraz - Nasaďte centrovací vrták.
- \* Zprohýbaný vrták - Nasaďte nový vrták.
- \* Vrták není dobře upnutý - opět upněte vrták.



**Laserový kříž není na vrtacím středu**

\* laserový kříž není správně nastaven - upravte laser (viz kapitola 7.8)

**Laser nefunguje**

\*Vadný laser nebo napájecí zdroj - poraďte se s elektrikářem

Poškozené laserové světlo může být pouze vyměněno, ne opraveno.

**10. Ochrana životního prostředí**

Chraňte životní prostředí.

Váš spotřebič obsahuje cenné materiály, které mohou být recyklovány. Prosím, přenechte to v odborné instituci.

**11. Příslušenství**

Více informací na [www.igm.cz](http://www.igm.cz)

## CE-ES-Vyhlásenie o zhode

Výrobok: Stolná / Stojanová vŕtačka

**JDP-15B / JDP-15F / JDP-17**

Značka: JET

Výrobca:

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

Na vlastnú zodpovednosť Týmto vyhlasujeme, že tento výrobok vyhovuje nasledujúcim predpisom:

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

Skonštruované v zhode s:

EN ISO 12100:2010; EN 12717:2001+A1:2009; EN 60204-1:2006+A1:2009; EN 61000-6-2:2005  
EN 61000-6-4:2007+A1:2011

Technickú dokumentáciu spracoval:  
Marcel Hofstetter, Head of Product Management



2016-09-26 Alain Schmid, General Manager  
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

# SK - Slovensky

## Návod na obsluhu (preklad pôvodného návodu)

Vážení zákazníci,

Mnohokrát ďakujeme za dôveru, ktorú ste nám preukázali pri nákupe nového stroja JET. Táto príručka bola pripravená pre majiteľa **JET JDP-15B, JDP-17 Stolnej / Stojanovej vrtačky** pre bezpečnosť pri inštalácii, prevádzke a údržbe. Prosíme, prečítajte si starostlivo a podrobne informácie obsiahnuté v tomto návode na obsluhu a sprievodných dokumentov. Stroj JET Používajte podľa tohto návodu a inštrukcií a získate tak jeho maximálnu životnosť a výkon. Dodržujte bezpečnosť práce.

### Obsah

#### 1. Vyhlásenie o zhode

#### 2. Záruka

#### 3. Bezpečnosť

Poučenie

Obecné bezpečnostné pokyny

Riziká

#### 4. Špecifikácie stroja

Technická dáta

Hlučnosť

Súčasť balenia

Funkcie

Popis stroja

#### 5. Preprava a uvedenie do chodu

Preprava a montáž

Elektrická prípojka

Odsávanie

Uvedenie do chodu

#### 6. Chod Stroja

#### 7. Nastavenie a úpravy

Demontáž skľučovadla a hriadeľa

Nastavenie hĺbky dorazu

Nastavenie aretácie objímky skľučovadla

Zmena otáčok

Pohyby stola

Nastavenie sklonu stola

Nastavenie vložky stola nastavenie lasera

Nastavenie LED pracovnej lampy

Nastavenie vratnej pružiny

#### 8. Údržba a kontrola

#### 9. Pomoc pri poruche

#### 10. Ochrana životného prostredia

#### 11. Príslušenstvo

#### 1. Vyhlásenie o zhode

Vyhlasujeme, že tento výrobok je v súlade so smernicou a normou uvedenou na str. 10. tohto manuálu.

#### 2. Záruka

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

#### 3. Bezpečnosť

##### 3.1 Poučenie

Táto stojanová vrtačka je určená výhradne na vŕtanie dreva, umelej hmoty a obrábateľných kovov. Vŕtanie iných materiálov je dovolené iba po konzultácii s dodávateľom.

**Nikdy nevŕtajte magnézium - vysoké**

#### nebezpečenstvo požiaru!

Obrobok musí umožňovať bezpečné nakladanie a upnutie pre obrábanie.

Správne použitie tiež zahŕňa dodržiavanie pokynov na obsluhu a údržbu uvedených v tejto príručke.

Stroj musia obsluhovať iba osoby, ktoré sú oboznámené s jeho prevádzkou a údržbou a sú oboznámené s jeho nebezpečenstvom. Dodržujte minimálny vek určený podľa zákona. Stroj smie byť používaný iba v technicky dokonalom stave.

Pri práci na stroji musia byť namontované všetky bezpečnostné mechanizmy a kryty. Vedľa návodu na obsluhu si preštudujte aj bezpečnostné pokyny a osobitné predpisy vašej krajiny. Mali by ste dodržiavať všeobecne uznávané technické pravidlá a bezpečnosť práce týkajúce sa prevádzky drevoobrábacia a kovoobrábacia strojov

Za poškodenie vyplývajúce z nevhodného zaobchádzania nezodpovedá výrobcu. Riziko nesie každý užívateľ sám.

#### 3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny

Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.

Kompletne si prečítajte návod na obsluhu, ako začnete pracovať na stroji a dodržujte všetky pokyny uvedené v tomto návode na obsluhu.



Chráňte tento návod na obsluhu pred nečistotami a vlhkosťou a pri predaji ho odovzdajte novému majiteľovi stroja.

Na stroji nie sú dovolené žiadne zmeny ani prestavba stroja.

Denne pred začiatkom práce preskúšajte bezproblémový chod stroja a funkciu ochranných krytov. Zistené nedostatky na stroji alebo poškodený ochranný kryt ihneď odstráňte.

Stroj uvádzajte do chodu len v dokonalom technickom stave.

Počas používania tohto stroja nepoužívajte rukavice. Odstráňte všetky voľné odevy a chráňte dlhé vlasy.



Než začnete používať stroj, zložte kravaty, prstienky, hodinky, ďalšie šperky a rukávy vyhrňte nad lakty.

Používajte bezpečnostnú obuv; Nikdy nenoste topánky na voľný čas alebo sandále. Vždy používajte schválené pracovné vybavenie:

- ochranné okuliare
- ochrana uší
- ochrana proti prachu



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

**Stroj musí stáť na stabilnej ploche a musí byť náležite osvetlený.**

Stroj musí byť priskrutkovaný, aby nedošlo k preklopeniu!

Uistite sa, že napájací kábel Vám nebráni pri práci.

Nikdy nepoužívajte napájací kábel k ťahaníu stroja.

Nevystavujte napájací kábel teplu, oleju ani ostrým rohom.

Udržujte pracovnú plochu čistú. Nikdy nesiahajte na stroj v chode.

Uistite sa, že ventilátor motora a kryt ventilátora sú vyčistené od pilín a prachu

Buďte pozorní a koncentrovaní. Robte prácu s rozumom.

Udržujte ergonomickú polohu tela. Udržujte vyvážený postoj po celú dobu.

Nepoužívajte stroj, ak ste unavení.

Nikdy nepracujte pod vplyvom omamných látok, ako alkohol alebo drogy.

Deti a návštevníkov udržiavajte v bezpečnej vzdialenosti od pracoviska.

Nikdy sa nedotýkajte stroja počas chodu alebo zastavenia stroja.

Nikdy nenechávajte bežiaci stroj bez dozoru. Ak opustíte pracovný priestor, stroj vždy vypnite.

Ak sa stroj nepoužíva, vyťahnite sieťovú zástrčku.

Všetky úpravy alebo údržby so strojom vykonávajte len pri odpojenom zdroji energie.



Pred zapnutím stroja odstráňte kľúč skľučovadla a iné nástroje.

Elektrický nástroj nepoužívajte v blízkosti horľavých kvapalín alebo plynov.

Zoznámte sa s možnosťami hasenia požiaru, napríklad funkciou a miestom hasiaceho prístroja.

Stroj nepoužívajte vo vlhkom prostredí a nevystavujte ho dažďu.

Prach z dreva je výbušný a môže byť zdraviu škodlivý. Predovšetkým tropické drevo a tvrdé drevo ako buk a dub sú rakovinotvorné.

Vždy používajte vhodné odsávacie zariadenie. Pred obrábaním odstráňte z obrobku všetky klince a ďalšie cudzie telesá.

Nikdy nepracujte bez ochrany skľučovadla na svojom mieste.

Odstráňte kľúč skľučovadla a kľúče pred prevádzkou stroja.

Odstraňujte triesky a kúsky materiálu len pri zastavenom stroji s použitím vhodného nástroja.



Buďte opatrní pri výmene vrtákov. Vrtáky sú ostré a pri obrábaní môžu byť veľmi horúce. Pracujte iba s dobre naostrenými nástrojmi. Nezapínajte stroj, pokiaľ je rezný nástroj v kontakte s obrobkom. Netlačte na elektrické náradie. Vaša práca bude kvalitatívnejšia a bezpečnejšia a poskytnete vám oveľa lepšiu službu, ak budete používať náradie a stroj podľa návodu.

Musia byť dodržané špecifikácie týkajúce sa maximálnej alebo minimálnej veľkosti obrobku. Nikdy neumiestňujte prsty do polohy, v ktorej by sa mohli dostať do kontaktu s vrtákom alebo iným rezným nástrojom, ak by sa obrobok neočakávane posunul.

Pracujte iba s dobre upnutým obrobkom. Zabezpečte obrobok proti otáčaniu. Pre držanie obrobku použite prípravky, svorky alebo zverák. Nikdy nedržte obrobok iba rukami.

Pre uchytenie obrobku k stolu použite drážky stola alebo upínaciu lištu okolo stola.

Pri použití zveráku, ho vždy pripevnite k stolu. Ak obrobok presahuje stôl tak, že môže spadnúť alebo sa prevrátiť. Ak ho nebudete držať, pevne ho pripevnite k stolu alebo ho podoprite.

Nepoužívajte na vrtácke žiadne drôtené kolieska, frézy a brúsiace kotúče.

Uistite sa, že vrtáčka a stôl sú pred prevádzkovaním vrtáčky bezpečne zaistené. Počas prevádzky stroja nikdy nepresúvajte stôl. Nič na stroj nekladte.

Stroj neprevádzkujte s bezpečnostným zariadením, ktoré nie je na svojom mieste - vysoké bezpečnostné riziko!

Pripojenie a opravy elektrickej inštalácie smie vykonávať len kvalifikovaný elektrikár. Poškodený alebo opotrebovaný napájací kábel okamžite vymeňte.

Stroj nepoužívajte, ak spínač ON-OFF nefunguje správne.

Použitie iného príslušenstva, než je odporúčané v tejto príručke, môže spôsobiť bezpečnostné riziko.

Pri úprave vratnej pružiny sa riadte predpísanými pokynmi, aby nedošlo k poraneniu súčiastkami, ktoré pružina môže vymrštiť.

Nepozerajte sa do laserového lúča.



Pred laserový lúč nestrkajte žiadne optické prístroje.

Laserový lúč nesmerujte na ľudí ani zvieratá.

Nepoužívajte laserový lúč na vysoko odrazivých materiáloch. Odrazené svetlo je nebezpečné.

Poškodené laserové svetlo môže byť len vymenené, nie opravené.

### 3.3 Riziká

Tiež pri predpísanom používaní stroja sa môžu vyskytnúť riziká.

Nebezpečenstvo poranenia rotujúcim nástrojom a skľučovadlom.

Nebezpečenstvo odlietavajúceho obrobku, horúci obrobok a triesky.

Vrtanie nakloneného obrobku bez dostatočnej podpory môže viesť k zraneniu.

Pozor na hluk a prach.

Používajte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu.

Používajte vhodné odsávacie zariadenie! Pozor na poškodený vrták. Pozor na poškodený elektrický kábel.

## 4. Špecifikácie stroja

### 4.1 Technické dáta

Sietová prípojka	230V ~1L/N/PE 50Hz
Výkon	0.55kW (0,75 HP) S1
Prevádzkový prúd	3.7 A
Trieda lasera 2	<1mW, 650nm
Pracovné svetlo	LED
Predlžovací kábel (H07RN-F):	3x1,5 <sup>2</sup> mm
Istenie	10A
Trieda izolácie	I

### 121-JDP-17T

Sietová prípojka	400V ~3L/N/PE 50Hz
Výkon	0.55kW (0,75 HP) S1
Prevádzkový prúd	1,6 A
Trieda lasera 2	<1mW,650nm
Pracovné svetlo	LED
Predlžovací kábel (H07-F):	5x1,5 <sup>2</sup> mm
Istenie	10A
Trieda izolácie	I

### Druhy zaťaženia elektrických motorov

**S1** - Trvalé zaťaženie

**S2** - Krátkodobý chod

(pauzy s vypnutým motorom pre vychladnutie)

**S6** - Prerušované zaťaženie

(záťaž striedaná voľnobežnými otáčkami)

### JDP-15B:

Počet rýchlostí	16
Rozsah otáčok	180, 250, 350, 450, 500, 550, 600, 670, 750, 850, 1250, 1650, 1750, 2000, 2300, ,2900 ot/min
Uchytenie vretena	MK-2
Rýchloupínacie skľučovadlo (MK-2/B16)	1-16mm

Zdvih pri vrtaní	80mm
Vonkajší priemer skľučovadla	47mm

Vzdialenosť skľučovadla od stípa	190mm
Vzdialenosť skľučovadla od stola max	340mm
Vzdialenosť skľučovadla od podstavca	580mm

Veľkosť stola D x Š	320 x 454mm
Drážky stola (4x)	15 x 70mm
T-Drážky stola (2x)	13mm
Vzdialenosť T-drážok stola	270mm
Vložka stola (MDF)	95 x 95 x 16-19mm
Naklonenie stola	+/- 90°
Hmotnosť obrobku na stole	max 30kg

Priemer stípa	73mm
Veľkosť základne D x Š	460 x 288mm
Pracovná plocha základne D x Š	200 x 240mm
Drážka základne (2x)	15 x 160mm
Vzdialenosť drážok základne	126mm
Vzdialenosť otvorov pre uchytenie základne (2x Ø11)	200mm

Celkom D x Š x V	677 x 434 x 1115mm
Hmotnosť stroja	71 kg

### JDP-17:

Počet rýchlostí	16
Rozsah otáčok	180, 250, 350, 450, 500, 550, 600, 670, 750, 850, 1250, 1650, 1750, 2000, 2300, ,2900 ot/min
Uchytenie vretena	MK-2
Rýchloupínacie skľučovadlo (MK-2/B16)	1-16mm

Zdvih pri vrtaní	127mm
Vonkajší priemer skľučovadla	52mm

Vzdialenosť skľučovadla od stípa	215mm
Vzdialenosť skľučovadla od stola max	763mm
Vzdialenosť skľučovadla od podstavca	1194mm

Veľkosť stola D x Š	356 x 483mm
---------------------	-------------

Drážky stola (4x)	15 x 79mm
T-Drážky stola (2x)	13mm
Vzdialenosť T-drážok stola	270mm
Vložka stola (MDF)	95 x 95 x 16-19mm
Naklonenie stola	+/- 90°
Hmotnosť obrobku na stole	max 30kg

Priemer stípa	80mm
Veľkosť základne D x Š	507 x 328mm
Pracovná plocha základne D x Š	217 x 271mm
Drážka základne (2x)	15 x 178mm
Vzdialenosť drážok základne	130mm
Vzdialenosť otvorov pre uchytenie základne (2x Ø11)	200mm
Celkom D x Š x V	723 x 483 x 1679mm
Hmotnosť stroja	86 kg

### 4.2 Hlučnosť

Hladina akust. tlaku

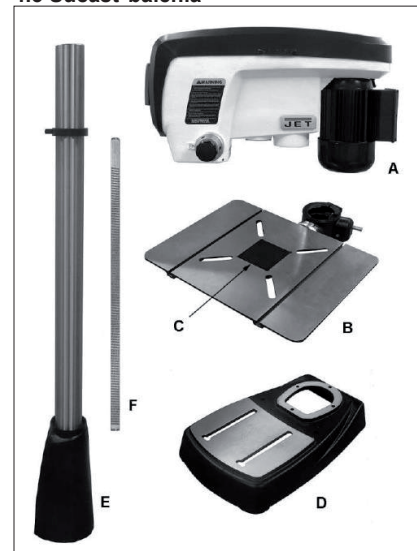
(podľa EN ISO 11202, tolerancia 4 dB):

Voľnobež 2300 ot./min. LpA 70 dB(A)

Uvedené hodnoty sú emisnej hladiny a nemusia byť vnímané ako bezpečná prevádzková hladina.

Majú užívateľovi umožniť odhad ohrozenia a riziká v závislosti od meniacich sa pracovných podmienkach.

### 4.3 Súčasť balenia



Obr. 1

Vrtacia hlava - komplet

Zostava stola s vložkou MDF

Základňa stroja

Zostava stípa a držiakov

Stojan



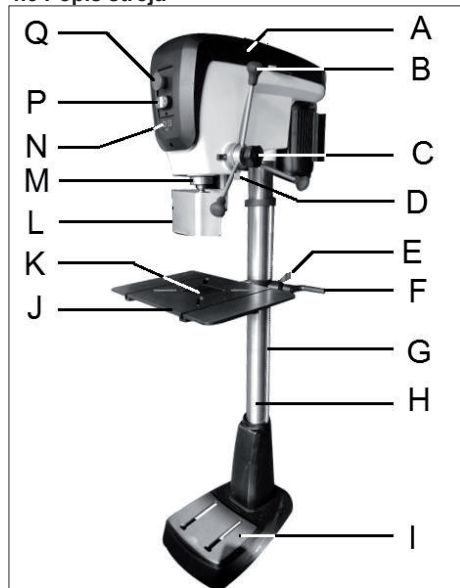
Obr. 2

HP1 Klin pre vyrazenie skľučovadla  
 HP2 Očkoplochý kľúč  
 HP3 Páka pre aretáciu stola na stípe  
 HP4 Kľučka pre zdvih stola po stípe  
 HP5 Ramená kolesa pre zdvih vretena  
 HP6 Hriadel so závitovkovým prevodom  
 HP7 Inbusový kľúč  
 HP8 Skrutky a podložky pre základnú montáž  
 HP10 Skľučovadlo 1-16mm  
 HP11 Morse kužeľ MK-2 / B16  
 HP12 Ochranný plastový kryt  
 Návod na obsluhu / rozpad náhradných dielov

#### 4.4 Funkcie

Rýchly pohyb vretena dole jedným pohybom rukoväte nadol.  
 Jednoručné napínanie pásu umožňuje rýchle zmeny rýchlostí.  
 Integrovaný hĺbkový doraz umožňuje rýchle a jednoduché opakované vŕtanie  
 Laserový kríž ľahko určí stred vŕtania  
 Vstavané LED pracovné svetlo odstraňuje tieň  
 Presný pracovný stôl z liatiny  
 Plocha stola je vybavená dvoma T-drážkami a štyrmi štrbinami pre uloženie akéhokoľvek prípravku  
 MDF vložka stola, 95x95mm, výškovo nastaviteľná, ľahko vymeniteľná  
 Veľký liatinový podstavec zaisťuje stabilitu  
 Pohon výkonným indukčným motorom s vysokým krútiacim momentom a pohonným systémom s klinovým remeňom  
 Rýchlopínacie skľučovadlo 1-16mm a MK-2 / B16 hriadel  
 Priehľadný kryt skľučovadla s koncovým

#### 4.5 Popis stroja



Obr. 3

A ... kryt remenice  
 B ... rukoväť na zníženie vretena  
 C ... aretácia zníženia vretena  
 D ... LED pracovné svetlo a navádzací laser  
 E ... páka pre aretáciu výšky stola  
 F ... kľučka pre nastavenie výšky stola  
 G ... ozubený hrebeň  
 H ... stĺp  
 Aj ... základňa  
 J ... stôl  
 K ... MDF vložka stola  
 L ... kryt skľučovadla  
 M ... vreteno  
 N ... vypínač LED svetla a laseru  
 P ... hlavný vypínač motora  
 Q ... bezpečnostný stop vypínač

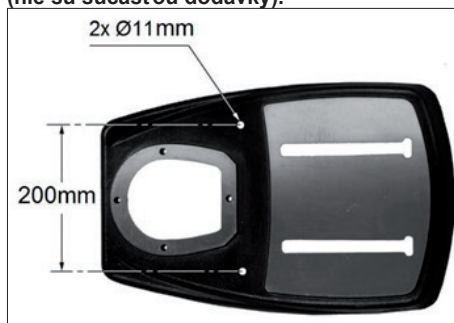
#### 5. Preprava a vyloženie

##### 5.1 Preprava a montáž

Stroj je určený pre prácu v uzavretých priestoroch a musí byť postavený na pevnú a rovnú plochu.

##### Varovanie:

**Aby nedošlo k preklopeniu, musí byť stroj priskrutkovaný dvoma ťahovými skrutkami (nie sú súčasťou dodávky).**



Obr. 4

Z dôvodu ľahkej prepravy nie je stroj kompletne zmontovaný.

##### 5.2 Montáž

Nepripájajte vŕtačku k napájacíemu zdroju, dokiaľ nie je kompletne zostavená.



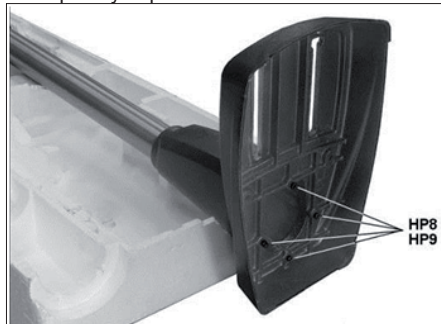
Ak zistíte počas vybalovania akéhokoľvek poškodenie, okamžite informujte Vášho predajcu. Stroj neuvádzajte do prevádzky! Zlikvidujte prosím obaly s ohľadom na životné prostredie. Odstráňte všetok konzervačný tuk jemným rozpúšťadlom.

Uistite sa, že nastavovacia skrutka (obr. 5) je dobre utiahnutá v stojane.



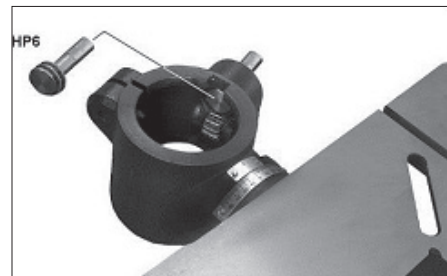
Obr. 5

Priskrutkujte základňu k stípu štyrmi skrutkami M8 a plochými podložkami. Obr. 6.



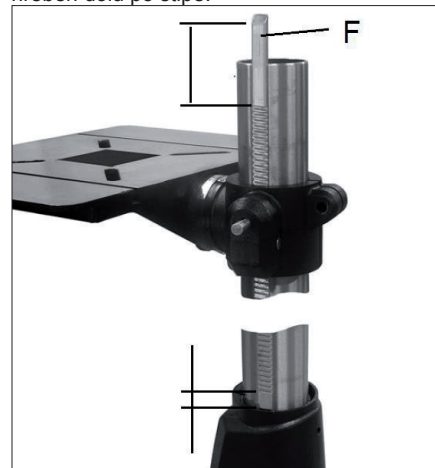
Obr. 6

Pevne utiahnite skrutky.  
 Nastavte zostavu stípika do zvislej polohy.  
 Vložte šnekový prevod nad ozubené koleso do objímky pri stole (HP6, Obr. 7).



Obr. 7

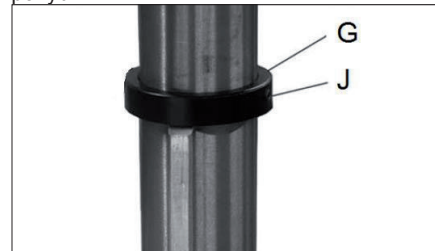
Umiestnite ozubený hrebeň (F, obr. 8) do otvoru v objímke stola. Dlhá plochá časť ozubeného hrebeňa by mala byť hore.  
 Pomocou druhej osoby posuňte ozubený hrebeň dolu po stípe.



Obr. 8

Navlečte na stĺp doraz (G, obr. 9) a posuňte ho dolu ku koncu ozubeného hrebeňa. Utiahnite nastavovaciu skrutku (J).

**POZOR:** stojan musí byť voľný pre bočný pohyb.



Obr. 9

Namontujte kľučku pre zdvíhanie stola (HP4, obr. 10).

Uistite sa, že nastavovacia skrutka (K) je proti ploške na hriadelí a potom ho pevne utiahnite.

Namontujte rukoväť pre aretáciu na stípe (HP3). Aretačná rukoväť je nastaviteľná, otáčaním utiahnete.



Obr. 10

S pomocou druhej osoby starostlivo zdvihnite hlavu na vrchol stípika.

##### Varovanie:

**Zostava hlavy je ťažká! Pri zdvíhaní na stĺp buďte opatrní!**

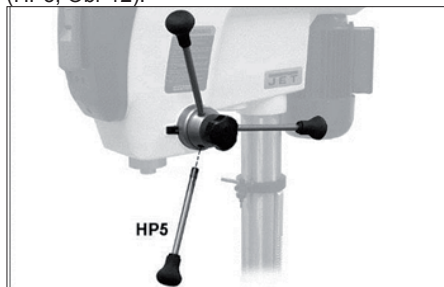


Otočte zostavu hlavy, kým nie sú strany krytu pásu rovnobežné so stranami základne. Pevne utiahnete 2 skrutky (O, obr. 11).



Obr. 11

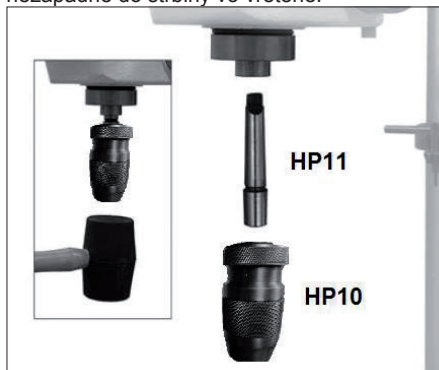
Namontujte 3 rukoväte posuvu skľučovadla (HP5, Obr 12).



Obr. 12

Dôkladne vyčistite vretien, hriadeľ a skľučovadlo mäkkou handrou a rozpúšťadlom, ako sú minerálne liehoviny. Dôležité: všetky tri diely musia byť čisté, bez masnoty, tá môže na týchto miestach spôsobiť oddelenie kusov, čo predstavuje vážne nebezpečenstvo a možnosť poškodenia nástroje.

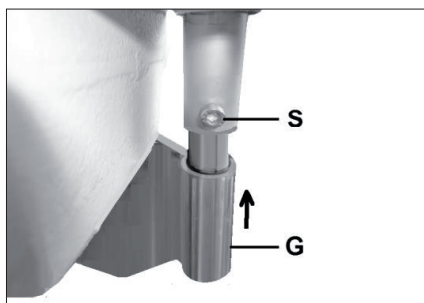
Zasuňte hriadeľ (HP11, obr. 13) do vretien. Otáčajte maticou pri zatlačaní, dokiaľ zúbok nezapadne do štrbiny vo vretieni.



Obr. 13

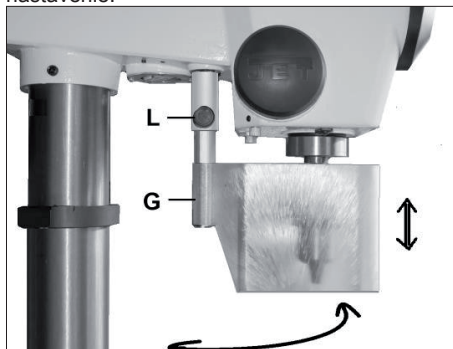
Natlačte skľučovadlo (HP 10) na hriadeľ. Otvorte skľučovadlo, aby ste úplne zasunuli upínacie čeluste. Použite gumovú paličku alebo kladivo cez drevený blok a dvakrát alebo trikrát kliknite na spodnú časť skľučovadla.

Montáž krytu skľučovadla: Uvoľnite skrutku s vnútorným šesťhranom (S, obr. 14) a namontujte zostavu krytu skľučovadla (G). Znovu utiahnite skrutku (S).



Obr. 14

Kryt skľučovadla je možné posunúť hore / dole pre najlepšiu ochranu používateľa. Povoľte poistnú skrutku (L, obr. 15) pre nastavenie. Kryt skľučovadla je možno otvoriť (otočiť) pre nastavenie.



Obr. 15

#### POZOR:

Kryt skľučovadla je elektricky istený. Pre chod stroja musí byť kryt skľučovadla uzatvorený.

#### 5.3 Elektrická prípojka

Všetky elektrické pripojenia musia zodpovedať predpisom a platným normám. Sieťové napätie musí súhlasiť s údajmi uvedenými na štítku na stroji.

Pripojenie do elektrickej siete musí byť chránené poistkou 10 A.

Používajte len predĺžovacie káble označené H07RN-F s vodičmi 1,5mm<sup>2</sup> alebo viac.

Predĺžovacie káble a zástrčky nesmú mať závady.

Pripojenie a opravy elektrického vybavenia môže vykonávať len odborník s elektrotechnickou kvalifikáciou.

Stroj je vybavený 1,8 m napájacím káblom a zástrčkou.

#### POZOR:

- Najprv skontrolujte, či sa pred spustením stroja vretien voľne otáča a či sú všetky bezpečnostné zariadenia namontované.

- Ak nie je smer otáčania správny, musí byť fázový menič vnútri konektora CCE Euro otočený o 180 stupňov ° (len verzia 400V). Smer otáčania vretien v smere hodinových ručičiek je správny.

#### 5.4 Odsávanie

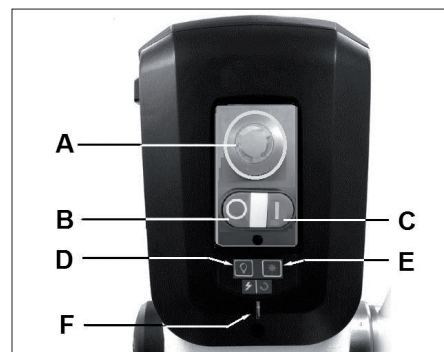
Drevený prach je výbušný a môže predstavovať riziko pre zdravie. Zaisťte dobré vetranie pracovného priestoru.

Používajte vhodný systém zberu prachu a filtrácie vzduchu, aby ste zabránili vysokej koncentrácii prachu vo vzduchu.

Po každom použití a podľa potreby čistite stroj od prachu.

#### 5.5 Uvedení do prevádzky

Spustíte stroj so zeleným tlačidlom ON (C, Obr 16). Červené tlačidlo vypnutia (B) zastaví stroj.



Obr. 16

Tlačidlo E-stop (A) zastaví všetky funkcie stroja. Pracovné svetlo môže byť nezávisle zapnuté / vypnuté (D). Navádzací laser môže byť nezávisle zapnutý / vypnutý (E).

#### POZOR:

V prípade preťaženia stroja sa motor automaticky vypne. Po cca 10 minútach ochladenia môže byť stroj znovu spustený.

Kryt skľučovadla a kryt remenice sú elektricky istené. Pre prevádzku stroja musia byť oba na svojom mieste.

LED indikátor (F) zobrazí „biele“ svetlo v pohotovostnom stave; kedykoľvek je k vrtaciemu stroju pripojená elektrina.

LED indikátor (D) bude zobrazovať „zelené“ svetlo po stlačení tlačidla štarte a prevádzky vrtacieho stroja.

#### 6. Prevádzka stroja

Pred každou operáciou vrtacieho stroja skontrolujte, či sú na stole a hlave tesne uchytené všetky zaisťovacie rukoväte, nastavovacie skrutky a pod. Uistite sa, že vrták je bezpečne zasunutý do čelusti skľučovadla.

Odstráňte všetky predmety, napríklad nástroje a handry, od stroja.

Predtým, než začnete pracovať na vrtáčke, skúšajte vrtáť na odpadovom materiáli. Pre dosiahnutie najlepších výsledkov vždy používajte ostré vrtáky a správne otáčky vretien a rýchlosti posuvu.

Pre vyvrtávanie odstráňte vložku stola.

Ak chcete minimalizovať odtrhávajúce spodnej hrany obrobku, položte na stôl kus dreva pod obrobok.

Vždy nastavte stôl a hĺbkový doraz tak, aby nedošlo k vrtaniu do stola. Pre zakrytie stola použite kus dreva. To chráni ako stôl, tak vrták.

Upevnite obrobok k stolu pomocou svoriek alebo zveráku, aby ste zabránili otočeniu obrobku vrtákom.

Zájdite vrtákom do materiálu s dostatočnou silou, aby vrták mohol pracovať. Príliš pomalý posuv môže spôsobiť spálenie obrobku. Príliš rýchly posuv môže spôsobiť zastavenie motora a / alebo zlomenie vrtáka.

#### Doporučení otáčky pro vrták 10mm HSS:

Mäkké drevo:	3 000 ot/min
Tvrde drevo:	1 500 ot/min
Umelá hmota:	3 000 ot/min
Hliník:	3 000 ot/min
Mosadz:	1 000 ot/min
Liatina:	1 000 ot/min
Mäkká oceľ:	800 ot/min
Vysoko uhlíková oceľ:	600 ot/min
Nerezová oceľ:	300 ot/min

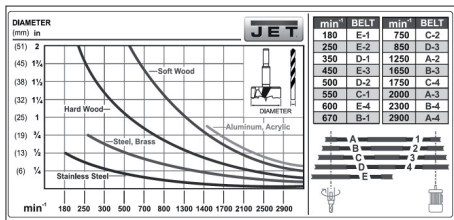
Všeobecne povedané, čím menší je vrták, tým vyššie ot/min sú požadované.

Drevo vyžaduje vyššiu rýchlosť ako kov.

Kov sa obvykle vyvrtava pomalšie; Ak je to nutné, použite rezací olej.

Použite graf rýchlosti (obr. 17), ktorý je súčasťou krytu remeňa, ako všeobecné pokyny.





Obr. 17

## POZOR:

Vždy držte ruky bokom od rotujúceho vrtáka. Odstraňujte triesky a súčasti obrobku, až keď je stroj v pokoji. Odstraňujte triesky a piliny za pomoci metličky / štetca alebo háčikom na triesky. Pred spustením stroja zatvorte kryt skľučovadla a kryt remenice. Pri použití zveráku ho vždy pripevnite k stolu. Nikdy nerobte žiadne práce z „voľnej ruky“ (držanie obrobku len v ruke, nie podporený na stole). Podoprite dlhé obrobky pomocnými valčekovými stojanmi. Nepoužívajte na tomto vrtacom stroji žiadne drôtené kolieska, frézy a brúsiace kotúče. Nikdy nevrtajte horčík - vysoké nebezpečenstvo požiaru! Nepozerajte sa do laserového lúča. Nepozerajte sa do lasera ani cez optické prístroje. Laserový lúč nesmerujte na ľudí ani zvieratá. Nepoužívajte laserový lúč na vysoko odrazivých materiáloch. Odrazené svetlo je nebezpečné.

## 7. Nastavenie a úpravy

Všeobecná poznámka:

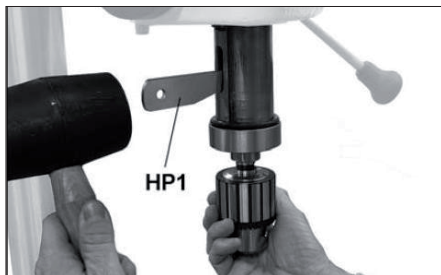
Nastavenie sa smie vykonávať len vtedy, ak je zariadenie chránené pred náhodným spustením, vytiahnutím šifrovej zástrčky a stlačením tlačidlom E-stop.



### 7.1 Demontáž skľučovadla a hriadeľa

Stlačte tlačidlo E-stop.

Spustíte skľučovadlo pomocou rukoväte (D, obr. 20) nadol. Zablokujte ho v spodnej polohe, otáčaním krúžku F proti smeru hodinových ručičiek a dotiahnutím matice G. Otáčajte vreteno až sa otvor vretena a otvor na objímke budú kryť. Chránite povrch stola. Vložte vyrážací klin (HP1, obr. 18) do zarovnaných otvorov a zľahka poklepte. Chyťte upínacie skľučovadlo a hriadeľ, ako budú vypadávať z vretena.



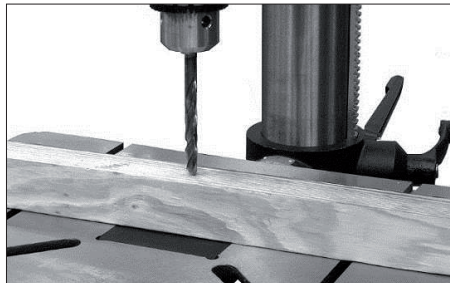
Obr. 18

### 7.2 Nastavenie hĺbky dorazu

Ak chcete vrtáť viac otvorov v rovnakej vopred nastavené hĺbke, použite hĺbkový doraz:

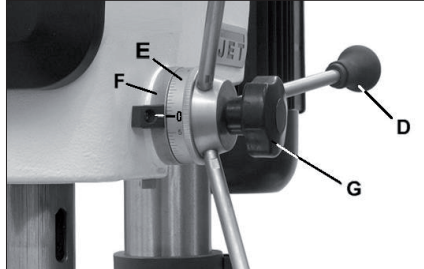
#### Metóda 1:

Uvoľnite uzamykaciu maticu (G, Obr 20). S vrtákom v skľučovadle otáčajte rukoväťou (D), kým sa vrták nedotkne hornej plochy obrobku. Obr 19



Obr. 19

Otočte krúžok mierky (E, Obr. 20) na nulu. Toto nastaví povrch obrobku ako nulový referenčný bod.

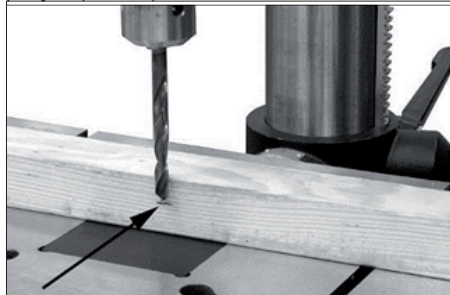


Obr. 20

Dajte obrobok stranou, spod vrtáka. Otáčajte rukoväťou, D kým mierka krúžku nedosiahne do požadovanej hĺbky. Otočte dorazový krúžok (F) v smere hodinových ručičiek, kým sa neprestane pohybovať. Uťahnite uzamykaciu maticu (G). Vrták bude vrtáť len do tejto hĺbky.

#### Metóda 2:

Označte požadovanú hĺbku vrtania na strane obrobku. Uvoľnite uzamykaciu maticu (G, ) Nastavte vrták do označenej polohy, pomocou páky D (Obr 21).



Obr. 21

Otočte dorazový krúžok (F, obr. 20) po smere smeru hodinových ručičiek, kým sa neprestane pohybovať.

Uťahnite uzamykaciu maticu (G). Vrták bude vrtáť len do tejto hĺbky.

#### Poznámka:

Pre jemné nastavenie zľahka uvoľnite uzamykaciu maticu (G) a jemne ďalej posuňte rukoväť (D) spusteniu hlavy doľu. Uťahnite uzamykaciu maticu (G).

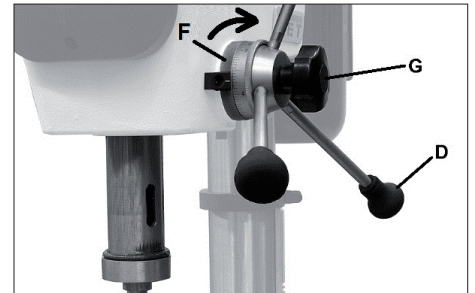
### 7.3 Nastavenie aretácie objímky

#### skľučovadla:

Objímku môžete spustiť a zaistiť pre jednoduché odobratie skľučovadla alebo stopky. Uvoľnite uzamykaciu maticu (G).

Otáčajte rukoväťou spustenia hlavy (D) do požadovanej hĺbky.

Otočte poistným krúžkom (F, obr. 22) v smere hodinových ručičiek až na doraz.



Obr. 22

Uťahnite uzamykaciu maticu (G) Objímka zostane v tejto pozícii

### 7.4 Zmena otáčok

Otvorte kryt remenice.

Tabuľka otáčok vretena a usporiadanie remeňov (C, obr. 23) sa nachádza na vnútornej strane krytu remenice. Prečítajte si tento graf vždy, keď meníte rýchlosť.



Obr. 23

Povoľte gombík (A) a presuňte napínač (B) od pásu, aby sa uvoľnilo napätie. Zmeňte polohu pásov podľa tabuľky. Uistite sa, že sú pásy správne usadené v drážkach každej kladky. Napnite pás. Zatvorte kryt remenice.

#### Poznámka:

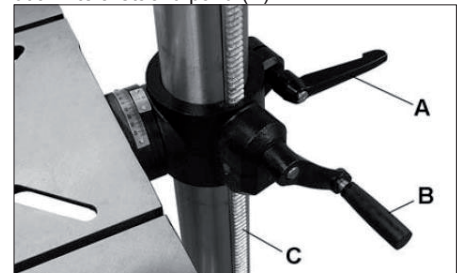
Kryt remenice je elektricky istený. Pre chod stroja musí byť kryt remenice uzatvorený.

### 7.5 Pohyby stola

Stlačte tlačidlo E-stop.

Uvoľnite aretačnú páku pre zamykanie polohy stola (A, Obr 24).

Otočte ovládacou kľukou (B) pre zdvíhanie alebo spustenie stola. Pred vrtaním znovu utiahnite aretačnú páku (A).



Obr. 24

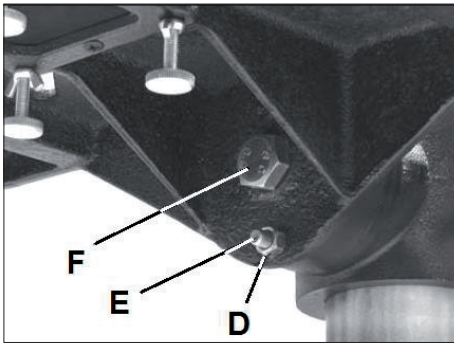
#### Poznámka:

Pri vrtaní veľkého obrobku otočte stôl a použite základňu ako svoj stôl. Drážky v základni a stola môžu byť použité na upnutie obrobkov alebo pracovných prípravkov.

### 7.6 Nastavení sklonu stola

Stlačte tlačidlo E-stop.

Najprv vyberte vyrovnávací kolík (E, obr. 25) vyskrutkovaním matice (D) v smere hodinových ručičiek.



Obr. 25

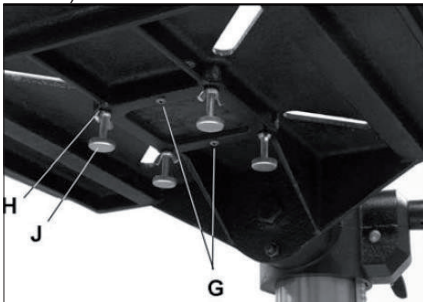
Povolte skrutku sa šesťhranou hlavou (F), aby ste mohli, stôl nakloniť.  
Utiahnite skrutku (F).

#### POZOR:

Skrutku (F) len povolte, inak sa stôl oddelí od stĺpu a spadne.  
Vyrovňavacia skrutka funguje len pri uhle 0°. Možno založiť iba pri vrátení stola na 0° stupňov.

#### 7.7 Nastavenie vložky stola

Vložka by mala byť zarovnaná s povrchom stola: Povolte dve skrutky pod vložkou stola (G, Obr 26).



Obr. 26

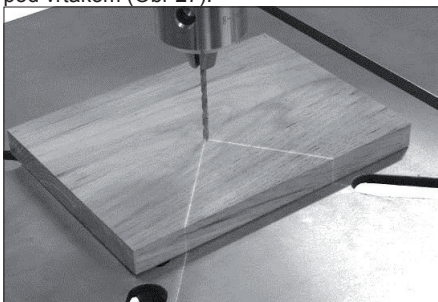
Uvoľnite krídlové matice (H) a podľa potreby otočte skrutky (J).

#### Vložka stola MDF:

95x95mm, hrúbka 16-19mm (Obj. č.: 121-JDP17-130)

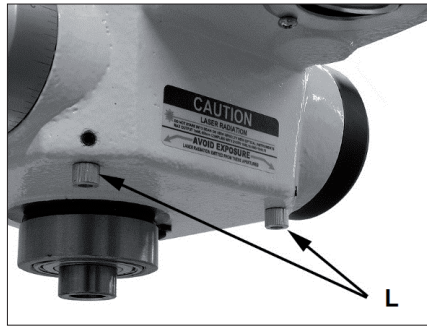
#### 7.8 Nastavenie laseru

Laser je navrhnutý pre použitie s vrtákmi. So širšími nástrojmi, ako sú sukovníky, bude vrhnutý tieň a osvetlenie bude obmedzené.  
Dva laserové lúče sa musia stretnúť v stredu pod vrtákom (Obr 27).



Obr. 27

Zostava lasera bola namontovaná a prednastavená z výroby.  
Pre jemnú kalibráciu kríženia lasera: Upevnite malý vrták a zapnite laser. Pomocou kľúčov jemne otáčajte skrutky (L, Obr. 28)



Obr. 28

#### POZOR:

Laser třídy 2



Nepozerať sa do laserového lúča.  
Nepozerať sa priamo pomocou optických prístrojov  
Laserový lúč nesmerujte na ľudí ani zvieratá.  
Nepoužívajte laserový lúč na vysoko odrazivých materiáloch. Odrazené svetlo je nebezpečné.  
Poškodené laserové svetlo môže byť len vymenené, nie opravené.

#### 7.9 Nastavenie LED pracovnej lampy

Integrované LED pracovné svetlo je nastaviteľné. Zatláče okraj svetla pre nastavenie (Obr 29).

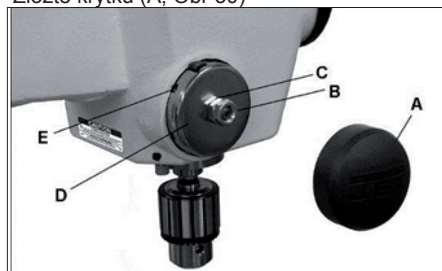


Obr. 29

#### 7.10 Nastavenie vratnej pružiny

Vratná pružina je nastavená z výroby a nemusí sa ďalej upravovať. Ak je potrebná úprava: Odpojte zariadenie od zdroja napájania.

Zložte krytku (A, Obr 30)



Obr. 30

Uvoľnite dve poistné matice (B, C) približne 3 mm. Pevne držte kryt vinutej pružiny (D). Vytiahnite kryt a otáčajte tak, aby kolík (E) na doske vratnej pružiny zasiahol ďalší zárez v kryte vinutej pružiny. Otočením krytu v smere hodinových ručičiek znížite napätie a proti smeru hodinových ručičiek, napätie zvýšite. Uťahnite dve poistné matice (B, C). Neutahujte príliš silno. Matice by sa nemali dotýkať puzdra, ak sú tesné.

#### 8. Údržba a kontrola

##### Všeobecné pokyny:

Pred údržbárskymi, čistiacimi a opravárenskými prácami sa stroj musí zabezpečiť proti uvedeniu do prevádzky.



Po každom použití odstráňte triesky a piliny. Stroj pravidelne čistite.

Stroj pravidelne premazávajte:

- hnacie drážky na vretenu
- zuby skľučovadla
- stojan

Pravidelne naneste ľahký film oleja na objímku a stĺp. Tým sa znižuje opotrebenie, zabraňuje korózii a zabezpečujete jednoduché ovládanie. Nechránené kovové povrchy stola a základne by mali byť udržiavané v čistote a bez hrdz. Naneste ochranný sprej alebo pastový vosk. Skontrolujte, či sú všetky skrutky tesné. Skontrolujte, či sú elektrické káble v dobrom stave.

Uistite sa, že ventilátor motora a kryt ventilátora sú zbavené pilín. Pravidelne vyfúkajte prach. Pravidelne kontrolujte správnu funkciu bezpečnostných zariadení.

- Spínač krytu skľučovadla
- Spínač krytu remenice
- E-stop tlačidlo

Chybné bezpečnostné zariadenie musí byť okamžite vymenené.

Opravy a údržbu elektrického systému smie vykonávať len kvalifikovaný elektrikár. Ak sa vrtáčka nepoužíva dlhšiu dobu, znížte napätie remeňa.

#### 9. Riešenie problémov

##### Motor nemožno spustiť

- \* Žiadne napätie- Skontrolujte sieťovú poistku.
- \* Chybný motor, spínač alebo kábel- Kontaktujte odborníka s elektrotechnickou kvalifikáciou.
- \* Preťaženie stroja - Počkajte cca 10min a skúste znova spustiť.
- \* Ochranný kryt skľučovadla alebo kryt remenice otvorený - Uzavrite kryt skľučovadla. Uzavrite kryt remenice
- \* Skľučovadlo sa uvoľnilo
- \* Olej alebo mazivá na kontaktných plochách - vyčistite skosené plochy skľučovadla a vretena.

##### Vibrácie stroja

- \* Zlé napnutie remeňa- Skontrolujte napnutie remeňa.
- \* Suchá objímka vretena - Namažte objímku vretena.
- \* Voľný kotúč remeňa vretena - Pevne utiahnite maticu vretena.
- \* Voľný kotúč remeňa na motore - Pevne utiahnite závitový čap.
- \* Opatrovaný vrták - naostrite vrták.

##### Vrták sa zahrieva

- \* Zle zvolené otáčky- Zredukujte otáčky.
- \* Vrták sa zastavuje trieskami (dusí sa) - Dávajte častejšie spätný chod (vysunutie z vrтанého otvoru)
- \* Opatrovaný vrták - Naostrite vrták.
- \* Príliš malý posuv - Zvýšte posuv.

##### Vrtaný otvor uhýba

- \* Vrták je asymetricky nabrúsený- Nechajte správne nabrúsiť vrták.
- \* Prestavený doraz- Nasadte centrováný vrták.
- \* Poprehýbaný vrták- Nasadte nový vrták.
- \* Vrták nie je dobre upnutý- opäť upnite vrták.

**Laserový kríž nie je na vŕtacom stredu**

\* laserový kríž nie je správne nastavený -  
upravte laser (pozri kapitolu 7.8)

**Laser nefunguje**

\* Chybný laser alebo napájací zdroj - poraďte  
sa s elektrikárom  
Poškodené laserové svetlo môže byť len  
vymenené, nie opravené.

**10. Ochrana životného prostredia**

Chráňte životné prostredie.

Váš spotrebič obsahuje cenné materiály, ktoré  
môžu byť recyklované. Prosím, prenechajte to v  
odbornej inštitúcii.

**11. Príslušenstvo**

Viac informácií na [www.igm.sk](http://www.igm.sk)



## CE-ES-Megfelelőségi nyilatkozat

Termék: Asztali / Oszlopos fúrógép

**JDP-15B / JDP-15F / JDP-17**

Márka: JET

Gyártó:

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

ijelentjük saját felelősségünkre, hogy az ebben a használati útmutatóban 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 12717:2001+A1:2009; EN 60204-1:2006+A1:2009; EN 61000-6-2:2005  
EN 61000-6-4:2007+A1:2011

A műszaki dokumentációt összeállította:  
Marcel Hofstetter, Head of Product Management



2016-09-26 Alain Schmid, General Manager  
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

# HU - Magyar

## HU Használati utasítás (Eredeti útmutató fordítása)

Tisztelt ügyfelünk!

Köszönjük a bizalmat, amelyet mutattak nekünk az új JET gép vásárlásával. Ez a kézikönyv a **JET JDP-15B, JDP-17 Asztali / Oszlopos fűrőgép** 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.

### Tartalom

#### 1. Megfelelőségi nyilatkozat

#### 2. Garancia

#### 3. Biztonság

##### Útmutató

Általános biztonsági utasítások  
Kockázatok

#### 4. Gép specifikációja

Műszaki adatok  
Zajszint  
Csomagolás tartalma  
Funkciók  
Gép leírása

#### 5. Szállítás és üzembe helyezés

Szállítás és összeszerelés  
Elektromos csatlakozó  
Elszívás  
Üzembe helyezés

#### 6. Munka a géppel

#### 7. Beállítások

Tokmány és tengely cseréje  
Mélységütköző beállítása  
Tokmány hüvely zárolásának beállítása  
Fordulatok szabályozása  
Asztal mozgása  
Asztal döntésének beállítása  
Asztalbetét beállítása  
Lézer beállítása  
LED munkalámpa beállítása  
Visszahúzó rúgó beállítása

#### 8. Karbantartás és ellenőrzés

#### 9. Segítség meghibásodásnál

#### 10. Környezetvédelem

#### 11. Tartozékok

#### 1. Megfelelőségi nyilatkozat

Kijelentjük, hogy ez a termék megfelel az előírásoknak és szabványoknak, melyek ezen útmutató 18. Oldalán találhatóak.

#### 2. Garancia

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

Ez a fűrőgép kizárólag fa, műanyag és megmunkálható fémek fűrésására szolgál. Más anyagok fűrése csak a forgalmazóval való

egyeztetés után lehetséges.

#### Soha ne fúrjon magnéziumot - tűzveszély!

A munkadarabnak biztonságos kezelést és befogatást kell lehetővé tennie.

A helyes használat magába foglalja a kezelési és karbantartási utasításokat ebben az útmutatóban.

A gépet csak olyan személyek kezelhetik, akik ismerik kezelését, karbantartását és ismerik a veszélyeket, amelyek használatából erednek. Tartsa be a minimális törvény által adott korhatárt.

A gép csak tökéletes műszaki állapotban használható.

Géppel való munka közben az összes biztonsági elemnek és borításnak fel kell lennie szerelve a gépre.

A használati utasítás mellett tartsa be országának biztonsági irányelveit és más szabályozásait. Tartsa be az általánosan elismert műszaki szabályokat fa- és fémmegmunkálásra elektromos gépekkel

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 elkezdi 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 gép kezelése során ne használjon kesztyűt. A laza ruházatot távolítsa el és védje a hosszú haját.



Viseljen testhezálló ruházatot, karkötőket, gyűrűket, láncokat és nyakkendőket tegye félre. Kizárólag munkacipőt hordjon. Semmilyen esetben se viseljen alkalmi cipőt vagy szandált. Mindig használjon jóváhagyott munkaeszközöket:

- Védőszemüveg
- Fülvédő
- Porvédelem



A gépet úgy helyezze, hogy elegendő helye legyen az üzemeltetéshez és munkadarab tartásához.

A gépnek stabil felületen kell állnia, és megfelelően megvilágítva kell lennie.

#### A gépet le kell csavarozni, hogy megakadályozza a felborulást!

Győződjön meg róla, hogy a tápkábel nem akadályozza a munkában.

Soha ne használja a tápkábelt a készülék meghúzásához.

Ne tegye ki a tápkábelt hőnek, olajnak vagy éles sarkoknak.

Tartsa tisztán a munkaterületet. Soha ne érintse meg a gépet menet közben.

Győződjön meg róla, hogy a motor-ventilátor és a ventilátor védőburkolatát fűrészporból és porból megtisztította.

Legyen figyelmes és koncentrált. Végezze a munkát ésszel.

Tartson ergonómiai testhelyzetet. Tartsa testét egyensúlyban.

Ne használja a gépet, ha fáradt.

Soha ne dolgozzon kábítószer, például alkohol vagy drogok hatása alatt.

Tartsa távol a gyerekeket és a látogatókat a munkahelytől.

Soha ne érintse meg a gépet, amíg a gép fut vagy leáll.

Sose hagyja felügyelet nélkül a gépet bekapcsolt állapotban. Ha elhagyja a teret, a gépet mindig kapcsolja ki. Ha a gép nincs használatban, húzza ki a tápkábelt a konnektorból.

Minden javítást és karbantartást elektromos hálózatról kihúzott állapotban végezze.



A gép bekapcsolása előtt távolítsa el a tokmánykulcsot és egyéb szerszámokat. Ne használja az elektromos kéziszerszámot gyúlékony folyadékok vagy gázok közelében. Ismerje meg a tűzoltás módját, például a tűzoltó készülék funkcióját és helyét.

Ne használja a gépet nedves környezetben, és ne tegye ki az esőnek.

A fapor robbanásveszélyes, és káros lehet az egészségre. Különösen a trópusi fa és a keményfa, mint a bükk és a tölgy rákképző. Mindig használjon megfelelő elszívó készüléket. Megmunkálás előtt távolítsa el az összes szöveget és más idegen testet a munkadarabból. Soha ne működtesse a gépet a tokmányvédő nélkül.

Távolítsa el a tokmánykulcsot és kulcsokat a gép használata előtt.

Csak kikapcsolt gépnél távolítsa el a

forgácsokat és az anyagdarabokat.  
Legyen óvatos a fűrők cseréjekor. A fűrők élesek és a megmunkálás során nagyon forrók lehetnek.

Csak jól megmunkált szerszámokkal dolgozzon. Ne kapcsolja be a gépet, amíg a vágóeszköz érintkezésben van a munkadarabbal. Ne helyezzen nyomást a szerszámra. A munkája jobb lesz és biztonságosabb, és sokkal jobb szolgáltatást nyújt Önnek, ha a gépet és a szerszámokat az utasításoknak megfelelően használja.

A maximális vagy minimális munkadarab méretére vonatkozó előírásokat be kell tartani. Soha ne tegye az ujjait olyan helyzetbe, ahol fűrővel vagy más vágóeszközzel érintkezhet, ha a munkadarab váratlanul elmozdul.

Csak jól rögzített munkadarabbal dolgozzon. Biztosítsa a munkadarabot elfordulás ellen. Használjon szerszámokat, bilincseket vagy szorítókat a munkadarab megtartásához. Soha ne tartsa a munkadarabot csak a kezével. A munkadarab az asztalhoz történő rögzítéséhez használjon asztali hornyokat vagy a szorítószínt az asztal körül.

Szorító használatánál azt mindig rögzítse az asztalhoz.

Ha a munkadarab túl ér az asztalon úgy, hogy az leeshet vagy eldőlhethet, ha nem tartja kézben támassza meg vagy szilárdan rögzítse az asztalhoz.

Ne használjon drótkereket, marószerszámokat és csiszolókorongokat a fűrőgépen.

Győződjön meg arról, hogy a fűrő és a munkaasztal biztonságosan rögzítve van a fűrőgép működtetése előtt.

Ne mozgassa az asztalt a gép futása közben. Ne állítson a gépre semmit.

Ne működtesse a gépet olyan biztonsági felszereléssel, amely nincs a helyén - magas biztonsági kockázattal jár!

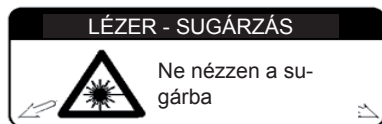
Az elektromos berendezések csatlakoztatását és javítását csak szakképzett villanyszerelő végezheti.

Cserélje ki azonnal a sérült vagy kopott tápkábelt.

Ne használja a készüléket, ha az ON-OFF kapcsoló nem működik megfelelően.

Az ebben a kézikönyvben ajánlottaktól eltérő tartozékok használata biztonsági kockázatot jelenthet.

A visszahúzó rugó beállításakor kövesse az előírt utasításokat annak érdekében, hogy elkerülje a rugóból eredő alkatrészek károsodását.



Ne helyezzen semmilyen optikai eszközt a lézersugár elé.

A lézert ne irányítsa emberekre vagy állatokra. Ne használja a lézert, ha erősen tükröződő anyagot fűr. A tükrözőtt fény veszélyes.

A sérült lézert fény csak cserélhető, nem javítható.

### 3.3 Kockázatok

Az útmutató szerinti használat során és fennállhatnak kockázatok.

Forgó szerszám és tokmány veszélye. Elrepülő munkadarab veszélye, forró munkadarab és forgácsok.

A döntött munkadarab megfelelő támaszték nélküli megmunkálása sérülést okozhat.

**Vigyázzon a zajszintre és porra.**

Használjon szem-, hallásvédőt és védelmet por ellen.

Használjon megfelelő elszívó berendezést! Vigyázzon a sérült fűrőre. Vigyázzon a sérült elektromos kábelre.

## 4. Gép specifikációja

### 4.1 Műszaki adatok

Hálózati csatlakozás	230V ~1L/N/PE 50Hz
Teljesítmény	0.55kW (0,75 HP) S1
Üzemi áram	3,7 A
Lézerosztály 2	<1mW, 650nm
Munkafény	LED
Hosszabbító kábel (H07RN-F):	3x1,5 <sup>2</sup> mm
Megszakító	10A
Szigetelési osztály	I

### 121-JDP-17T

Hálózati csatlakozás	400V ~3L/N/PE 50Hz
Teljesítmény	0.55kW (0,75 HP) S1
Üzemi áram	1,6 A
Lézerosztály 2	<1mW,650nm
Munkafény	LED
Hosszabbító kábel (H07-F):	5x1,5 <sup>2</sup> mm
Megszakító	10A
Szigetelési osztály	I

### A villamos motorok terhelési típusai

**S1** - Tartós terhelés

**S2** - Rövid távú működés

(szünetek kikapcsolt motorral lehüléshez)

**S6** - Megszakított terhelés

(Terhelés és alapjárat fordulatszám váltakozása)

### JDP-15B:

Sebességek száma	16
Sebességtartomány	180, 250, 350, 450, 500, 550, 600, 670, 750, 850, 1250, 1650, 1750, 2000, 2300, ,2900 ford./perc
Orsó befogatása	MK-2
Gyorsbefogó tokmány (MK-2/B16)	1-16mm
Fúráslöket	80mm
Tokmány külső átmérője	47mm
Tokmány távolsága az oszloptól	190mm
Tokmány távolsága az asztaltól	max 340mm
Tokmány távolsága az alapzattól	580mm

Asztal mérete H x Sz	320 x 454mm
Asztal hornyai (4x)	15 x 70mm
Asztal T-hornyai (2x)	13mm
Asztal T-hornyaik távolsága	270mm
Asztalbetét (MDF)	95 x 95 x 16-19mm
Asztal döntése	+/- 90°
Munkadarab súlya az asztalon	max 30kg

Oszlop átmérője	73mm
Alapzat méretei H x Sz	460 x 288mm
Alapzat munkafelülete H x Sz	200 x 240mm
Alapzat hornya (2x)	15 x 160mm
Alapzat hornyaik távolsága	126mm
Nyílások távolsága alapzat rögzítésére (2x Ø11)	200mm

Teljes H x Sz x M	677 x 434 x 1115mm
Gép súlya	71 kg

### JDP-17:

Sebességek száma	16
Sebességtartomány	180, 250, 350, 450, 500, 550, 600, 670, 750, 850, 1250, 1650, 1750, 2000, 2300, ,2900 ford./perc
Orsó befogatása	MK-2
Gyorsbefogó tokmány (MK-2/B16)	1-16mm
Fúráslöket	127mm
Tokmány külső átmérője	52mm

Tokmány távolsága az oszloptól	215mm
Tokmány távolsága az asztaltól	max 763mm

Tokmány távolsága az alapzattól 1194mm

Asztal mérete H x Sz	356 x 483mm
Asztal hornyai (4x)	15 x 79mm
Asztal T-hornyai (2x)	13mm
Asztal T-hornyaik távolsága	270mm
Asztalbetét (MDF)	95 x 95 x 16-19mm
Asztal döntése	+/- 90°
Munkadarab súlya az asztalon	max 30kg

Oszlop átmérője	80mm
Alapzat méretei H x Sz	507 x 328mm
Alapzat munkafelülete H x Sz	217 x 271mm
Alapzat hornya (2x)	15 x 178mm
Alapzat hornyaik távolsága	130mm
Nyílások távolsága alapzat rögzítésére (2x Ø11)	200mm
Teljes H x Sz x M	723 x 483 x 1679mm
Gép súlya	86 kg

### 4.2 Zajszint

Akusztikus zaj

(EN 11202 szerint, tolerancia 4 dB):

Alapjárat 2300 ford./perc LpA 70 dB(A)

A megadott értékek kibocsátási értékek és nem haladják meg a biztonságos munkavégzési értékeket.

A munkakörülmények változóak, ez az információ a kezelő jobb veszély és kockázatok megbecsülésére szolgál.

### 4.3 Csomagolás tartalma



Kép 1

Fűrőfej – komplett  
Fűrőasztal MDF betéttel  
Gép alapzata  
Oszlopok és tartók  
Állvány





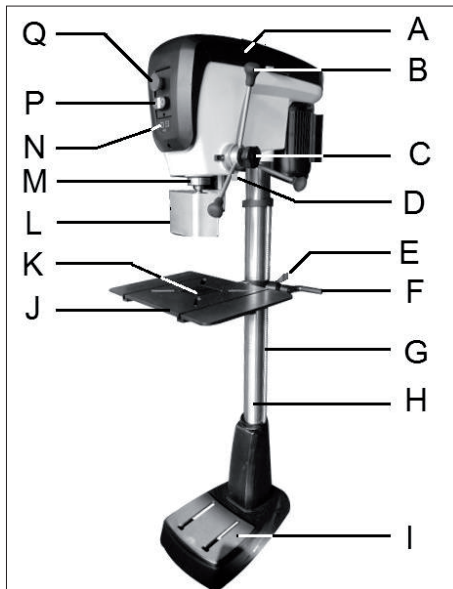
Kép 2

HP1 Ék a tokmány kiütésére  
 HP2 Villáskulcs  
 HP3 Kar az asztal oszlopon való rögzítésére  
 HP4 Fogantyú asztal emelésére az oszlopon  
 HP5 Orsó emelőtárcsájának karjai  
 HP6 Tengely csigahajtóművel  
 HP7 Inbuszkulcsok  
 HP8 Csavarok és alátétek az alapvető telepítéshez  
 HP10 Tokmány 1-16mm  
 HP11 Morse kúp MK-2/B16  
 HP12 Védő műanyag burkolat  
 Használati útmutató / cserealkatrészek listája

#### 4.4 Funkciók

Orsó gyors mozgítás lefelé markolat egy elfordításával lefelé  
 Szíj egykezes feszítése sebesség gyors változtatására  
 Integrált mélységgütköző gyors és egyszerű ismételt fúrást tesz lehetővé  
 A lézerversejt egyszerűen meghatározza a fúrás középpontját  
 A beépített LED munkalámpa eltávolítja az árnyékokat  
 Precíziós munkaasztal öntöttvasból  
 Az asztal felülete két T-horonnyal és 3 nyílással van ellátva bármilyen készítmény elhelyezésére  
 MDF asztalbetét, 95x95mm, magasságban állítható, egyszerűen cserélhető  
 Nagy öntvény alapzat biztosítja a stabilitást  
 Meghajtás erős indukciós motorral, nagy forgató nyomatékkal és ékszíjas hajtórendszer  
 Gyorsbefogó tokmány 1-16mm és MK-2/B16 tengely  
 Tokmány áttetsző borítása végkapcsolóval biztonságos üzemhez  
 E-stop gomb, biztonságos üzemhez

#### 4.5 Gép leírása



Kép 3

A...szíjtárcsa borítása  
 B...Markolat orsó leeresztésére  
 C...orsó leeresztésének arretációja  
 D...LED munkafény és megvezető lézer  
 E...asztal magasság zárolásának karja  
 F...fogantyú asztal magasságának beállítására  
 G...fogasléc  
 H...oszlop  
 I...alapzat  
 J...asztal  
 K...MDF asztalbetét  
 L...tokmányborítás  
 M...orsó  
 N... LED lámpa és lézer kapcsolója  
 P...motor főkapcsolója  
 Q...biztonsági stop kapcsoló

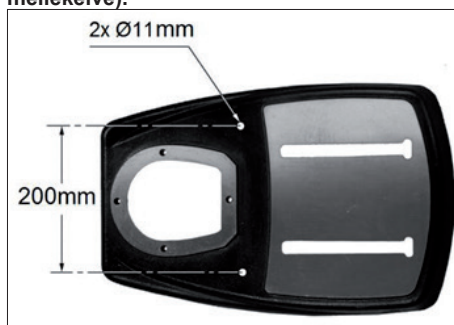
#### 5. Szállítás és üzembe helyezés

##### 5.1 Szállítás és összeszerelés

A gép zárt terekben való használatra szolgál és szilárd és egyenes felületre kell helyezni.

##### Figyelmeztetés:

**A felborulás elkerülése érdekében a gépet két feszítő csavarral kell csavarozni (nincs mellékelve).**



Kép 4

A gép kicsomagolás után nincs teljesen összeszerelve szállítási okokból.

##### 5.2 Összeszerelés

Ne csatlakoztassa a fűrógépet a tápfeszültséghez, amíg teljesen össze nem áll.



Ha a gép kicsomagolása után hibát észlel, ne helyezze üzembe és hívja forgalmazóját, Ne indítsa el a gépet!  
 Kérjük, a csomagolást környezetbarát módon

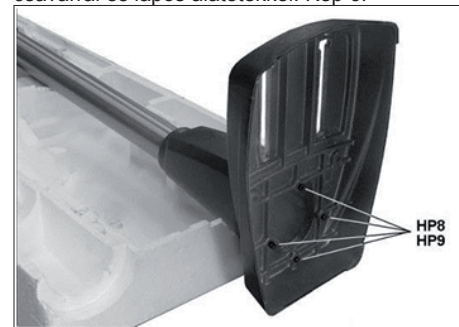
távolítsa el. A tartósító zsírt finom oldószerrel távolítsa el.

Győződjön meg róla, hogy a beállító csavar (Kép 5) jól meg van húzva az állványban.



Kép 5

Csavarozza az alapot az oszlophoz négy M8 csavarral és lapos alátétekkel. Kép 6.



Kép 6

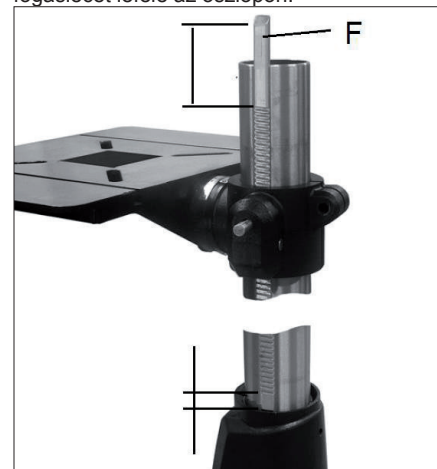
Húzza meg szorosan a csavarokat. Állítsa az oszlopegységet függőleges helyzetbe. Helyezze a csigahajtást a fogaskerék felett a hüvelybe az asztalnál (HP6, Kép 7).



Kép 7

Helyezze a fogaslécet (F, Kép 8) az asztal hüvelyébe. A fogasléc hosszú lapos része legyen felül.

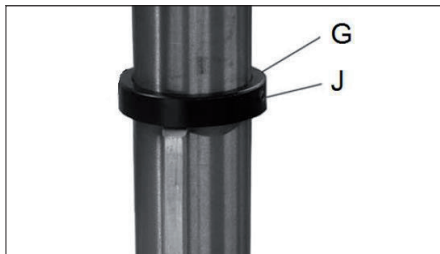
Második személy segítségével tolja a fogaslécet lefelé az oszlopon.



Kép 8

Húzza az oszlopra az ütközőt (G, Kép 9) és tolja lefelé a fogasléc végéhez. Húzza meg a beállító csavart (J).

**VIGYÁZAT:** az állványnak lazának kell lennie oldalirányú mozgásra.



Kép 9

Szerelje fel a fogantyút az asztal emelésére (HP4, Kép 10). Bizonyosodjon meg, hogy a beállító csavar (K) a tengelyen lévő felülettel szemben van, majd szorosan húzza meg.

Szerelje fel az oszlop zárolására szolgáló markolatot (HP3).

Az zároló markolat beállítható, forgatással meghúzza.



Kép 10

Második személy segítségével emelje fel a fejt az oszlop tetejére.

#### Figyelmeztetés:

**A fej egysége nehéz! Oszlopra emelésénél legyen óvatos!**

Forgassa a fejt, amíg a szíjborítás oldalai nem párhuzamosak az alapzat oldalaival.

Erősen húzza meg a 2 csavart (O, Kép 11).



Kép 11

Szerelje fel a tokmány mozgatójának 3 fogantyúját (HP5, Kép 12).



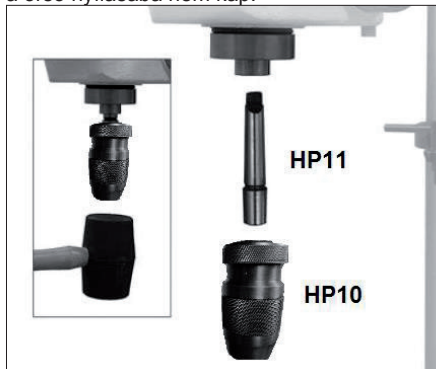
Kép 12

Alaposan tisztítsa meg az orsót, a tengelyt és a tokmányt puha ruhával és oldószerrel, például ásványi szesszel.

Fontos: mindhárom résznek tisztának és zsírmentesnek kell lennie, zsír miatt ezeken a helyeken leválhatnak darabok, komoly veszélyt

jelentve és szerszámkárosodást is okozhat.

Illesse a tengelyt (HP11, Kép 13) az orsóba. Forgassa az anyát illesztés közben, amíg a fog a orsó nyílásába nem kap.



Kép 13

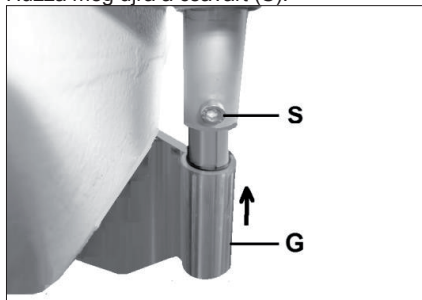
Tolja a tokmányt (HP 10) a tengelyre. Nyissa ki a tokmányt a szorítópofák teljes befogásához.

Használjon gumibotot vagy kalapácsot fablokkon keresztül, és kétszer vagy háromszor kopogtassa meg a tokmány alját.

#### Tokmányborítás felszerelése:

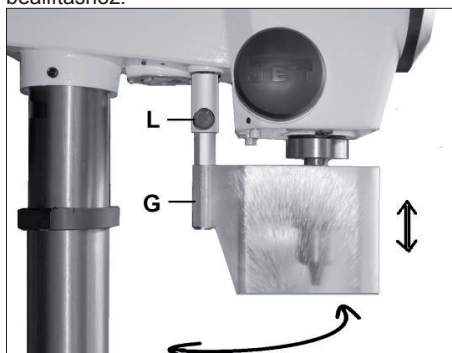
Lazítsa meg a hatlapfejű csavart (S, Kép 14) és szerelje fel a tokmányborítást (G).

Húzza meg újra a csavart (S).



Kép 14

A tokmányborítást felfelé és lefelé mozgathatja, hogy a legjobb felhasználói védelmet biztosítsa. Lazítsa meg a reteszelőcsavart (L, Kép 15) a beállításhoz.



Kép 15

#### VIGYÁZAT:

A tokmányfedél elektromosan biztosított. Gép üzeméhez a tokmányborításnak zárva kell lennie.

#### 5.3 Elektromos csatlakozó

A hálózati csatlakozónak és kábelnek is meg kell felelnie az előírásoknak. A hálózati feszültségnek a gépen feltüntetettekkel kell megegyeznie.

Az elektromos csatlakozást 10 A-es biztosítókkal kell védeni.

Csak a H07RN-F jelű hosszabbító kábeleket használjon 1,5 mm<sup>2</sup> vagy annál nagyobb

vezetékekkel.

A hosszabbító kábelek és dugók nem lehetnek hibásak.

Az elektromos részek javítását csak szakképzett villanszerelő végezheti.

A gép 1,8 m-es tápkábelrel és csatlakozóval rendelkezik.

#### VIGYÁZAT:

- Először ellenőrizze, hogy a főorsó szabadon elfordul-e a gép üzembe helyezése előtt, és hogy minden biztonsági berendezés fel van szerelve.

- Ha a forgásirány nem megfelelő, akkor a CCE Euro csatlakozóban lévő fázisátalakítót 180 fokos fordulattal kell elforgatni (csak 400V-os változat).

Az orsó forgásiránya az óramutató járásával egyező irányban a helyes.

#### 5.4 Elszívás

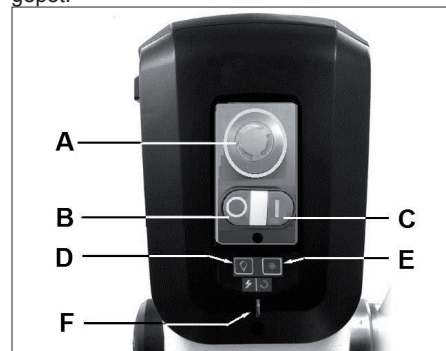
A fapor robbanásveszélyes, és veszélyt jelenthet az egészségre. Biztosítsa a munkaterület jó szellőzését.

Használjon megfelelő porgyűjtő és légszűrő rendszert, hogy megakadályozza a por magas koncentrációját a levegőben.

Minden használat után, és ha szükséges, tisztítsa meg a gépet a portól.

#### 5.5 Üzembe helyezés

Indítsa el a gépet a zöld ON gombbal (C, Kép 16). A piros kikapcsoló gomb (B) leállítja a gépet.



Kép 16

Az E-stop gomb (A) leállítja az összes gépi funkciót.

A munkalámpa világítása függetlenül be- és kikapcsolható (D). Az megvezető lézer függetlenül be- és kikapcsolható (E).

#### VIGYÁZAT:

Ha a gép túlterhelt, a motor automatikusan kikapcsol. Kb. 10 perces hűtés után a gép újra indítható.

A tokmányház és a szíjtárcsaház elektromosan biztosított. Mindkettőnek zárva kell lennie a gép működéséhez.

LED kijelző (F) „fehéren” világít készenléti állapotban; bármikor, amikor a géphez elektromos áram van csatlakoztatva.

LED kijelző (D) „zölden” világít a start gomb megnyomása után és gép üzem közben.

#### 6. Munka a géppel

Minden fűrészi művelet előtt győződjön meg arról, hogy az összes rögzítő fogantyú, beállító csavar, stb. szilárdan rögzítve van az asztalhoz és a fejhez.

Távolítson el minden eszközt, például szerszámokat és rongyokat a készülékről. Mielőtt lekezd dolgozni a fűrőgépen, próbálja ki a fűrészt hulladékanyagon. A legjobb eredmény érdekében mindig használjon éles fűrőfejeket és megfelelő orsósebességet és előtolási sebességet.



Átfúráshoz vegye ki az asztalbetétet.

A munkadarab alsó pereme kitépésének megakadályozása érdekében helyezzen alá egy fadarabot.

Mindig állítsa be az asztalt és a mélységütközőt úgy, hogy ne fúrasson bele az asztalba.

Használjon egy fadarabot az asztal takarására.

Ez védi mind az asztalt, mind a fúrót.

Rögzítse a munkadarabot az asztalra bilincsekkel vagy szorítókkal, hogy megakadályozza a munkadarab elfordítását a fúróval.

A fúróval haladjon az anyagba elegendő nyomással, hogy a fúró dolgozhasson. A túl kicsi tolás a munkadarab égését okozhatja. A túl nagy előtolás a motor leállását és/vagy a fúró eltörését okozhatja.

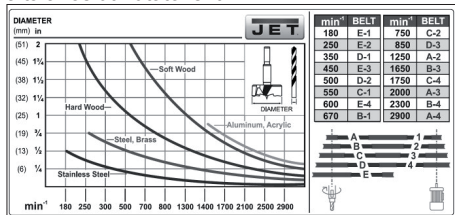
#### Ajánlott fordulatszám 10 mm-es HSS fúróhoz:

Puha fa:	3 000 ford./perc
Kemény fa:	1 500 ford./perc
Műanyag:	3 000 ford./perc
Alumínium:	3 000 ford./perc
Sárgaréz:	1 000 ford./perc
Öntöttvas:	1 000 ford./perc
Puha acél:	800 ford./perc
Magas széntartalmú acél:	600 ford./perc
Rozsdamentes acél:	300 ford./perc

Általában minél kisebb a fúró, annál nagyobb a fordulatszám.

A fa nagyobb sebességet igényel, mint a fém. A fémeket általában lassabban fúrják; Szükség esetén használjon vágóolajat.

Használja a sebesség diagramot (Kép 17), amely az szíjtárcsa borításának részét képezi, általános útmutatóként.



Kép 17

#### VIGYÁZAT:

Mindig tartsa távol a kezét a forgó fúrótól.

Távolítsa el a forgácsokat és a munkadarab részeit, amikor a gép nyugalmi állapotban van. Távolítsa el a forgácsot és a fűrészport ecsettel / kefével vagy forgács tisztítóval.

A gép indítása előtt zárja le a tokmányfedelet és a szíjtárcsa borítást.

Szorító használatakor mindig rögzítse azt az asztalhoz.

Soha ne végezzen semmilyen munkát „szabad kézzel” (a munkadarabot csak fogantyúval tartva, nem csak asztalra támasztva).

Támassza a hosszú munkadarabokat görgős állványokkal.

Ne használjon drótkereket, marószerszámokat és csiszolókorongokat ezen a fúrógépen.

Soha fúrjon magnéziumot - magas tűzveszély! Ne nézzen bele a lézersugárba.

Ne nézzen lézerbe optikai eszközökön keresztül sem.

Ne irányítsa a lézersugarat emberre vagy állatra.

Ne használjon lézersugarat erősen tükröző anyagokra. A visszaverődő fény veszélyes.

#### 7. Beállítások

##### Általános megjegyzés:

A beállításokat csak akkor lehet megtenni, ha a készüléket véletlen indítással szemben védi, húzza ki a hálózati csatlakozót és nyomja meg az E-stop gombot.



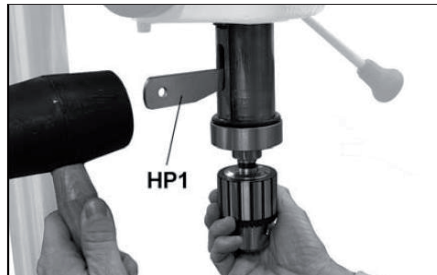
#### 7.1 Tokmány és tengely cseréje

Nyomja meg az E-stop gombot.

Eressze le a tokmányt a fogantyú segítségével (D, Kép 20). Rögzítse az alsó pozícióban a gyűrű F forgatásával óra járásával ellentétes irányban és anya G meghúzásával.

Forgassa el az orsót addig, amíg az orsónyílás és a hüvelyen lévő nyílás nem fedik egymást. Védje az asztal felületét.

Helyezze a kiütő éket (HP1, Kép 18) a nyílásokba és finoman kopogtassa meg. Fogja meg a tokmányt és a tengelyt, amikor kiesnek az orsóból.



Kép 18

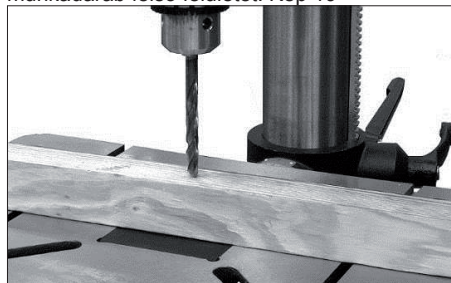
#### 7.2 Mélységütköző beállítása

A többszörös furatok ugyanazon előre beállított mélységben történő fúrásához használja a mélységütközőt:

##### Módszer 1:

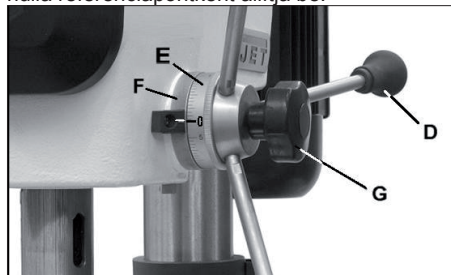
Lazítsa meg a reteszelő anyát (G, Kép 20).

Fúróval a tokmányban forgassa el a fogantyút (D), amíg a fúrófej meg nem érinti a munkadarab felső felületét. Kép 19



Kép 19

Forgassa a mérőgyűrűt (E, Kép 20) nullára. Ezzel a munkadarab felületét nulla referenciapontként állítja be.



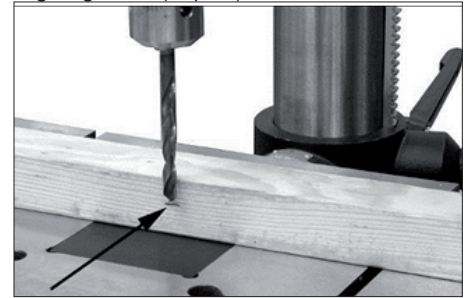
Kép 20

Helyezze félre a munkadarabot a fúró alól. Forgassa a fogantyút, D amíg a gyűrű mércéje el nem éri a kívánt mélységet. Fordítsa el az ütközőgyűrűt (F) az óramutató járásával megegyező irányba, amíg meg nem áll. Húzza meg a reteszelő anyát (G). A fúró csak erre a mélységre fog fúrni.

#### Módszer 2:

Jelölje meg a kívánt fúrás mélységet a munkadarab oldalon. Lazítsa meg a reteszelő anyát (G, )

Állítsa a fúrót a jelzett helyzetbe a kar segítségével D (Kép 21).



Kép 21

Fordítsa el az ütközőgyűrűt (F, Kép 20) az óramutató járásával megegyező irányba, amíg meg nem áll.

Húzza meg a reteszelő anyát (G).

A fúró csak erre a mélységre fog fúrni.

##### Megjegyzés:

A finombeállításához kissé lazítsa meg a reteszelő anyát (G), és óvatosan csúsztassa el a fogantyút (D) a fej leeresztéséhez.

Húzza meg a reteszelő anyát (G).

#### 7.3 Tokmány hüvely zárolásának beállítása:

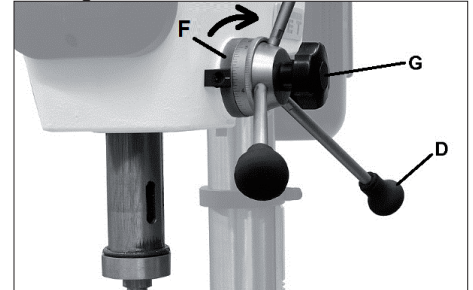
A hüvelyt leeresztheti és biztosíthatja a tokmány vagy szár egyszerű eltávolításához.

Lazítsa meg a reteszelő anyát (G).

Forgassa a fej leeresztésének fogantyúját (D) a kívánt mélységig.

Fordítsa el a reteszelőgyűrűt (F, Kép 22)

óramutató járásával megegyező irányban az ütközőig.



Kép 22

Húzza meg a reteszelő anyát (G)

A hüvely ebben a pozícióban marad.

#### 7.4 Fordulatok szabályozása

Nyissa ki a szíjtárcsa borítást.

Az orsósebesség és a szíj elrendezésének táblázata (C, Kép 23) a szíjtárcsa borításának belsején található. Olvassa el ezt a táblázatot minden alkalommal, amikor módosítja a sebességet.



Kép 23



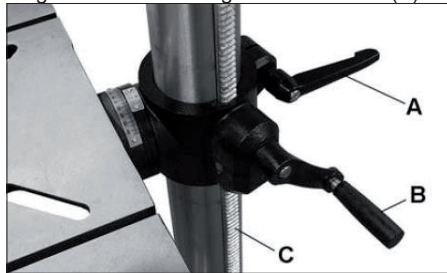
Lazítsa meg a gombot (A) és mozgassa a feszítőt (B) a szíjtól a feszültség feloldásához. Állítsa be a szíjak helyzetét a táblázat szerint. Győződjön meg róla, hogy az szíjak megfelelően vannak felszerelve az egyes görgők hornyaiban. Feszítse meg a szíjat. Zárja be a szíjtárcsa borítását.

#### Megjegyzés:

A szíjtárcsa borítása elektromosan védett. A gép üzeméhez a zárt borítás feltétel.

#### 7.5 Asztal mozgása

Nyomja meg az E-stop gombot. Lazítsa meg az asztal helyzetének rögzítésére reteszelő karját (A, Kép 24). Fordítsa el a vezérlő fogantyút (B) az asztal emeléséhez vagy leeresztéséhez. A fúrást megelőzően húzza meg a reteszelő kart (A).



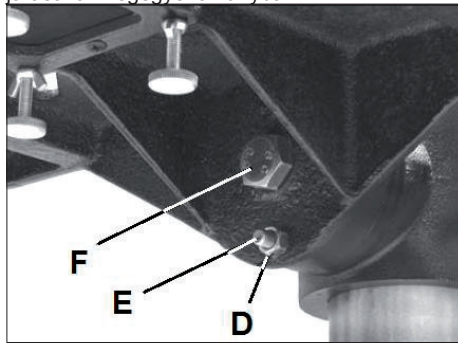
Kép 24

#### Megjegyzés:

Nagy munkadarab fúrásakor fordítsa el az asztalt és használja az alapzatot, mint asztalt. Az alapzat és az asztal hornyai használhatók a munkadarabok vagy készítmények rögzítésére.

#### 7.6 Asztal döntésének beállítása

Nyomja meg az E-stop gombot. Először távolítsa el a kiegyenlítő éket (E, Kép 25) az anya kicsavarozásával (D) az óramutató járásával megegyező irányban.



Kép 25

Lazítsa meg a hatlapfejű csavart (F), hogy az asztal dönthető legyen. Húzza meg a csavart (F).

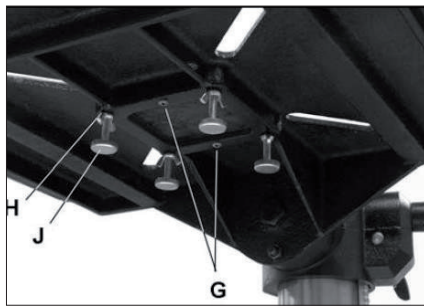
#### VIGYÁZAT:

Csak lazítsa meg a csavart (F), ellenkező esetben az asztal elkülönül az oszloptól és leesik.

A kiegyenlítő csavar csak 0°-os szögben működik. Csak az asztal 0° fokra való visszahelyezésénél helyezhető be.

#### 7.7 Asztalbetét beállítása

A betétnek az asztal felületéhez kell igazodnia: Lazítsa meg a két csavart az asztalbetét alatt (G, Kép 26).



Kép 26

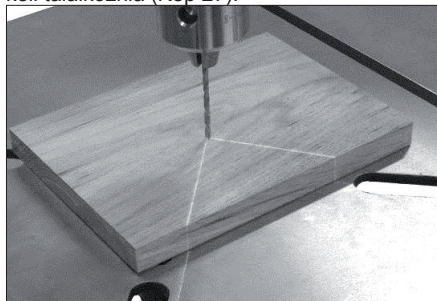
Lazítsa meg a szárnyanyákat (H) és szükség szerint forgassa el a csavarokat (J).

#### MDF asztalbetét:

95x95mm, vastagság 16-19mm

#### 7.8 Lézer beállítása

A lézert fúrókkal való használatra tervezték. Szélesebb szerszámokkal, mint például a késekkel, árnyékot fog vetni és a világítás korlátozott lesz. Két lézersugárnak a fúró alatti középpontban kell találkoznia (Kép 27).



Kép 27

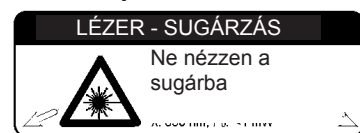
A lézert gyárilag szerelték fel és állították be. A lézeres kereszt finom kalibrálásához: Rögzítsen egy a kis fúrot, és kapcsolja be a lézert. Kulcsokkal óvatosan forgassa el a csavarokat (L, Kép 28)



Kép 28

#### VIGYÁZAT:

Lézerosztály 2

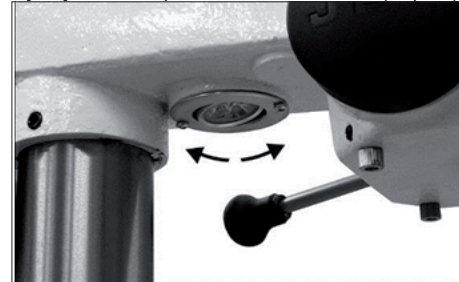


Ne nézzen bele a lézersugárba. Ne nézzen közvetlenül a lézerbe optikai eszközökkel. Ne irányítsa a lézersugarat emberre vagy állatra. Ne használjon lézersugarat erősen tükröző anyagokra. A visszaverődő fény veszélyes. A sérült lézert fény csak cserélhető, nem javítható.

#### 7.9 LED munkalámpa beállítása

Az integrált LED-es munkafény állítható.

Nyomja be a lámpa szélét a beállításhoz (Kép 29).

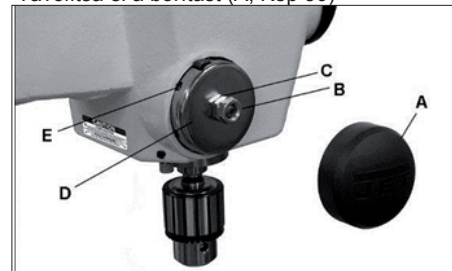


Kép 29

#### 7.10 Visszahúzó rúgó beállítása

A visszahúzó rugó gyárilag van beállítva, és nincs szükség további beállításra. Ha módosításra van szükség: Húzza ki a készüléket a tápegységből.

Távolítsa el a borítást (A, Kép 30)



Kép 30

Lazítsa meg kb. 3 mm-rel a két záróanyát (B, C). Tartsa szorosan a tekercsrugó burkolatát (D).

Húzza ki a fedelet, és forgassa el az éket (E) a visszahúzó rugólemezen, hogy egy másik vésetet érjen a tekercsrugó burkolatába. Fordítsa el a fedelet az óramutató járásával megegyező irányba csökkentve a feszültséget és az óramutató járásával ellentétes irányba növelve a feszültséget.

Húzza meg a két záróanyát (B, C). Ne szorítsa túl erősen. Az anyák nem érinthetik a hüvelyt, ha szorosak. Szerelje fel a borítást (A).

#### 8. Karbantartás és ellenőrzés

##### Általános megjegyzés:

Minden javítást és karbantartást elektromos hálózathoz kihúzott állapotban végezze.



Minden használat után távolítsa el a forgácsokat és a fűrészport. Rendszeresen tisztítsa meg a gépet.

Rendszeresen kenje meg a gépet:

- meghajtó hornyok az orsón
- tokmány fogai
- állvány

Rendszeresen alkalmazzon finom olajréteget az aljzatra és az oszlopra. Ez csökkenti a kopást, megakadályozza a korróziót és biztosítja az egyszerű működést.

Az asztal és az alapzat védtelen fémfelületét tisztán és rozsdától mentesen kell tartani.

Védőpermetet vagy viaszt kell felhordani. Ellenőrizze, hogy minden csavar feszes-e.

Ellenőrizze, hogy az elektromos kábelek jó állapotban vannak-e.

Ügyeljen arra, hogy a motor-ventilátor és a ventilátor-védő fűrészportmentes legyen.

Rendszeresen fújja ki a port.

Rendszeresen ellenőrizze, hogy a biztonsági

berendezések megfelelően működnek-e.

- Tokmány borításának kapcsolója
- Szíjtárcsa borításának kapcsolója
- E-stop gomb

A hibás biztonsági berendezéseket azonnal ki kell cserélni.

Az elektromos rendszer javítását és karbantartását csak szakképzett villanyszerelő végezheti.

Ha a fűrőgépet hosszabb ideig nem használja, csökkentse a szíj feszességét.

## **9. Segítség meghibásodásnál**

### **Motor nem indul**

\* Nincs áram – Ellenőrizze az áramforrást és biztosítékot.

\* Motor, kapcsoló vagy kábel meghibásodása – Hívjon szakképzett villanyszerelőt.

\* Túlterhelés a gépen - Várjon kb. 10 percet, és próbálkozzon újra.

\* Tokmány vagy szíjtárcsa burkolata nyitva van – Zárja be a tokmány vagy szíjtárcsa borítását

### **A tokmány kilazult**

\* Olaj vagy zsír az érintkező felületeken -

Tisztítsa meg a tokmány és az orsó lecsapott felületét.

### **Gép vibrációi**

\* Ékszíj helytelen feszítése – Ellenőrizze az ékszíj feszességét.

\* Orsó száraz foglalat - Kenje meg az orsó foglalatját.

\* Orsó ékszíjának laza korongja – Erősen húzza meg az orsó anyáját.

\* Motor ékszíjának laza korongja – Erősen húzza meg a menetes csavart.

\* Elhasználódott fűrő –Élezze meg a fűrőt.

### **A fűrő forrósodik**

\* Rosszul választott fordulatok – Csökkentse a fordulatoskat.

\* A fűrő eltömődik forgáccsal (fuldoklik) –

Használjon gyakrabban visszamenetet (húzza ki a furatból)

\* Elhasználódott fűrő – Élezze meg a fűrőt.

\* Túl kicsi tolás - Növelje a tolást.

### **A fűrő nyílás elmozdul**

\* A fűrő aszimmetrikusan köszörült –

Köszörültesse meg helyesen a fűrőt.

\* Átállított ütköző – Helyezzen fel központozott fűrőt.

\* Elhajlott fűrő – Helyezzen fel új fűrőt.

\* A fűrő nincs jól befogatva – Újra fogassa be a fűrőt.

### **A lézer kereszt nem a fűrőközponton van**

\* A lézersugár nem megfelelően van beállítva - állítsa be a lézert (lásd 7.8)

### **A lézer nem működik**

\* Hibás lézer vagy tápegység - forduljon villanyszerelőhöz

A sérült lézerfény csak cserélhető, nem javítható.

## **10. Környezetvédelem**

### **Védje a környezetet.**

**A készülék értékes anyagokat tartalmaz, amelyek újrahasznosíthatók. Kérjük, hagyja professzionális intézményekre.**

## **11. Tartozékok**

További információ a [www.igmttools.hu](http://www.igmttools.hu) címen

## CE-ES-Deklaracja zgodności

Produkt: Stołowa / Słupowa wiertarka udarowa

**JDP-15B / JDP-15F / JDP-17**

Marka: JET

Producent:

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

Oświadczmy, na własną odpowiedzialność, że niniejszy produkt jest zgodny z następującymi przepisami:

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

Zaprojektowano zgodnie z:

EN ISO 12100:2010; EN 12717:2001+A1:2009; EN 60204-1:2006+A1:2009; EN 61000-6-2:2005  
EN 61000-6-4:2007+A1:2011

Dokumentacja techniczna została przygotowana przez:  
Marcel Hofstetter, Head of Product Management



2016-09-26 Alain Schmid, General Manager  
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland



# PL- Polski

## Instrukcja obsługi (tłumaczenie z oryginalnej instrukcji)

Szanowny Kliencie,

Dziękujemy za zaufanie, które nam okazałeś kupując nową maszynę JET. Niniejsza instrukcja została przygotowana dla właściciela i użytkownika **Stołowej / Słupowej wiertarki udarowej JETJDP-15B, JDP-17**, w której znajdują się 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 należy korzystać z maszyny JET zgodnie z instrukcją obsługi oraz bezwzględnie przestrzegać zasad bezpieczeństwa.

### Treść

#### 1. Deklaracja zgodności

#### 2. Gwarancja

#### 3. Bezpieczeństwo

##### Uwagi

Ogólne zasady bezpieczeństwa  
Ryzyka

#### 4. Specyfikacja urządzenia

Dane techniczne

Poziom hałasu

Zawartość opakowania

Funkcje

Opis maszyny

#### 5. Transport i uruchomienie

Transport i instalacja

Połączenie elektryczne

System odciągania

Uruchomienie

#### 6. Praca maszyny

#### 7. Nastawienie i konfiguracja

Demontaż uchwyty zaciskowego i wału

Dostosowanie ogranicznika głębokości

Ustawienie blokady tulejki uchwyty

zaciskowego

Zmiana prędkości obrotowej

Ruchy stołu

Ustawienie kąta nachylenia stołu

Ustawienie wkładki stołu

Ustawienie lasera

Ustawienie lampy roboczej LED

Ustawienie sprężyny zwrotnej

#### 8. Konserwacja i przeglądy

#### 9. Pomoc w razie awarii

#### 10. Ochrona środowiska

#### 11. Akcesoria

#### 1. Deklaracja zgodności

Oświadczamy, że produkt jest zgodny z dyrektywą i wszystkimi normami wymienionymi na 26 stronie niniejszej instrukcji.

#### 2. Gwarancja

Firma IGM narzędzia i maszyny s.r.o. 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.igmtools.pl](http://www.igmtools.pl).

#### 3. Bezpieczeństwo

##### 3.1 Uwagi

Wiertarka przeznaczona jest wyłącznie do

wiercenia w drewnie, tworzywach sztucznych oraz maszynowo obrabianych metalach. Wiercenie do innych materiałów jest dozwolone wyłącznie po wcześniejszej konsultacji z dostawcą.

Nigdy nie wolno wiercić do magnezu - grozi ryzykiem pożaru!

Obrabiany przedmiot musi spełniać normy bezpieczeństwa dotyczące załadunku i umocowania w celu obróbki.

Właściwe korzystanie dotyczy także przestrzegania wszystkich zasad konserwacji zawartych w niniejszej instrukcji obsługi.

Maszynę mogą obsługiwać wyłącznie osoby, które zostały przeszkolone w zakresie obsługi, konserwacji oraz zapoznały się z zasadami bezpieczeństwa.

Należy przestrzegać dozwolonego wieku osób obsługujących maszynę określonego przez prawo. Maszyna może być używana tylko w nienagannym stanie technicznym oraz gdy spełnia wszystkie wymagania dotyczące bezpieczeństwa.

Podczas pracy na maszynie należy zainstalować wszystkie zabezpieczające mechanizmy i osłony.

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 bezpieczeństwa

Przy nieodpowiedniej manipulacji z maszyną grozi niebezpieczeństwo poranienia.

Przed pierwszym uruchomieniem maszyny należy dokładnie przeczytać całą instrukcję obsługi i postępować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w niniejszej instrukcji.



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

Zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek zmian i modyfikacji w maszynie.

Codziennie, przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić poprawne działanie wszystkich funkcji maszyny oraz osłon ochronnych. Zidentyfikowane usterki należy usunąć. W razie jakiegokolwiek usterki osłon proszę natychmiast wymienić uszkodzoną osłonę ochronną. Obsługuj maszynę, która jest tylko i wyłącznie w doskonałym stanie technicznym.

Podczas korzystania z urządzenia nie wolno

używać rękawic. Długie włosy powinny być chronione czapką lub siatką na włosy. Podczas pracy przy maszynie nie wolno nosić luźnego ubrania.



Podczas pracy przy maszynie nie wolno nosić biżuterii, zegarków lub krawatów. Należy pracować tylko i wyłącznie w obuwiu roboczym, nigdy nie zakładaj do pracy sandałów oraz sportowego obuwia. Przestrzegaj przepisów o ochronie bezpieczeństwa.

Zawsze należy korzystać z :

- okularów ochronnych
- ochraniaczy słuchu
- maski ochronnej



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. Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

Aby zapobiec ryzyku przewrócenia maszyna musi być zawsze mocno przykręcona!

Upewnij się, że przewód zasilający nie przeszkadza w pracy.

Nigdy nie pociągaj za przewód zasilający.

Nie należy narażać przewodu zasilającego na działanie wysokich temperatur, oleju ani ostrych elementów.

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

Upewnij się, że wentylator silnika i pokrywa wentylatora są oczyszczone z trocin i pyłu

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

Zachowaj ergonomiczną pozycję ciała.

Utrzymuj zbilansowaną pozycję ciała przez cały czas pracy.

Nie używaj maszyny, jeśli jesteś zmęczony.

Nigdy nie pracuj pod wpływem środków odurzających, takich jak alkohol czy narkotyki. Zakaz zbijania się nieupoważnionych osób, a w szczególności dzieci do włączonej maszyny. Nigdy nie dotykaj maszyny, gdy jest uruchomiona.

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

Przed przystąpieniem do konserwacji, czyszczenia lub jakichkolwiek napraw należy wcześniej wyłączyć maszynę, a następnie odłączyć od prądu.



Przed włączeniem urządzenia należy w pierwszej kolejności z uchwytu zaciskowego wyciągnąć klucz oraz usunąć wszystkie inne narzędzia.

Maszyny nie wolno używać w pobliżu łatwopalnych cieczy lub gazów. Zapoznaj się dokładnie z przeznaczeniem i funkcjami gaśnicy oraz miejscem jej umieszczenia.

Nie używaj urządzenia w wilgotnym otoczeniu i nie wystawiaj go na działanie deszczu. Pył drzewny jest substancją wybuchową i może być szkodliwy dla zdrowia. Szczególnie niebezpieczne jest drewno tropikalne i twarde drewno, takie jak buk i dąb, które mają rakotwórcze działanie.

Zawsze używaj odpowiedniego urządzenia odciągowego.

Przed przystąpieniem do obróbki należy z obrabianego przedmiotu usunąć wszystkie gwoździe i inne ciała obce.

Nigdy nie wolno pracować bez zabezpieczenia uchwytu zaciskowego.

Przed uruchomieniem urządzenia z uchwytu zaciskowego usuń klucz.

Oczyszczanie z wiórów i kawałków materiału można przeprowadzać tylko wtedy, gdy maszyna jest zatrzymana.

Zawsze korzystaj z odpowiednich narzędzi. Przy wymianie wiertła zachowaj szczególną ostrożność.

Wiertła są bardzo ostre, a podczas procesu obróbki mogą być również bardzo gorące.

Pracuj tylko z dobrze naostrzonymi narzędziami.

Nie włączaj maszyny, jeśli narzędzie tnące jest w kontakcie z obrabianym przedmiotem.

Nie naciskaj na elektronarzędzie. Twoja praca będzie wydajniejsza i bezpieczniejsza oraz zapewni Ci o wiele lepszy komfort obsługi, jeśli z urządzenia i maszyny będziesz korzystał zgodnie z instrukcjami.

Należy spełnić wszystkie specyfikacje dotyczące maksymalnego lub minimalnego rozmiaru obrabianego przedmiotu.

Jeśli obrabiany przedmiot nieoczekiwanie zostanie przesunięty nigdy nie wolno umieszczać palców w miejsca, gdzie mogłyby być w kontakcie z wiertłem lub innym narzędziem tnącym.

Należy pracować tylko i wyłącznie z dobrze zamocowanym przedmiotem.

Obrabiany przedmiot należy zabezpieczyć przed możliwością obrócenia się. W celu przytrzymania obróbki zastosuj przewidziane do tego przyrządy, ściski lub imadła.

Nigdy nie wolno przytrzymywać obrabianego przedmiotu rękami.

Aby przymocować obrabiany przedmiot do stołu, użyj do tego celu rowki znajdujące się w stole lub zastosuj listwę mocującą znajdującą się wokół stołu.

Możesz również zamocować obrabiany przedmiot za pomocą imadła.

Jeśli obrabiany przedmiot wystaje ponad stół i istnieje ryzyko, że mógłby spaść lub przewrócić się to w tym przypadku należy go mocno przymocować do stołu lub odpowiednio podeprzeć.

Do wiertarki nie można mocować żadnych kół z drutami, frezów ani tarcz szlifierskich.

Upewnij się, że wiertarka oraz stół są odpowiednio zabezpieczone przed niechcianym uruchomieniem.

Podczas pracy maszyny nie wolno przenosić

ani przesuwając stołu. Nigdy nie umieszczaj na maszynie żadnych przedmiotów.

Nie należy obsługiwać maszyny z urządzeniami zabezpieczającymi, które nie znajdują się na swoim miejscu – grozi ryzykiem niebezpieczeństwa!

Podłączanie i różnego rodzaju naprawy instalacji elektrycznych może przeprowadzać wyłącznie wykwalifikowany elektryk.

Natychmiast wymień uszkodzony lub zużyty przewód zasilający.

Nie korzystaj z urządzenia, jeśli przełącznik ON-OFF nie działa prawidłowo.

Używanie akcesoriów innych niż te, które są zalecane w tej instrukcji może spowodować poważne zagrożenie dla zdrowia i życia.

W celu uniknięcia obrażeń podczas regulacji sprężyny zwrotnej należy postępować zgodnie z zalecanymi instrukcjami.

Nie wolno patrzeć w wiązkę lasera



Nie należy ustawiać żadnych urządzeń optycznych przed wiązką lasera.

Nie wolno kierować wiązki laserowej na ludzi lub zwierzęta.

Na materiałach silnie odbijających światło należy używać wiązki laserowej. Odbite światło może być bardzo niebezpieczne.

Uszkodzone światło lasera można jedynie wymienić, nie wolno go naprawić.

### 3.3 Ryzyka

Mimo przestrzegania wszystkich wskazówek oraz mimo odpowiedniego używania maszyny, należy zwrócić uwagę na następujące ryzyka:

Niebezpieczeństwo obrażeń spowodowane wirującym narzędziem oraz uchwytym zaciskowym.

Niebezpieczeństwo urazu spowodowane odrzutem obrabianego przedmiotu, gorącego obrabku lub latającymi wiórami.

Wiercenie przechylnego elementu bez zapewnienia wystarczającego podparcia może również spowodować obrażenia.

Uwaga na hałas i kurz.

Używaj ochrony na oczy, uszy i drogi oddechowe.

Użyj odpowiedniego urządzenia odciągowego!

Uważaj na uszkodzone wiertło. Uważaj na uszkodzony kabel elektryczny.

## 4. Specyfikacja maszyny

### 4.1 Dane techniczne

Połączenie sieciowe	230V ~1L/N/PE50Hz
Wydajność	0.55kW(0,75 HP) S1
Prąd operacyjny	3.7A
Laser klasy 2	<1mW,650nm
Oświetlenie robocze	LED
Przedłużacz (H07RN-F):	3x1,5 <sup>3</sup> mm
Zabezpieczenie	10A
Klasa izolacji	I

### 121-JDP-17T

Połączenie sieciowe	400V ~3L/N/PE50Hz
Wydajność	0.55kW(0,75 HP) S1
Prąd operacyjny	1,6A
Laser klasy 2	<1mW,650nm
Oświetlenie robocze	LED
Przedłużacz (H07-F):	5x1,5 <sup>3</sup> mm
Zabezpieczenie	10A
Klasa izolacji	I

## Rodzaje obciążeń silników elektrycznych

**S1** - Trwałe obciążenie

**S2** - Ruch krótkotrwały

(tylko przy wyłączonym silniku, po wychłodzeniu)

**S6** - Przerывane obciążenie

(Obciążenie przemienne na biegu jałowym)

### JDP-15B:

Ilość prędkości	16
Zakres obrotów	180, 250, 350, 450, 500, 550, 600, 670, 750, 850, 1250, 1650, 1750, 2000, 2300, ,2900 obr/min
Mocowanie wrzeciona	MK-2
Uchwyt szybkomocujący (MK-2/B16)	1-16mm
Skok podczas wiercenia	80mm
Zewnętrzna średnica uchwytu	47mm

Odległość uchwytu od kolumny	190mm
Odległość uchwytu od stołu	maks.340mm
Odległość uchwytu od podstawy	580mm

Rozmiar stołu D x Śz	320 x454mm
Rowki w stole(4x)	15 x70mm
T-rowki w stole(2x)	13mm
Odległość T-rowków	270mm
Wkładka w stole(MDF)	95 x95 x16-19mm
Nachylenie stołu	+/- 90°
Waga obrabianego przedmiotu na stole	maks.30kg

Średnica kolumny	73mm
Rozmiar podstawy D x Śz	460x288mm
Obszar roboczy podstawy D x Śz	200x240mm
Rowek w podstawie( 2x)	15x160mm
Odległość rowków od podstawy	126mm
Rozstaw otworów do zamocowania podstawy (2xØ11)	200mm

Ogólnie D x Śz x W	677x434x1115mm
Waga maszyny	71kg

### JDP-17:

Ilość prędkości	16
Zakres obrotów	180, 250, 350, 450, 500, 550, 600, 670, 750, 850, 1250, 1650, 1750, 2000, 2300, ,2900 obr/min
Mocowanie wrzeciona	MK-2
Uchwyt szybkomocujący (MK-2/B16)	1-16mm
Skok podczas wiercenia	127mm
Zewnętrzna średnica uchwytu	52mm

Odległość uchwytu od kolumny	215mm
Odległość uchwytu od stołu	maks763mm
Odległość uchwytu od podstawy	1194mm

Rozmiar stołu D x Śz	356 x 483mm
Rowki w stole (4x)	15 x79mm
T-rowki w stole (2x)	13mm
Odległość T-rowków	270mm
Wkładka w stole(MDF)	95 x95 x16-19mm
Nachylenie stołu	+/- 90°
Waga obrabianego przedmiotu na stole	maks.30kg

Średnica kolumny	80mm
Rozmiar podstawy D x Śz	507x328mm
Obszar roboczy podstawy D x Śz	217x271mm
Rowek w podstawie (2x)	15x178mm
Odległość rowków od podstawy	130mm
Rozstaw otworów do zamocowania podstawy (2xØ11)	200mm
Ogólnie D x Śz x W	723x483x 1679mm
Waga maszyny	86kg

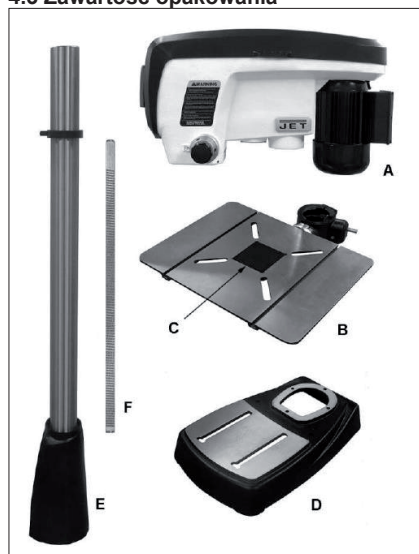
### 4.2 Poziom hałasu

Poziom akustyczny.

(Zgodnie z normą EN ISO11202,

inspectiontolerance 4 dB):  
Ruch jałowy 2300 obr./min. LpA 70dB (A)  
Podane wartości przedstawiają poziom emisji i nie mogą być postrzegane jako bezpieczny poziom operacyjny.  
Pozwalają użytkownikowi oszacować zagrożenie i ryzyko w zależności na zmieniające się warunki pracy.

#### 4.3 Zawartość opakowania



Rys. 1

Głowica wiertarska – komplet  
Stół z wkładką MDF  
Podstawa maszyny  
Kolumna i uchwyt  
Stojak



Rys. 2

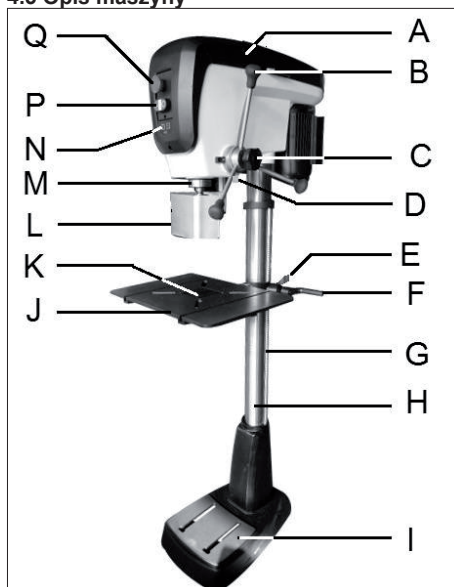
HP1 Klin do wypchnięcia uchwyty  
HP2 Klucz z płaskim oczkiem  
HP3 Dźwignia do blokady stołu na kolumnie  
HP4 Korba do podniesienia stołu na kolumnie  
HP5 Wysięgnik do skoku wrzeciona  
HP6 Wał z przekładnią ślimakową  
HP7 Klucze imbusowe  
HP8 Śruby mocujące i podkładki  
HP10 Uchwyt 1-16mm  
HP11 Stożek Morse'a MK-2 / B16  
HP12 Plastikowa osłona ochronna  
Instrukcja obsługi / Demontaż części zamiennych

#### 4.4 Funkcje

Szybki posuw wrzeciona za pomocą jednego obrócenia rękojeścią w dół.

Napinanie pasów za pomocą jednej ręki pozwala na szybką zmianę prędkości.  
Zintegrowany ogranicznik głębokości służący do szybkiego i precyzyjnego ponownego wiercenia.  
Krzyż laserowy z łatwością wyznacza punkt centralny wiercenia.  
Wbudowane oświetlenie robocze LED eliminuje powstawanie cieni.  
Precyzyjny stół roboczy wykonany z żeliwa.  
Powierzchnia stołu wyposażona jest w dwa rowki typu T i cztery szczeliny przeznaczone do przechowywania dowolnych przyrządów.  
MDF wkładka stołu, 95x95mm, z regulacją wysokości, łatwa do wymiany.  
Duża żeliwna podstawa gwarantuje doskonałą stabilność.  
Napęd za pomocą silnika indukcyjnego o wysokim momencie obrotowym i systemem napędowym z paskiem klinowym.  
Uchwyt szybkoobrotowy 1-16mm MK-2 / B16 wał.  
Przezroczysta osłona uchwyty z wyłącznikiem zapewnia bezpieczną pracę.  
E-stop przycisk gwarantujący bezpieczną pracę oraz obsługę maszyny.

#### 4.5 Opis maszyny



Rys. 3

A ... pokrywa koła pasowego  
B ... rękojeść do obniżenia wrzeciona  
C ... blokada obniżenia wrzeciona  
D ... światło LED i laser naprowadzający  
E ... dźwignia do zablokowania wysokości stołu  
F ... korba do regulacji wysokości stołu  
G ... zębatka  
H ... kolumna  
I ... podstawa  
J ... stół  
K ... MDF wkładka stołu  
L ... osłona uchwyty  
M ... wrzeciono  
N ... wyłącznik światła LED i lasera  
P ... główny wyłącznik silnika  
Q ... stop wyłącznik bezpieczeństwa

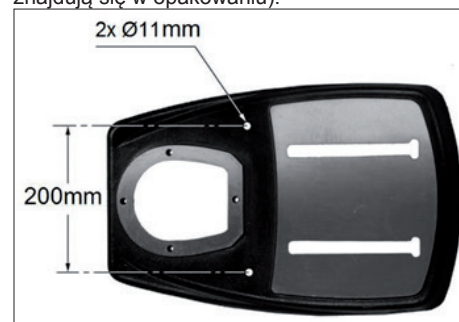
#### 5 Transport i ustawienie maszyny

##### 5.1 Transport i instalacja

Maszynę należy ustawić w pomieszczeniach zamkniętych, które spełniają podstawowe wymagania obowiązujące w stolarniach.  
Powierzchnia ustawienia maszyny powinna być płaska i musi posiadać odpowiednią wytrzymałość na obciążenia.

#### Ostrzeżenie:

Aby zapobiec przewróceniu, maszyna musi być przykręcona za pomocą dwóch śrub (nie znajdującą się w opakowaniu).



Rys. 4

Względy logistyczne, powodują że maszyna nie jest dostarczana do klienta kompletnie zmontowana

#### 5.2 Montaż

Nie podłączaj wiertarki do źródła zasilania, dopóki nie zostanie całkowicie zmontowana.



W wypadku stwierdzenia po rozpakowaniu maszyny uszkodzeń transportowych, należy o tym niezwłocznie powiadomić sprzedającego.  
Nie wolno w takim wypadku uruchamiać maszyny! Opakowanie po maszynie należy, w trosce o środowisko, utylizować zgodnie z obowiązującymi wymogami.  
Smar antykorozyjny, którym pokryte są podzespoły maszyny, należy usunąć za pomocą łagodnego rozpuszczalnika.

Upewnij się, że śruba regulacyjna (rys. 5) jest w stojaku mocno dokręcona.



Rys. 5

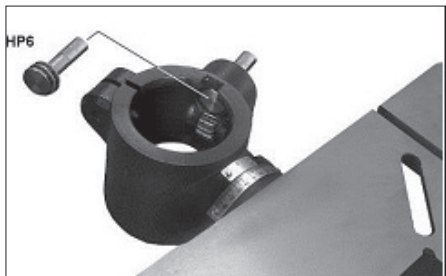
Za pomocą czterech śrub M8 z płaskimi podkładkami należy do kolumny przykręcić podstawę. Rys. 6.



Rys. 6

Dokręć mocno śruby.  
Ustaw zespół kolumnowy w pionowej pozycji.  
Włóż przekładnię ślimakową nad zębatkę do tulei stołu (HP6, Rys. 7)

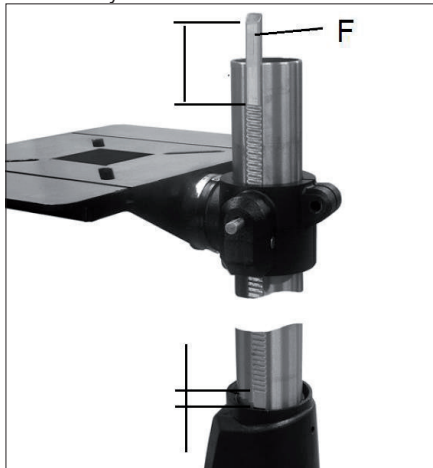




Rys. 7

Umieść zębatkę (F, rys. 8) w otworze w tulei stołu. Długa płaska część zębatki powinna znajdować się na górze.

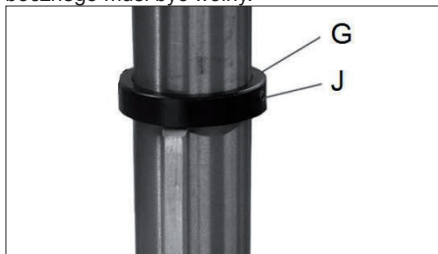
Za pomocą drugiej osoby przesun zębatkę w dół kolumny.



Rys. 8

Umieść ogranicznik (G, rys. 9) na kolumnie i przesun go w dół aż do zębatki. Dokręć śrubę regulacyjną (J).

**UWAGA:** Stojak w celu umożliwienia ruchu bocznego musi być wolny.



Rys. 9

Zainstaluj korbkę przeznaczoną do podnoszenia stołu (HP4, rys. 10). Upewnij się, że śruba ustalająca (K) znajduje się naprzeciw powierzchni na wale, a następnie mocno ją dokręć

Na kolumnie zainstaluj rękkość służącą do blokady (HP3).

Rękkość można regulować, a poprzez obrócenie można ją dokręcić



Rys. 10

Za pomocą drugiej osoby ostrożnie podnieś głowicę na górną część kolumny.

#### Ostrzeżenie:

**Głowica jest bardzo ciężka! Należy uważać i do jej nałożenia poprosić kogoś do pomocy.**

Obróć głowicę tak, aby boki osłony taśmy znajdowały się równoległe do podstawy.

Mocno dokręć 2 śruby (O, rys. 11).



Rys. 11

Zamontuj 3 rękojeści posuwu uchwyty zaciskowego (HP5, Rys.12).



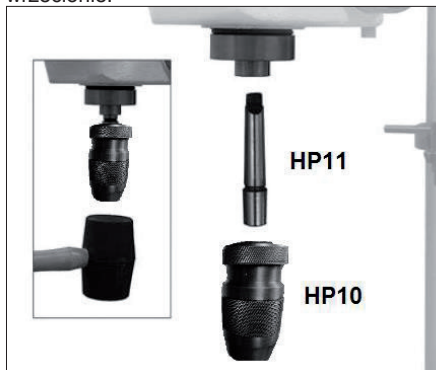
Rys. 12

Dokładnie wyczyść wrzeciono, wał i uchwyt za pomocą miękkiej ściereczki i rozpuszczalnika np. benzyną ląkową.

Ważne: wszystkie trzy elementy muszą być naprawdę czyste i pozbawione smaru, który może spowodować rozdzielenie elementów stwarzając poważne niebezpieczeństwo oraz możliwość uszkodzenia narzędzia.

Włóż wał (HP11, rys. 13) do wrzeciona.

Obracaj nakrętkę i delikatnie na nią naciskaj do momentu, aż ząbek nie wejdzie do szczeliny we wrzeciono.



Rys. 13

Na wał nasadź uchwyt (HP10).

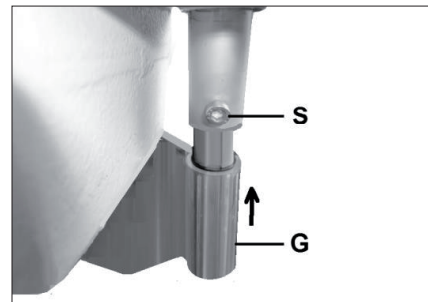
Aby całkowicie wsunąć szczytki zaciskowe musisz otworzyć uchwyt.

Użyj gumowy pobijak lub młotek i dwukrotnie lub trzykrotnie stuknij do dolnej części uchwyty

#### Montaż osłony uchwyty:

Poluzuj śrubę z łbem sześciokątnym (S, rys. 14) i zamontuj osłonę uchwyty (G).

Dokręć śrubę (S).

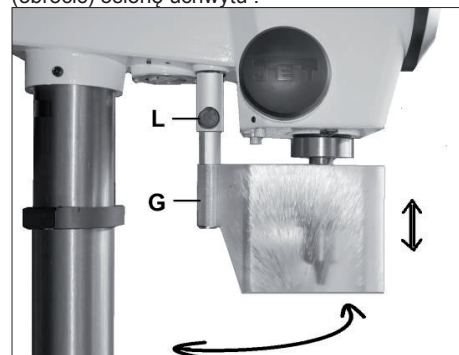


Rys. 14

Aby zapewnić najlepszą ochronę dla użytkownika osłonę uchwyty można przesunąć w górę / w dół.

W celu wyregulowania poluzuj śrubę zabezpieczającą (L, rys. 15).

W celu regulacji można również otworzyć (obrócić) osłonę uchwyty .



Rys. 15

#### **UWAGA:**

Osłona uchwyty jest elektrycznie zabezpieczona. Aby maszyna mogła pracować osłona uchwyty musi być zamknięta.

#### **5.3 Połączenie elektryczne**

Kupujący ze swojej strony gwarantuje, że doprowadzone do maszyny zasilanie spełnia wymagane przepisy. Napięcie sieciowe oraz częstotliwość muszą być zgodne z danymi podanymi na maszynie. Maszyna wymaga zabezpieczenia 10 A.

Do podłączenia należy stosować tylko przewody oznaczone symbolem H07RN- F z przewodnikami o minimalnej średnicy 1,5mm<sup>2</sup>.

Przedłużacze i wtyczki nie mogą być w żadnym przypadku uszkodzone.

Podłączenie maszyny oraz wszelkie naprawy powinny być dokonywane tylko przez wykwalifikowanych elektryków.

Maszyna wyposażona jest w 1,8 m kabel zasilający oraz wtyczkę.

#### **UWAGA:**

- Przed uruchomieniem maszyny sprawdź jeśli wrzeciono obraca się swobodnie i jeśli są zamontowane wszystkie urządzenia .

- Jeśli kierunek obrotów jest nieprawidłowy to przetwornica fazowa wewnątrz złącza CCE Euro musi być obrócona o 180 stopni (tylko wersja 400 V).

Kierunek obrotów wrzeciona w kierunku ruchu wskazówek zegara jest poprawny.

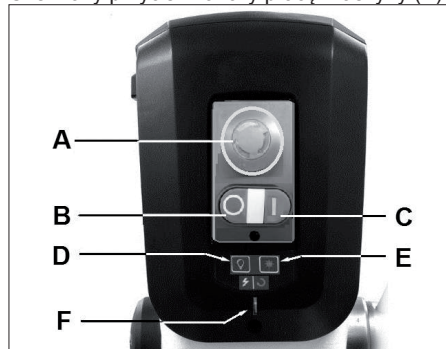
#### **5.4 System odciągania**

Pył drzewny jest wybuchowy i może stwarzać poważne zagrożenie dla zdrowia. Dlatego w miejscu pracy należy zapewnić dobrą wentylację.. Aby uniknąć wysokiego stężenia pyłu w powietrzu użyj odpowiedniego systemu do zbierania kurzu i do filtracji powietrza.

Po każdym użyciu oraz w razie konieczności należy oczyścić maszynę z kurzu.

## 5.5 Uruchomienie maszyny

Zielonym przyciskiem ON na włączniku głównym uruchamiamy maszynę (C, Rys 16). Czerwony przycisk kończy pracę maszyny (B)



Rys. 16

Przycisk E-Stop (A) zatrzymuje wszystkie funkcje urządzenia.

Światło robocze może być włączone / wyłączone (D). Laser naprowadzający może być niezależnie włączany / wyłączany (E).

### UWAGA:

W przypadku przeciążenia maszyny, silnik wyłącza się automatycznie. Po upływie około 10 minut od chłodzenia maszyna może być ponownie uruchomiona.

Osłona uchwytu oraz osłona koła pasowego są elektrycznie zabezpieczone. Aby maszyna mogła funkcjonować muszą zawsze znajdować się na swoim miejscu.

Gdy urządzenie jest podłączone do prądu dioda (F) w trybie gotowości wyświetla „białe” światło. Dioda (D), wyświetli „zielone” światło po naciśnięciu przycisku startu oraz w czasie pracy wiertarki.

## 6. Praca maszyny

Przed każdym załączeniem wiertarki należy skontrolować jeśli na stole i głowicy wszystkie zabezpieczenia rękojści oraz zabezpieczenia śrub itp są dobrze zamocowane. Upewnij się, że wiertło jest prawidłowo zasunięte do szczęk uchwytu.

Usuń z maszyny wszystkie przedmioty, takie jak narzędzia, ścierki itp.

Przed przystąpieniem do wiercenia należy na odpadowym materiale przeprowadzić próbę wiercenia. Aby uzyskać jak najlepsze rezultaty zawsze używaj ostrych wiertel, ustaw odpowiednią prędkość obrotową wrzeciona oraz odpowiednią prędkość posuwu.

Przed rozpoczęciem wiercenia wyjmij ze stołu wkładkę.

Aby zapobiec rozdarciom dolnej krawędzi obrabianego przedmiotu, umieść pod obrabianym przedmiotem kawałek drewna. Zawsze ustawiaj stół i ogranicznik głębokości tak, aby nie doszło do przypadkowego wiercenia do stołu.

Aby zasłonić stół użyj do tego celu kawałek drewna. Metoda ta chroni zarówno stół, jak i wiertło.

W celu zapobiegnięcia obracaniu się obrabianego przedmiotu przymocuj go do stołu za pomocą ścisków lub imaga.

Wierć w materiale z wystarczającą siłą, aby wiertło mogło dobrze pracować. Zbyt wolny i długi posuw może spowodować spalenie obrabianego przedmiotu..

Zbyt szybki posuw może spowodować zatrzymanie silnika lub złamanie wiertła.

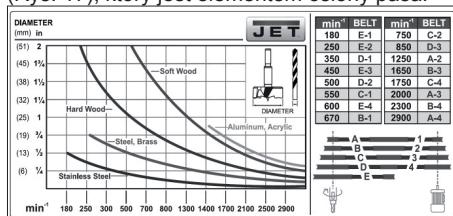
### Zalecana prędkość obrotowa dla wiertła 10mm HSS:

Miękkie drewno: 3000 obr / min  
Twarde drewno: 1 500 obr / min

Tworzywo sztuczne: 3000 obr / min  
Aluminium: 3000 obr./min  
Mosiądz: 1 000 obr / min  
Żeliwo: 1000 obr / min  
Miękka stal: 800 obr / min  
Stal wysokowęglowa: 600 obr./min  
Stal nierdzewna: 300 obr / min

Ogólnie rzecz biorąc, im mniejszy rozmiar wiertła, tym wymagana jest większa prędkość obrotowa.

Drewno wymaga większej prędkości niż metal. Metal jest zwykle wiercony wolniej. W razie potrzeby użyj oleju przeznaczanego do cięcia. Jako ogólną zasadę zastosuj wykres prędkości (Rys. 17), który jest elementem osłony pasa.



Rys. 17

### UWAGA:

Zawsze trzymaj ręce z dala od wirującego wiertła.

Usuwać wióry z obrabianego przedmiotu ale tylko wtedy, gdy maszyna jest wyłączona. Wióry i trociny należy usuwać za pomocą szczotki, pędzla lub haczyka do wiórów.

Przed uruchomieniem urządzenia zawsze zamknij pokrywę uchwytu i osłonę koła pasowego.

Korzystając z imadła, zawsze zamocuj go do stołu.

Nigdy nie trzymaj obrabianego przedmiotu w rękach

Dłuższe elementy obrabiaj z wykorzystaniem stojaków rolkowych.

Na wiertarce nie wolno używać żadnych kół z drutami, frezów ani tarcz szlifierskich.

Nigdy nie wierć do magnezu - grozi pożarem! Nie patrz w wiązkę lasera.

Nie patrz na laser ani urządzenia optyczne

Nie kieruj wiązki lasera na ludzi ani zwierzęta. Na materiałach silnie odbijających światło nie należy używać wiązki laserowej. Odbite światło może być bardzo niebezpieczne.

## 7 Nastawienie i konfiguracja

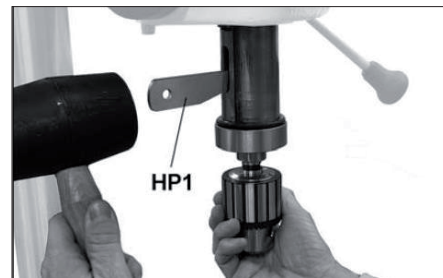
### Uwaga ogólna:

Jakiegolwiek ustawienia można wykonywać tylko wtedy, gdy urządzenie jest zabezpieczone przed przypadkowym uruchomieniem. Najpierw należy wyciągnąć wtyczkę sieciową i nacisnąć przycisk E-stop.



### 7.1 Demontaż uchwytu zaciskowego i wału

Naciśnij przycisk E-stop. Za pomocą rękojści opuść w dół uchwyt (D, rys. 20). Zablockuj go w dolnym położeniu poprzez, obrócenie pierścienia F w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, a następnie dokręć nakrętkę G. Obracaj wrzeciono do momentu, aż otwór wrzeciona i otwór na tulei zostaną pokryte. Chroń powierzchnię stołu. Włóż klin wypychający (HP1, rys. 18) do wyrównanych otworów i lekko w niego uderz. Jeśli uchwyt mocujący i wał będą wypadły z wrzeciona to możesz je przytrzymać.



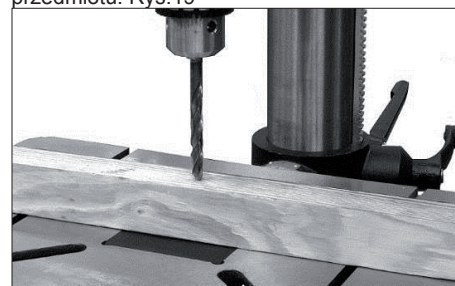
Rys. 18

### 7.2 Dostosowanie ogranicznika głębokości

Aby wywiercić większą ilość otworów na tej samej wstępnie ustawionej głębokości należy użyć ogranicznika głębokości:

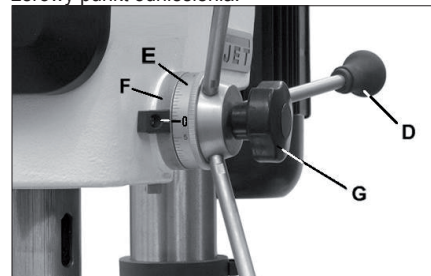
#### Metoda 1:

Poluzuj nakrętkę blokującą (G, Rys. 20). Używając wiertła w uchwycie, obracaj rękojścią (D), aż do momentu, gdy wiertło dotknie górnej powierzchni obrabianego przedmiotu. Rys.19



Rys. 19

Przekręć pierścień znajdujący się na podziałce (E, Rys. 20) na zero. Dzięki temu powierzchnia obrabianego przedmiotu zostanie ustawiona jako zerowy punkt odniesienia.



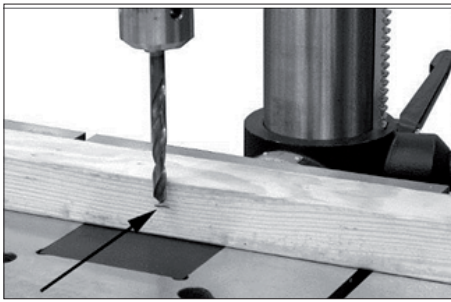
Rys. 20

Odlóż obrabiany przedmiot na bok. Obracaj rękojścią D do momentu, aż podziałka na pierścieniu osiągnie żądaną głębokość. Obracaj pierścieniem ograniczającym (F) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aż do chwili, gdy przestaniesz się kręcić. Następnie dokręć nakrętkę blokującą (G). Wiertło będzie wiercić tylko na ustawioną głębokość.

#### Metoda 2:

Na obrabianym przedmiocie zaznacz wymaganą głębokość wiercenia. Potem poluzuj nakrętkę blokującą (G) Za pomocą dźwigni ustaw wiertło na oznaczonej pozycji D (Rys.21)





Rys. 21

Obracaj pierścieniem ograniczającym (F, rys. 20) zgodnie z ruchem wskazówek zegara do momentu, aż przestanie się kręcić.

Dokręć nakrętkę blokującą (G). Wiertło będzie wiercić tylko na ustawioną głębokość.

**Uwaga:**

W celu precyzyjnego ustawienia należy poluzować nakrętkę blokującą (G) oraz delikatnie przesunąć rękojeścią (D), aby niżej opuścić głowicę.

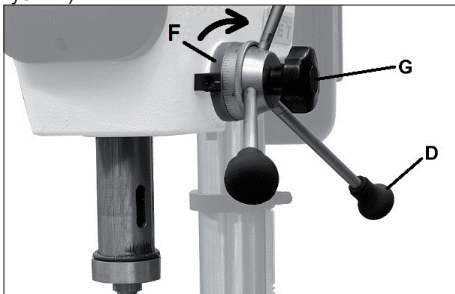
Dokręć nakrętkę blokującą (G).

**7.3 Ustawienie blokady tulejki uchwytu zaciskowego:**

W celu łatwego usunięcia uchwytu lub trzpienia można opuścić tuleję, a następnie ją zabezpieczyć.

Poluzuj nakrętkę blokującą (G). Aby uzyskać wymaganą głębokość należy przekręcić dźwignię służącą do opuszczenia głowicy (D).

Obróć zgodnie z ruchem wskazówek zegara do samego oporu pierścień zabezpieczający (F, rys. 22).



Rys. 22

Dokręć nakrętkę blokującą (G). Tuleja pozostanie w ustawionej pozycji.

**7.4 Zmiana prędkości obrotowej**

Otwórz pokrywę koła pasowego. Tabela z prędkością wrzeciona i ułożeniem pasa (C, Rys. 23) znajduje się po wewnętrznej stronie pokrywy koła pasowego. Za każdym razem, gdy zmieniasz prędkość należy spojrzeć na wykres.



Rys. 23

Poluzuj główkę naciągową (A) i odsuń

naprężacz (B) od taśmy, aby zwolnić naprężenie. Zmień, zgodnie z tabelą pozycję ułożenia taśm. Upewnij się, że taśmy są prawidłowo osadzone w rowkach każdego z krążków naprężających. Napręż taśmę. Zamknij pokrywę koła pasowego.

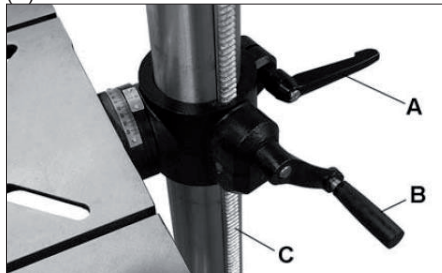
**Uwaga:**

Osłona koła pasowego jest elektrycznie zabezpieczona. W celu właściwego funkcjonowania maszyny osłona koła pasowego musi być zamknięta.

**7.5 Ruchy stołu**

Naciśnij przycisk E-stop. Aby zablokować pozycję stołu zwolnij dźwignię blokującą (A, rys. 24).

Aby podnieść lub opuścić stół należy obrócić korbę sterującą (B). Przed przystąpieniem do wiercenia należy dokręcić dźwignię blokującą (A).



Rys. 24

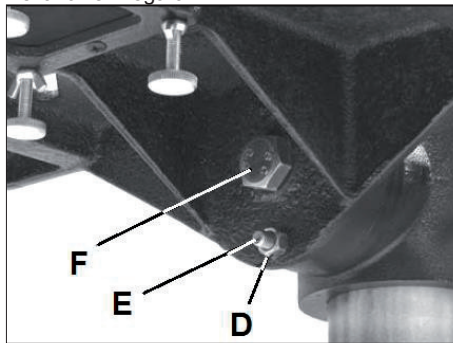
**Uwaga:**

Podczas wiercenia większych elementów należy obrócić stół, a podstawę wykorzystać jako stół roboczy.

Rowki znajdujące się w podstawie oraz stole mogą służyć do zamocowania obrabianych przedmiotów lub przyrządów pomocniczych.

**7.6 Ustawienie kąta nachylenia stołu**

Naciśnij przycisk E-stop. Najpierw wyjmij kolek wyrównujący (E, rys. 25) odkręcając nakrętkę (D) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



Rys. 25

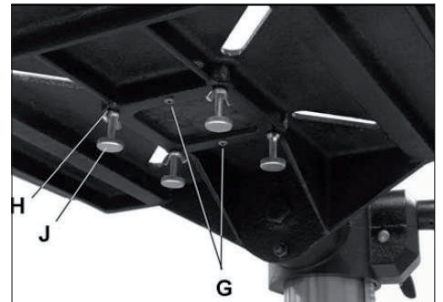
Aby nachylić stół należy poluzować śrubę sześciokątną (F). Dokręć śrubę (F).

**UWAGA:**

Śruby należy tylko poluzować (F), w przeciwnym razie stół oddzieli się od kolumny i może spaść. Śruba wyrównująca spełnia swoją funkcję tylko pod kątem 0°. Można ją nasadzić tylko wtedy, gdy stół znajduje się pod kątem 0°.

**7.7 Ustawienie wkładki stołu**

Wkładka powinna być wyrównana do powierzchni stołu: Poluzuj dwie śruby znajdujące się pod wkładką stołu (G, Rys. 26).



Rys. 26

Poluzuj nakrętki skrzydełkowe (H) i w razie potrzeby przekręć śruby (J).

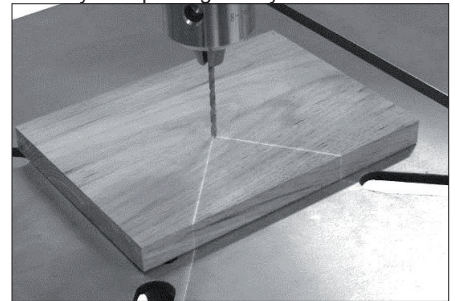
**Wkładka stołu MDF:**

95x95mm, grubość 16-19mm

**7.8 Ustawienie lasera**

Laser przeznaczony jest do zastosowania wraz z wiertłami.

W przypadku szerszych narzędzi, takich jak np. wiertła puszkowe, może powstać cień, który w znacznym stopniu ograniczy oświetlenie.



Rys. 27

Dwie wiązki laserowe muszą stykać się w punkcie centralnym pod wiertłem (Rys. 27). Dokładna kalibracja krzyża laserowego. Zamocuj małe wiertło i włącz laser. Za pomocą klucza delikatnie obracaj śrubami (L, Rys. 28)



Rys. 28

**OSTRZEŻENIE:**

Laser klasy 2

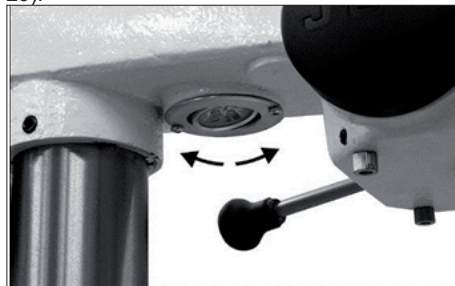


Nie wolno patrzeć w wiązkę lasera. Nie należy ustawiać żadnych urządzeń optycznych przed wiązką lasera. Nie wolno kierować wiązki laserowej na ludzi lub zwierzęta. Na materiałach silnie odbijających światło nie należy używać wiązki laserowej. Odbite światło może być bardzo niebezpieczne. Uszkodzone światło lasera można jedynie wymienić, nie wolno go naprawić.



### 7.9 Ustawienie lampy roboczej LED

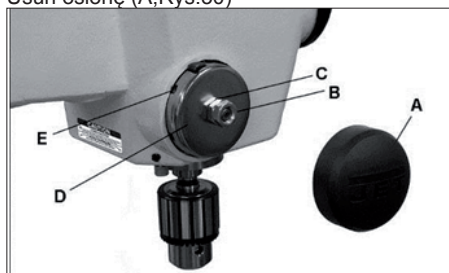
Zintegrowane światło robocze LED jest regulowane. W celu ustawienia odpowiedniego oświetlenia naciśnij na krawędź lampki (rys. 29).



Rys. 29

### 7.10 Ustawienie sprężyny zwrotnej

Sprężyna zwrotna została ustawiona fabrycznie i nie wymaga już dalszej modyfikacji. W przypadku jeśli wymagane jest jej ustawienie: Odłącz urządzenie od źródła zasilania. Usuń osłonę (A, Rys. 30)



Rys. 30

Poluzuj o około 3mm dwie nakrętki zabezpieczające (B, C). Przytrzymaj osłonę uzwojonej sprężyny (D). Zdejmij osłonę i obróć kołek (E) tak, żeby na płycie sprężyny zwrotnej trafił w kolejną nacięcie znajdujące się w pokrywie uzwojonej sprężyny. Obracając osłonę zgodnie z ruchem wskazówek zegara zmniejszysz napięcie natomiast obracając ją przeciwnie do ruchu wskazówek zegara zwiększysz napięcie. Dokręć dwie nakrętki zabezpieczające (B, C). Nie dokręcaj zbyt mocno. Nakrętki nie powinny dotykać uchwytu wiertarskiego. Zainstaluj osłonę (A).

### 8. Konserwacja i przeglądy

#### Informacje ogólne:

**Przed serwisowaniem, czyszczeniem i wszelkiego rodzaju naprawami maszynę należy zabezpieczyć przed niechcianym uruchomieniem.**



Po każdym korzystaniu z maszyny usuń z niej wióry i trociny. Maszynę należy regularnie czyścić oraz smarować:

- rowki napędowe na wrzecionie
- uzębienie uchwytu
- stojak

Regularnie nakładaj cienką warstwę oleju na tuleję i kolumnę. Dzięki temu przedłużysz im żywotność, zapobiegiesz korozji i zapewnisz sobie łatwiejszą obsługę.

Odkryte metalowe powierzchnie stołu i podstawy powinny być czyste i wolne od rdzy. Zastosuj ochronny spray lub wosk. Sprawdź, czy wszystkie śruby są mocno dokręcone

Sprawdź, czy kable elektryczne są w dobrym stanie.

Upewnij się, że wentylator silnika i osłona wentylatora są wolne od trocin. Regularnie usuwaj pył.

Regularnie sprawdzaj, czy urządzenia zabezpieczające działają prawidłowo.

- Przełącznik osłony uchwytu
- Przełącznik osłony koła pasowego
- Przycisk E-stop

Uszkodzone urządzenia ochronne należy natychmiast wymienić.

Naprawy i konserwację instalacji elektrycznej może wykonywać tylko i wyłącznie wykwalifikowany elektryk.

Jeśli wiertarka przez dłuższy czas nie będzie używana to w tym przypadku należy zmniejszyć napięcie paska.

### 9. Rozwiązywanie problemów

#### Nie można uruchomić silnika

\* Bez napięcia

Sprawdź bezpiecznik sieciowy.

\* Wadliwy silnik, przełącznik lub kabel -

skontaktuj się z wykwalifikowanym elektrykiem.

\* Przeciążenie urządzenia - zaczekaj około 10 minut i spróbuj ponownie załączyć maszynę.

\* Osłona ochronna uchwytu lub osłona koła pasowego jest otwarta - Zamknij osłonę uchwytu. Zamknij osłonę koła pasowego

#### Poluzowany uchwyt

\* Olej lub smar na powierzchniach stykowych - oczyść fazowane powierzchnie uchwytu i wrzeciona.

#### Maszyna wibruje

\* Złe napięcie pasa - Sprawdź napięcie pasa.

\* Sucha tuleja wrzeciona - Nasmaruj tuleję wrzeciona.

\* Poluzowany pas wrzeciona - Dokręć wrzeciono nakrętką.

\* Poluzowany pas na silniku - Dokręć gwintowany czop.

\* Zużyte wiertło - Naostrz wiertło.

#### Wiertło się nagrzewa

\* Nieprawidłowo wybrana prędkość obrotowa - Zmniejsz prędkość

\* Wiertło jest zatrzymywane przez wióra - Stosuj częściej ruch wsteczny (wysuwanie z wierconego otworu)

\* Zużyte wiertło - Naostrz wiertło.

\* Zbyt powolny posuw - Zwiększ prędkość posuwu.

#### Wywiercony otwór ucieka

\* Wiertło jest asymetrycznie naostrzone - Naostrz odpowiednio wiertło.

\* Przesławiony ogranicznik - Zamocuj wiertło centrujące

\* Wygięta wiertło - Zamocuj nowe wiertło.

\* Wiertło nie jest dobrze zamocowane - Ponownie zamocuj wiertło.

#### Krzyż lasera nie znajduje się w centralnym punkcie wiercenia

\* Krzyż lasera nie jest ustawiony prawidłowo - Wyreguluj laser (patrz rozdział 7.8)

#### Laser nie działa

Uszkodzony laser lub zasilacz - skonsultuj się z elektrykiem

Uszkodzone światło lasera można wymienić, ale w żadnym przypadku nie można je naprawić.

### 10. Ochrona środowiska

Chroń środowisko.

Twoje urządzenie zawiera materiały, które mogą być poddane recyklingowi. Proszę zostaw tę pracę dla profesjonalnej instytucji.

### 11. Akcesoria

Więcej informacji na stronie [www.igmtools.com](http://www.igmtools.com).



IGM nástroje a stroje s.r.o., V Kněžívce 201,  
Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, E.U.  
T: +420 220 950 910, [www.igm.cz](http://www.igm.cz)