

**JTS-600X**

**Kotoučová pila**  
**Kotúčová pila**  
**Formatizáló körfűrészgép**  
**Pilarka tarczowa**

CZ Návod k obsluze

(překlad původního návodu)

SK Návod na obsluhu

(preklad pôvodného návodu)

HU Használati útmutató

(eredeti használati útmutató fordítása)

PL Instrukcja obsługi

(tłumaczenie oryginalnej instrukcji)



man\_121-JTS-600X\_A4ob\_Kotoučová pila\_CZ+SK+HU+PL\_v2.6

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 Kněživce 201, 252 67, Tuchoměřice, Praha-západ

Česká republika

Tel: 220 950 910 Fax: 220 950 911

Email: prodej@igm.cz

www.igm.cz

## CE-ES-Prohlášení o shodě

Výrobek: Kotoučová pila

**JTS-600X**

**Typové číslo: 10000070XM, 10000070XT**

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 1870-19:2013 EN 60204-1:2006+A1:2009  
EN 61000-6-2:2005  
EN 61000-6-4:2007+A1:2011

Technickou dokumentaci zpracoval:  
Head Product-Mgmt.



2018-01-26 Jan Dätwyler, General Manager  
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden

# CZ - Česky

## Návod k obsluze (překlad původního návodu)

Vážený zákazníku,

Mnohokrát děkujeme za důvěru, kterou jste nám prokázali při nákupu nového stroje JET. Tato příručka byla připravena pro majitele a uživatele **JET JTS-600X Kotoučové pily** pro bezpečnost při montáži, provozu a údržbě. Prosíme přečtěte si pečlivě a podrobně informace obsažené v tomto návodu k obsluze a průvodních dokladech. Stroj JET používejte dle tohoto návodu a instrukcí a získáte tak jeho maximální životnost a výkon. Dodržujte bezpečnost práce.

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

### Obsah

#### 1. Prohlášení o shodě

#### 2. JET Záruční servis

#### 3. Bezpečnost

Poučení  
Obecné bezpečnostní pokyny  
Rizika

#### 4. Specifikace stroje

Technická data  
Hlučnost  
Prašnost  
Rozsah dodávky  
Popis stroje

#### 5. Přeprava a uvedení do chodu

Přeprava a vyložení  
Montáž  
Odsávání prachu  
Elektrická přípojka  
Uvedení do chodu

#### 6. Práce se strojem

#### 7. Nastavení

Výměna a montáž pilového kotouče  
Montáž rozvíracího klínu  
Montáž ochranného krytu pily  
Vysunutí a naklápění kotouče  
Nastavení formátovacího stolu  
Nastavení podélného pravítka  
Naklápění pilového kotouče  
Nastavení podpěrného stolu  
Nastavení pravítka podpěrného stolu

#### 8. Údržba a kontrola

#### 9. Řešení problémů

#### 10. Ochrana životního prostředí

#### 11. Volitelné Příslušenství

#### 1. Prohlášení o shodě

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

#### 2. JET Záruční servis

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

### 3. Bezpečnost

#### 3.1 Poučení

Tento stroj je určen k řezání dřeva, dřevěných materiálů a měkkých plastů. Řezání jiných materiálů je zakázáno, může být povoleno v konkrétních případech pouze po konzultaci a písemném povolení od dodavatele. Neřežte kov. Neřežte kulaté obrobky bez použití vhodných přípravků, nebo bez pevného upnutí. Pilový kotouč může obrobek otočit. Správné používání zahrnuje i dodržování pravidelných provozních a údržbových prací, které jsou popsány v tomto manuálu. Nikdy neřežte bez použití podélného pravítka, paralelního pravítka nebo podpěrného stolu.

Na stroji mohou pracovat pouze osoby obeznámené s jeho provozem, údržbou a jsou si vědomi možných rizik. Dodržujte minimální věk určený podle zákona. Stroj může být používán pouze v dokonalém technickém stavu. Při práci na pile, musejí být namontovány všechny bezpečnostní a ochranné prvky.

Vedle návodu k obsluze dodržujte také bezpečnostní pokyny a zvláštní předpisy vaší země a obecně uznávaná technická pravidla týkající se provozu dřevoobráběcích strojů.

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

#### 3.2 Obecné bezpečnostní pokyny

Stroj může být při nevhodném zacházení nebezpečný.

Kompletně si přečtěte návod k obsluze a ujistěte se, že jste všemu porozuměli, než začnete pracovat na stroji.

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

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

Dlouhé vlasy chraňte čepicí nebo sítkou na vlasy. Noste přílehavé oblečení, náramky, prsteny, řetízky a kravatu odložte. Noste pouze pracovní obuv, v žádném případě nenoste obuv pro volný čas nebo sandále. Dodržujte nařízení osobní ochrany.

Vždy používejte ochranné brýle. Vždy používejte ochranu sluchu. Nástroje jsou ostré a mohou vést k těžkému zranění, vždy s nimi

pracujte opatrně.

Nepoužívejte rukavice při práci na pile. Pro bezpečnou manipulaci s pilovým kotoučem si vezměte pracovní rukavice. Dodržujte kapitolu „Bezpečnost“ v této příručce.

Kontrolujte, aby smysl otáčení souhlasil na kotouči a na stroji.

Nezačínejte řezat, dokud pilový kotouč není v plné rychlosti. Kontrolní zastavení kotouče nesmí být delší než 10 sekund. Netlačte ze strany na kotouč aby jste ho zastavili.

Ujistěte se, že máte dostatek prostoru na práci. Používejte vhodný stůl a rozšířenou opěrnou plochu pro těžké a velké obrobky.

Věnujte zvláštní pozornost návodu na snížení rizika zpětného rázu. Dodaný rozpěrný klín musí být vždy na stroji. Vzdálenost kotouče od klínu nesmí být více než 5 mm.

Neprovádějte žádné operace na které není tento stroj určen. např. Nepoužívejte pilu na řezání kulatiny a palivového dříví. Neprovádějte žádné řezy od ruky. Nikdy nedávejte ruce kolem nebo přes pilový kotouč.

Při řezání úzkého obrobku (menší než 120 mm) použijte podavač, nebo přítlačné dřevo.

Podavačem, nebo přítlačným dřevem musíte podávat obrobek do řezu dokud je pilový kotouč v záběru.

Nedoporučujeme použití pily na řez drážky. Ujistěte se, že malé odřezky obrobku nebudou chyceny a vyhozeny pilovým kotoučem.

Odstraňte zaseknutý kus obrobku pouze tehdy, když je motor vypnutý a stroj se úplně zastavil.

Namontujte odsávání tak, aby byl dostatečný prostor pro bezpečný provoz a manipulaci s obrobkem.

Udržujte vnitřek skříně čistý. Očistěte kryt pilového kotouče a hubici odsávání.

Dbejte na správné osvětlení. Dejte pozor, aby stroj stál na podložce.

Ujistěte se, že napájecí kabel Vám nebrání při práci. Udržujte pracovní plochu čistou. Nikdy nesahejte na stroj za chodu.

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

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

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

Nestavte se na stroj.

Opravu poškozené elektrické přípojce smí provádět pouze elektrikář. Poškozený elektrický kabel ihned vyměňte.

Dřevěný prach je výbušný, a také představuje riziko pro zdraví.

Zejména z tvrdého dřeva, jako je buk a dub, jsou v prachu karcinogenní látky. Vždy používejte vhodné zařízení na odsávání prachu.

Před obrábění, odstraňte hřebíky a další cizí těles z obrobku.

#### Specifikace týkající se

**maximální nebo minimální velikosti.**

Řezy tenké a tenkostěnného obrobku -řežte pouze s jemnými pilovými zuby.

Nikdy neřežte několik obrobků najednou a také svazky obsahující několik jednotlivých kusů. Hrozí riziko úrazu, pokud jsou jednotlivé kusy zachyceny pilovým kotoučem mohou být vymrštny.

Nikdy neřežte dřevo obsahující tyto materiály: Lana, nitky, šňůry, kabely a dráty.

Netlačte příliš na pilu. Bude mít čistější řez a práce s ní bude bezpečnější. Používejte pilu i kotouče v rozsahu pro které jsou určeny.

Nikdy nesundávejte kryt pilového kotouče -nebezpečí úrazu.

Připojení a opravy na elektrické instalaci může být provedena pouze kvalifikovaným elektrikářem.

Nepoužívejte stroj, pokud vypínač ON-OFF nefunguje správně.

Použití jiného příslušenství, než je doporučeno v tomto návodu může být nebezpečné.

Než budete provádět jakékoli úpravy, nebo nastavení, údržbu stroje odpojte ho od zdroje napájení.

Při výměně pilového kotouče se ujistěte, že je správně rozvrtací klín.

Ujistěte se, že je kotouč vhodný pro materiál obrobku.

Používejte pouze pilové kotouče podle EN 847-1

Nikdy nepoužívejte pilové kotouče z High Speed Steel (HSS).

Okamžitě vyměňte poškozený, nebo vadný pilový kotouč.

Poškozený pracovní stůl musí být vyměněn.

#### 3.3 Rizika

Při použití pily podle manuálu budou stále existovat některá nebezpečí.

Pohybující se kotouč může při práci způsobit úraz.

Otupený pilový kotouč může způsobit zranění.

Zaseknutí obrobků může vést ke zranění

Dřevěné štěpky a piliny jsou zdraví nebezpečné.

Noste vhodné oblečení a ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle, chrániče sluchu a respirátor.

#### 4. Specifikace stroje

##### 4.1 Technická data

Rozměr stolu	800x350mm
Pravé prodloužení stolu	800x270mm
Zadní nástavec stolu	415x350mm
Rozměry podpěrného stolu	1000x255mm
Max. délka řezu	610mm
Maximální průměr kotouče	250mm
Upínací otvor kotouče	30mm
Otáčky	4000ot/min
Max. řezná výška	90°/45° 80/54 mm
Naklápění kotouče	90°-45°
Průměr odsávací hubice	100 mm
Hmotnost	150 kg

##### Sítě 230V ~ 1 / N / PE 50Hz

Motor příkon	1,5kW (2HP) S1
Referenční proud	11 A
Přípojka (H07RN-F),	3 x 1,5 mm <sup>2</sup>
Jištění	16A

##### Sítě 400V ~ 3/PE 50Hz

Motor příkon	1,5kW (2HP) S1
Referenční proud	4,7 A
Přípojka (H07RN-F),	4 x 1,5 mm <sup>2</sup>
Jištění	16A

#### Druhy zatížení elektrických motorů

**S1** - Trvalé zatížení

**S2** - Krátkodobý chod

(pauzy s vypnutým motorem pro vychladnutí)

**S6** - Přerušované zatížení

(zátěž střídaná s volnoběžnými otáčkami)

#### 4.2 Hlučnost

Stanoveno podle EN 1870-1

(Tolerance 4 dB)

Obrobek překližka 16 mm:

Hladina akustického tlaku

(dle EN ISO 3744):

Volnoběžné otáčky LwA 98,2 dB (A)

Provozní otáčky LwA 101,8 dB (A)

Hladina akustického tlaku

(dle EN ISO 11202):

Volnoběžné otáčky LpA 84,2 dB (A)

Provozní otáčky LpA 88,5 dB (A)

Uvedené hodnoty jsou emisní úrovně a nemusí

být vnímána jako bezpečná provozní úroveň.

Tato informace má umožnit uživateli, aby lépe odhadl nebezpečí a rizika.

#### 4.3 Prašnost

Kotoučová pila byla vyhodnocena jako zdroj prachu.

Při rychlosti vzduchu 20m/sec a odsávání o

průměru 100mm.

Podtlak 850Pa

Průtok 365m<sup>3</sup>/h

#### 4.4 Rozsah dodávky

Podstavec pily

Formátovací stůl

Podpěrný stůl

Pravítko podpěrného stolu

Teleskopická tyč stolu

Přídavné rozšíření stolu

Pravé prodloužení stolu

Paralelní pravítko

Podpěrná tyč paralelního pravítka

Ochrana pilového kotouče

Pilový kotouč 250 mm

Přípojka hadice odsávání

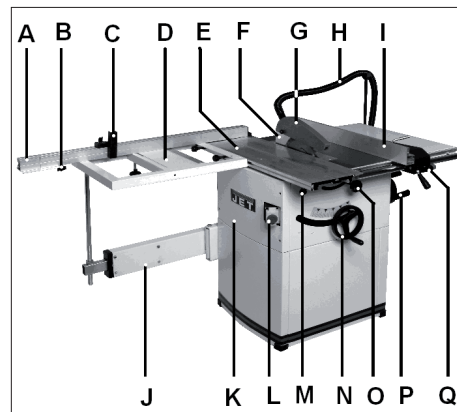
Podavač

Sada nářadí

Návod k obsluze

Seznam náhradních dílů

#### 4.5 Popis stroje



Obr. 1

A.... Pravítko podpěrného stolu

B.... Zámek pravítka

C.... Doraz pravítka

D.... Podpěrný stůl

E.... Formátovací stůl

F.... Rozvrtací klín

G.... Ochrana pily

H.... Přípojka odsávání

I.... Paralelní pravítko

J.... Teleskopická tyč

K.... Přední kryt podstavce

L.... Vypínač

M.... Zámek formátovacího stolu

N.... Kolo manuálního zdvihu kotouče

O.... Zámek naklopení kotouče

P.... Kolo manuálního naklopení kotouče

Q.... Micro nastavení paralelního pravítka

#### 5. Přeprava a uvedení do chodu

##### 5.1 Přeprava a vyložení

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

Stroj je určen pro práci v uvnitř budov. Stroj umístěte na stabilní a pevnou rovinu, tak aby byl dostatečný prostor pro manipulaci se stolem stroje.

Z důvodu snadnější přepravy je stroj dodáván ne zcela smontovaný.

##### 5.2 Montáž

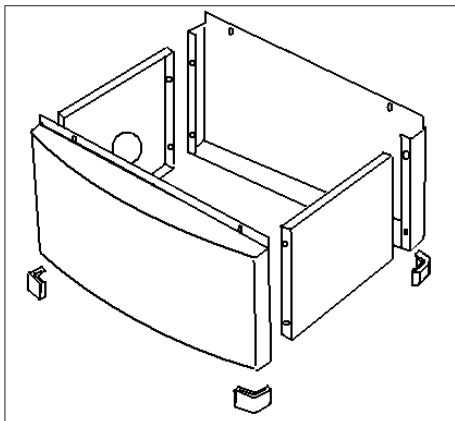
Pokud zjistíte jakékoliv poškození během přepravy kontaktujte ihned dodavatele.

Všechny povrchy jsou ošetřené proti rzi jemným čistidlem.

##### Montáž podstavce:

Pomocí šroubů, podložek a matek přidělejte bočnice k přední a zadní straně podstavce.

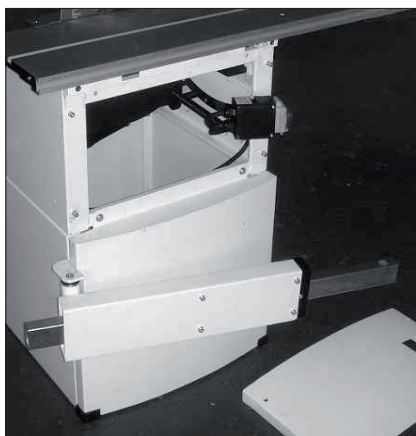
Přidělejte pryžové podložky. (Obr.2)



Obr. 2

**Montáž stroje na podstavec:**

Odstraněním bočního krytu přední části získáte přístup ke stroji.(Obr 3)



Obr. 3

Požijte popruhů k zvednutí stroje.

**Varování:**

Stroj váží 150kg. Ujistěte se, že zařízení, které použijete ke zdvižení stroje, má dostatečnou sílu. Nikdy nestůjte pod zdviženým strojem.

Umístěte stroj na podstavec, zajistěte pomocí šroubů.

**Montáž teleskopické tyče:**

Umístěte montážní desku na vnitřní stranu skříně a vložte teleskopickou tyč pomocí šroubů (Obr 4)



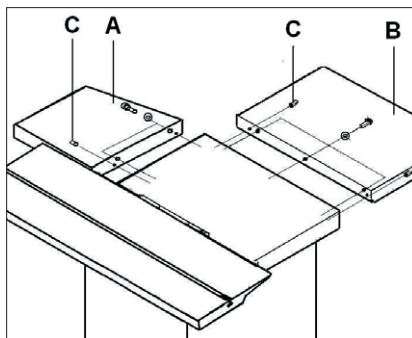
Obr. 4

**Montáž prodloužení stolu:**

Pomocí šroubů a podložek připevněte zadní prodloužení ke stolu(A, Obr. 5)

Pomocí šroubů a podložek připevněte pravé prodloužení ke stolu(B, Obr. 5)

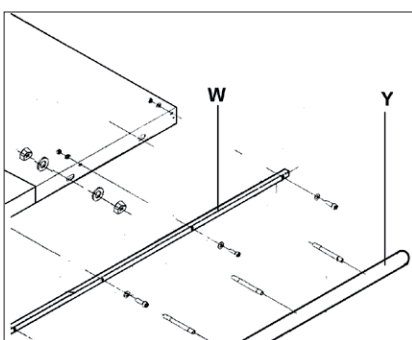
Nastavte povrch prodloužení do stejné výše jako stůl.



Obr. 5

**Montáž vodící tyče paralelního pravítka:**

Namontujte vodící tyč (Y, Obr6) na předek stolu pily a pravého prodloužení.



Obr. 6

Namontujte stupnici (W, Obr 6)

**Montáž paralelního pravítka:**

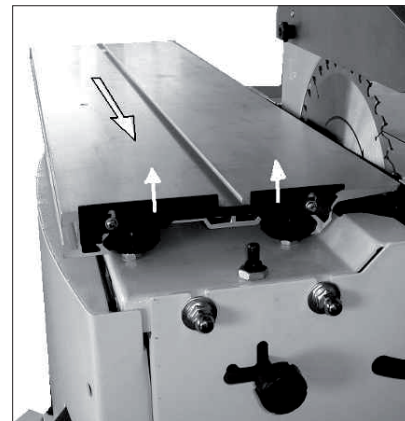
Namontujte paralelní pravítko na vodící tyč (Obr 7)



Obr. 7

**Montáž formátovacího stolu:**

Povolte šrouby a zdvihněte stůl a víko. Opatrně zasuňte stůl do čtyř vodících válečků.(Obr 8)



Obr. 8

Spusťte stůl a víko a dotáhněte šrouby

**Nastavení formátovacího stolu:**

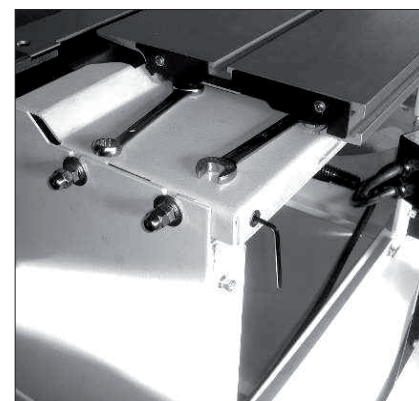
Stůl je nastaven z výroby.

Stůl musí běžet rovnoběžně s pilovým kotoučem a povrch musí být o 0,1-0,4mm výše než stůl stroje. Použijte profil paralelního pravítka pro kontrolu. (Obr. 9)



Obr. 9

Použijte stavěcí šrouby pro micro nastavení formátovacího stolu, a to jak v horizontální tak ve vertikální rovině. (Obr 10)



Obr. 10

**Montáž pilového kotouče:**

- viz kapitola 7.1

**Montáž klínu:**

- viz kapitola 7.2

**Montáž ochrany pily:**

- viz kapitola 7.3

**Montáž podpěrného stolu:**

- viz. kapitola 7.8



Obr. 11

#### Montáž pravítka podpěrného stolu:

- viz.kapitola 7.9

#### 5.3 Odsávání prachu

Před uvedením stroje do provozu musí být napojen na odsávání prachu. Spínač na odsávání by měl být automatický, aby při rozběhu stroje se zapnulo odsávání. Připojte hadici na ochranný kryt nad kotoučem.

#### Montáž podpěry hadice odsávání:

Připevňte podpěru hadice do prodloužení stolu použitím svorky.(Obr 12)



Obr. 12

Rychlost vzduchu při průměru hadice 100mm musí být 20m/sec.

Flexibilní hadice nesmí být hořlavá a musí odpovídat přípojce ve stroji.

#### 5.4 Elektrická přípojka

Elektrický kabel, stejně jako elektrická přípojka, musí odpovídat předpisům. Síťové napětí a frekvence musí souhlasit s údaji na stroji.

Používejte pouze el. kabel s označením H07RN-F.

Použijte pojistku = 16A

opravy a úpravy elektrické přípojky smí provádět pouze elektrikář.

#### 5.5 Uvedení do chodu

Stroj uvedete do chodu pomocí zeleného tlačítka, červeným tlačítkem stroj vypnete.

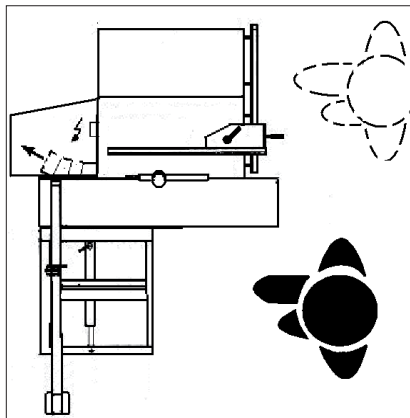
Při přetížení motoru se stroj vypne sám.

Po vypnutí potřebuje stroj 10min na vychladnutí, než je možné jej znovu zapnout.

#### 6. Práce se strojem

Správná pracovní pozice:

Stůjte před strojem mimo linii řezu (nebezpečná zóna).



Obr. 13

#### Uchopení obrobku:

Ruce položte mimo oblast řezu rovně na obrobek. Obrobek vedte ve směru linie řezu. Obrobek posouvajte rovnoměrně, nestáčejte jej na hranu, řez vedte rovnoběžně s podélným pravítkem.

Široké a dlouhé obrobky podepřete.

#### Obsluha:

Vždy dodržujte bezpečnostní pokyny a řiďte se podle platných předpisů.

Před spuštěním pily se ujistěte, že pilový kotouč a ochranné kryty jsou ve správné poloze. Pilový kotouč musí dosáhnout maximálních otáček než začnete řezat.

#### Pozor:

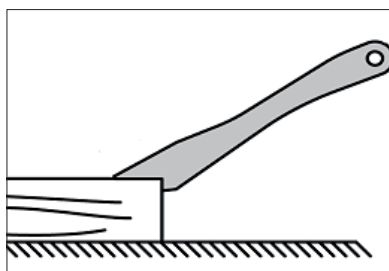
Před zahájením řezání by jste měli zkontrolovat stav pilového kotouče.

Řezejte pouze ostrým a nepoškozeným pilovým kotoučem.

Nikdy nepoužívejte kotouče s menší řeznou rychlostí než jsou otáčky stroje.

Kulaté kusy zajistěte proti otočení. Dbejte na to aby byly obrobky řádně upevněny. Nepoužívejte kotoučovou pilu na drážkování a žlábkování

Při řezání malých kusů (menších než 120 mm) použijte podavač (Obr. 14), nebo podávací dřívko.



Obr. 14

Odstranění zaseknutých kusů dřeva je možné pouze, když je motor vypnutý a kotouč se úplně zastavil.

Dbejte zvláštní pozornost riziku zpětného rázu. Rozšiřovací klín musí být vždy namontován.

#### Při použití stroje dbejte na pokyny- viz příloha A:

A1 - podélný řez

A2 - podélný řez s pomocným kusem

A3 - příčný řez

A4 – použití ručního posuvu

#### 7. Nastavení

##### Obecná poznámka:

Nastavení a seřízení stroje pro práci můžete provádět pouze po bezpečném vypnutí stroje a zabezpečení jeho náhodného zapnutí - vytažením elektrické přípojky ze zásuvky.

##### 7.1 Výměna a montáž pilového kotouče

Kotouč musí splňovat technické specifikace. Používejte pouze pilové kotouče podle EN 847-1.

Maximální průměr kotouče pro tuto pilu je 250mm.

Před namontováním kotouče se ujistěte, že na kotouči nejsou žádné vady (trhliny, zlomené nebo ohnuté zuby..). Nikdy nepoužívejte poškozený kotouč.

##### Varování:

Používání kotouče s HSS zuby není dovoleno, používejte vždy kotouč se zuby z tvrdokovu. Zuby pilového kotouče musí směřovat do řezu (dolů).

Vždy používejte vhodné ochranné rukavice při manipulaci s kotoučem.

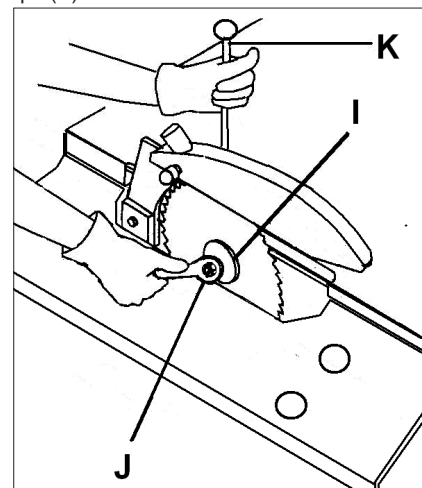
Montáž nebo výměnu pilového kotouče provádějte pouze pokud je stroj odpojen z elektrické sítě.

Sejměte formátovací stůl a podpěrný stůl. Zdvihněte kotouč do jeho nejvyšší polohy.

Odstraňte ochranný kryt kotouče.

##### Výměna pilového kotouče:

Povolte matici hřídele (J, Obr 15) současně jistěte hřídel proti otočení pomocí zástrčného čepu (K).



Obr. 15

##### Pozor. Levotočivý závit

Sejměte matici (J) a přírubu (I).

Nasadte pilový kotouč na hřídel, ujistěte se, že zuby pilového kotouče jsou ve správném směru.

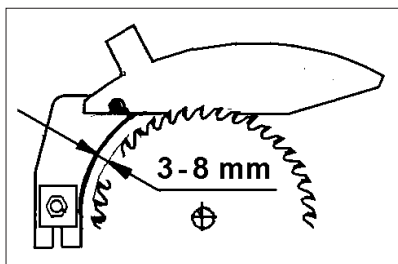
Namontujte zpět přírubu, podložku a matici. Pevně utáhněte.

Vyjměte zástrčný čep (K). Zkontrolujte, že rozvírací klín je ve správné poloze (viz kapitola 7.2)

Namontujte ochranný kryt kotouče a formátovací stůl.

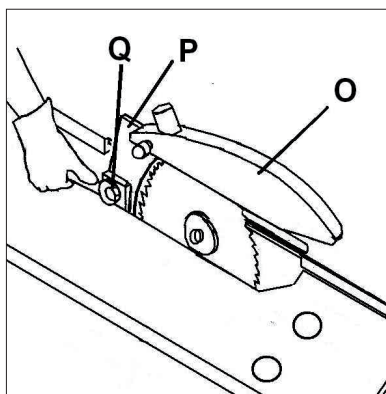
### 7.2 Montáž rozvíracího klínu

Rozvírací klín musí být vždy namontovaný. Rozvírací klín musí být umístěn tak, aby po celé délce klínu nebyla mezera mezi klínem a pilovým kotoučem menší než 3mm a větší než 8mm (obr 16).



Obr. 16

Rozvírací klín (P, Obr 17) lze nastavit jak v horizontální tak ve vertikální rovině.



Obr. 17

Výškové nastavení provedte tak, aby ochranný kryt pilového kotouče nebyl výše než 3mm nad nejvýše položeným zubem kotouče. Jakmile dokončíte výškové nastavení zajistěte klín šroubem (Q).

Nikdy neprovádějte řez bez namontovaného klínu a ochrany pilového kotouče.

### 7.3 Montáž ochranného krytu pily

Ochranný kryt pily (O, Obr 17) musí být vždy namontován.

Přípevněte ochranný kryt na rozvírací klín (P).

Ochranný kryt musí být co nejbližší k obrobku, aby se minimalizoval počet nechráněných zubů.

Montáž ochranného krytu provádějte vždy při vypnutém stroji.

Ochranný kryt připojte k odsávání.

### 7.4 Vysunutí a naklápění kotouče

Nastavení pilového kotouče nesmí být nikdy prováděno, pokud je stroj v provozu.

K výškovému nastavení kotouče použijte kolo manuálního zdvihu – na přední straně (jedno otočení kolem odpovídám 3mm výškového posuvu kotouče).

K naklápění kotouče použijte kolo manuálního naklápění na pravé straně.

Na pile jsou přednastaveny dorazy na 90° a 45°.

Po přenastavení spouštějte pilu opatrně.

### 7.5 Nastavení formátovacího stolu

Nikdy neprovádějte nastavení, pokud je stroj v provozu.

Při manipulaci s panely musí být stůl uzamčený.

Doporučujeme čistit formátovací stůl jednou týdně, při čištění odmontujte odsávací zařízení a pečlivě odstraňte všechny třísky a prach.

Nepoužívejte olej!

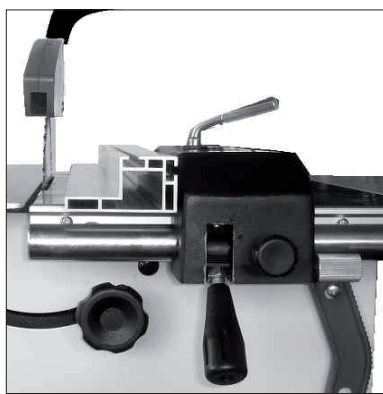
### 7.6 Nastavení podélného pravítka

Nikdy nenastavujte pravítko, pokud je stroj v provozu.

Poznámka:

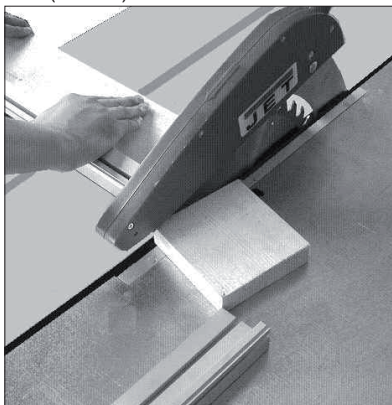
Profil pravítka můžete položit podélně a nastavit v celé délce.

Řezání malých obrobků (šíře méně než 120mm) by mělo být prováděno za pomoci přiloženého profilu (Obr 18)



Obr. 18

Pokud při příčném řezání používáte podélného pravítka, vyhněte se situaci, kdy obrobek bude mezi pravítkem a rozvíracím klínem (nebezpečí úrazu) a umístěte pravítko, tak aby jeho konec byl v jedné rovině s přední částí pilového kotouče (Obr 19)



Obr. 19

### 7.7 Nastavení dorazu naklápění kotouče 90° a 45°

Nastavení dorazů je možné pomocí imbusového klíče (obr 20).



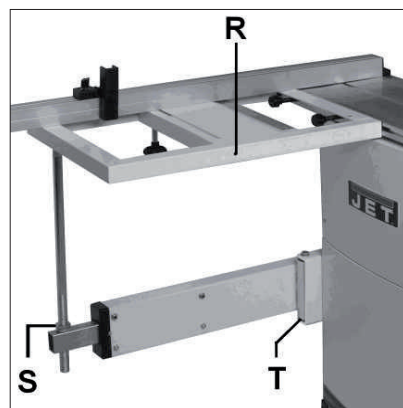
Obr. 20

Nově nastavte doraz 90°.

### 7.8 Nastavení podpěrného stolu

Nikdy neprovádějte nastavení, pokud je stroj v provozu.

Zdvihněte podpěrný stůl na teleskopickou tyč, nasadte do T-drážky na formátovacím stole a zajistěte na místě (Obr 21).



Obr. 21

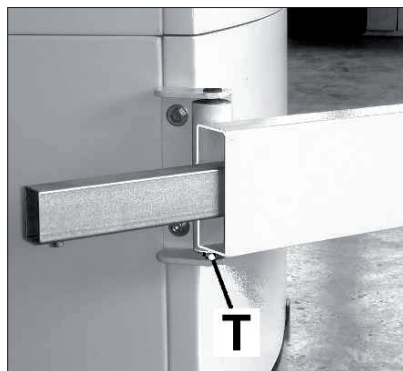
Teleskopická tyč a podpěrný stůl jsou přednastaveny z výroby (plocha podpěrného stolu musí být v jedné rovině s plochou formátovacího stolu).

### Nastavení teleskopické tyče:

Namontujte podpěrný stůl na zadní stranu formátovacího stolu.

Posuňte formátovací stůl dozadu a pomocí šestihranné matice (S) zdvihněte podpěrný stůl do požadované výšky. Zkontrolujte pomocí podélného pravítka.

Odsuňte formátovací stůl dopředu. Pokud podpěrný stůl není v rovině, otáčejte excentrem (T) doleva (ve směru hodinových ručiček) dokud se stůl nesrovná.



Obr. 22

Srovnání obou stůlů do jedné roviny dokončete pomocí matice (S).

Po nastavení startujte stroj opatrně.

### 7.9 Nastavení pravítka podpěrného stolu

Nikdy neprovádějte nastavení, pokud je stroj v provozu.

Podpěrný stůl má 2 přesné otvory, které umožňují umístit pravítko do dvou poloh – na přední a zadní straně stolu.

Jednoduše umístěte pravítko na požadované místo a upevněte pomocí šroubů.

Doraz pro úhel 90° (R, Obr 21) je nastaven z výroby.

Ochranné plastové kryty na čele pravítka se mohou časem opotřebovat, nové můžete objednat pod číslem JTS600-178.

### 8. Údržba a kontrola

Při údržbě a kontrole vždy vytáhněte el. kabel ze zásuvky.

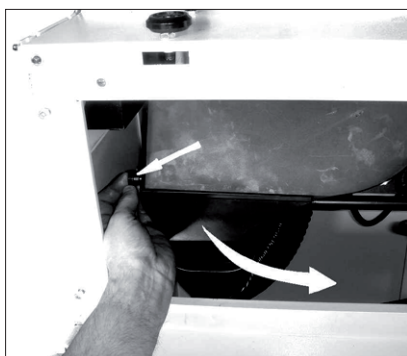
Odstranění nečistot bránících chodu Řezání může být znemožněno v důsledku pilin nahromaděných pod stolem.

Odpojte stroj od zdroje el. proudu.

Odstraňte kryt s přední části skříně stroje.

Uvolněte šroub a odsuňte odsávací přípojku. (Obr 23)

Odstraňte části materiálu a prach.



Obr. 23

Nasuňte odsávací koncovku a vraťte kryt na místo.

#### Čištění:

Pravidelně čistěte stroj.

Denně vyzkoušejte funkci odsávání.

Poškozené ochranné kryty okamžitě vyměňte.

Opravy elektrické přípojky smí provádět pouze elektrikář.

Vyvarujte se neuklizení stroje od třísek a odpadu.

Větrání motoru nesmí být blokováno třískami.

Poškozené ochranné kryty okamžitě vyměňte.

#### Pilový kotouč:

Vytáhněte el. kabel ze zásuvky.

Péči o pilový kotouč svěřte pouze pověřené osobě.

Používejte pouze nepoškozené pilové kotouče. Tupé pilové kotouče ihned vyměňte.

#### Elektrická stop brzda motoru:

Pokud je doba zastavení po vypnutí vypínače delší než 10 sekund musí se stroj seřadit. Obratě se na Dodavatele stroje.

#### Napnutí hlavního hnacího řemene:

Stroj je vybaven odolným Poly-V řemenem.

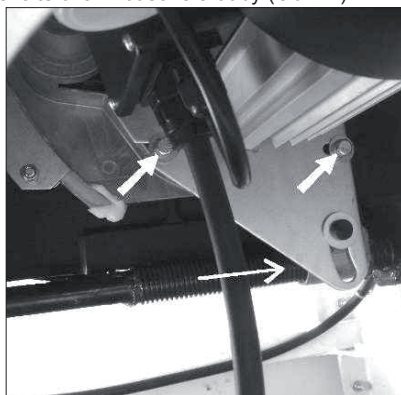
Pokud se řemen povolí (stroj je hlučný), je třeba jej napnout.

Odpojte stroj od přívodu el. energie.

Odstraňte přední kryt skříně stroje.

Nakloňte kotouč do polohy 45° pro lepší přístup.

Povolte dva imbusové šrouby (Obr 24)



Obr. 24

Zvyšte napětí řemene snížením pilového kotouče (matice vřetena pohybuje deskou motoru).

Ujistěte se, že řemen není napnutý příliš, nadměrné napnutí řemene může vést k poškození hřídele a ložisek.

Dotáhněte šrouby.

Vraťte kryt na místo.

### 9. Řešení problémů

#### Motor se nespustí

Není proud – zkontrolujte napájení a pojistku  
Porucha vypínače, motoru nebo vedení – kontaktujte elektrikáře  
Přetížení/přehřátí – počkejte a zkuste znova zapnout

#### Velké vibrace stroje

Stroj stojí nakřivo – přešuněte stroj  
Zašpinění pilový kotouč – vyčistěte kotouč  
Poškozený pilový kotouč – vyměňte kotouč  
Poškozený řemen – vyměňte řemen

#### Řez není přesně kolmý

Špatně nastavený pokosový doraz  
Špatně nastavený otočný doraz

#### Obrobek svírá kotouč

Pravítko není rovnoběžné s kotoučem  
Křivý obrobek  
Příliš velký přitlačný tlak

#### Špatný řez kotouče

Špatně zvolený pilový kotouč  
Špatně namontovaný pilový kotouč  
Tupý pilový kotouč

#### Zpětný ráz obrobku

Pravítko není rovnoběžné k pilovému kotouči  
Nenamontovaný nebo chybně nastavený rozvírací klín

#### Kotouč nelze zdvihnout nebo naklopit

Piliny v mechanismu

#### Formátovací stůl se nepohybuje

Piliny v kuličkovém vedení

### Malý výkon v řezu

Málo napnutý řemen  
Nizký příkon

### 10. Ochrana životního prostředí

Zařízení obsahuje materiály, které mohou být využity nebo recyklovány. Prosím, nechte to na specializované instituce.

### 11. Volitelné příslušenství

Číslo zboží: 708118 – Universální mobilní podstavec do 250Kg



Obr. 25

Číslo zboží: 10000073 – Přesné úhlové měřítko s dorazy -45°, 90°, +45°



Obr. 26

Pilové kotouče – nabídka viz. IGM

### 12. Bezpečná práce

Viz. příloha A:

A1 - podélný řez

A2 - podélný řez s pomocným kusem

A3 - příčný řez

A4 – použití ručního posuvu



## CE-ES-Prohlášení o shodě

Výrobok: Kotúčová píla

**JTS-600X**

**Typové číslo: 10000070XM, 10000070XT**

Značka: JET

Výrobca:

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

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

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

Skonštruované v zhode s:

\*\* EN ISO 12100:2010 EN 1870-19:2013 EN 60204-1:2006+A1:2009  
EN 61000-6-2:2005  
EN 61000-6-4:2007+A1:2011

Technickú dokumentáciu spracoval:  
Head Product-Mgmt.



2018-01-26 Jan Dätwyler, General Manager  
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden

# SK - Slovensky

## Návod na obsluhu (preklad pôvodného návodu)

Vážený zákazník,

Mnohokrát ďakujeme za dôveru, ktorú ste nám preukázali pri nákupe nového stroja JET. Táto príručka bola pripravená pre majiteľov a užívateľov **JET JTS-600X Kotúčové píly** pre bezpečnosť pri montáži, prevádzke a údržbe. Prosíme prečítajte si starostlivo a podrobne informácie obsiahnuté v tomto návode na obsluhu a sprievodných dokladoch. Stroj JET Používajte podľa tohto návodu a inštrukcií a získate tak jeho maximálnu živornosť a výkon. Dodržiavajte bezpečnosť práce.

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

### Obsah

#### 1. Prehlásenie o zhode

#### 2. JET Záručný servis

#### 3. Bezpečnosť

Poučenie

Všeobecné bezpečnostné pokyny

Riziká

#### 4. Špecifikácie stroje

Technické dáta

Hlučnosť

Prašnosť

Rozsah dodávky

Popis stroja

#### 5. Preprava a uvedenie do chodu

Preprava a vyloženie

Montáž

Odsávanie prachu

Elektrická prípojka

Uvedenie do chodu

#### 6. Práca so strojom

#### 7. Nastavenie

Výmena a montáž pílového kotúča

Montáž roztváracieho klinu

Montáž ochranného krytu píly

Vysunutie a naklápanie kotúča

Nastavenie formátovacieho stola

Nastavenie pozdĺžneho pravítka

Naklápanie pílového kotúča

Nastavenie podperného stola

Nastavenie pravítka podperného stola

#### 8. Údržba a kontrola

#### 9. Riešenie problémov

#### 10. Ochrana životného prostredia

#### 11. Voliteľné Prísľušenstvo

#### 1. Prehlásenie o zhode

Prehlasujeme, že tento výrobok je v súlade so smernicou a normou uvedenou na strane 9. tohto manuálu.

#### 2. JET Záručný servis

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

#### 3. Bezpečnosť

##### 3.1 Poučenie

Tento stroj je určený na rezanie dreva, drevených materiálov a mäkkých plastov. Rezanie iných materiálov je zakázané, môže byť povolené v konkrétnych prípadoch iba po konzultácii a písomnom povolení od dodávateľa.

Nerežte kov.

Nerežte okrúhle obrobky bez použitia vhodných prípravkov, alebo bez pevného upnutia.

Pílový kotúč môže obrobok otočiť. Správne používanie zahŕňa aj dodržiavanie pravidelných prevádzkových a údržbových prác, ktoré sú popísané v tomto manuáli. Nikdy neriešte bez použitia pozdĺžneho pravítka, paralelného pravítka alebo podperného stola.

Na stroji môžu pracovať iba osoby oboznámené s jeho prevádzkou, údržbou a sú si vedomí možných rizík.

Dodržiujte minimálny vek určený podľa zákona. Stroj môže byť používaný iba v dokonalom technickom stave.

Pri práci na pile, musia byť namontované všetky bezpečnostné a ochranné prvky.

Vedľa návodu na obsluhu dodržiavajte tiež bezpečnostné pokyny a osobitné predpisy vašej zeme a všeobecne uznávané technické pravidlá týkajúce sa prevádzky drevoobrábacích strojov.

Za poškodenie vyplývajúce z nevhodného zaobchádzania nezodpovedá výrobca ani dodávateľ.

Riziko nesie každý užívateľ sám.

##### 3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny

Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.

Kompletne si prečítajte návod na obsluhu a uistite sa, že ste všetkému porozumeli, než začnete pracovať na stroji.

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

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

Dlhé vlasy chrňte čiapkou alebo sieťkou na vlasy. Noste priliehavé oblečenie, náramky, prstýne, retiazky a kravatu odložte. Noste len pracovnú obuv, v žiadnom prípade nenoste obuv pre voľný čas alebo sandále. Dodržiujte nariadenia osobnej ochrany.

Vždy používajte ochranné okuliare. Vždy používajte ochranu sluchu. Nástroje sú ostré a môžu viesť k ťažkému zraneniu, vždy s nimi pracujte opatrne.

Nepoužívajte rukavice pri práci na pile. Pre bezpečnú manipuláciu s pílovým kotúčom si vezmite pracovné rukavice.

Dodržiujte kapitolu „Bezpečnosť“ v tomto manuáli.

Kontrolujte, aby zmysel otáčania súhlasil na kotúčmi a na stroji.

Nezačínajte rezať, kým pílový kotúč nie je v plnej rýchlosti. Kontrolný zastavenie kotúča nesmie byť dlhšia než 10 sekúnd. Netlačte zo strany na kotúč aby ste ho zastavili.

Uistite sa, že máte dostatok priestoru na prácu. Používajte vhodný stôl a rozšírenú opornú plochu pre ťažké a veľké obrobky.

Venujte zvláštnu pozornosť návodu na zníženie rizika spätného rázu.

Dodaný rozťahovací klin musí byť vždy na stroji.

Vzdialenosť kotúče od klinu nesmie byť viac ako 5 mm.

Nevykonávajte žiadne operácie na ktoré nie je tento stroj určený.

napr. Nepoužívajte pílu na rezanie guľatiny a palivového dreva.

Nevykonávajte žiadne rezy od ruky.

Nikdy nedávajte ruky okolo alebo cez pílový kotúč.

Pri rezaní úzkeho obrobku (menšou ako 120 mm) použite podávač, alebo prítlačné drevo.

Podávačom, alebo prítlačným drevom musíte podávať obrobok do rezu kým je pílový kotúč v zábere.

Neodporúčame použitie píly na rez drážky. Uistite sa, že malé odrezky obrobku nebudú chytené a vyhodené pílovým kotúčom.

Odstráňte zaseknutý kus obrobku iba vtedy, keď je motor vypnutý a stroj sa úplne zastavil.

Namontujte odsávanie tak, aby bol dostatočný priestor pre bezpečnú prevádzku a manipuláciu s obrobkom.

Udržujte vnútro skrine čisté. Očistite kryt pílového kotúča a hubicu odsávania.

Dbajte na správne osvetlenie.

Dajte pozor, aby stroj stál na podložke.

Uistite sa, že napájací kábel Vám nebráni pri práci. Udržujte pracovnú plochu čistú. Nikdy nesiahajte na stroj za chodu.

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

Buďte pozorní na pohyb detí okolo stroja v chode. Nikdy nenechávajte bežiaci stroj bez dozoru. Ak opúšťate pracovný priestor stroj vždy vypnite.

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

Nestavajte sa na stroj.

Opravu poškodenej elektrickej prípojky smie vykonávať iba elektrikár. Poškodený elektrický kábel ihneď vymeňte.

Drevený prach je výbušný, a tiež predstavuje riziko pre zdravie.

Najmä z tvrdého dreva, ako je buk a dub, sú v prachu karcinogénne látky.

Vždy používajte vhodné zariadenie na odsávanie prachu.

Pred obrábanie, odstráňte klince a ďalšie cudzie telies z obrobku.

#### Špecifikácie týkajúce sa maximálnej alebo minimálnej veľkosti.

Rezy tenké a tenkostenného obrobku -reže iba s jemnými pilovými zubami.

Nikdy nerežte niekoľko obrobkov naraz a tiež zväzky obsahujúce niekoľko jednotlivých kusov. Hrozí riziko úrazu, ak sú jednotlivé kusy zachytené pilovým kotúčom môžu byť vymrštené.

Nikdy nerežte drevo obsahujúce tieto materiály: Laná, nitky, šnúry, káble a drôty

Netlačte príliš na pílu. Bude mať čistejší rez a práca s ňou bude bezpečnejšie. Používajte pílu aj kotúče v rozsahu pre ktoré sú určené.

Nikdy neskladajte kryt pilového kotúča -nebezpečenstvo úrazu.

Pripojenie a opravy na elektrickej inštalácii môže byť vykonané iba kvalifikovaným elektrikárom.

Nepoužívajte stroj, ak vypínač ON-OFF nefunguje správne

Použitie iného príslušenstva, než je odporúčané v tomto návode môže byť nebezpečné. Ako budete vykonávať akékoľvek úpravy, alebo nastavenie, údržbu stroja odpojte ho od zdroja napájania.

Pri výmene pilového kotúča sa uistite, že je správne štiepací klin.

Uistite sa, že je kotúč vhodný pre materiál obrobku.

Používajte iba pilové kotúče podľa EN 847-1

Nikdy nepoužívajte pilové kotúče z High Speed Steel (HSS).

Ihneď vymeňte poškodený, alebo chybný pilový kotúč.

Poškodený pracovný stôl musí byť vymenený.

#### 3.3 Riziká

Pri použití píly podľa manuálu budú stále existovať niektoré riziká.

Pohybujúce sa kotúč môže pri práci spôsobiť úraz.

Otupený pilový kotúč môže spôsobiť zranenia. Zaseknutie obrobkov môže viesť ku zraneniu

Drevené štiepky a piliny sú zdraviu nebezpečné.

Noste vhodné oblečenie a ochranné prostriedky, ako sú ochranné okuliare, chrániče sluchu a respirátor.

#### 4. Špecifikácie stroje

##### 4.1 Technické dáta

Rozmer stola	800x350mm
Pravé predĺženie stola	800x270mm
Zadný nadstavec stola	415x350mm
Rozmery podperného stola	1000x255mm
Max. dĺžka rezu	610mm
Maximálny priemer kotúča	250mm
Upínací otvor kotúča	30mm
Otáčky	4000ot/min
Max. rezná výška	90°/45° 80/54 mm
Naklápanie kotúča	90°-45°
Priemer odsávacej hubice	100 mm
Hmotnosť	150 kg

##### Siete 230V ~ 1 / N / PE 50Hz

Motor príkon	1,5kW (2HP) S1
Referenčný prúd	11 A
Prípojka (H07RN-F),	3 x 1,5 mm <sup>2</sup>
Istenie	16A

##### Siete 400V ~ 3/PE 50Hz

Motor príkon	1,5kW (2HP) S1
Referenčný prúd	4,7 A
Prípojka (H07RN-F),	4 x 1,5 mm <sup>2</sup>
istenie	16A

##### Druhy zaťaženia elektrických motorov

**S1** - Trvalé zaťaženie

**S2** - Krátkodobý chod

(pauzy s vypnutým motorom pre vychladnutie)

**S6** - Prerušované zaťaženie

(záťaž striedaná s voľnobežnými otáčkami)

##### 4.2 Hlučnosť

Stanovené podľa EN 1870-1

(Tolerancia 4 dB)

Obrobok preglejka 16 mm:

Hladina akustického tlaku (podľa EN ISO 3744):

Voľnobežné otáčky LwA 98,2 dB (A)

Prevádzkové otáčky LwA 101,8 dB (A)

Hladina akustického tlaku (podľa EN ISO 11202):

Voľnobežné otáčky LpA 84,2 dB (A)

Prevádzkové otáčky LpA 88,5 dB (A)

Uvedené hodnoty sú emisné úrovne a nemusia byť vnímaná ako bezpečná prevádzková úroveň.

Táto informácia má umožniť užívateľovi, aby lepšie odhad nebezpečenstva a rizika.

##### 4.3 Prašnosť

Kotúčová píla bola vyhodnotená ako zdroj prachu.

Pri rýchlosti vzduchu 20m/sec a odsávanie o

priemere 100mm.

Podtlak 850Pa

Prietok 365m<sup>3</sup>/h

##### 4.4 Rozsah dodávky

Podstavec píly

Formátovacie stôl

Podperný stôl

Pravítko podperného stola

Teleskopická tyč stola

Prídavné rozšírenie stola

Pravé predĺženie stola

Paralelné pravítko

Podperná tyč paralelného pravítka

Ochrana pilového kotúča

Pilový kotúč 250 mm

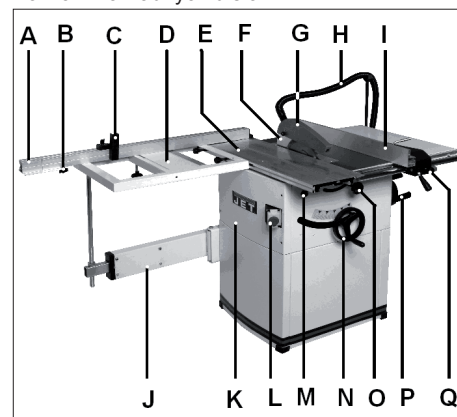
Prípojka hadice odsávanie

Podávač

Sada náradia

Návod na obsluhu

Zoznam náhradných dielov



Obr. 1

A.... Pravítko podperného stola

B.... Zámok pravítka

C.... Doraz pravítka

D.... Podperný stôl

E.... Formátovacie stôl

F.... Roztvárací klin

G.... Ochrana píly

H.... Prípojka odsávania

I.... Paralelné pravítko

J.... Teleskopická tyč

K.... Predný kryt podstavca

L.... Vypínač

M.... Zámok formátovacieho stola

N.... Kolo manuálneho zdvihu kotúča

O.... Zámok naklopenia kotúča

P.... Kolo manuálneho naklopenia kotúča

Q.... Micro nastavenie paralelného pravítka

#### 5. Preprava a uvedenie do chodu

##### 5.1 Preprava a vyloženie

Pre presun stroja použite vysokozdvížny vozík alebo ručný vozík. Uistite sa, že stroj nemôže spadnúť.

Stroj je určený pre prácu v vnútri budov. Stroj umiestnite na stabilnú a pevnú rovinu, tak aby bol dostatočný priestor pre manipuláciu so stolom stroja.

Z dôvodu ľahšej prepravy je stroj dodávaný nie úplne zmontovaný.

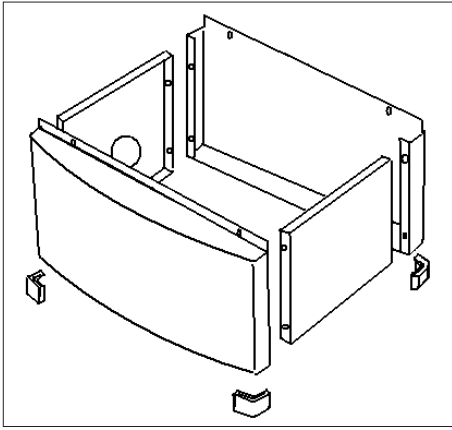
##### 5.2 Montáž

Ak zistíte akékoľvek poškodenie počas prepravy kontaktujte ihneď dodávateľa.

Všetky povrchy sú ošetrené proti hrdzi jemným čistidlom.

##### Montáž podstavca:

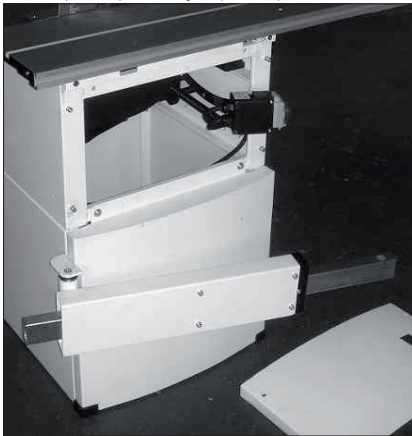
Pomocou skrutiek, podložiek a matiek prirobte bočnice k prednej a zadnej strane podstavca. Prirobte gumové podložky. (Obr.2)



Obr. 2

**Montáž stroja na podstavec:**

Odstránením bočného krytu prednej časti získate prístup k stroju. (Obr 3)



Obr. 3

Požijte popruhov k zdvihnutiu stroja.

**Varovanie:**

Stroj váži 150kg. Uistite sa, že zariadenie, ktoré použijete k zdvihnutiu stroja, má dostatočnú silu. Nikdy nestojte pod zdvihnutým strojom.

Umiestnite stroj na podstavec, zaistite pomocou skrutiek.

**Montáž teleskopickej tyče:**

Umiestnite montážnu dosku na vnútornú stranu skrine a vložte teleskopickú tyč pomocou skrutiek (Obr 4)



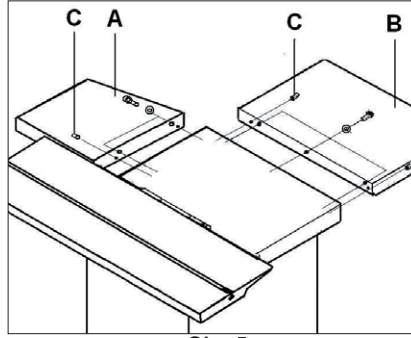
Obr. 4

**Montáž predĺženia stola:**

Pomocou skrutiek a podložiek pripevnite zadný predĺženie k stolu (A, Obr. 5)

Pomocou skrutiek a podložiek pripevnite pravej predĺženie k stolu (B, Obr. 5)

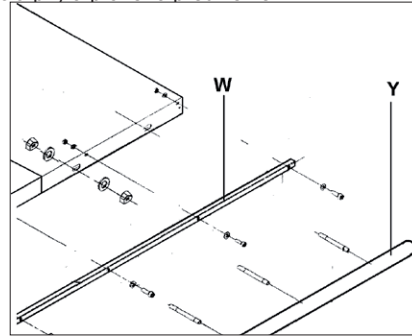
Nastavte povrch predĺženie do rovnakej výšky ako stôl.



Obr. 5

**Montáž vodiace tyče paralelného pravítka:**

Namontujte vodiacu tyč (Y, Obr 6) na predok stola píly a pravého predĺženie.



Obr. 6

Namontujte stupnici (W, Obr 6)

**Montáž paralelného pravítka:**

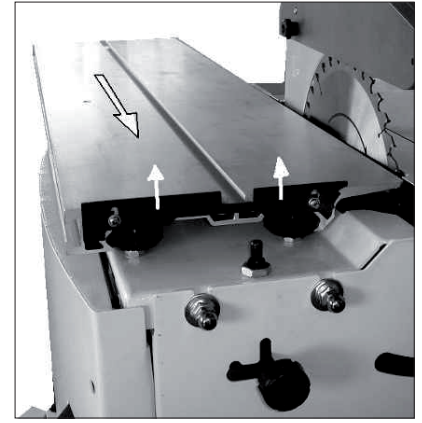
Namontujte paralelné pravítko na vodiacu tyč (Obr 7)



Obr. 7

**Montáž formátovacieho stola:**

Povoľte skrutky a zdvihnite stôl a veko. Opatrne zasunúť stôl do štyroch vodiacich valčiekov. (Obr 8)



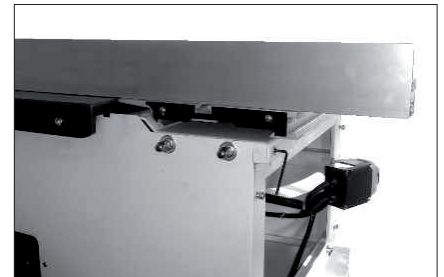
Obr. 8

Spustite stôl a víko a dotiahnite skrutky

**Nastavenie formátovacieho stola:**

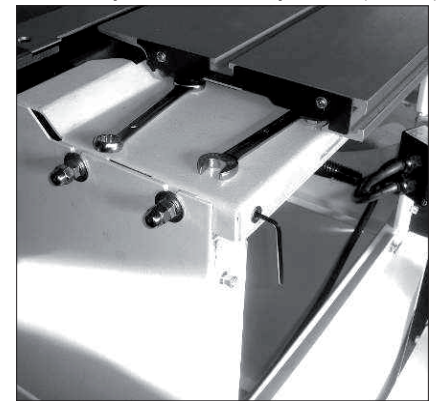
Stôl je nastavený z výroby.

Stôl musí bežať rovnobežne s pílovým kotúčom a povrch musí byť o 0,1-0,4 mm vyššie než stôl stroja. Použite profil paralelného pravítka pre kontrolu. (Obr. 9)



Obr. 9

Použite nastavovacie skrutky pre micro nastavenie formátovacieho stola, a to ako v horizontálnej tak vo vertikálnej rovine. (Obr 10)



Obr. 10

**Montáž pílového kotúča:**

- Pozri kapitolu 7.1

**Montáž klinu:**

- Pozri kapitolu 7.2

**Montáž ochrany píly:**

- Pozri kapitolu 7.3

**Montáž podperného stola:**

- Pozri kapitolu 7.8



Obr. 11

#### Montáž pravítka podperného stola:

- Pozri kapitolu 7.9

#### 5.3 Odsávanie prachu

Pred uvedením stroja do prevádzky musí byť napojený na odsávanie prachu. Spínač na odsávanie by mal byť automatický, aby pri rozbehu stroja sa zaplo odsávanie. Pripojte hadicu na ochranný kryt nad kotúčom.

#### Montáž podpery hadice odsávania:

Pripevnite podperu hadice do predĺženia stola použitím svorky. (Obr 12)



Obr. 12

Rýchlosť vzduchu pri priemere hadice 100mm musí byť 20m/sec.

Flexibilná hadica nesmie byť horľavá a musí zodpovedať prípojke v stroji.

#### 5.4 Elektrická prípojka

Elektrický kábel, rovnako ako elektrická prípojka, musí zodpovedať predpisom. Sieťové napätie a frekvencia musia súhlasiť s údajmi na stroji.

Používajte len el. kábel s označením H07RN-F. Použite poistku = 16A

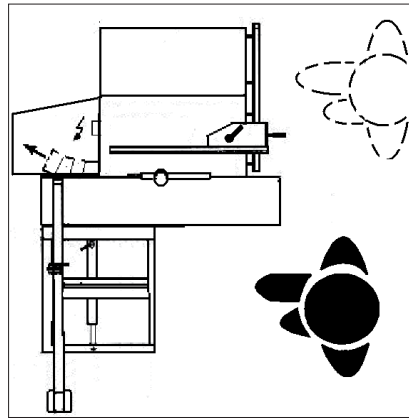
Opravy a úpravy elektrickej prípojke smie vykonávať iba elektrikár.

#### 5.5 Uvedenie do chodu

Stroj uvediete do chodu pomocou zeleného tlačidla, červeným tlačidlom stroj vypnete. Pri preťažení motora sa stroj vypne sám. Po vypnutí potrebuje stroj 10min na vychladnutie, ako je možné ho znova zapnúť.

#### 6. Práca so strojom

Správna pracovná pozícia: Stoje pred strojom mimo líniu rezu (nebezpečná zóna).



Obr. 13

#### Uchopenie obrobku:

Ruky položte mimo oblasť rezu rovno na obrobok. Obrobok vedte v smere línie rezu. Obrobok posúvajte rovnomerne, nestáčajte ho na hranu, rez vedte rovnobežne s pozdĺžnym pravítkom. Široké a dlhé obrobky podoprite.

#### Obsluha:

Vždy dodržiavajte bezpečnostné pokyny a riadte sa podľa platných predpisov. Pred spustením píly sa uistite, že pílový kotúč a ochranné kryty sú v správnej polohe. Pílový kotúč musí dosiahnuť maximálnych otáčok než začnete rezať.

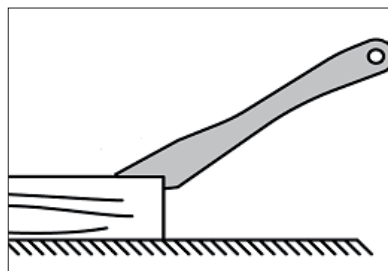
#### Pozor:

Pred začatím rezania by ste mali skontrolovať stav pílového kotúča. Režte iba ostrým a nepoškodeným pílovým kotúčom.

Nikdy nepoužívajte kotúče s menšou reznou rýchlosťou než sú otáčky stroja.

Guľaté kusy zaistíte proti otočeniu. Dbajte na to aby boli obrobky riadne upevnené. Nepoužívajte kotúčovú pílu na drážkovanie a žliabkovanie

Pri rezaní malých kusov (menších ako 120 mm) použite podávač (Obr. 14), alebo podávacie drevko.



Obr. 14

Odstránenie zaseknutých kusov dreva je možné iba, keď je motor vypnutý a kotúč sa úplne zastavil. Dbajte najmä na riziko spätného rázu. Rozširovací klin musí byť vždy namontovaný.

#### Pri použití stroja dbajte na pokyny - pozri prílohu A:

- A1 - pozdĺžny rez
- A2 - pozdĺžny rez s pomocným kusom
- A3 - priečny rez
- A4 - použitie ručného posuvu

#### 7. Nastavenie

##### Všeobecná poznámka:

Nastavenie stroja pre prácu môžete vykonávať iba po bezpečnom vypnutí stroja a zabezpečení jeho náhodného zapnutia - vytiahnutím elektrickej prípojky zo zásuvky.

##### 7.1 Výmena a montáž pílového kotúča

Kotúč musí spĺňať technické špecifikácie. Používajte iba pílové kotúče podľa EN 847-1.

Maximálny priemer kotúča pre túto pílu je 250mm.

Pred namontovaním kotúča sa uistite, že na kotúči nie sú žiadne chyby (trhliny, zlomené alebo ohnuté zuby ..). Nikdy nepoužívajte poškodený kotúč.

##### Varovanie:

Používanie kotúče s HSS zubami nie je dovolené, používajte vždy kotúč so zubami z tvrdokovu. Zuby pílového kotúča musia smerovať do rezu (dolu).

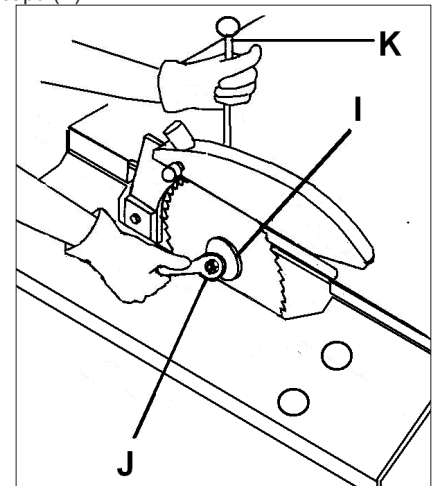
Vždy používajte vhodné ochranné rukavice pri manipulácii s kotúčom.

Montáž alebo výmenu pílového kotúča vykonávajte iba ak je stroj odpojený z elektrickej siete.

Zložte formátovacie stôl a podperný stôl. Zdvihnite kotúč do jeho najvyššej polohy. Odstráňte ochranný kryt kotúča.

##### Výmena pílového kotúča:

Povoľte maticu hriadeľa (J, Obr 15) súčasne istite hriadeľ proti otočeniu pomocou zástrčného čapu (K).



Obr. 15

##### Pozor. ľavotočivý závit

Odstráňte maticu (J) a prírubu (I).

Nasadte pílový kotúč na hriadeľ, uistite sa, že zuby pílového kotúča sú v správnom smere.

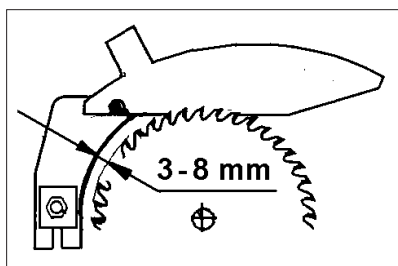
Namontujte späť prírubu, podložku a maticu. Pevne utiahnite.

Odstráňte zástrčný čap (K). Skontrolujte, že štiepací klin je v správnej polohe (pozri kapitolu 7.2)

Namontujte ochranný kryt kotúča a formátovacie stôl.

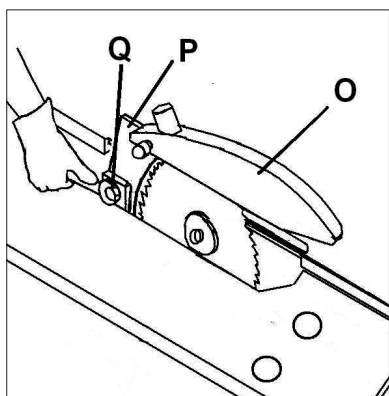
## 7.2 Montáž roztváracieho klinu

Roztvárací klin musí byť vždy namontovaný. Roztvárací klin musí byť umiestnený tak, aby po celej dĺžke klinu nebola medzera medzi klinom a pílovým kotúčom menšia ako 3 mm a väčšia ako 8mm (obr 16).



Obr. 16

Roztvárací klin (P, Obr 17) je možné nastaviť ako v horizontálnej tak vo vertikálnej rovine.



Obr. 17

Výškové nastavenie vykonajte tak, aby ochranný kryt pílového kotúča nebol vyššie ako 3 mm nad najvyššie položeným zubom kotúča. Akonáhle dokončíte výškové nastavenie zaistíte klin skrutkou (Q).

Nikdy nevykonávajte rez bez namontovaného klinu a ochrany pílového kotúča.

## 7.3 Montáž ochranného krytu píly

Ochranný kryt píly (O, Obr 17) musí byť vždy namontovaný.

Pripevnite ochranný kryt na štiepací klin (P).

Ochranný kryt musí byť čo najbližšie k obrobku, aby sa minimalizoval počet nechránených zubov.

Montáž ochranného krytu vykonávajte vždy pri vypnutom stroji.

Ochranný kryt pripojte k odsávaniu.

## 7.4 Vysunutie a naklápanie kotúča

Nastavenie pílového kotúča nesmie byť nikdy vykonávané, ak je stroj v prevádzke.

K výškovému nastaveniu kotúča použite kolo manuálneho zdvihu - na prednej strane (jedno otočenie okolo odpovedám 3mm výškového posuvu kotúča).

K naklapaniu kotúča použite koleso manuálneho naklapania na pravej strane. Na píle sú prednastavené dorazy na 90° a 45°.

Po prenastavení spúšťajte pílu opatrne.

## 7.5 Nastavenie formátovacieho stola

Nikdy nevykonávajte nastavenia, ak je stroj v prevádzke.

Pri manipulácii s panelmi stôl musí byť uzamknutý.

Odporúčame čistiť formátovacie stôl raz týždenne, pri čistení odmontujte odsávacie zariadenie a starostlivo odstráňte všetky triesky a prach.

**Nepoužívajte olej!**

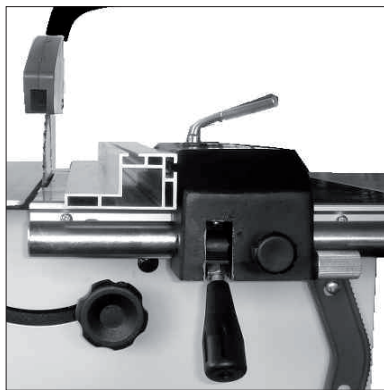
## 7.6 Nastavenie pozdĺžneho pravítka

Nikdy nenastavujte pravítko, ak je stroj v prevádzke.

Poznámka:

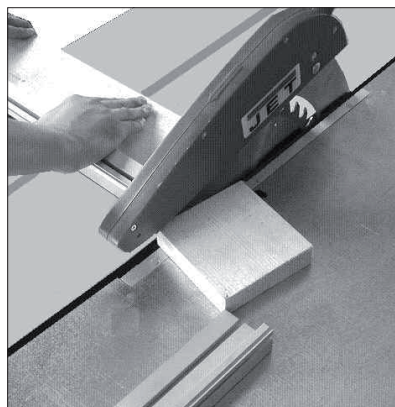
Profil pravítka môžete položiť pozdĺžne a nastaviť v celej dĺžke.

Rezanie malých obrobkov (šírka menej než 120 mm) by malo byť vykonávané za pomoci priloženého profilu (Obr 18)



Obr. 18

Ak pri priečnom rezaní používate pozdĺžneho pravítka, vyhnite sa situácii, kedy obrobok bude medzi pravítkom a rozotieracím klinom (nebezpečenstvo úrazu) a umiestnite pravítko, tak aby jeho koniec bol v jednej rovine s prednou časťou pílového kotúča (Obr 19)



Obr. 19

## 7.7 Nastavenie dorazu naklapania kotúča 90° a 45°

Nastavenie dorazov je možné pomocou imbusového kľúča (obr 20).



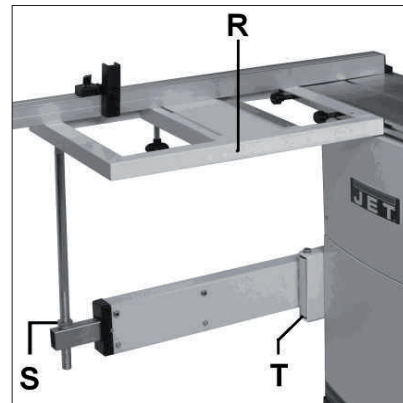
Obr. 20

Novo nastavte doraz 90°.

## 7.8 Nastavenie podperného stola

Nikdy nevykonávajte nastavenia, ak je stroj v prevádzke.

Zdvihnite podperný stôl na teleskopickú tyč, nasadte do T-drážky na formátovacom stole a zaistite na mieste (Obr 21).



Obr. 21

Teleskopická tyč a podperný stôl sú prednastavené z výroby (plocha podperného stola musia byť v jednej rovine s plochou formátovacieho stola).

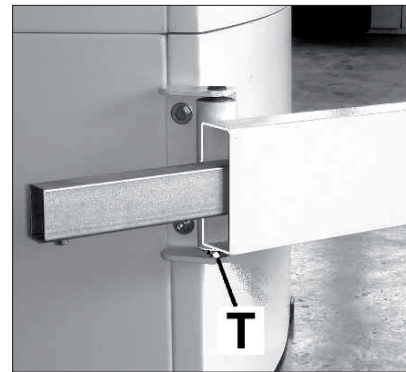
## Nastavenie teleskopické tyče:

Namontujte podperný stôl na zadnú stranu formátovacieho stola.

Posuňte formátovacie stôl dozadu a pomocou šesťhranné matice (S) zdvihnite podperný stôl do požadovanej výšky.

Skontrolujte pomocou pozdĺžneho pravítka.

Odsuňte formátovací stôl dopredu. Ak podperný stôl nie je v rovine, otáčajte excentrom (T) do ľava (v smere hodinových ručičiek) kým sa stôl nezrovna.



Obr. 22

Srovnanie oboch stolov do jednej roviny dokončite pomocou matice (S).

Po nastavení štartujte stroj opatrne.

## 7.9 Nastavenie pravítka podperného stola

Nikdy nevykonávajte nastavenia, ak je stroj v prevádzke. Podperný stôl má 2 presné otvory, ktoré umožňujú umiestniť pravítko do dvoch polôh - na prednej a zadnej strane stola.

Jednoducho umiestnite pravítko na požadované miesto a upevnite pomocou skrutiek.

Doraz pre uhol 90° (R, Obr 21) je nastavený z

výroby.

Ochranné plastové kryty na čele pravítka sa môžu časom opotrebovať, novo môžete objednať pod číslom JTS600-178.

### 8. Údržba a kontrola

Pri údržbe a kontrole vždy vytiahnite el. kábel zo zásuvky.

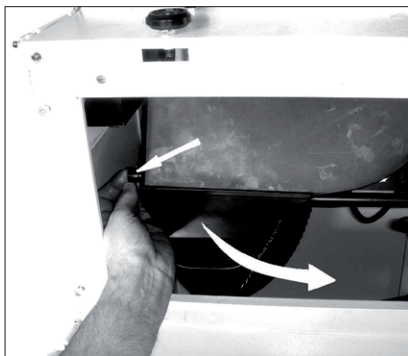
Odstránenie nečistôt brániacich chodu  
Rezanie môže byť znemožnené v dôsledku pilín nahromadených pod stolom.

Odpojte stroj od zdroja el. prúdu.

Odstráňte kryt s prednej časti skrine stroja.

Uvoľnite skrutku a odsuňte odsávaciu prípojku (Obr 23)

Odstráňte časti materiálu a prach.



Obr. 23

Nasuňte odsávaciu koncovku a vráťte kryt na miesto.

### Čistenie:

Pravidelne čistite stroj.

Denne vyskúšajte funkciu odsávania.

Poškodené ochranné kryty okamžite vymeňte.

Opravy elektrickej prípojky smie vykonávať iba elektrikár.

Vyvarujte sa neupratane stroje od triesok a odpadu. Vetrание motora nesmie byť blokované trieskami.

Poškodené ochranné kryty okamžite vymeňte.

### Píllový kotúč:

Vytiahnite el. kábel zo zásuvky.

Starostlivosť o píllový kotúč zverte iba povereným osobám.

Používajte iba nepoškodené píllové kotúče.

Tupé píllové kotúče ihneď vymeňte.

### Elektrická stop brzda motora:

Ak je doba zastavenia po vypnutí vypínača

dlhšie ako 10 sekúnd musí sa stroj nastaviť.

Obráťte sa na Dodávateľa stroja.

### Napnutie hlavného hnacieho remeňa:

Stroj je vybavený odolným Poly-V remeňom.

Ak sa remeň povolí (stroj je hlučný), je potrebné ho napnúť.

Odpojte stroj od prívodu el. energie.

Odstráňte predný kryt skrine stroja.

Nakloňte kotúč do polohy 45° pre lepší prístup.

Povolte dve imbusové skrutky (Obr 24)



Obr. 24

Zvýšte napätie remeňa znížením píllového kotúča (matica vretena pohybuje doskou motora).

Uistite sa, že remeň nie je napnutý príliš, nadmerné napnutie remeňa môže viesť k poškodeniu hriadeľa a ložísk.

Dotiahnite skrutky.

Vráťte kryt na miesto.

### 9. Riešenie problémov

#### Motor sa nespustí

Nie je prúd – skontrolujte napájanie a poistku

Porucha vypínača, motora alebo vedenie – kontaktujte elektrikára

Preťaženie / prehriatie – počkajte a skúste znova zapnúť

#### Veľké vibrácie stroje

Stroj stojí nakrivo - presuňte stroj

Zašpinenie píllový kotúč - vyčistite kotúč

Poškodený píllový kotúč - vymeňte kotúč

Poškodený remeň - vymeňte remeň

#### Rez nie je presne kolmý

Zle nastavený pokosový doraz

Zle nastavený otočný doraz

#### Obrobok zvierá kotúč

Pravítko nie je rovnobežné s kotúčom

krivý obrobok

Príliš veľký prítlačný tlak

#### Zlý rez kotúča

Zle zvolený píllový kotúč

Zle namontovaný píllový kotúč

Tupý píllový kotúč

#### Spätný ráz obrobku

Pravítko nie je rovnobežné k píllovému kotúču

Nenamontované alebo chybné nastavené roztvárací klin

roztvárací klin

#### Kotúč nedá zdvihnúť alebo naklopiť

Piliny v mechanizme

#### Formátovací stôl sa nepohybuje

Piliny v guľčikovom vedení

#### Malý výkon v reze

Málo napnutý remeň

Nízky príkon

### 10. Ochrana životného prostredia

Zariadenie obsahuje materiály, ktoré môžu byť využiteľné alebo recyklovateľné. Prosím, nechajte to našpecializované inštitúcie.

### 11. Voliteľné príslušenstvo

Číslo tovaru: 708118 - Univerzálny mobilný

podstavec do 250Kg



Obr. 25

Obj. č.: 10000073 – Presné uhlové meradlo s dorazmi -45°, 90°, +45°



Obr. 26

Píllové kotúče - ponuka vid' IGM

### 12. Bezpečná práca

Vid' príloha A:

A1 - pozdĺžny rez

A2 - pozdĺžny rez s pomocným kusom

A3 - priečny rez

A4 - použitie ručného posuvu

## CE-Megfelelőségi nyilatkozat

Termék: **Formatizáló körfűrészgép**

**JTS-600X**

**Típus szám: 10000070XM, 10000070XT**

Márka: JET

Gyártó:

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

Kijelentjük 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 1870-19:2013 EN 60204-1:2006+A1:2009  
EN 61000-6-2:2005  
EN 61000-6-4:2007+A1:2011

A műszaki dokumentációt összeállította:  
Head Product-Mgmt.



2018-01-26 Jan Dätwyler, General Manager  
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden



# HU - Magyar

## Használati utasítás (eredeti használati útmutató fordítása)

Tisztelt ügyfelünk!

Köszönjük a bizalmat, amelyet mutattak nekünk az új JET gép vásárlásával. Ez a kézikönyv a JET JTS-600X Formatizáló körfűrészgép tulajdonosának és felhasználójának készült a telepítés, használat és karbantartás közbeni biztonságért. Kérjük, gondosan és részletesen olvassa el ezt a kézikönyvet használat előtt. A JET gépet használja a használati utasítás szerint és így maximális élettartamot biztosít a gépének. Tartsa be a munka közbeni biztonsági előírásokat.

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

### Tartalom

#### 1. Megfelelőségi nyilatkozat

#### 2. Garancia

#### 3. Biztonság

Útmutató

Általános biztonsági utasítások  
Kockázatok

#### 4. Gép specifikációja

Műszaki adatok

Zajsztint

Porsztint

Csomagolás tartalma

Gép leírása

#### 5. Szállítás és üzembe helyezés

Szállítás

Összeszerelés

Elszívás csatlakoztatása

Elektromos csatlakozó

Üzembe helyezés

#### 6. Munka a géppel

#### 7. Beállítás

Körfűrészlap cseréje és felszerelése

Hasítóék felszerelése

Körfűrészlap burkolatának felszerelése

Körfűrészlap kitolása és döntése

Formatizáló asztal beállítása

Hosszanti vonalzó beállítása

Körfűrészlap döntése

Támasztó asztal beállítása

Támasztó asztal vonalzójának beállítása

#### 8. Karbantartás és ellenőrzés

#### 9. Segítség meghibásodásnál

#### 10. Környezetvédelem

#### 11. Opcionális tartozékok

#### 1. Megfelelőségi nyilatkozat

Kijelentjük, hogy ez a termék megfelel az előírásoknak és szabványoknak, melyek ezen útmutató 16. Oldalán találhatóak.

#### 2. Garancia

Az IGM nástroje a stroje s.r.o. / IGM Szerszámok és gépek mindig minőségi és erős gépek szállítására törekszik. Garancia érvényesítése az IGM nástroje a stroje s.r.o. / IGM Szerszámok és gépek érvényes Üzleti feltételeit és Garanciális feltételeit követi.

#### 3. Biztonság

#### 3.1 Útmutató

A gép fa, fához hasonló anyagok és puha műanyagok vágására szolgál.

Más anyagok vágása csak a forgalmazóval való egyeztetés után lehetséges.

Ne vágjon fémeket.

Ne vágjon gömbölyű munkadarabokat megfelelő készítmények segítségével vagy szilárd rögzítés nélkül. A körfűrészlap megfordíthatja a munkadarabot.

A helyes használat magába foglalja a rendszeres karbantartási és üzemi munkálatokat, amelyek ebben az útmutatóban le vannak írva.

Sose vágjon hosszanti vonalzó, párhuzamos vonalzó vagy támasztó asztal segítségével.

A géppel csak azok dolgozhatnak, akik ismerik üzemeltetését, karbantartását és tisztában vannak a kockázatokkal.

Tartsa be a minimális törvény által adott korhatárt. A gép csak tökéletes műszaki állapotban használható.

A fűrészgépen való munka közben fel kell lennie szerelve az összes biztonsági és védő elemnek.

A használati utasítás mellett tartsa be országának biztonsági irányelveit és más szabályozásait. Tartsa be az általánosan elismert szabályokat és munka közbeni biztonságot fa és fémmegmunkáló gépeknél.

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

#### 3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny

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

Mindig viseljen védőszemüveget és hallásvédőt. A szerszámok élesek és komoly sérüléseket okozhatnak, legyen óvatos.

Ne használjon kesztyűt munka közben. A körfűrészlap kezeléséhez viseljen munkakesztyűt.

Tartsa be a „Biztonság” fejezetet ebben az útmutatóban.

Ellenőrizze, hogy a forgás iránya megegyezzen a körfűrészlapon a géppel.

Ne kezdjen vágni, amíg a körfűrészlap nem forog teljes sebességen.

A körfűrész leállása nem lehet hosszabb 10 másodpercnél.

Ne nyomja a körfűrészlapot oldalról, hogy megálljon.

Bizonyosodjon meg, hogy elegendő helye van a munkára.

Használjon megfelelő asztalt és támasztó felületet nehéz és nagy munkadarabokhoz.

Fordítson különös figyelmet az útmutatóban a visszarúgás lehetőségének csökkentésére.

A szállított hasítóékeknek mindig a gépen kell lennie. A körfűrészlap távolsága az éktől nem lehet több 5 mm-nél.

Ne hajtson végre műveleteket, amelyekre a gép nem alkalmas, pl. ne vágjon rönköket és tűzifát.

Ne vágjon a kezétől elfelé.

Sose tegye a kezét a körfűrészlap felé vagy mellé.

Keskeny munkadarab vágásánál (kisebb, mint 120 mm) használjon eltolót vagy nyomófát.

Eltolóval vagy nyomófával a fát akkor adagolja a vágásba, amikor a gép be van kapcsolva.

Nem ajánljuk a fűrészgép használatát horonyvágásra.

Bizonyosodjon meg, hogy a kis levágott darabokat a körfűrészlap nem fogja elhajítani.

A beakadt darabot csak akkor távolítsa el, amikor a gép ki van kapcsolva és teljesen megállt.

Úgy szerelje fel az elszívást, hogy elegendő hely legyen biztonságos üzemeltetésre és munkadarab kezelésére.

Tartsa a szekrény belsejét tisztán. Tisztítsa meg a körfűrészlap borítását és elszívó csontot.

Ügyeljen a helyes megvilágításra.

Vigyázzon, hogy a gép alátétén álljon.

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

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

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

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

A gépre ne állítson semmit.

Sérült elektromos csatlakozó javítását csak villanszerelő hajthatja végre. A sérült tápkábelt rögtön cserélje ki.

A por a fából robbanékony és egészségnek ártalmas. Főleg a tropikus fa vagy kemény fa, mint a bükk vagy tölgy rákkeltőek.

Mindig használjon megfelelő elszívó berendezést.

Megmunkálás előtt távolítsa el a szöveget és idegen tárgyakat a munkadarabról.

Specifikációk maximális és minimális mérethez.

Vékony és vékonyfalú munkadarabokat finom fűrészfogakkal vágjon csak.

Sose vágjon több munkadarabot egyszerre vagy köteteiket, amelyek több darabot tartalmaznak. Sérülés veszélye áll fenn, ha az egyes darabokat a körfűrészlap megfogja és kihajítja.

Sose vágjon fát, ami az alábbiakat tartalmazza:

Kötelek, zsinegek, madzagok, kábelek és drótok.

Ne helyezzen túl nagy nyomást a fűrészre. Tisztább vágással fog rendelkezni és biztonságosabb lesz. Használja a fűrészgépet és fűrészlapokat abban a tartományban, amelyre szolgálnak.

Sose vegye le a körfűrészlap borítását –sérülés veszélye.

Az elektromos részek javítását csak szakképzett villanszerelő végezheti.

Ne használja a gépet, ha az ON-OFF kapcsoló nem működik helyesen.

Más tartozékok használata, mint amelyek ebben az útmutatóban vannak leírva, veszélyes lehet.

Karbantartás, beállítás és javítás előtt a gépet húzza ki elektromos áramforrásból.

Körfűrészlap cseréjénél bizonyosodjon meg, hogy helyesen van a hasítóék.

Bizonyosodjon meg, hogy a körfűrészlap megfelel a munkadarabhoz.

Csak EN 847-1 szerinti körfűrészlapokat használjon.

Sose használjon High Speed Steel (HSS) körfűrészlapokat.

A sérült vagy hibás körfűrészlapot azonnal cserélje ki.  
A sérült munkaasztalt ki kell cserélni.

### 3.3 Kockázatok

Az útmutató szerinti használat során és fennállhatnak kockázatok.

A forgó körfűrészlap sérülést okozhat.  
A tompa körfűrészlap sérülést okozhat.  
A munkadarab beakadása sérülést okozhat.

A faforgács és darabok egészségre ártalmasak.

Viseljen megfelelő öltözéket és védőfelszerelést, mint védőszemüveg, hallásvédő és légzészvédő.

## 4. Gép specifikációja

### 4.1 Műszaki adatok

Asztal méretei	800x350mm
Jobboldali asztalkiterjesztés	800x270mm
Hátsó asztalkiterjesztés	415x350mm
Támasztóasztal méretei	1000x255mm
Max. vágás hossza	610mm
Körfűrészlap max. átmérője	250mm
Körfűrészlap befogó nyílása	30mm
Fordulatok	4000 ford./perc
Max. vágási magasság	90°/45° 80/54 mm
Körfűrészlap dönthetősége	90°-45°
Elszívó cső átmérője	100 mm
Súly	150 kg

### Hálózat 230V ~ 1 / N / PE 50Hz

Motor belépő teljesítménye	1,5kW (2HP) S1
Áramerősség	11 A
Csatlakozó (H07RN-F),	3 x 1,5 mm <sup>2</sup>
Biztosíték	16A

### Hálózat 400V ~ 3/PE 50Hz

Motor belépő teljesítménye	1,5kW (2HP) S1
Áramerősség	4,7 A
Csatlakozó (H07RN-F),	4 x 1,5 mm <sup>2</sup>
Biztosíték	16A

### Elektromos motor terhelésének fajtái

**S1** – Folyamatos terhelés  
**S2** – Rövidtávú terhelés (szünetek kikapcsolt motorral lehűlésért)  
**S6** – Megszakított terhelés (terhelés váltva alapjáratú fordulatokkal)

### 4.2 Zajszint

Összhangban EN 1870-1 (Tolerancia 4 dB)  
Rétegelt munkadarab 16 mm:

Akusztikus zaj (EN ISO 3744 szerint):	
Alapjáratú fordulatok	LwA 98,2 dB (A)
Üzem közben	LwA 101,8 dB (A)

Akusztikus zaj (EN ISO 11202 szerint):	
Alapjáratú fordulatok	LpA 84,2 dB (A)
Üzem közben	LpA 88,5 dB (A)

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

Ez az információ a kezelő jobb veszély és kockázatok megbecslésére szolgál.

### 4.3 Porszint

A fűrészgép, mint por forrása lett meghatározva.

20m/mp levegő sebessége és 100mm átmérő elszívás mellett.

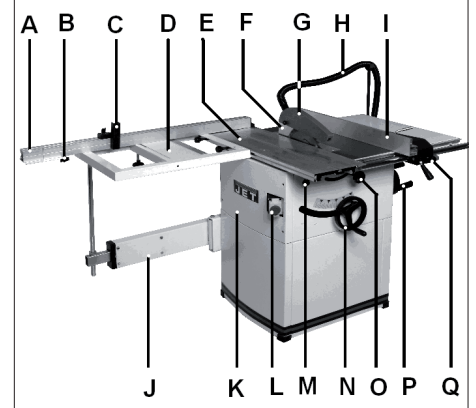
Szívónyomás	850Pa
Áramlás	365m3/ó

### 4.4 Csomagolás tartalma

Fűrészgép alapzata

Formatizáló asztal  
Támasztó asztal  
Támasztó asztal vonalzója  
Asztal teleszkópos rúdja  
Asztal kiegészítő kiterjesztése  
Asztal jobboldali kiterjesztése  
Párhuzamos vonalzó  
Párhuzamos vonalzó támasztó rúdja  
Körfűrészlap védelme  
Körfűrészlap 250 mm  
Elszívó cső csatlakozója  
Adagoló  
Szerszám készlet  
Használati útmutató  
Cserealkatrészek listája

### 4.5 Gép leírása



Kép 1

A.... Támasztó asztal vonalzója  
B.... Vonalzó zárja  
C.... Vonalzó ütközője  
D.... Támasztó asztal  
E.... Formatizáló asztal  
F.... Hasítóék  
G.... Körfűrészlap védelme  
H.... Elszívás csatlakozója  
I.... Párhuzamos vonalzó  
J.... Teleszkópos rúd  
K.... Alapzat elülső borítása  
L.... Kapcsoló  
M.... Formatizáló asztal zárja  
N.... Körfűrészlap kézi emelésének tárcsája  
O.... Körfűrészlap döntésének zárja  
P.... Körfűrészlap kézi döntésének tárcsája  
Q.... Párhuzamos vonalzó mikro beállítás

## 5. Szállítás és üzembe helyezés

### 5.1 Szállítás

Szállításhoz használjon targoncát vagy kézi kocsit. Bizonyosodjon meg, hogy a gép nem eshet le.

A gép beltéri munkára szolgál. A gépet stabil és szilárd alapra helyezze úgy, hogy elegendő hely legyen a gép asztalával való kezelésre.

Egyszerűbb szállítás végett a gép nincs teljesen összeszerelve.

### 5.2 Összeszerelés

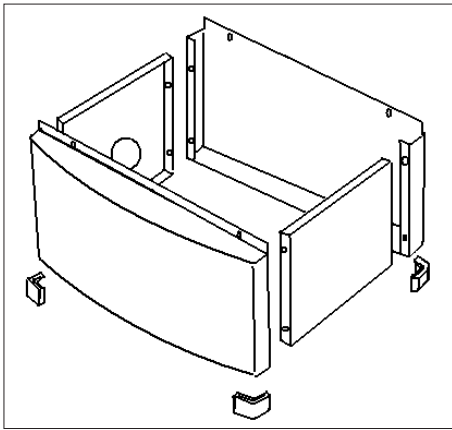
Ha a gép kicsomagolása után hibát észlel, ne helyezze üzembe.

Az összes felület rozsdá ellen van kezelve finom tisztítószerekkel.

### Alapzat összeszerelése:

Csavarok, alátétek és anyák segítségével szerelje az oldalfalakat az alapzat elülső és hátsó oldalához.

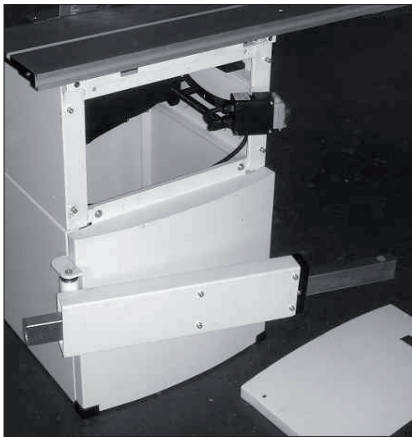
Helyezze fel a gumialátéteket. (Kép 2)



Kép 2

**Gép alapzatra szerelése:**

Oldalsó borítás leszerelésével hozzáfér a géphez. (Kép 3)



Kép 3

Használjon hevedereket a gép felemeléséhez.

**Figyelmeztetés:**

**A gép súlya 150kg. Bizonyosodjon meg, hogy a felszerelés, amelyet a gép emeléséhez használ, elegendő terhelhetőséggel bír. Sose álljon a felemelt gép alatt.**

Helyezze a gépet az alapzatra és biztosítsa csavarokkal.

**Teleszkópos rúd felszerelése:**

Helyezze a szerelőlemezt a szekrény belső oldalára és helyezze be a teleszkópos rudat csavarok segítségével (Kép 4)



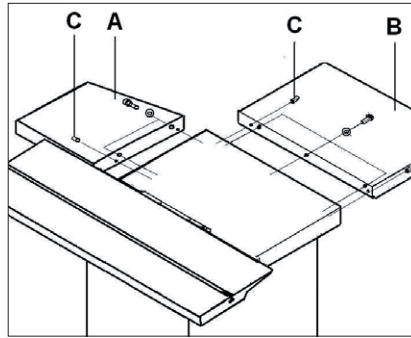
Kép 4

**Asztalkiterjesztés összeszerelése:**

Csavarok és alátétek segítségével rögzítse a hátsó asztalkiterjesztést az asztalhoz (A, Kép 5).

Csavarok és alátétek segítségével rögzítse a jobboldali asztalkiterjesztést az asztalhoz (B, Kép 5).

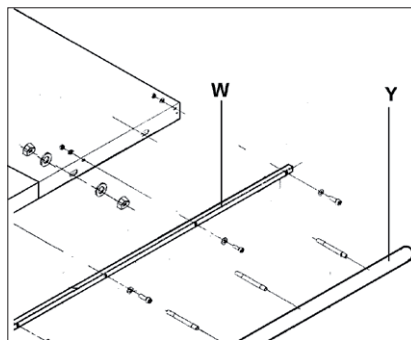
A kiterjesztés felületét egyforma magasságba állítsa, mint az asztal.



Kép 5

**Párhuzamos vonalzó megvezető rúdjának összeszerelése:**

Szerelje fel a megvezető rudat (Y, Kép 6) az asztal elejére és jobboldali asztalkiterjesztésre.



Kép 6

Szerelje fel a skálát (W, Kép 6)

**Párhuzamos vonalzó összeszerelése:**

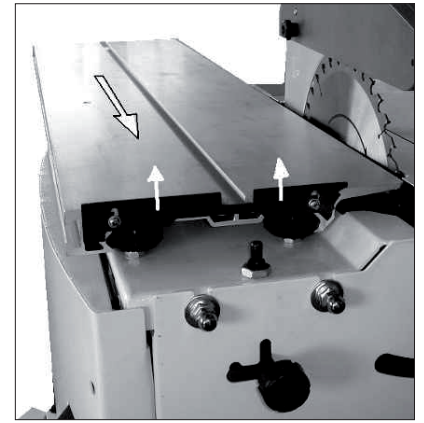
Szerelje fel a párhuzamos vonalzót a megvezető rúdra (Kép 7)



Kép 7

**Formatizáló asztal összeszerelése:**

Engedje meg a csavarokat és emelje fel az asztalt és fedelet. Óvatosan tolja az asztalt a négy megvezető görgőbe. (Kép 8)



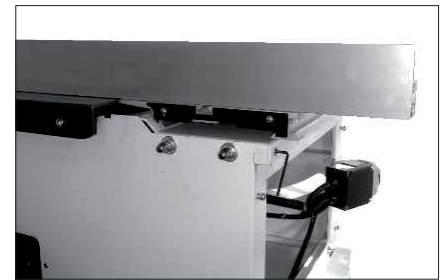
Kép 8

Engedje le az asztalt és fedelet és húzza meg a csavarokat

**Formatizáló asztal beállítása:**

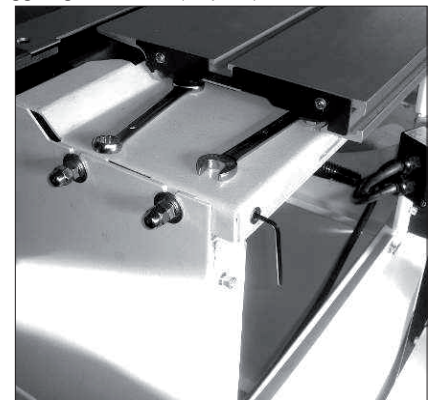
Az asztal gyártásból be van állítva.

Az asztalnak párhuzamosan kell futnia a körfűrészlappal és a felületnek 0,1-0,4mm-rel magasabban kell lennie, mint a gép asztala. Használja a párhuzamos vonalzó profilján ellenőrzésre. (Kép 9)



Kép 9

Használja a beállító csavarokat a formatizáló asztal mikro beállításához, mint vízszintes, így függőleges síkban. (Kép 10)



Kép 10

**Körfűrészlap felszerelése:**

- lásd fejezet 7.1

**Hasítóék felszerelése:**

- lásd fejezet 7.2

**Körfűrészlap védelmének felszerelése:**

- lásd fejezet 7.3

**Támasztó asztal felszerelése:**

- lásd fejezet 7.8



Kép 11

**Támasztó asztal vonalzójának felszerelése:**  
- lásd fejezet 7.9

### 5.3 Elszívás csatlakoztatása

Üzembe helyezés előtt a gépnek elszívó készülékre kell lennie csatlakoztatva. Az elszívást kapcsolja be csiszolás megkezdése előtt. Csatlakoztassa a csövet a védőburkolatra a körfűrészlap felett.

### Elszívó cső támasztójának felszerelése:

Csatlakoztassa a cső támasztóját az asztalhosszabbításhoz szorító segítségével. (Kép 12)



Kép 12

Levegő sebességének 100 mm átmérőjű csőnél 20m/mp-nek kell lennie. A rugalmas csőnek nem szabad gyűlékonynak lennie és meg kell felelnie a csatlakozónak a gépen.

### 5.4 Elektromos csatlakozó

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

Csak H07RN-F jelölésű kábelt használjon. Biztosíték = 16A

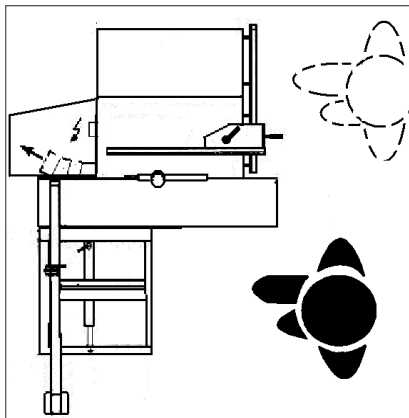
Az elektromos részek javítását csak szakképzett villanyszerelő végezheti.

### 5.5 Üzembe helyezés

A zöld gomb segítségével a gép bekapcsol és a piros gomb segítségével kikapcsol. Túlterhelés esetén a gép kikapcsol magától. Kikapcsolás után a gépnek 10 percre van szüksége, ami után újra bekapcsolható.

### 6. Munka a géppel

Helyes munkaállás:  
Álljon a gép előtt a vágási vonalon kívül (veszélyes zóna).



Kép 13

### Munkadarab megfogása:

A kezét a vágás vonalán kívül helyezze egyenesen a munkadarabra. A munkadarabot egyenletesen tolja, ne fordítsa élére, a vágást egyenesen vezesse hosszanti vonalzóval. Széles és hosszú munkadarabokat támasszon meg.

### Kezelés:

Mindig tartsa be a biztonsági utasításokat és tartsa be az érvényes előírásokat. A fűrészgép bekapcsolása előtt bizonyosodjon meg, hogy a védőburkolatok és körfűrészlap megfelelő pozícióban vannak. A körfűrészlapnak el kell érnie a maximális fordulatszámot, mielőtt vágni kezdene.

### Vigyázat:

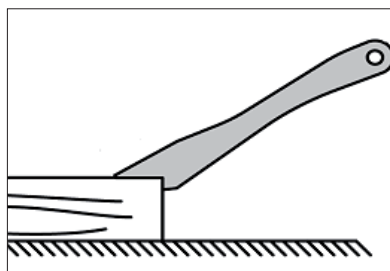
Vágás megkezdése előtt ellenőrizze le a körfűrészlap állapotát.

Csak éles és hibátlan körfűrészlappal vágjon.

Sose használjon kisebb vágási sebességű körfűrészlapokat, mint a gép fordulatai.

A gömbölyű darabokat biztosítsa elfordulás ellen. Ügyeljen arra, hogy a munkadarabok alaposan legyenek rögzítve. Ne használja a körfűrészlapot horony vagy falc vágására.

Kis darabok vágásánál (120 mm-nél kisebb) használjon adagolót (Kép 14), vagy nyomófát.



Kép 14

Beakadt fadarabok eltávolítása csak akkor lehetséges, amikor a gép ki van kapcsolva és a körfűrészlap teljesen megállt. Ügyeljen a visszarúgás kockázatára. A hasítóéknek mindig fel kell lennie szerelve.

### Gép használatánál ügyeljen az utasításokra – lásd melléklet A:

- A1 – hosszanti vágás
- A2 – hosszanti vágás segédarabbal
- A3 – keresztirányú vágás
- A4 – kézi tolás használata

### 7. Beállítás

#### Általános megjegyzés:

A gép beállítását csak a gép kikapcsolása és véletlen bekapcsolás ellen való bebiztosítása után hajthatja végre – gépnek konnektorból való kihúzása után.

#### 7.1 Körfűrészlap cseréje és felszerelése

A körfűrészlapnak teljesítenie kell a műszaki specifikációkat. Csak EN 847-1 szabványnak megfelelő körfűrészlapokat használjon.

Körfűrészlap maximális átmérője ezen a gépen 250mm.

Körfűrészlap felszerelése előtt bizonyosodjon meg, hogy a korongon nincsenek hibák (repedések, eltört vagy elhajlott fogak..). Soha ne használjon sérült körfűrészlapot.

#### Figyelmeztetés:

HSS fogú körfűrészlapok használata tilos, mindig keményfém fogú körfűrészlapokat használjon. A körfűrészlap fogainak a vágásba kell néznie (lefelé).

Mindig megfelelő védő kesztyűt használjon a körfűrészlap kezelésénél.

Körfűrészlap szerelését vagy cseréjét csak elektromos hálózathoz kihúzott gépen csinálja.

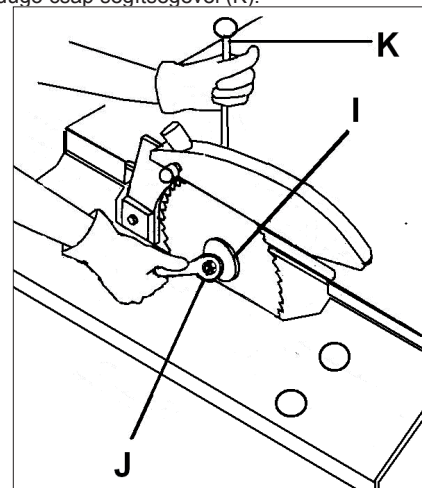
Távolítsa el a formatizáló és támasztó asztalt.

Emelje fel a körfűrészlapot a legmagasabb pozícióba.

Távolítsa el a körfűrészlap védő borítását.

#### Körfűrészlap cseréje:

Engedje meg a tengely anyáját (J, Kép 15) és egy időben biztosítsa a tengelyt elfordulás ellen dugó csap segítségével (K).



Kép 15

#### Vigyázat. Balos menet

Vegye le az anyát (J) és karimát (I).

Helyezze fel a körfűrészlapot a tengelyre, bizonyosodjon meg, hogy a körfűrészlap fogai helyes irányba vannak fordítva.

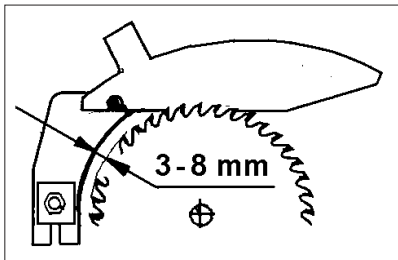
Helyezze fel vissza a karimát, alátétet és anyát. Erősen húzza meg.

Vegye ki a dugó csapot (K). Ellenőrizze, hogy a hasítóék helyes pozícióban van (lásd fejezet 7.2) Szerelje fel a körfűrészlap védő burkolatát és

formatizáló asztalt.

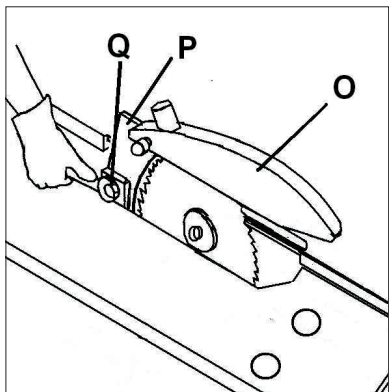
### 7.2 Hasítóék felszerelése

A hasítóéknek mindig fel kell lennie szerelve. A hasítóéknek úgy kell lennie felszerelve, hogy az ék teljes hosszán nem lehet a távolság a körfűrészlaptól kisebb, mint 3 mm és nagyobb, mint 8 mm (kép 16).



Kép 16

A hasítóék (P, Kép 17) állítható vízszintes és függőleges síkban is.



Kép 17

A magasság beállítását úgy csinálja, hogy a körfűrészlap védő burkolata ne legyen 3mm-rel magasabban, mint a legmagasabban elhelyezett fog a körfűrészlapon.

Amint befejezte a beállítást, biztosítsa az éket csavarral (Q).

Sose vágjon felszerelt hasítóék és körfűrészlap védőburkolata nélkül.

### 7.3 Körfűrészlap burkolatának felszerelése

A körfűrészlap védőburkolatának (O, Kép 17) és hasítóéknek mindig fel kell lennie szerelve.

Rögzítse a védőburkolatot a hasítóékre (P).

A védőburkolatnak minél közelebb kell lennie a munkadarabhoz, hogy minimalizálva legyen a védtelen fogak száma.

A védőburkolat felszerelését mindig kikapcsolt gépnél végezze el.

A védőburkolatot csatlakoztassa az elszíváshoz.

### 7.4 Körfűrészlap kitolása és döntése

A körfűrészlap beállítása nem végrehajtható bekapcsolt gépnél.

Körfűrészlap magasságának beállításához használja a kézi emelés tárcsáját – az előlő oldalon (egy elfordítás 3 mm emelésnek felel meg).

Körfűrészlap döntéséhez használja a kézi döntés tárcsáját a jobb oldalon.

A gépen előbeállított ütközők vannak 90° és 45°-ra.

Átállítás után óvatosan kapcsolja be a gépet.

### 7.5 Formatizáló asztal beállítása

Sose végezzen beállítást bekapcsolt gépnél.

Panelek kezelésénél a gépnek zárolva kell lennie.

Tanácsoljuk az formatizáló asztal tisztítását egyszer hetente, tisztítás közben vegye le az elszívó csövet és alaposan tisztítsa meg faforgácstól és portól.

Ne használjon olajat!

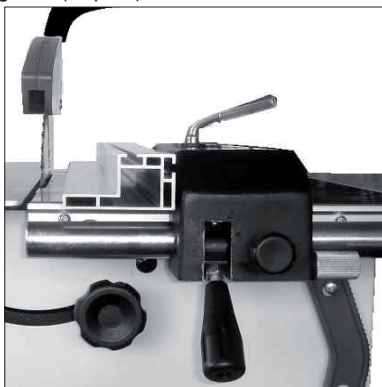
### 7.6 Hosszanti vonalzó beállítása

Sose állítsa be a vonalzót bekapcsolt gépnél.

Megjegyzés:

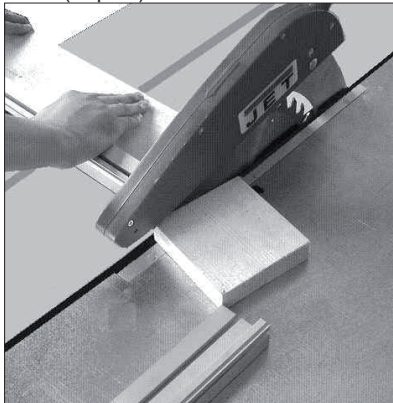
A vonalzó profilját hosszában helyezheti és beállíthatja teljes hosszában.

Kis darabok vágását (120 mm kisebb szélesség) a mellékelt profil segítségével végezze (Kép 18)



Kép 18

Ha keresztirányú vágásnál hosszanti vonalzót használ, kerülje azt, hogy a munkadarab a vonalzó és hasítóék között van (sérülés veszélye) és helyezze a vonalzót úgy, hogy a vége egy síkban legyen a körfűrészlap előlő részével (Kép 19)



Kép 19

### 7.7 Körfűrészlap döntése

Ütközők beállítása imbuszkulccsal lehetséges (kép 20).



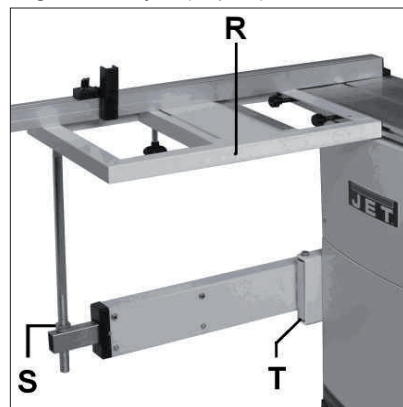
Obr. 20

Újra állítsa be a 90° ütközőt.

### 7.8 Támasztó asztal beállítása

Sose végezzen beállítást bekapcsolt gépnél.

Emelje a támasztó asztalt a teleszkópos rúdra, helyezze a T-horonyba a formatizáló asztalon és rögzítse a helyén (Kép 21).



Kép 21

A teleszkópos rúd és támasztó asztal gyártásból vannak beállítva (Támasztó asztal felületének egy síkban kell lennie a formatizáló asztal felületével).

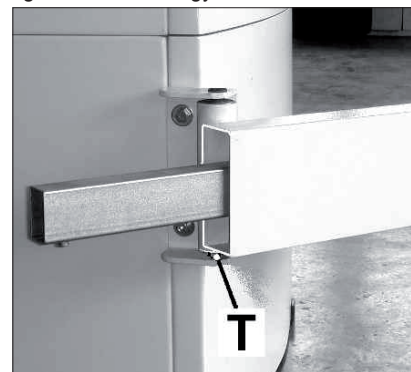
### Teleszkópos rúd beállítása:

Szerelje fel a támasztó asztalt a formatizáló asztal hátsó oldalára.

Tolja a formatizáló asztalt hátra és hatoldalú anya (S) segítségével emelje a kívánt magasságba.

Ellenőrizze a hosszanti vonalzó segítségével.

Tolja a formatizáló asztalt előre. Ha a támasztó asztal nincs síkban, forgassa az excentert (T) balra (óra járásával megegyező irányban) amíg az asztal nem egyenlítődik ki.



Kép 22

A két asztal kiegyenlítését az anya (S) meghúzásával fejezze be.

Beállítás után óvatosan kapcsolja be a gépet.

### 7.9 Támasztó asztal vonalzójának beállítása

Sose végezzen beállítást bekapcsolt gépnél.

A támasztó asztal két pontos nyílással rendelkezik, amelyek a vonalzó behelyezését teszik lehetővé két pozícióban – az asztal elülső és hátsó oldalán.

Egyszerűen helyezze a vonalzót a kívánt helyre és rögzítse csavarok segítségével.

90° ütköző (R, Kép 21) gyártásból van beállítva.

A műanyag védőburkolatok a vonalzó homlokán idővel elhasználódhatnak, újakat a JTS600-178 szám alatt rendelhet.

### 8. Karbantartás és ellenőrzés

Minden javítást és karbantartást elektromos hálózathoz kihúzott állapotban végezze.

Futást megakadályozó szennyeződések eltávolítása:

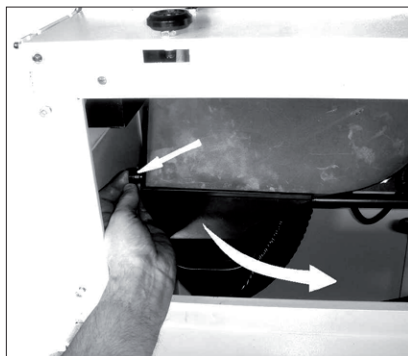
A vágást akadályozhatja a felgyülemlett fagorgács az asztal alatt.

Húzza ki a gépet a konnektorból.

Távolítsa el a burkolatot a gép szerkevényének elülső oldaláról.

Engedje meg a csavart és tolja el az elszívó csatlakozót. (Kép 23)

Távolítsa el az anyagmaradékokat és port.



Kép 23

Tolja vissza az elszívó véget és helyezze fel a borítást.

### Tisztítás:

A gépet rendszeresen tisztítsa.

Naponta ellenőrizze az elszívás funkcionalitását.

A sérült védőburkolatokat azonnal cserélje ki.

Elektromos részek javítását csak villanszerelő hajthatja végre.

Kerülje a gép nem tisztítását forgácsoktól és portól.

A motor szellőzésének nem szabad blokkolva lennie forgáccsal.

A sérült védőburkolatokat azonnal cserélje ki.

### Körfűrészlap:

Húzza ki a tápkábelt a konnektorból.

Körfűrészlap karbantartását hagyja megfelelő személyre.

Csak hibátlan körfűrészlapokat használjon.

A tompa körfűrészlapokat azonnal cserélje ki.

### Motor elektromos stop féke:

Ha a körfűrészlap megállása kikapcsolás után több mint 10 másodperc, a gépet be kell állítani. Forduljon gépe forgalmazójához.

### Fő hajtószíj feszítése:

A gép ellenálló Poly-V szíjjal van felszerelve.

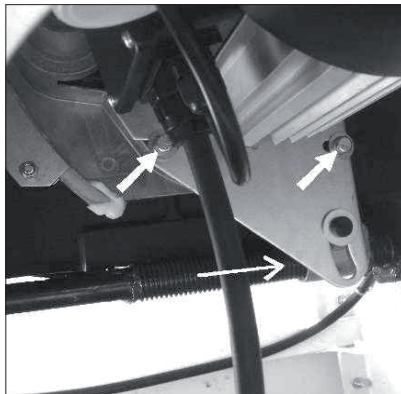
Ha a szíj meglazul (a gép hangos), meg kell feszíteni.

Húzza ki a tápkábelt a konnektorból.

Távolítsa el a gép szerkevényének elülső burkolatát.

Döntse a körfűrészlapot 45° pozícióba jobb hozzáférhetőségért.

Engedjen meg két imbusz csavart (Kép 24)



Kép 24

Növelje a szíj feszességét a körfűrészlap leengedésével (orsó anyája a motor lemezét mozgatja).

Bizonyosodjon meg, hogy a szíj nincs túlfeszítve, ami tengely és csapágyak sérüléséhez vezethet.

Húzza meg a csavarokat.

Tegye a burkolatot a helyére.

### 9. Segítség meghibásodásnál

#### Motor nem indul

Nincs áram – ellenőrizze az áramforrást és biztosítékokat

Motor, kapcsoló vagy kábel meghibásodása – hívjon villanszerelőt

Túlterhelés/túlhevülés – várjon és próbálja újra bekapcsolni

#### Gép nagy rezgései

A gép ferdén áll – helyezze át a gépet

Mocskos körfűrészlap – tisztítsa meg a körfűrészlapot

Sérült körfűrészlap – cserélje ki a körfűrészlapot

Sérült szíj – cserélje ki a szíjat

#### A vágás ne merőleges

Rosszul beállított gerűtköző

Rosszul beállított forgóütköző

#### A munkadarab szorítja a körfűrészlapot

A vonalzó nem párhuzamos a körfűrészlappal

Görbe munkadarab

Túl nagy szorítónyomás

#### Körfűrészlap rossz vágása

Rosszul választott körfűrészlap

Rosszul felszerelt körfűrészlap

Tompa körfűrészlap

#### Munkadarab visszarúgása

A vonalzó nem párhuzamos a körfűrészlappal

Nem felszerelt vagy rosszul beállított hasítóék

#### A körfűrészlap ne emelhető vagy dönthető

Forgácsok a mechanizmusban

### A formatizáló asztal nem mozog

Forgács a golyós vezetésben

### Vágás kis teljesítménye

Elégtelenül feszített ékszíj

Alacsony belépő teljesítmény

### 10. Környezetvédelem

A gép olyan anyagokat tartalmaz, amelyek újrahasznosíthatóak. Kérjük, ezt hagyja specializált cégekre.

### 11. Opcionális tartozékok

Termék száma: 708118 – Univerzális mobil talp 250Kg-ig



Kép 25

Termék száma: 10000073 – Pontos szögmérő ütközőkkel -45°, 90°, +45°



Kép 26

Körfűrészlapok – Lásd IGM kínálata

### 12. Biztonságos munka

Lásd melléklet A:

A1 – Hosszanti vágás

A2 – Hosszanti vágás segéddarabbal

A3 – Keresztirányú vágás

A4 – Kézi tolás használata

## CE-Oświadczenie o zgodności

Produkt: Pilarka tarczowa

**JTS-600X**

**Numer: 1000070XM, 1000070XT**

Marka: JET

Producent:

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

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

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

Zaprojektowany zgodnie z:

\*\* EN ISO 12100:2010 EN 1870-19:2013 EN 60204-1:2006+A1:2009  
EN 61000-6-2:2005  
EN 61000-6-4:2007+A1:2011

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



2018-01-26 Jan Dätwyler, General Manager  
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden

# PL - Polski

## Instrukcja obsługi (tłumaczenie oryginalnej instrukcji)

Szanowny Kliencie,

Dziękujemy za zaufanie, które nam okazałeś kupując od nas nową maszynę JET. Niniejsza instrukcja została przygotowana dla właścicieli i użytkowników **JET JTS-600X Pilarki tarczowej**, w której znajdują się bardzo ważne informacje dotyczące instalacji, obsługi, konserwacji oraz zasad bezpieczeństwa. Przeczytaj uważnie wszystkie informacje zawarte w instrukcji obsługi oraz w załączonych dokumentach. W celu zmaksymalizowania wydajności oraz przedłużenia żywotności z maszyny JET należy korzystać zgodnie z instrukcją obsługi oraz bezwzględnie przestrzegać wszystkich zasad bezpieczeństwa.

Życzymy Państwu samych przyjemnych chwil podczas pracy z maszyną JET

### Zawartość

#### 1. Deklaracja zgodności

#### 2. Serwis gwarancyjny JET

#### 3. Bezpieczeństwo

##### Zasady

Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa  
Ryzyka poboczne

#### 4. Specyfikacja maszyny

Dane techniczne  
Poziom hałasu  
Zapylenie  
Zakres dostawy  
Opis maszyny

#### 5. Transport i uruchomienie

Transport i wypakowanie  
Montaż  
Odciąganie pyłu  
Połączenie elektryczne  
Uruchomienie

#### 6. Praca z maszyną

#### 7. Ustawienie

Wymiana i montaż tarczy  
Montaż klina rozszczepiającego  
Montaż osłony ochronnej tarczy piły  
Wysunięcie i nachylenie tarczy piły  
Ustawienie stołu formatowego  
Ustawienie przykładnicy wzdłużnej  
Nachylenie tarczy  
Ustawienie stołu podporowego  
Ustawienie przykładnicy stołu podporowego

#### 8. Konserwacja i przeglądy

#### 9. Rozwiązywanie problemów

#### 10. Ochrona środowiska

#### 11. Akcesoria opcjonalne

#### 1. Deklaracja zgodności

Oświadczamy, że produkt jest zgodny z dyrektywą i wszystkimi normami wymienionymi na 24 stronie niniejszej instrukcji.

#### 2. Serwis gwarancyjny JET

Firma JET 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 Zasady

Maszyna przeznaczona jest do pracy z drewnem, materiałami drewnopodobnymi oraz

z miękkimi tworzywami sztucznymi. Cięcie innych materiałów dozwolone jest wyłącznie po wcześniejszej konsultacji z producentem. Nie wolno ciąć metalu.

Elementy o okrągłych kształtach muszą być odpowiednio zamocowane lub podparte. Obrabiany przedmiot może zostać przez tarczę obrócony.

Właściwe użytkowanie oznacza także przestrzeganie opisanych w instrukcji czynności związanych z obsługą oraz konserwacją.

Operator maszyny przed rozpoczęciem pracy musi dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi oraz bezwzględnie jej przestrzegać.

Należy przestrzegać dozwolonego wieku określonego przez prawo osób obsługujących maszynę.

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

Podczas pracy muszą być zainstalowane wszystkie osłony ochronne.

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

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

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

#### 3.2 Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa

Przy nieodpowiedniej manipulacji z maszyną grozi niebezpieczeństwo poranienia.

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

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

Zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek zmian i modyfikacji w maszynie.

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

Zidentyfikowane usterki należy natychmiast usunąć.

Obsługuj maszynę, która jest tylko i wyłącznie w doskonałym stanie technicznym.

Długie włosy powinny być chronione czapką lub

siatkę na włosy.

Podczas pracy przy maszynie nie wolno nosić luźnego ubrania, biżuterii lub krawatów.

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

Przestrzegaj przepisów o ochronie bezpieczeństwa.

Zawsze należy korzystać z okularów ochronnych oraz ochraniaczy słuchu.

Narzędzia są ostre i mogą spowodować poważne obrażenia, dlatego pracuj z nimi bardzo ostrożnie.

Podczas pracy na maszynie nie wolno używać rękawic ochronnych.

Podczas manipulacji z tarczą należy nosić rękawice ochronne.

Bezwzględnie przestrzegaj rozdziału „Bezpieczeństwo”.

Upewnij się, jeśli kierunek obrotu zgadza się z kierunkiem tarczy oraz pilarki.

Nie wolno rozpoczynać cięcia, dopóki tarcza nie osiągnie pełnej prędkości.

Czas zatrzymania tarczy nie może przekroczyć 10 sekund.

Aby zatrzymać tarczę, w żadnym przypadku nie wolno na nią naciskać.

Upewnij się, że masz wystarczająco dużo miejsca do pracy.

W przypadku cięcia ciężkich i dużych przedmiotów należy zastosować odpowiedni stół oraz rozszerzoną powierzchnię wspierającą.

Należy zwrócić szczególną uwagę na instrukcje dotyczące zminimalizowania ryzyka odrzutu.

Dostarczony klin rozszczepiający powinien być zawsze zamontowany.

Odległość tarczy od klina nie może przekraczać 5 mm.

Nie należy wykonywać żadnych operacji, do których pilarka nie została przeznaczona np. Nie wolno używać piły do cięcia okrągłego lub opałowego drewna.

Nie wolno wykonywać żadnych cięć bezpośrednio w dłoniach.

Nigdy nie umieszczaj rąk w zbyt dużej bliskości tarczy.



Podczas cięcia wąskiego przedmiotu (mniejszego niż 120 mm) należy użyć posuwu materiału lub drewna dociskowego.

W momencie gdy tarcza jest zazębiona należy za pomocą posuwu lub drewna dociskowego posunąć obrabiany przedmiot w kierunku cięcia.

Nie zaleca się używać pilarki do cięcia rowków.

Upewnij się, że małe kawałki powstałe z obrabianego przedmiotu nie zostaną tylną tarczę chwyczone, a następnie wyrzucone.

Zablokowany przedmiot można usunąć tylko wtedy, gdy silnik jest wyłączony, a maszyna została całkowicie zatrzymana.

Urządzenie odciągowe musi zostać zainstalowane tak, aby zapewniona została wystarczająco duża powierzchnia do manipulacji z obrabianym przedmiotem.

Utrzymuj wnętrze skrzynki w czystości.

Pamiętaj o regularnym oczyszczaniu osłony tarczy oraz dyszy ssącej.

Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

Upewnij się, że urządzenie stoi na stabilnej podstawie.

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

Utrzymuj czystą powierzchnię roboczą.

Nigdy nie wolno dotykać włączonej maszyny.

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

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

Nigdy nie pozostawiaj pracującej maszyny bez nadzoru.

Jeśli opuszczasz miejsce pracy pamiętaj, żeby zawsze wyłączyć urządzenie.

Uważaj na palce oraz inne części ciała.

Nigdy nie wolno uruchamiać maszyny bez zastosowania osłon ochronnych.

Na maszynie nie należy umieszczać żadnych przedmiotów ani narzędzi.

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

W przypadku uszkodzenia kabla należy go natychmiast wymienić.

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

Zawsze używaj odpowiedniego urządzenia odciągowego.

Przed przystąpieniem do obróbki najpierw z

obrabianego przedmiotu usuń gwoździe oraz wszystkie inne ciała obce.

### Specyfikacje dotyczące maksymalnego lub minimalnego rozmiaru.

Cięcie cienkiego lub cienkościennego przedmiotu - Cięcie za pomocą piły z delikatnym użębieniem

Nigdy nie tnij jednocześnie większej ilości elementów oraz wiązek zawierających kilka pojedynczych sztuk. Istnieje ryzyko zranienia, ponieważ poszczególne elementy mogą zostać przez tarczę złapane, a następnie wyrzucone.

Nigdy nie tnij drewna zawierającego następujące materiały: Liny, nici, sznurki, kable lub druty.

Nie naciskaj zbyt mocno na pilę ponieważ, dzięki wykorzystaniu mniejszej siły nacisku uzyskasz czyste cięcie, a praca z pilarką będzie o wiele bezpieczniejsza.

Pilę oraz tarcze używaj wyłącznie do zadań, do których zostały przeznaczone.

Nigdy nie zdejmuj osłony tarczy - grozi niebezpieczeństwem urazu.

Połączenia elektryczne oraz jakiegokolwiek naprawy związane z elektrycznością mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.

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

Używanie akcesoriów innych niż te, które są zalecane w niniejszej instrukcji może być niebezpieczne.

Przed dokonaniem jakichkolwiek regulacji, napraw lub konserwacji odłącz urządzenie od źródła zasilania.

Podczas wymiany tarczy upewnij się, że klin jest prawidłowo zamontowany.

Upewnij się, że tarcza jest odpowiednia dla aktualnie obrabianego materiału.

Stosuj wyłącznie tarcze, które są zgodne z EN 847-1

Nigdy nie używaj tarcz ze High Speed Steel (HSS).

Uszkodzoną tarczę należy natychmiast wymienić.

Uszkodzony stół roboczy należy również wymienić.

### 3.3 Ryzyka poboczne

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

Obracająca się tarcza może spowodować poważne obrażenia.

Tępa tarcza również może spowodować poważne obrażenia.

Zablokowanie się obrabianego przedmiotu może spowodować obrażenia

Wióry i trociny mogą być niebezpieczne dla zdrowia.

Podczas pracy należy nosić odpowiednią odzież i sprzęt ochronny, taki jak okulary ochronne, ochraniacze słuchu oraz respirator.

## 4. Specyfikacja maszyny

### 4.1 Dane techniczne

Wymiary stołu	800 x 350 mm
Prawe przedłużenie stołu	800x270mm
Tylne przedłużenie stołu	415x350mm
Maksymalna średnica tarczy	315 mm
Wymiary stołu podporowego	1000x255mm
Maksymalna długość cięcia	610mm
Maksymalna średnica tarczy	250mm
Otwór mocujący tarczy	30 mm
Prędkość obrotowa	4000 obr./ min.
Maksymalna wysokość cięcia	90°/45° 80/54 mm
Nachylenie tarczy	90°-45°
Średnica króćca odciągowego	100 mm
Waga	150 kg

### Sieć 230V ~ 1 / N / PE 50Hz

Moc silnika	1,5kW (2HP) S1
Prąd odniesienia	11 A
Złącze (H07RN-F)	3 x 1,5 mm <sup>2</sup>
Bezpiecznik	16A

### Sieć 400V ~ 3/PE 50Hz

Moc silnika	1,5kW (2HP) S1
Prąd odniesienia	4,7 A
Złącze (H07RN-F)	4 x 1,5 mm <sup>2</sup>
Bezpiecznik	16A

### S1 - Stałe obciążenie

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

S6 - Przerwywane obciążenie (obciążenie zmieniające się na biegu jałowym)

### 4.2 Poziom hałasu

Określono zgodnie z normą EN 1870-1 (Tolerancja 4 dB)

Obrabiany element to 16 mm sklejka:

Poziom ciśnienia akustycznego (zgodnie z EN ISO 3744):

Prędkość biegu jałowego	LwA 98,2 dB (A)
Prędkość robocza	LwA 101,8 dB (A)

Poziom ciśnienia akustycznego (zgodnie z EN ISO 11202):

Prędkość biegu jałowego	LpA 84,2 dB (A)
Prędkość robocza	LpA 88,5 dB (A)

Podane wartości są poziomami emisji i nie mogą być postrzegane jako bezpieczny poziom operacyjny. Informacje te mają na celu umożliwienie użytkownikom lepsze oszacowanie wystąpienia możliwego zagrożenia oraz ryzyka.

### 4.3 Zapylenie

Piła tarczowa jest źródłem pyłu.

Przy prędkości powietrza 20 m / s i ssaniu o średnicy 100 mm.

Podciśnienie 850 Pa

Przepływ 365m<sup>3</sup> / h

### 4.4 Zakres dostawy

Podstawa piły

Stół formatowy

Stół podporowy

Przykładnica stołu podporowego

Pręt teleskopowy stołu

Dodatkowe rozszerzenie stołu

Prawe przedłużenie stołu

Przykładnica równoległa

Pręt podporowy równoległej przykładnicy

Ochrona tarczy

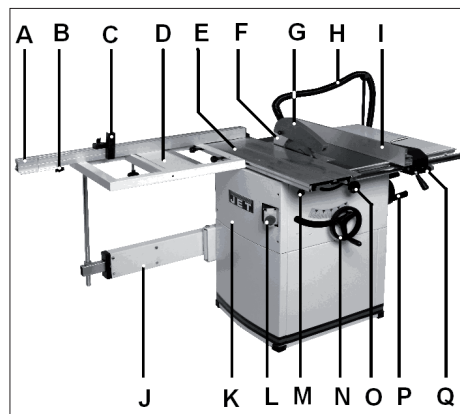
Tarcza 250 mm

Podłączenie węża odciągowego

Posuw

Zestaw narzędzi  
Instrukcja obsługi  
Lista części zamiennych

#### 4.5 Opis maszyny



Rys. 1

- A .... Przykładnica stołu podporowego
- B .... Zamek przykładnicy
- C .... Ogranicznik przykładnicy
- D .... Stół podporowy
- E .... Stół formatowy
- F .... Klin rozszczepiający
- G .... Ochrona piły
- H .... Przyłącze odciągania
- I .... Przykładnica równoległa
- J .... Pręt teleskopowy
- K .... Przednia osłona podstawy
- L .... Przełącznik
- M .... Zamek stołu formatowego
- N .... Pokrętko do ręcznego podnoszenia tarczy
- O .... Zamek nachylenia tarczy
- P .... Pokrętko do ręcznego nachylenia tarczy
- Q .... Micro ustawienie przykładnicy równoległej

#### 5. Transport i uruchomienie

##### 5.1 Transport i wypakowanie

W celu przesunięcia maszyny skorzystaj z wózka widłowego lub wózka ręcznego. Upewnij się, że maszyna nie spadnie. Maszyna przeznaczona jest do pracy wewnątrz budynków.

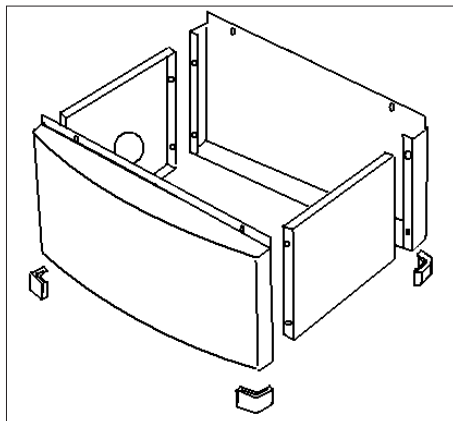
Umieść maszynę na stabilnej i równej powierzchni, tak aby była zapewniona wystarczająca przestrzeń do manipulowania ze stołem maszyny.

Ze względów transportowych maszyna dostarczana jest w stanie niezmontowanym.

##### 5.2 Montaż

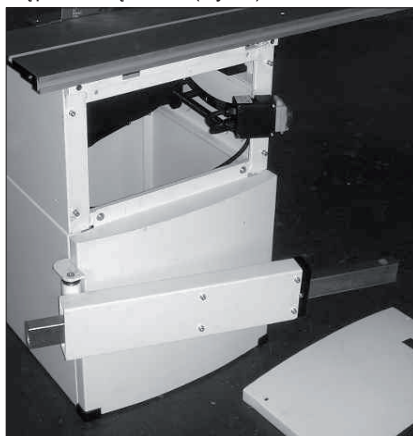
Sprawdź jeśli podczas transportu nie doszło do uszkodzenia maszyny. Niektóre uszkodzenia mogą spowodować niefunkcjonalność maszyny lub stanowić poważne zagrożenie dla zdrowia. Wszelkie uszkodzenia należy natychmiast zgłosić sprzedawcy. Wszystkie powierzchnie są zabezpieczone przed rdzą łagodnym detergentem.

Montaż podstawy: Za pomocą śrub, podkładek i nakrętek przymocuj do przedniej i tylnej części podstawy ściany boczne. Załóż gumowe podkładki (Rys.2).



Rys. 2

**Montaż maszyny na podstawę:** Poprzez zdemonstrowanie bocznej osłony znajdującej się na przedniej stronie zapewniony zostanie łatwy dostęp do urządzenia (Rys.3).



Rys. 3

Aby podnieść maszynę wykorzystaj do tego celu pasy transportowe.

**Ostrzeżenie:** Maszyna waży 150 kg. Upewnij się, że sprzęt używany do podnoszenia maszyny jest wystarczająco wytrzymały. Nigdy nie stawaj pod podniesioną maszyną. Umieść maszynę na podstawie, a potem zabezpiecz ją śrubami.

##### Montaż pręta teleskopowego:

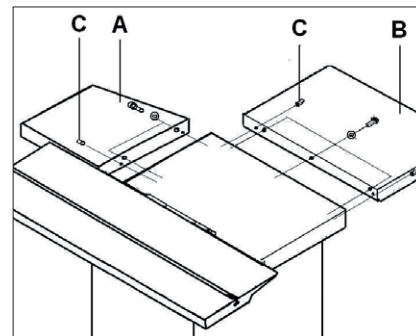
Płytę montażową umieść wewnątrz skrzynki, a za pomocą śrub wóź drążek teleskopowy (Rys. 4).



Rys. 4

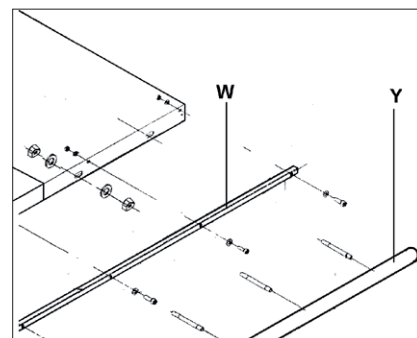
**Montaż przedłużenia stołu:** Za pomocą śrub i podkładek przymocuj do stołu tylne przedłużenie (A, Rys. 5).

Prawe przedłużenie przymocuj do stołu za pomocą śrub i podkładek (B, Rys. 5). Dostosuj powierzchnię przedłużenia do tej samej wysokości co stół.



Rys. 5

**Montaż prowadnicy przykładnicy równoległej:** Zamontuj prowadnicę (Y, Rys. 6) z przodu stołu pilarki oraz prawego przedłużenia.



Rys. 6

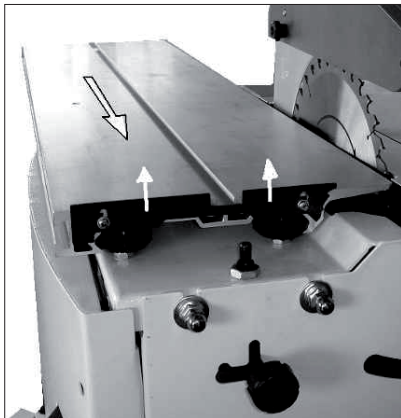
Zainstaluj skalę (W, Rys. 6).

**Montaż przykładnicy równoległej:** Na prowadnicy zainstaluj przykładnicę równoległą (Rys. 7)



Rys. 7

**Montaż stołu formatowego:** Poluzuj śruby i podnieś stół oraz pokrywę. Ostrożnie wsuń stół do czterech rolek prowadzących (Rys. 8)



Rys. 8

Opuść stół oraz pokrywę i dokręć śruby.

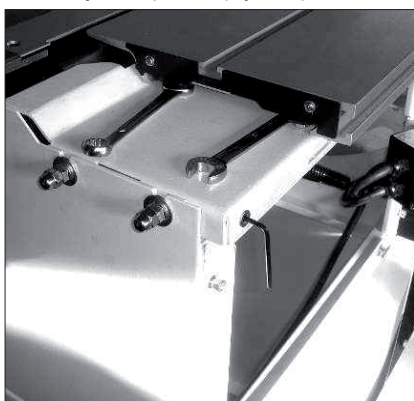
**Ustawienie stołu formatowego:** Stół został wcześniej ustawiony fabrycznie.

Stół w stosunku do tarczy musi być ustawiony równolegle, a jego powierzchnia powinna być o 0,1-0,4 mm wyższa niż stół maszyny. Do sprawdzenia zastosuj profil przykładnicy równoległej. (Rys. 9)



Rys. 9

Użyj śrub regulacyjnych w celu mikro ustawienia stołu formatowego, zarówno w poziomie, jak i w pionie. (Rys. 10)



Rys. 10

**Montaż tarczy:**

- patrz rozdział 7.1

**Montaż klina:**

- patrz rozdział 7.2

**Montaż ochrony piły:**

- patrz rozdział 7.3

**Montaż stołu podporowego:**

- patrz. Rozdział 7.8



Rys. 11

**Montaż przykładnicy stołu podporowego:**

- patrz rozdział 7.9

### 5.3 Odciąganie pyłu

Maszyna jeszcze przed rozpoczęciem pracy musi zostać podłączona do odpowiedniego urządzenia odciągowego. Przełącznik urządzenia odciągowego powinien być automatyczny, aby odciąganie po uruchomieniu maszyny włączało się automatycznie. Podłącz wąż do osłony ochronnej znajdującej się nad tarczą.

**Montaż podpory węża odciągowego:** Za pomocą zacisku przymocuj podporę węża do przedłużenia stołu (Rys. 12).



Rys. 12

Prędkość powietrza w przypadku węża o średnicy 100 mm musi wynosić 20 m / s. Elastyczny wąż w żadnym przypadku nie może być wykonany z łatwopalnego materiału. Wąż musi idealnie pasować do połączenia znajdującego się w maszynie.

### 5.4 Połączenie elektryczne

Połączenie sieciowe oraz wszelkie używane przedłużacze powinny być zgodne z obowiązującymi przepisami. Napięcie sieciowe musi odpowiadać danym znajdującym się na etykiecie urządzenia. Podłączenie do sieci musi posiadać zabezpieczenie przed przepięciem 16 A. Używaj kabli zasilających oznaczonych symbolem H07RN-F

Połączenia elektryczne i wszelkiego rodzaju naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka

### 5.5 Uruchomienie maszyny

Aby uruchomić maszynę naciśnij zielony przycisk.

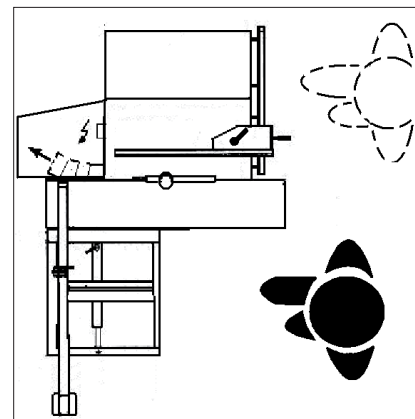
Aby wyłączyć maszynę naciśnij czerwony przycisk.

Gdy silnik jest przeciążony, maszyna wyłączy się automatycznie.

Po wyłączeniu urządzenie potrzebuje około 10 minut na ostygnięcie, zanim będzie można je ponownie włączyć.

## 6. Praca z maszyną

Prawidłowa pozycja robocza: Stań przed maszyną, poza obszarem cięcia.



Rys. 13

### Chwytnie obrabianego przedmiotu:

Położ ręce na obrabianym przedmiocie poza obszarem cięcia.

Poprowadź obrabiany przedmiot w kierunku linii cięcia.

Przesuwaj element równomiernie, nie podjeżdżaj nim do krawędzi, a cięcie wykonuj równoległe według przykładnicy wzdłużnej.

W przypadku cięcia szerokich i długich przedmiotów należy je odpowiednio podeprzeć.

**Uwaga:** Zawsze postępuj zgodnie z instrukcjami bezpieczeństwa oraz przestrzegaj obowiązujących przepisów.

Przed uruchomieniem piły upewnij się, że tarcza oraz wszystkie osłony ochronne znajdują się we właściwej pozycji.

Przed rozpoczęciem cięcia tarcza musi najpierw osiągnąć maksymalną prędkość obrotową.

**Ostrzeżenie:** Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan tarczy.

Używaj tylko i wyłącznie ostrych i nieuszkodzonych tarcz.

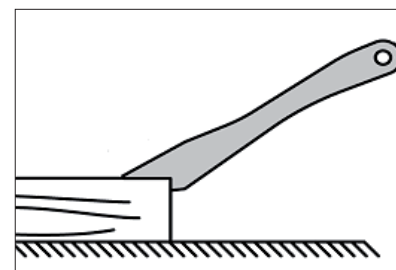
Nigdy nie używaj tarcz, które posiadają mniejszą prędkość niż prędkość obrotowa maszyny.

Przedmioty o okrągłym kształcie należy odpowiednio zabezpieczyć.

Upewnij się, że obrabiane przedmioty są odpowiednio zamocowane.

Nie używaj piły do rowkowania lub do wykonywania żłobków.

Podczas cięcia małych elementów (mniejszych niż 120 mm) użyj posuwu (Rys. 14) lub drewna posuwającego.



Rys. 14

Usuwanie zablokowanych kawałków drewna jest możliwe tylko wtedy, gdy silnik jest wyłączony, a tarcza jest całkowicie zatrzymana. Szczególną uwagę zwróć na możliwość wystąpienia ryzyka odrzutu. Klin rozszczepiający musi być zawsze zamontowany.

**Podczas korzystania z maszyny przestrzegaj instrukcji - patrz dodatek A:**

- A1 - podłużne cięcie
- A2 - podłużne cięcie y pomocniczym przedmiotem
- A3 – poprzeczne cięcie
- A4 - z zastosowaniem posuwu ręcznego

## 7. Ustawienie

### Uwaga ogólna:

**Przeprowadzanie jakichkolwiek ustawień lub regulacji można wykonywać tylko wtedy, gdy maszyna jest wyłączona oraz zabezpieczona przed przypadkowym uruchomieniem - przez wyciągnięcie kabla z gniazda elektrycznego.**

### 7.1 Wymiana oraz montaż tarczy

Tarcza musi spełniać wszystkie parametry techniczne.

Używaj tylko tarcz zgodnych z normą EN 847-1. Maksymalna średnica tarczy wynosi 250 mm. Przed montażem sprawdź, jeśli tarcza nie posiada wad (rdza, pęknięcie, złamany ząb, wygięcia).

Nie używaj uszkodzonej tarczy.

**OSTRZEŻENIE:** Niedozwolone jest używanie tarczy z HSS zębami. Zawsze używaj tarczy z zębami z węgla spiekanego.

Zęby tarczy muszą znajdować się we właściwym kierunku (w dół).

Podczas wymiany tarczy zawsze zakładaj rękawice ochronne.

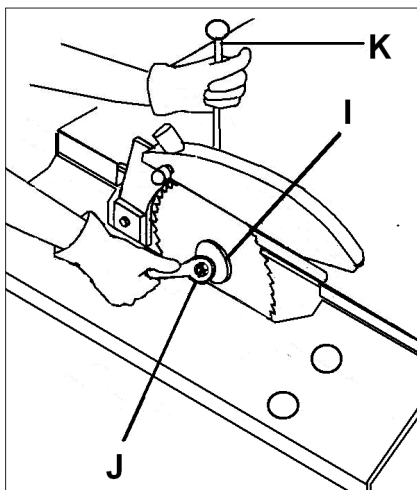
Przy wymianie tarczy piła musi być odłączona od źródła zasilania.

Usuń stół formatowy oraz podporowy.

Podnieś tarczę do najwyższej pozycji.

Zdejmij osłonę tarczy.

**Wymiana tarczy:** Poluzuj nakrętkę wału (J, Rys. 15), a za pomocą włożonego czopu zabezpiecz wał przed obróceniem (K).



Rys. 15

### UWAGA: gwint lewoskrętny

Zdejmij nakrętkę (J) oraz kołnierz (I).

Na wale piły zamontuj tarczę.

Zęby tarczy muszą znajdować się we właściwym kierunku.

Zamontuj kołnierz i mocno dokręć nakrętkę. Wyciągnij czop (K)

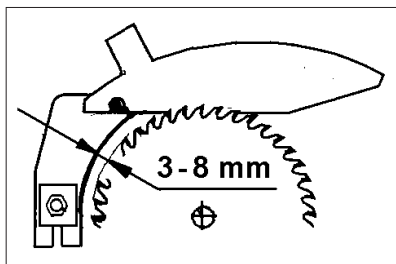
Sprawdź, jeśli klin rozszczepiający znajduje się we właściwej pozycji (patrz rozdział 7.2).

Zainstaluj osłonę tarczy oraz stół formatowy.

### 7.2 Montaż klina rozszczepiającego

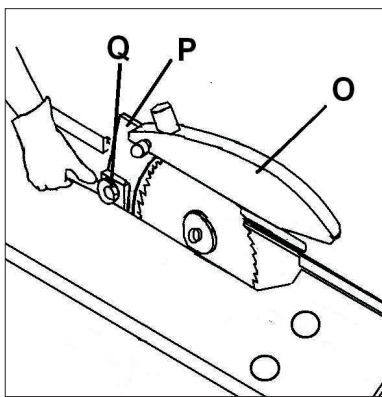
Klin rozszczepiający musi być zawsze zamontowany.

Ustaw klin tak, aby szczelina między nim a zębami tarczy wynosiła od 3 do 8 mm (Rys. 16).



Rys. 16

Klin rozszczepiający (P, Rys. 17) można ustawić zarówno poziomo, jak i pionowo.



Rys. 17

Wyreguluj wysokość tak, aby osłona tarczy znajdowała się nie więcej niż 3 mm powyżej najwyższego umieszczonego zęba.

Po zakończeniu regulacji wysokości za pomocą śruby zabezpiecz klin (Q).

Nigdy nie tnij bez zamontowanego klina i osłony ochronnej.

### 7.3 Montaż osłony ochronnej tarczy piły

Osłona tarczy musi być zawsze zamontowana (O, Rys. 17).

Na klinie rozszczepiającym zamocuj osłonę piły (P).

Osłonę piły należy umieścić jak najniżej obrabianego przedmiotu, tak aby przykryła jak największą ilość zębów.

Nigdy nie wolno dokonywać żadnych ustawień, gdy maszyna jest włączona.

Podłącz osłonę do odssawiania.

### 7.4 Wysunięcie i nachylenie tarczy

Nigdy nie należy ustawiać tarczy, gdy maszyna pracuje.

Użyj ręcznego pokrętła skoku znajdującego się z przodu, aby wyregulować wysokość tarczy (jeden obrót odpowiada 3 mm wysokościowego posuwu tarczy).

Aby nachylić tarczę użyj do tego celu ręcznego pokrętła znajdującego się po prawej stronie. Ograniczniki, które znajdują się na pile są już wcześniej ustawione na 90° i 45°.

Po zakończeniu ustawień ostrożnie uruchom piłę.

### 7.5 Ustawienie stołu formatowego

Nigdy nie przeprowadzaj żadnych ustawień, gdy maszyna jest włączona.

Podczas manipulacji z panelami stół musi być zablokowany.

Zalecamy czyszczenie stołu formatowego raz w tygodniu.

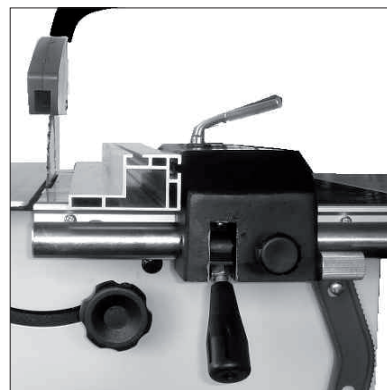
Podczas czyszczenia należy odłączyć urządzenie odciągowe i dokładnie usunąć wióry oraz wszystkie zanieczyszczenia. Nie wolno używać oleju!

### 7.6 Ustawienie przykładnicy wzdłużnej

Nigdy nie wykonuj ustawień przykładnicy podczas gdy pilarka jest włączona.

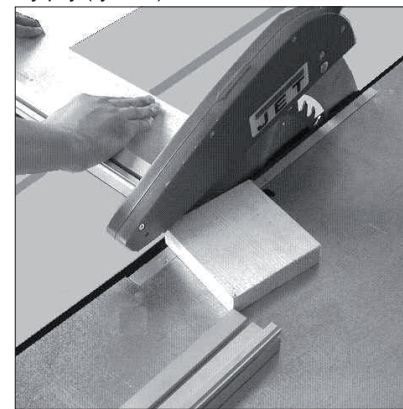
Uwaga: Profil przykładnicy można położyć wzdłużnie i ustawić go na całą długość.

Cięcie małych elementów (o szerokości mniejszej niż 120 mm) należy wykonać za pomocą załączonego profilu (rys. 18)



Rys. 18

Jeśli podczas cięcia poprzecznego używasz przykładnicy wzdłużnej, unikaj sytuacji, w której obrabiany przedmiot mógłby znaleźć się pomiędzy przykładnicą a klinem rozszczepiającym (grozi ryzyko obrażeń), a przykładnicę ustaw tak, aby jej koniec znajdował się równoległe z przednią częścią tarczy piły (rys. 19).



Rys. 19

### 7.7 Ustawienie ogranicznika nachylenia tarczy 90° i 45°

Ograniczniki można ustawić za pomocą klucza imbusowego (rys. 20).



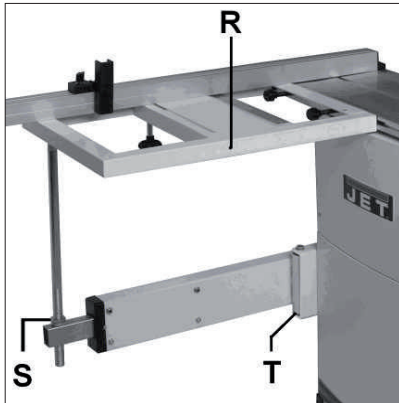
Rys. 20

Ustaw ogranicznik na 90 °.

### 7.8 Ustawienie stołu podporowego

Nigdy nie wykonuj ustawień, gdy maszyna jest włączona

Podnieś stół podporowy na pręt teleskopowy, umieść go w T- rowku, który znajduje się na stole formatowym i zabezpiecz go (Rys. 21).



Rys. 21

Pręt teleskopowy oraz stół podporowy są już ustawione fabrycznie (powierzchnia stołu podporowego musi być wyrównana z powierzchnią stołu formatowego).

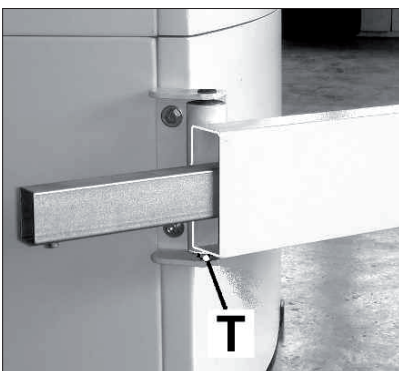
### Nastawienie pręta teleskopowego:

Z tyłu stołu formatowego zamontuj stół podporowy.

Przesuń stół formatowy do tyłu, a za pomocą sześciokątnej nakrętki (S) podnieś stół podporowy na wymaganą wysokość.

Za pomocą przykładnicy wzdłużnej sprawdź wysokość.

Przesuń do przodu stół formatowy. Jeśli stół podporowy nie jest odpowiednio wypoziomowany, to w tym przypadku obróć mimośród (T) w lewo (zgodnie z ruchem wskazówek zegara), do momenty aż stół będzie wyrównany.



Rys. 22

Za pomocą nakrętki zakończ wyrównywanie stołów (S).

Po zakończeniu ustawień ostrożnie uruchom maszynę.

### 7.9 Ustawienie przykładnicy stołu podporowego

Nigdy nie wykonuj ustawień przykładnicy podczas gdy pilarka jest włączona.

Stół podporowy posiada 2 precyzyjne otwory, które umożliwiają umieszczenie przykładnicy w dwóch pozycjach - z przodu i z tyłu stołu.

Umieść przykładnicę w wymaganej pozycji i zamocuj ją śrubami.

Ogranicznik 90 ° (R, Rys. 21) jest już ustawiony fabrycznie.

Plastikowe osłony ochronne znajdujące się z przodu przykładnicy mogą z czasem ulec zużyciu. Nowe osłony można zamówić pod kodem JTS600-178.

### 8. Konserwacja i przeglądy

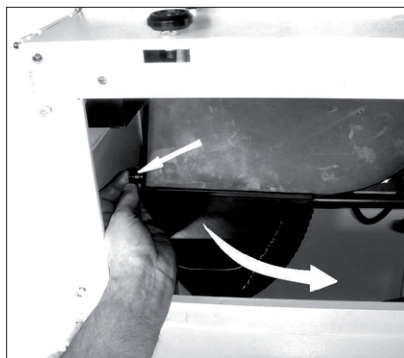
Wszystkie czynności związane z konserwacją, regulacją lub czyszczeniem można przeprowadzać tylko wtedy, gdy urządzenie jest odłączone od źródła zasilania.

Należy regularnie usuwać wszystkie nieczystości, które mogą uniemożliwić uruchomienie maszyny.

Cięcie może być również uniemożliwione przez trociny, które zgromadzone są pod stołem.

Odłącz maszynę od źródła zasilania  
Zdejmij osłonę znajdującą się z przodu skrzynki maszyny.

Poluzuj śrubę i przesun złącze ssące. (Rys. 23)  
Usuń pozostałości materiału oraz wszystkie nieczystości.



Rys. 23

Wsuń końcówkę ssącą i załóż z powrotem osłonę.

### Czyszczenie:

Maszynę należy regularnie czyścić. Codziennie sprawdzaj prawidłową funkcję odciągania.

Natychmiast wymień uszkodzone osłony ochronne.

Naprawy połączeń elektrycznych może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany elektryk.

Maszyna po zakończeniu pracy musi być dokładnie oczyszczona z wiórów i różnego rodzaju odpadów.

Wentylacja silnika nie może być w żadnym przypadku blokowana przez wióry.

### Tarcza piły:

Wyciągnij kabel elektryczny z gniazda. Konserwacją tarczy powinna zajmować się doświadczona osoba.

Używaj tylko i wyłącznie nieuszkodzonych tarcz.

Tępe tarcze należy natychmiast wymienić.

### Elektryczny stop hamulec silnika:

Jeśli czas zatrzymania po wyłączeniu przełącznika jest dłuższy niż 10 sekund maszynę należy ponownie ustawić. Skontaktuj się z dostawcą maszyny.

### Napięcie głównego paska napędowego:

Maszyna wyposażona jest w wytrzymały Poly-V pas.

Jeśli pasek jest poluzowany (maszyna głośno pracuje), należy go odpowiednio naprężyć. Odłącz maszynę od źródła zasilania elektrycznego.

Zdejmij przednią osłonę skrzyni urządzenia. Aby uzyskać lepszy dostęp nachyl tarczę pod kątem 45 °.

Poluzuj dwie śruby imbusowe (Rys. 24).



Rys. 24

Aby zwiększyć napięcie paska należy obniżyć tarczę piły (nakrętka wrzeczona porusza płytą silnika).

Upewnij się, że pasek nie jest zbyt mocno napięty. Nadmierne napięcie paska może uszkodzić wał i łożyska.

Dokręć śruby.

Z powrotem umieść osłonę na swoim miejscu.

### 9. Rozwiązywanie problemów

#### Silnik nie uruchamia się

- brak prądu - sprawdź zasilanie oraz bezpiecznik
- silnik, przełącznik lub kabel mogą być uszkodzone - może go wymienić wykwalifikowany elektryk
- przeciążenie / przegrzanie – poczekaj chwilę i spróbuj ponownie włączyć

#### Wibracje maszyny

- maszyna stoi krzywo – przesun maszynę
- brudna tarcza – oczyść tarczę
- uszkodzony pasek - wymień na nowy

#### Cięcie nie jest idealnie prostopadłe

- nieprawidłowo ustawiony ogranicznik kątowy
- nieprawidłowo ustawiony ogranicznik obrotowy

#### Materiał ściska tarczę

- przykładnica nie znajduje się równolegle do tarczy
- zakrzywiony przedmiot
- zbyt duża siła nacisku

#### **Zła jakość cięcia**

- niewłaściwa tarcza
- uszkodzona tarcza
- źle zamontowana tarcza
- tępa tarcza

#### **Odrzut obrabianego przedmiotu**

- przykładnica nie znajduje się równolegle w stosunku do tarczy
- niezamontowany lub nieprawidłowo ustawiony klin rozszczepiający

#### **Tarczy nie można podnieść ani nachylić**

- trociny w mechanizmie

#### **Stół formatowy nie przesuwa się**

- trociny w prowadnicy kulkowej

#### **Niska wydajność cięcia**

- zbyt słabo naprężony pasek
- niskie napięcie

#### **10. Ochrona środowiska**

Maszyna zawiera cenne materiały, które można poddać utylizacji. Utylizacją zajmują się wyspecjalizowane instytucje.

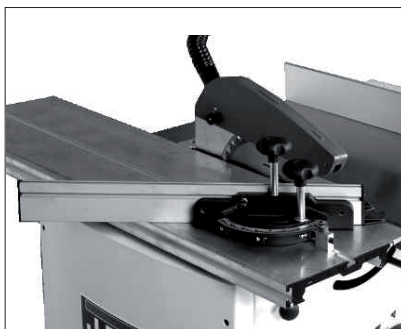
#### **11. Akcesoria opcjonalne**

Numer produktu: 708118 - Uniwersalna podstawa mobilna do 250 kg



**Rys. 25**

Numer produktu: 10000073 - Precyzyjna przykładnica kątowna z ogranicznikami  $-45^\circ$ ,  $90^\circ$ ,  $+45^\circ$



**Rys. 26**

Tarcze piłowe – patrz oferta IGM

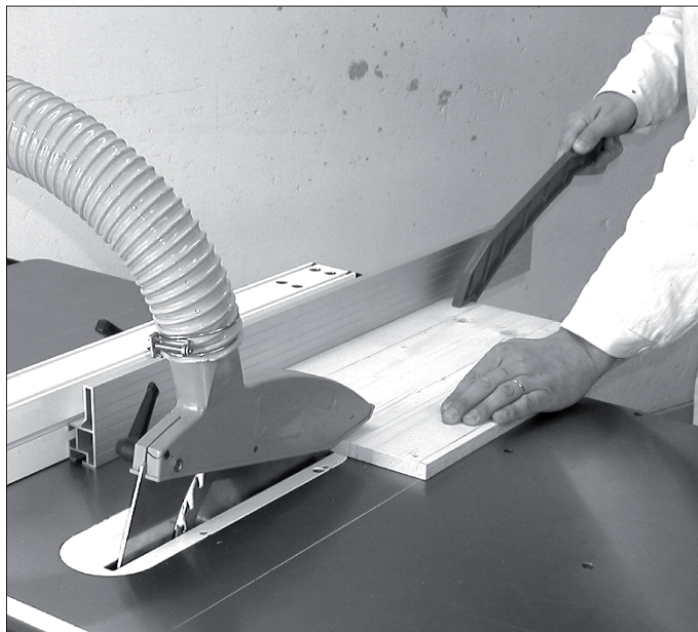
#### **12. Bezpieczna praca**

patrz Dodatek A

- A1 - podłużne cięcie
- A2 - podłużne cięcie z elementem pomocniczym
- A3 - poprzeczne cięcie
- A4 - zastosowanie ręcznego posuwu

# Příloha A / Príloha A / Melléklet A / Załącznik A

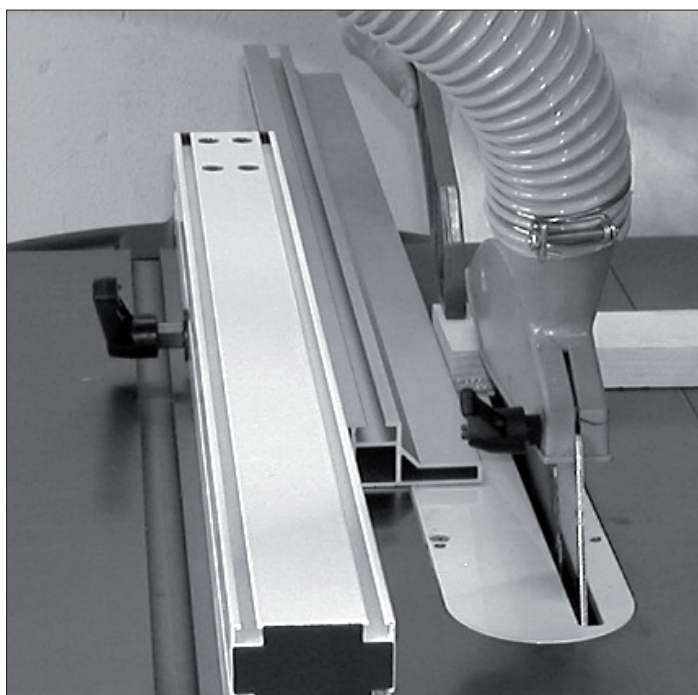
A1



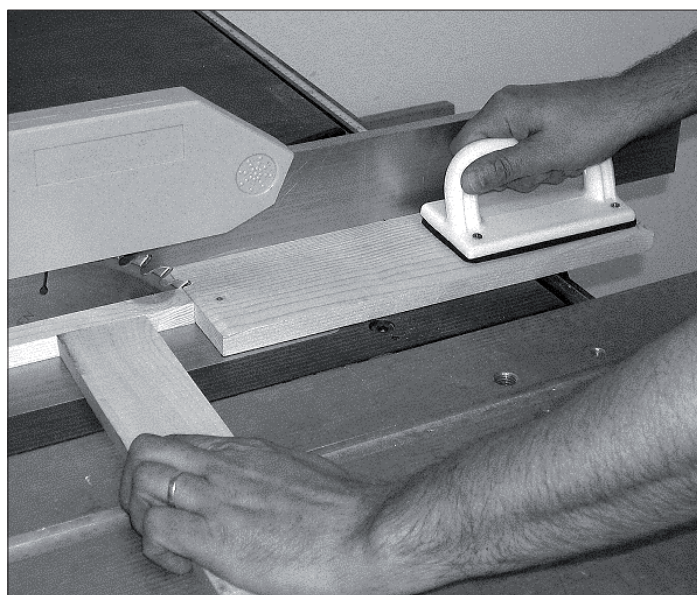
A3

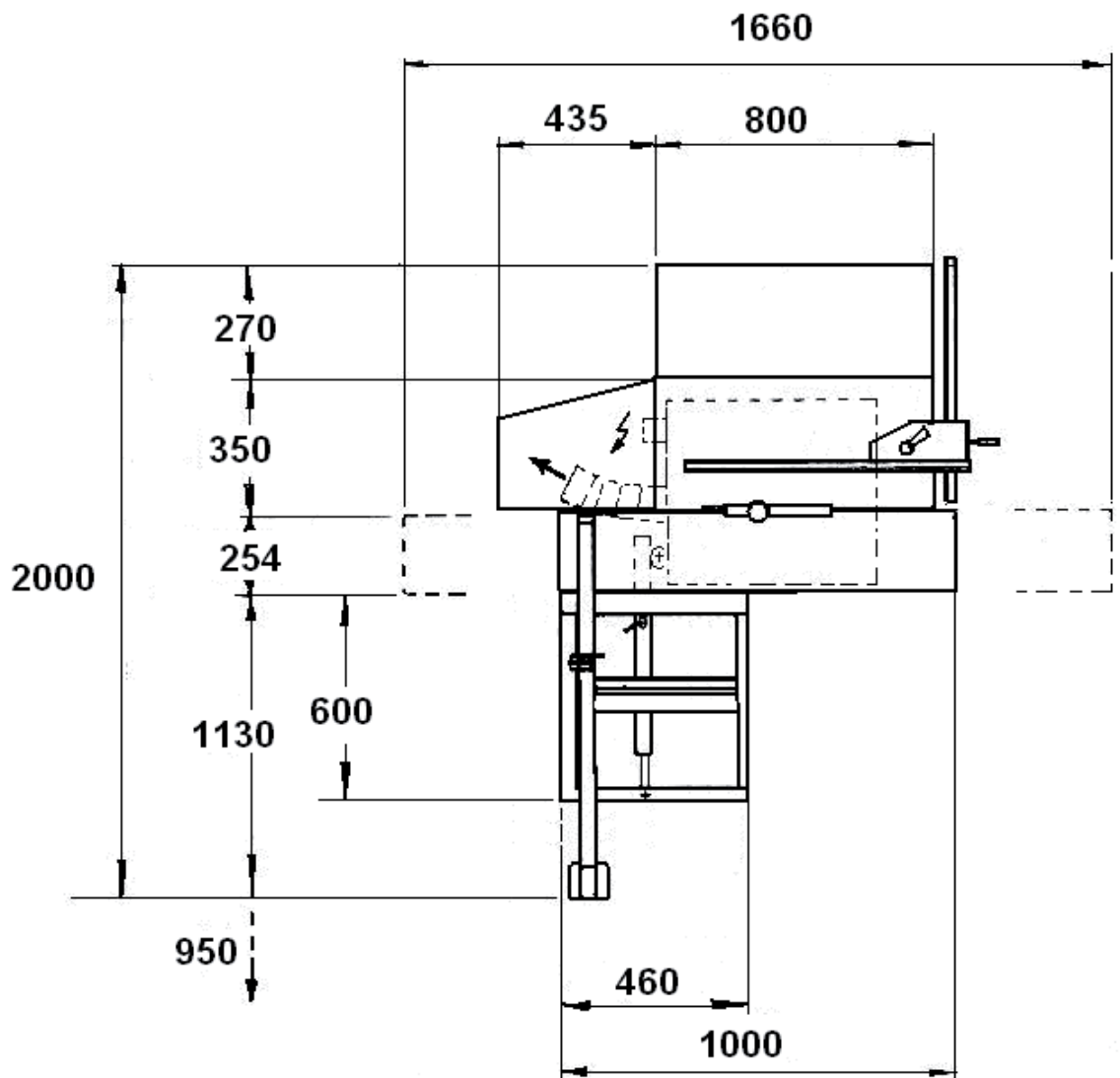
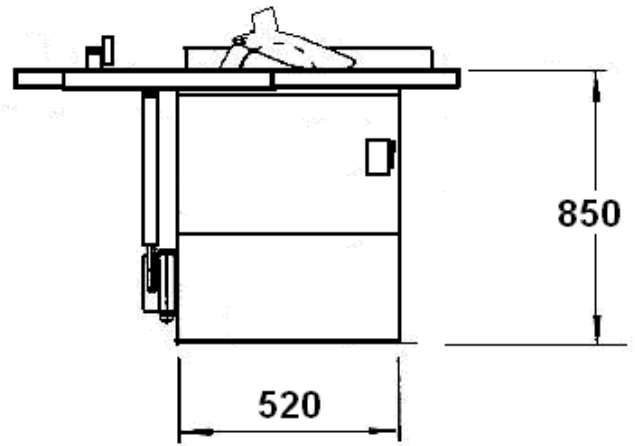
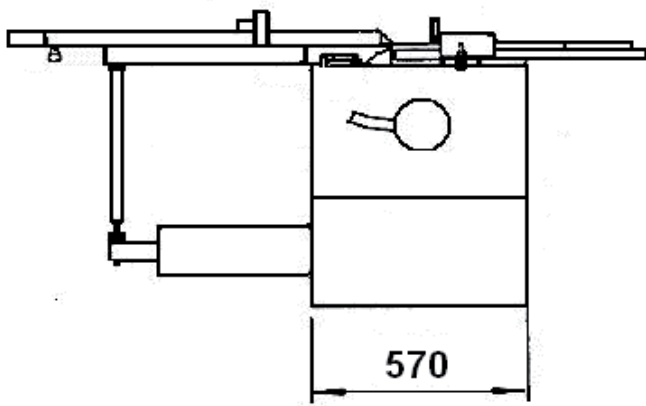


A2



A4





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