

**JDR-34  
JDR-34F**

**Radiální vrtačka  
Radiálna vrtačka  
Asztali fúrógép  
Wiertarka radialna**

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)



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

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

## CE-ES-Prohlášení o shodě

Výrobek: Radiální vrtačka

**JDR-34**

**JDR-34F**

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
- \* 2004/108/EC EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)
- \* 2006/95/EC Low Voltage Directive
- \* 2002/95/EC RoHS Directive (Reduction of Hazardous Substances)

Konstruováno ve shodě s:

\*\* EN 61029-1, EN 61029-2-4, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

Technickou dokumentaci zpracoval:  
Marcel Hofstetter, Head of Product Management



2010-08-17 Carl Müller, General Manager  
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

# CZ - Česky

## Návod k obsluze (překlad původního návodu)

Vážený zákazníku,

Mnohokrát děkujeme za důvěru, kterou jste nám prokázali při nákupu nového stroje JET. Tato příručka byla připravena pro majitele a uživatele **JET JDR-34 / JDR-34F Radiálové vrtačky** pro bezpečnost při instalaci, provozu a údržbě. Prosíme přečtěte si pečlivě a podrobně informace obsažené v tomto návodu k obsluze a průvodních dokladech. Stroj JET používejte dle tohoto návodu a instrukcí a získáte tak jeho maximální živostnost a výkon. Dodržujte bezpečnost práce.

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

Obsah	bezpečnostní pokyny a zvláštní předpisy vaší země.	Nesměřujte laserový paprsek na osoby nebo zvířata.
<b>1. Prohlášení o shodě</b>		
<b>2. JET Záruční servis</b>		
<b>3. Bezpečnost</b> Poučení Obecné bezpečnostní pokyny Rizika	Měli byste dodržovat obecně uznávaná technická pravidla a bezpečnost práce týkající se provozu dřevoobráběcích a kovoobráběcích strojů.  Za poškození vyplývající z nevhodného zacházení neodpovídá výrobce. Riziko nese každý uživatel sám.	Nepoužívejte laser v případě, že vrtáte vysoce reflexní materiál. Odražené světlo je nebezpečné.  Nikdy nepracujte při otevřené ochraně sklíčidla nebo krytu řemene.  Před zapnutím stroje odstraňte klíč sklíčidla a jiné nástroje.
<b>4. Specifikace stroje</b> Technická data Hlučnost Rozsah dodávky	<b>3.2 Obecné bezpečnostní pokyny</b> Stroj může být při nevhodném zacházení nebezpečný a ohrožovat zdraví.	Dodržujte minimální a maximální rozměry vrtaného materiálu.
<b>5. Přeprava a uvedení do chodu</b> Přeprava a vyložení Montáž Elektrická přípojka Uvedení do chodu	Kompletně si přečtěte návod k obsluze než začnete pracovat se strojem. Dodržujte veškeré pokyny uvedené v tomto návodu k obsluze.	Při práci pozor na prsty a jiné části těla. Nikdy nepouštějte stroj bez ochranných krytů.
<b>6. Chod Stroje</b>	Chraňte tento návod k obsluze před nečistotami a vlhkostí a při prodeji jej předejte novému majiteli stroje.	Odstraňujte třísky a kousky materiálu pouze při zastaveném stroji. S použitím vhodného nástroje.
<b>7. Výměna nástroje a nastavení stroje</b> Výměna sklíčidla Nastavení hloubky dorazu Změna otáček Náklon stolu Nastavení vratné pružiny	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.	Nestavte se na stroj. Poruchy na elektrické přípojce smí opravovat pouze elektrikář. Poškozený elektrický kabel ihned vyměňte.
<b>8. Údržba a kontrola</b>		 Všechny úpravy nebo údržby se strojem provádějte pouze při odpojeném zdroji energie.
<b>9. Pomoc při poruše</b>		Zajistěte vrtaný materiál proti otočení. K upevnění materiálu používejte upínací příložky, svěrák nebo pomocný přípravek.
<b>10. Příslušenství</b>	Dlouhé vlasy chraňte čepicí nebo sítkou na vlasy. Noste přiléhavé oblečení, náramky, prsteny a řetízký odložte. Noste pouze pracovní obuv, v žádném případě nenoste obuv pro volný čas nebo sandále. Dodržujte nařízení osobní ochrany.	Nikdy nedržte materiál pouze rukama. Před začátkem práce zkontrolujte, zda je materiál spolehlivě upnutý.
<b>1. Prohlášení o shodě</b> Prohlašujeme, že tento výrobek je v souladu se směrnicí a normou uvedenou na předchozí straně tohoto manuálu.	Při práci na stroji nepoužívejte <b>volné rukavice</b> . Vždy používejte ochranné brýle. Vždy používejte ochranu sluchu. Nástroje jsou ostré a mohou vést k těžkému zranění, vždy s nimi zacházejte opatrně.	Přezkoušení správného upnutí vrtací hlavy a vrtacího stolu provádějte, než zapnete stroj.
<b>2. Bezpečnost</b> Firma IGM nástroje a stroje s.r.o. se vždy snaží dodat kvalitní a výkonný produkt. Uplatnění záruky se řídí platnými obchodními podmínkami a Záručními podmínkami firmy IGM nástroje a stroje s.r.o.	Postavte stroj tak, aby byl dostatek místa k obsluze a uchopení obrobku. Stroj musí stát na stabilní ploše, musí být dostatečně ukotven k podlaze a musí být náležitě osvětlen.	Nepoužívejte na tomto stroji žádné nástroje s drátěnými kartáči nebo brousící nástroje.
<b>3. Bezpečnost</b> <b>3.1 Poučení</b> Tato radiální sloupová vrtačka je určena výhradně k vrtání dřeva, umělé hmoty a obrábitelných kovů. Vrtání jiných materiálů je dovoleno pouze po konzultaci s dodavatelem	Při práci v prašném prostředí noste vždy ochranou masku.	<b>3.3 Rizika</b> Také při předepsaném používání stroje se mohou vyskytnout rizika. Nebezpeční odlétávajících třísek z místa obrábění dílce.  Nebezpečí poranění rotujícím nástrojem a sklíčidlem.
Dodržujte minimální věk určený podle zákona.	Ujistěte se, že napájecí kabel Vám nebrání při práci. Udržujte pracovní plochu čistou. Nikdy nesahejte na stroj v chodu.	Pozor na hluk a prach. Používejte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu. Používejte vhodné odsávací zařízení! Pozor na poškozený elektrický kabel.
<b>Nikdy nevrtejte magnézium – vysoké nebezpečí požáru!</b>	Buďte pozorní a koncentrovaní. Dělejte práci s rozumem. Nikdy nepracujte pod vlivem omamných látek, jako alkohol nebo drogy.	<b>4. Specifikace stroje</b> <b>4.1 Technická data</b>
Stroj může být používán pouze v bezvadném technickém stavu. Vedle návodu k obsluze si prostudujte také	Buďte pozorní na pohyb dětí kolem stroje v chodu. Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru. Pokud opustíte pracovní prostor, stroj vždy vypněte.	<b>JDR-34:</b> Vyložení vřetene od sloupu 235 mm Zdvih při vrtání 80 mm Uchycení vřetene MK-2 Rychloupínací sklíčidlo 16 mm Průměr sloupu 60 mm
	Nikdy se nedívejte do laserového paprsku.	



Vrták se nyní zastaví vždy v této výšce.  
Pro uvolnění hloubkového dorazu točte jistící matici proti směru hodinových ručiček až na vrchol dorazu.

### 7.3 Změna počtu otáček

Uvolněte jistící šroub na krytu řemenice a kryt otevřete.  
Štítek s grafem, který ukazuje otáčky vřetena a uspořádání pásů, je připevněn na vnitřní straně krytu řemenice (A, Obr. 4). Podle grafu se orientujte při každé změně počtu otáček.

#### Změna počtu otáček:

Vytáhněte el. kabel ze zásuvky.  
Uvolněte řemen, změňte polohu pásu, podle počtu požadovaných otáček.  
Utáhněte řemen.  
Zavřete kryt řemenice.

### 7.4 Náklon stolu

Vytáhněte el. kabel ze zásuvky.  
Povolte šrouby se šestihlannou hlavou.

#### Poznámka:

Šrouby se šestihlannou hlavou, jen mírně povolte, aby jste stolem mohli pohnout, pokud šrouby uvolníte moc může celá sestava spadnout.

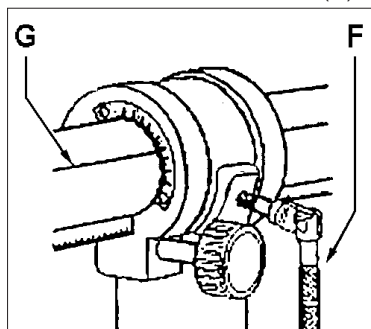
### 7.5 Otočení vrtacího vřetene

Odpojte zdroj napájení.

Vrtací hlava otočná o 45° doprava (R) a 90° doleva (L).

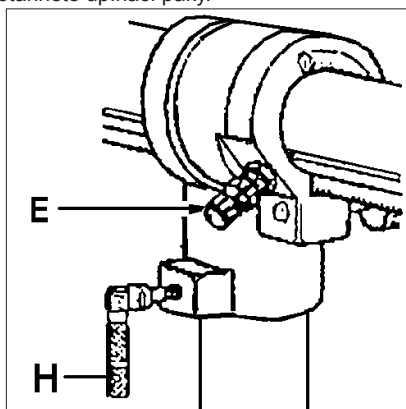
Chcete-li otočit o 90° vytáhněte pojistný kolík (E., Obr 5).

Uvolněte upínací páku (F, obr. 4) a zapněte ty, v souladu s rozsahem a základní linie (G).



Obr. 4

Dotáhněte upínací páky.



Obr. 5

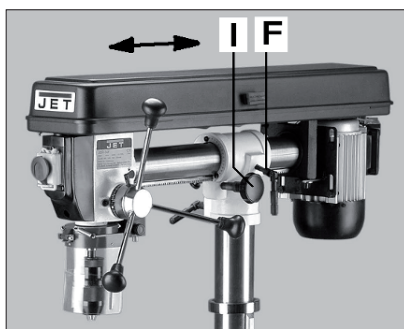
### 7.6 Úprava vyložení vřetene vrtačky

Odpojte stroj od zdroje elektrické energie.

Vrtací hlava se může otáčet kolem sloupu o 360°.  
Chcete-li otočit, povolte upínací páku (H, Obr.5).

Vyložení vrtačky lze změnit po uvolnění

páky (F, Obr. 4) Otáčením kolečka (I, Obr. 6) nastavíte přesné vyložení.



Obr. 6

Utáhněte upínací rukojeť.

### 7.7 Nastavení zaměřovacího laseru

Oba lineární laserové paprsky (J, Obr. 7) musí být nastaveny tak, aby se jejich paprsky sbíhaly do středového otvoru.

Chcete-li nastavit, uvolněte šroub (K, Obr. 7).

#### Upozornění:

Třída laseru: 2

Nedívejte se do laserového paprsku.



Obr. 7

### 8. Údržba a kontrola

#### Všeobecné pokyny

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

Vypněte hlavní vypínač a stroj odpojte od zdroje elektrické energie.

Stroj pravidelně promazávejte.

- Vřeteno – hnací drážkový hřídel

- Vřeteno – ozubení objímky

Čistěte stroj v pravidelných časových intervalech.

Poškozené ochranné zařízení ihned vyměňte.

Opravy elektrických zařízení smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

#### 9. Řešení problémů

##### Motor nelze spustit

\*Žádné napětí-

Zkontrolujte síťovou pojistku.

\*Vadný motor, spínač nebo kabel-

Kontaktujte odborníka s elektrotechnickou kvalifikací.

##### Skříčidlo se uvolnilo

\*Špína nebo olej na trnu kuželu-

Kontaktní plochy na vřetenu a skříčidle nesmí být mastné

##### Vibrace stroje

\*Špatné napnutí řemenice-

Zkontrolujte napnutí řemenice.

\*Suchá objímka vřetene-

Namažte objímku vřetene.

\* Volný kotouč řemenice vřetene-

Pevně utáhněte matici vřetene.

\* Volný kotouč řemenice motoru-  
Pevně utáhněte závitový čep.

\* Opotřebovaný vrták-  
Naostřete vrták.

#### Vrták se zahřívá

\* Špatně zvolené otáčky-  
Zredukuje otáčky.

\* Vrták se zahlučuje třískami-  
Dávejte častěji zpětný chod.

\* Opotřebovaný vrták-  
Naostřete vrták.

\* Volný kotouč řemenice vřetene-  
Pevně utáhněte matici vřetene.

\* Příliš malý posuv-  
Zvyšte posuv.

#### Vrtaný otvor není v ose / je větší

\* Vrták je asymetricky nabroušený-  
Nechte správně nabrousit vrták.

\* Přestavený doraz-  
Nasaďte centrováný vrták.

\* Zprohýbaný vrták-  
Nasaďte nový vrták.

\* Vrták není dobře upnutý-  
opět upněte vrták.

### 10. Příslušenství

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

## CE-ES-Prehlásenie o zhode

Výrobok: Radiálna vrtačka

**JDR-34**

**JDR-34F**

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
- \* 2004/108/EC EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)
- \* 2006/95/EC Low Voltage Directive
- \* 2002/95/EC RoHS Directive (Reduction of Hazardous Substances)

Skonštruované v zhode s:

\*\* EN 61029-1, EN 61029-2-4, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

Technickú dokumentáciu spracoval:  
Marcel Hofstetter, Head of Product Management



2010-08-17 Carl Müller, General Manager  
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland


# SK - Slovensky

## Návod na obsluhu (preklad pôvodného návodu)

Vážení zákazník,

Mnohokrát ďakujeme za dôveru, ktorú ste nám preukázali pri nákupe nového stroja JET. Táto príručka bola pripravená pre majiteľov a užívateľov **JET JDR-34 / JDR-34F Radiálne vrtačky** pre bezpečnosť pri inštalácii, prevádzke a údržbe. Prosíme prečítajte si starostlivo a podrobne informácie obsiahnuté v tomto návode na obsluhu a sprievodných dokladoch. Stroj JET Používajte podľa tohto návodu a inštrukcií a získate tak jeho maximálnu živostnosť a výkon. Dodržiavajte bezpečnosť práce.

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

<b>Obsah</b>	Vedľa návodu na obsluhu si preštudujte aj bezpečnostné pokyny a osobitné predpisy vašej zeme.	Buďte pozorní na pohyb detí okolo stroja v chode. Nikdy nenechávajte bežiaci stroj bez dozoru. Ak opustíte pracovný priestor stroj vždy vypnite.
<b>1. Prehlásenie o zhode</b>		
<b>2. JET Záruka a Záručný servis</b>	Mali by ste dodržiavať všeobecne uznávaná technická pravidlá a bezpečnosť práce týkajúce sa prevádzky drevoobrábacích a kovoobrábacích strojov.	Nikdy nepracujte pri otvorenej ochrane skľučovadla alebo krytu remeňa.
<b>3. Bezpečnosť</b> Poučenie Všeobecné bezpečnostné pokyny Riziká	Za poškodenie vyplývajúce z nevhodného zaobchádzania nezodpovedá výrobca. Riziko nesie každý užívateľ sám.	Pred zapnutím stroja odstráňte kľúč skľučovadla a iné nástroje.
<b>4. Špecifikácie stroje</b> Technické dáta Hlučnosť Rozsah dodávky	<b>3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny</b> Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.	Dodržiujte minimálny a maximálny rozmer vŕtaného materiálu.
<b>5. Preprava a uvedenie do chodu</b> Preprava a vyloženie Montáž Elektrická prípojka Uvedenie do chodu	Kompletne si prečítajte návod na obsluhu ako začnete pracovať na stroji a dodržujte všetky pokyny uvedené v tomto návode na obsluhu.	Pri práci pozor na prsty a iné časti tela. Nikdy nepúšťajte stroj bez ochranných krytov.
<b>6. Chod Stroje</b>	Chráňte tento návod na obsluhu pred nečistotami a vlhkosťou a pri predaji ho odovzdajte novému majiteľovi stroja.	Odstraňujte triesky a kúsky materiálu len pri zastavenom stroji. S použitím vhodného nástroja.
<b>7. Výmena nástroje a nastavenia stroja</b> Výmena skľučovadla Nastavenie hĺbky dorazu Zmena otáčok Náklon stola Nastavenie vratnej pružiny	Na stroji nie sú dovolené žiadne zmeny ani prestavba stroja.	Nestavajte sa na stroj. Poruchy na elektrickej prípojke smie opravovať iba elektrikár. Poškodený elektrický kábel ihneď vymeňte.
<b>8. Údržba a kontrola</b>	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.	 Všetky úpravy alebo údržby so strojom vykonávajte iba pri odpojení zdroja energie.
<b>9. Pomoc pri poruche</b>	Dlhé vlasy chráňte čiapkou alebo sieťkou na vlasy. Noste priliehavé oblečenie, náramky, prstene a retiazky odložte. Noste len pracovný obuv, v žiadnom prípade nenoste obuv pre voľný čas alebo sandále. Dodržujte nariadenia osobnej ochrany.	Zaistite vŕtaný materiál proti spoluotáčeniu. Na upevnenie materiálu používajte upínacie príložky, zverák alebo pomocný prípravok.
<b>10. Príslušenstvo</b>	Pri práci na stroji nenoste <b>žiadne rukavice</b> . Vždy používajte ochranné okuliare. Vždy používajte ochranu sluchu. Nástroje sú ostré a môžu viesť k ťažkým zraneniam, vždy s nimi zaobchádzajte opatrne.	Nikdy nedržte materiál iba rukami. Pred začiatkom práce skontrolujte, či je materiál spoľahlivo upnutý.
<b>1. Prehlásenie o zhode</b> Prehlasujeme, že tento výrobok je v súlade so smernicou a normou uvedenú na predchádzajúcej strane tohto manuálu.	Postavte stroj tak, aby bol dostatok miesta na obsluhu a uchopenie obrobku. Stroj musí stáť na stabilnej ploche a musí byť náležite osvetlený.	Preskúšanie správneho upnutie vŕtacej hlavy a vŕtacieho stola vykonávajte, než zapnete stroj.
<b>2. JET Záruka a Záručný servis</b> Firma IGM nástroje a stroje s.r.o. sa vždy snaží dodať kvalitný a výkonný produkt. Uplatnenie záruky sa riadi platnými Obchodnými podmienkami a Záručnými podmienkami firmy IGM nástroje a stroje s.r.o	Pri práci v prašnom prostredí noste vždy ochranou masku.	Nepoužívajte na tomto stroji žiadne nástroje s drôtenými kefami alebo brúsiace nástroje.
<b>3. Bezpečnosť</b>	Dbajte na správne osvetlenie. Dajte pozor aby stál stroj na podložke.	<b>3.3 Riziká</b> Tiež pri predpísanom používaní stroja sa môžu vyskytnúť riziká. Nebezpeční odlietavajúceho obrobku, horúcimi obrobky a trieskami.
<b>3.1 Poučenie</b> Táto stojanová vrtačka je určená výhradne na vŕtanie dreva, umelej hmoty a obrábiteľných kovov. Vŕtanie iných materiálov je dovolené iba po konzultácii s dodávateľom	Uistite sa, že napájací kábel Vám nebráni pri práci. Udržujte pracovný plochu čistú. Nikdy nesiahajte na stroj v chode.	Nebezpečenstvo poranenia rotujúcim nástrojom a skľučovadlom.
Dodržiujte minimálny vek určený podľa zákona.	Buďte pozorní a koncentrovaní. Robte prácu s rozumom. Nikdy nepracujte pod vplyvom omamných látok, ako alkohol alebo drog.	Pozor na hluk a prach. Používajte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu. Používajte vhodné odsávacie zariadenie! Pozor na poškodený brúsny kotúč. Pozor na poškodený elektrický kábel.
<b>Nikdy nevrätajte magnézium - vysoké nebezpečenstvo požiaru!</b> Stroj môže byť používaný iba v bezchybnom technickom stave.		<b>4. Špecifikácie stroje</b> <b>4.1 Technické dáta</b> <b>JDR-34:</b> Vyloženie vretena od stípa 235 mm Zdvih pri vŕtaní 80 mm

Uchytenie vretena	MK-2
Rýchlopínacie skľučovadlo	16 mm
Priemer stĺpa	60 mm
Veľkosť stola	220x230 mm
Možnosť naklonenia stola	± 90°
Naklonenie vrtacie hlavy	45° vpravo 90° vľavo
Počet rýchlostí	5
Rozsah otáčok	500-2500 ot/min
Rozmery	830x320x760 mm
Hmotnosť stroja	42 kg

<b>Sieťová prípojka 230 V ~1 N/PE 50Hz</b>	
Výkon	0,35 kW / S1 100%
Príkon	0,6 kW / S6 40%
Prevádzkový prúd	2,2 A
Trieda lasera 2	<1mW, 400-700nm
Predlžovací kábel (H07RN-F)	3x1,5 mm <sup>2</sup>
Istenie	10A

<b>JDR-34F:</b>	
Vyloženie vretena od stĺpa	650 mm
Zdvih pri vrtaní	80 mm
Uchytenie vretena	MK-2
Rýchlopínacie skľučovadlo	16 mm
Priemer stĺpu	73 mm
Veľkosť stola	D 300 mm
Možnosť naklonenia stola	± 90°
Naklonenie vrtacie hlavy	45° vpravo 90° vľavo
Počet rýchlostí	5
Rozsah otáčok	500-2500 ot/min
Rozmery	830x320x1660 mm
Hmotnosť stroja	61 kg

<b>Sieťová prípojka 230 V ~1 N/PE 50Hz</b>	
Výkon	0,35 kW / S1 100%
Príkon	0,6 kW / S6 40%
Prevádzkový prúd	2,2 A
Trieda lasera 2	<1mW, 400-700nm
Predlžovací kábel (H07RN-F)	3x1,5 mm <sup>2</sup>
Istenie	10A

**Poznámka:** Technické údaje v tomto návode sú všeobecné informácie. Tieto údaje boli aktuálne v čase vydania tohto manuálu. Výrobce si vyhradzuje právo na zmenu konštrukcie a vybavenie bez predchádzajúceho upozornenia.

#### Druhy zaťaženia elektrických motorov

- S1** - Trvalé zaťaženie
- S2** - Krátkodobý chod (pauzy s vypnutým motorom pre vychladnutie)
- S6** - Prerušované zaťaženie (záťaž striedaná s voľnoběžnými otáčkami)

#### 4.2 Hlučnosť

Hladina akust. tlaku (podľa EN 11202):  
 Voľnobeh LpA 70,4 dB(A)  
 Práca LpA 80,4 dB(A)  
 Uvedené hodnoty sú emisné hladiny a nemusia byť vnímané ako bezpečná prevádzková hladina.  
 Majú užívateľovi umožniť odhad ohrozenia a riziká v závislosti na meniacich sa pracovných podmienkach.

#### 4.3 Obsah dodávky

- Vrtacia hlava - komplet
- vrtacie stôl
- Stĺp a výškové vedenie stola
- Základňa stroja
- 16mm rýchlopínacie skľučovadlo
- Upínací trň MK2
- 3ks páky pre posuv pri vrtaní
- Laserový ukazovateľ pre určenie pozície vrtanie
- Zvieracia páka pre vedenie stola
- Kľučka pre vedenie stola
- Náradie na obsluhu
- Príslušenstvo pre montáž
- Návod na obsluhu
- Zoznam náhradných dielov

### 5. Preprava a uvedenie do prevádzky

#### 5.1. Preprava a inštalácia

Stroj sa dodáva v uzavretom obale uložený v

polystyrénovej výplni.  
 Pri manipulácii zaistíte stroj proti prevrhnutiu. Stroj je určený pre prácu v uzavretých priestoroch a musí byť ukotvený na pevnú a rovnú plochu.  
 Z dôvodu ľahkej prepravy nie je stroj kompletne zmontovaný.

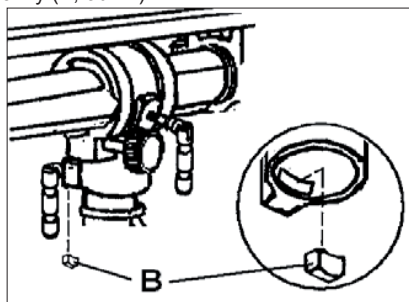
#### 5.2 Montáž

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

#### Poznámka:

**Vrtacia hlava je ťažká! Pri manipulácii buďte opatrní. Pre jednoduchšie nasadenie vrtacej hlavy na stĺp, požiadajte o pomoc druhú osobu.**

Pred montážou vrtacie hlavy vložte pero do drážky (B, obr. 1).



Obr. 1

Nastavte vrtaciu hlavu rovnobežne so stĺpom stroja a utiahnite upínaciu páku.

#### 5.3 Elektrická prípojka

Všetky elektrické pripojenia (sieťová prípojka, predlžovací kábel) musí zodpovedať predpisom a platným normám. Sieťové napätie a kmitočet musia súhlasiť s údajmi uvedenými na štítku na stroji.

Pripojenie do elektrickej siete musí byť chránené poistkou 10 A.

Používajte iba pripojné vedenia s označením H07RN-F.

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

#### 5.4 Zapnutie a vypnutie stroja

Pomocou zeleného tlačidla na hlavnom paneli sa stroj zapína. Pomocou červeného tlačidla sa stroj vypína.

#### 6. Prevádzka stroja

Nastavte výšku stola a doraz hĺbky tak, aby ste nezapárili do stola. Použite vhodný kus dreva ako kryt stola, chráňte stôl i vrták.

Upevnite vrtaný materiál k stolu pomocou svoriek alebo zveráku, aby ste zabránili točeniu spolu s vrtákom.

Zvoľte silu posuvu tak, aby vrták vrtal plynulo.

Príliš malý posuv vedie k opotrebovaniu vrtáka a pálenie materiálu, príliš vysoký posuv môže zastaviť motor alebo zlomiť vrták.

#### Odporúčania otáčky pre vrták 10mm HSS:

Drevo:	2000 ot/min
Umelá hmota:	1500 ot/min
Hliník:	1500 ot/min
Mosadz:	1500 ot/min
Liatina:	1000 ot/min
Oceľ (C15):	800 ot/min
Oceľ (C45):	600 ot/min
Nerezová oceľ:	300 ot/min

Všeobecne platí že:

Čím menší je priemer vrtáka, tým je vyšší počet otáčok.

Drevo potrebuje vyšší počet otáčok než kov. Kov sa musia vrtáť pri nižších otáčkach, v prípade potreby použite olej

#### Pozor:

Vždy držte ruky v dostatočnej vzdialenosti od rotujúceho nástroja.

Triesky a kúsky materiálu odstraňujte len pri vypnutom stroji.

Vždy zatvorte kryt skľučovadla a remenice pred zapnutím stroja.

Ak používate zverák, vždy ho pevne naskrutkujte na stôl.

Nikdy nepracujte priamo „z ruky“ (voľne položený materiál bez upevnenia na stole), mimo leštiacich prác.

Dlhé kusy materiálu podprite.

Nepoužívajte drôtené kefy, frézy, nože alebo brúsiace nástroje na tomto stroji.

Nikdy neobrábajte magnézium - vysoké nebezpečenstvo požiaru!

#### Križový laser:

Používa sa pre presné určenie otvoru v obrobnku. Križový laser (S, Obr. 7) možno zapnúť alebo vypnúť.

#### Poznámka:

Laser triedy 2.

Nikdy sa nepozerajte do laserového lúča. Nesmerujte laserový lúč na osoby alebo na zvierata.

Nepoužívajte laser v prípade reflexných materiálov. Odrazené svetlo je nebezpečné.

### 7. Výmena nástroje a nastavenia stroja

Všeobecné pokyny:

Pred začiatkom nastavovania alebo nastavenia sa stroj musí zabezpečiť proti prípadnému spusteniu, a to vytiahnutím zástrčky zo zásuvky.

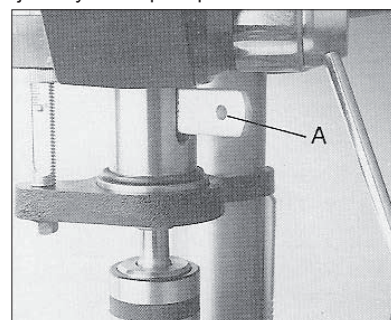
#### 7.1 Výmena vretena

Odpojte stroj od zdroja el. energie.

Spustíte objímku pomocou rukoväte.

Otáčajte vreteno až sa otvor vretena a otvor na objímke budú kryť (Obr. 2).

Nastrčte klin (A, Obr. 2) do otvoru a zľahka naň poklepte. Zaistíte vreteno proti pádu s pomocou druhej osoby alebo podoprením.



Obr. 2

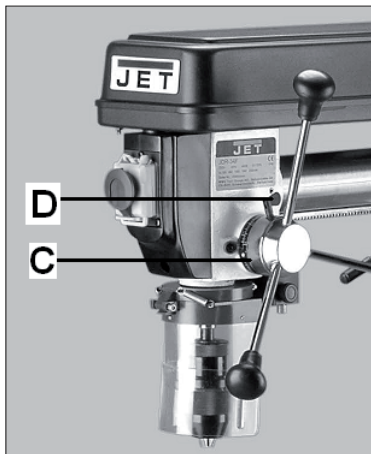
#### 7.2 Nastavenie hĺbkového dorazu

K vrtaniu viac dier v rovnej hĺbke použite hĺbkový doraz.

Upnite vrták do skľučovadla a pákou pre posuv spustíte skľučovadlo na požadovanú hĺbku.

Druhou rukou posúvajte stavaciu maticu (A, Obr.3) na hĺbkovom doraze (B) až na zarážku.





Obr. 3

Vrták sa teraz zastaví vždy v tejto výške. Pre uvoľnenie hĺbkového dorazu točte istiacu maticu proti smeru hodinových ručičiek až na vrchol dorazu.

### 7.3 Zmena počtu otáčok

Uvoľnite istiacu skrutku na kryte remenice a kryt otvorte.

Štítok s grafom, ktorý ukazuje otáčky vretena a usporiadanie pásov, je pripravený na vnútornej strane krytu remenice (A, Obr. 4). Podľa grafu sa orientujte pri každej zmene počtu otáčok.

### Zmena počtu otáčok:

Vytiahnite el. kábel zo zásuvky. Uvoľnite remeň, zmeňte polohu pásu, podľa počtu požadovaných otáčok. Uťahnite remeň. Zatvorte kryt remeňa.

### 7.4 Náklon stola

Vytiahnite el. kábel zo zásuvky. Povoľte skrutky so šesťhrannou hlavou.

### Poznámka:

Skrutky so šesťhrannou hlavou, len mierne povoľte, aby ste stolom mohli pohnúť, ak skrutky uvoľníte moc môže celá zostava spadnúť.

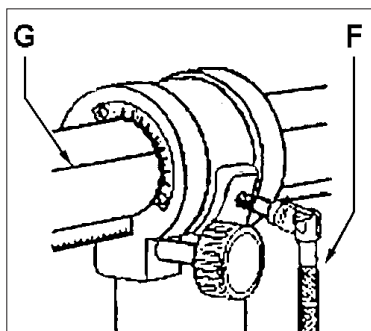
### 7.5 Otočenie vrtacieho vretena

Odpojte zdroj napájania.

Vrtacia hlava otočná o 45° doprava (R) a 90° doľava (L).

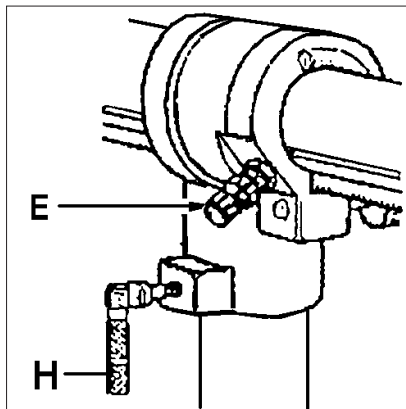
Ak chcete otočiť o 90° vytiahnite poistný kolík (E, Obr. 5).

Uvoľnite upínaciu páku (F, obr. 4) a zapnite tie, v súlade s rozsahom a základné línie (G).



Obr. 4

Dotiahnite upínacie páky.



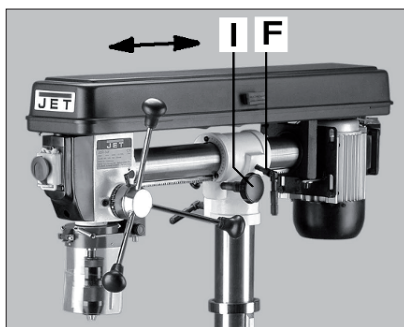
Obr. 5

### 7.6 Úprava vyloženie vretena vrtáčky

Odpojte stroj od zdroja elektrickej energie.

Vrtacia hlava sa môže otáčať okolo stĺpu o 360°. Ak chcete otočiť, povoľte upínaciu páku (H, Obr.5).

Vyloženie vrtáčky možno zmeniť po uvoľnení páky (F, Obr. 4) Otáčaním kolieska (I, Obr. 6) nastavíte presné vyloženie.



Obr. 6

Uťahnite upínaciu rukoväť.

### 7.7 Nastavenie zameriavacieho laseru

Oba lineárne laserové lúče (J, Obr. 7) musia byť nastavené tak, aby sa ich lúče zbíjali do stredového otvoru.

Ak chcete nastaviť, uvoľnite skrutku (K, Obr. 7).

### Upozornenie:

Trieda lasera: 2  
Nepozerajte sa do laserového lúča.



Obr. 7

### 8. Údržba a kontrola

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

Vypnite hlavný vypínač a stroj odpojte od zdroja elektrickej energie.  
Stroj pravidelne premazávajte.

- Vretno - hnací drážkový hriadeľ  
- Vretno - ozubenie objímky  
Čistite stroj v pravidelných časových intervaloch.  
Poškodené ochranné zariadenia ihneď vymeňte.  
Opravy elektrických zariadení smie vykonávať len kvalifikovaný elektrikár.

### 9. Riešenie problémov

#### Motor nemožno spustiť

- \* Žiadne napätie - Skontrolujte sieťovú poisťku.
- \* Chybný motor, spínač alebo kábel - Kontaktujte odborníka s elektrotechnickou kvalifikáciou.

#### Skľučovadlo sa uvoľnilo

- \* Špina alebo olej na trni kuželu - Kontaktné plochy na vretene a skľučovadle nesmie byť masť.

#### vibrácie stroje

- \* Zlé napnutie remene - Skontrolujte napnutie remeňa.
- \* Suchá objímka vretena - Namažte objímku vretena.

- \* Voľný kotúč remeňa vretena - Pevne utiahnite maticu vretena.
- \* Voľný kotúč remeňa motoru - Pevne utiahnite závitový čap.
- \* Opatrovaný vrták - Naostrite vrták.

#### Vrták sa zahrieva

- \* Zle zvolené otáčky - Zredukujte otáčky.
- \* Vrták sa zahľuče trškami - Dávajte častejšie spätný chod.
- \* Opatrovaný vrták - Naostrite vrták.

- \* Voľný kotúč remeňa vretena - Pevne utiahnite maticu vretena.

- \* Príliš malý posuvného - Zvýšte posuv.

#### Vrtaný otvor nie je v osi / je väčší

- \* Vrták je asymetricky nabroušený - Nechajte správne nabrušiť vrták.
- \* prestavaný doraz - Nasadte centrovany vrták.
- \* Sprehýbanie vrták - Nasadte nový vrták.
- \* Vrták nie je dobre upnutý - opäť upnite vrták.

### 10. Príslušenstvo

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

## CE-Megfelelőségi nyilatkozat

Termék: Asztali fúrógép

**JDR-34**

**JDR-34F**

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
- \* 2004/108/EC EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)
- \* 2006/95/EC Low Voltage Directive
- \* 2002/95/EC RoHS Directive (Reduction of Hazardous Substances)

Összhangban az alábbi rendelkezésekkel:

\*\* EN 61029-1, EN 61029-2-4, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

A műszaki dokumentációt összeállította:

Marcel Hofstetter, Head of Product Management



2010-08-17 Carl Müller, General Manager  
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

# HU - Magyar

## Használati útmutató (eredeti használati útmutató fordítása)

Tisztelt ügyfelünk!

Köszönjük a bizalmat, amelyet mutattak nekünk az új JET gép vásárlásával. Ez a kézikönyv a **JET JDR-34 / JDR-34F Asztali fűrőgépek** 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  
Zajszint  
Csomagolás tartalma

#### 5. Szállítás és üzembe helyezés

Szállítás  
Összeszerelés  
Elektromos csatlakozó  
Üzembe helyezés

#### 6. Munka a géppel

#### 7. Szerszám cseréje és gép beállítása

Tokmány cseréje Mélységütköző beállítása  
Fordulatok szabályozása  
Asztal döntése  
Visszahúzó rúgó beállítása

#### 8. Karbantartás és ellenőrzés

#### 9. Segítség meghibásodásnál

#### 10. Opcionális tartozékok

#### 1. Megfelelőségi nyilatkozat

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

#### 2. Garancia

Az IGM nástroje a stroje s.r.o. / IGM Szerszámok és gépek mindig minőségi és erős gépek szállására 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

Ez a fűrőgép kizárólag fa, műanyag és megmunkálható fémek fűrésására szolgál. Más anyagok fűrésése csak a forgalmazóval való egyeztetés után lehetséges.

Más anyagok csiszolása csak a forgalmazóval való egyeztetés után lehetséges.

Tartsa be a minimális törvény által adott korhatárt.

#### Soha ne fúrjon magnéziumot - tűzveszély!

A gép csak tökéletes műszaki állapotban használható. A használati utasítás mellett tartsa be országának biztonsági irányelveit és más szabályozásait

Tartsa be az általánosan elismert műszaki szabályokat fa- és fémmegmunkálásra elektromos gépekkel.

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

#### 3.2 Általános biztonsági utasítások

A gép helytelen kezelésnél veszélyes lehet.

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

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

A gépen nem engedélyezett bármiféle változtatás és átépítés.

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

A 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.

Munka közben ne használjon laza kesztyűt. Mindig viseljen védőszemüveget és hallásvédőt. A szerszámok élesek és komoly sérüléseket okozhatnak, legyen óvatos.

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

Poros környezetben mindig viseljen védőmaszkot.

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

Legyen figyelmes és koncentrált. Végezze munkáját ésszel. Sose dolgozzon kábítószeres 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.

Soha ne nézzen a lézersugarba.

A lézert ne irányítsa emberekre vagy állatokra.

Ne használja a lézert, ha erősen tükröződő anyagot fúr. A tükröződő fény veszélyes.

Soha ne dolgozzon nyitott tokmány vagy ékszíj borításnál.

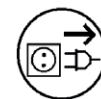
A gép bekapcsolása előtt távolítsa el a tokmány kulcsát és más szerszámokat.

Tartsa be a minimális és maximális fűrt anyag méreteit.

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

Csak kikapcsolt gépnél távolítsa el a forgácsokat és anyagdarabokat megfelelő szerszámmal.

A gépre ne állítson semmit. Sérült elektromos csatlakozó javítását csak villanyszerelő hajthatja végre. A sérült tápkábel rögtön cserélje ki.



Minden javítást és karbantartást elektromos hálózathoz kihúzott állapotban végezze.

Biztosítsa a fűrt anyagot elfordulás ellen. Az anyag rögzítéséhez használjon szorítópotát, szorítót vagy segédeszközt.

Soha ne érjen az anyaghoz csak kézzel. Munka megkezdése előtt ellenőrizze, hogy az anyag helyeseb van-e rögzítve.

A fűrőfej és fűrőasztal helyes rögzítésének ellenőrzését a gép bekapcsolása előtt hatjsa végre.

Ne használjon ezen a gépen drótkéfés vagy csiszoló szerszámokat.

#### 3.3 Kockázatok

Az útmutató szerinti használat során és fennállhatnak kockázatok.

Elrepülő forgácsok veszélye.

Forgó szerszám és tokmány veszélye.

Vigyázzon a zajszintre és porra.

Használjon szem-, hallásvédőt és védelmet por ellen.

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

#### 4. Gép specifikációja

##### 4.1 Műszaki adatok

##### JDR-34:

Orsó távolsága oszloptól	235 mm
Lökét fűrésnél	80 mm
Orsó befogatása	MK-2
Gyorsbefogó tokmány	16 mm
Oszlop átmérője	60 mm
Asztal méretei	220x230 mm
Asztal dönthetősége	± 90°
Fűrőfej dönthetősége	45° vpravo 90° vľavo
Sebességek száma	5
Fordulatszám tartomány	500-2500 ford./perc

Méreték	830x320x760 mm
Gép súlya	42 kg

<b>Elektromos csatlakozó 230 V ~1 N/PE 50Hz</b>	
Kilépő teljesítmény	0,35 kW / S1 100%
Belépő teljesítmény	0,6 kW / S6 40%
Áramerősség	2,2 A
Lézer osztálya 2	<1mW, 400-700nm
Hosszabbító kábel (H07RN-F)	3x1,5 mm <sup>2</sup>
Biztosíték	10A

#### JDR-34F:

Orsó távolsága oszloptól	650 mm
Löket fúrásnál	80 mm
Orsó befogatása	MK-2
Gyorsbefogó tokmány	16 mm
Oszlop átmérője	73 mm
Asztal méretei	D 300 mm
Asztal dönthetősége	± 90°
Fűrőfej dönthetősége	45° vpravo 90° vľavo

Sebességek száma	5
Fordulatszám tartomány	500-2500 ford./perc
Méreték	830x320x1660 mm
Gép súlya	61 kg

<b>Elektromos csatlakozó 230 V ~1 N/PE 50Hz</b>	
Kilépő teljesítmény	0,35 kW / S1 100%
Belépő teljesítmény	0,6 kW / S6 40%
Áramerősség	2,2 A
Lézer osztálya 2	<1mW, 400-700nm
Hosszabbító kábel (H07RN-F)	3x1,5 mm <sup>2</sup>
Biztosíték	10A

**Megjegyzés:** A műszaki adatok ebben az útmutatóban általános információk. Ezek az adatok akkor voltak aktuálisak, amikor kiadták az útmutatót. A gyártó fenntartja a jogot a felépítés változtatására előleges figyelmeztetés nélkül.

#### Elektromos motor terhelésének fajtái

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

#### 4.2 Zajszint

Akusztikus zaj (EN 11202 szerint):  
Alapjárat LpA 70,4 dB(A)  
Üzem közben LpA 80,4 dB(A)  
A megadott értékek kibocsátási értékek és nem haladják meg a biztonságos munkavégzési értékeket. A munkakörülmények változóak, ez az információ a kezelő jobb veszély és kockázatok megbecsülésére szolgál.

#### 4.3 Csomagolás tartalma

Fűrőfej – komplett  
Fűrőasztal  
Oszlop az asztal magassági vezetésre  
Gép alapzata  
16mm gyorsbefogó tokmány  
Befogó hegy MK2  
3db kar fúrás közbeni tolásra  
Lézermutató a fúrás pozíciójának kijelölésére  
Szorítókar az asztal vezetéséhez  
Klikk az asztal vezetéséhez  
Szerszámok kezeléshez  
Tartozékok szereléshez  
Használati útmutató  
Cserealkatrészek listája

#### 5. Szállítás és üzembe helyezés

##### 5.1 Szállítás

A gép zárt csomagolásban van szállítva polisztirol kitöltésben. Kezelés közben biztosítsa a gépet borulás ellen. A gép belső helyiségekben való munkára szolgál és stabilan kell állnia egyenes és szilárd felületen. A gép kicsomagolás után nincs teljesen összeszerelve.

##### 5.2 Összeszerelés

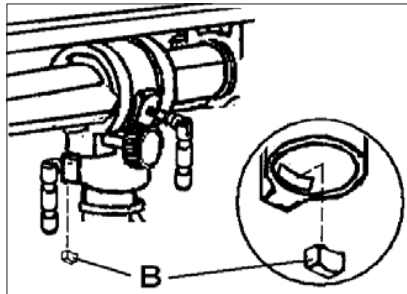
Ha a gép kicsomagolása után hibát észlel, ne

helyezze üzembe és hívja forgalmazóját. Kérjük, a csomagolást környezetbarát módon távolítsa el. A tartósító zsírt finom oldószerrel távolítsa el.

#### Megjegyzés:

**A fűrőfej nehéz! Kezelésénél legyen óvatos. A fűrőfej oszlopra való egyszerűbb felülteséhez kérjen segítséget egy másik személytől.**

A fűrőfej felszerelése előtt helyezze a nyelvet a horonyba (B, Kép 1).



Kép 1

Állítsa a fűrőfejet párhuzamosan az oszloppal és húzza meg a befogókart.

#### 5.3 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.

#### 5.4 Üzembe helyezés

A zöld gomb segítségével az irányítópulton a gép bekapcsol és a piros gomb segítségével kikapcsol.

#### 6. Munka a géppel

Állítsa be az asztal magasságát és mélységütközőt úgy, hogy ne fúrjon az asztalba. Használjon megfelelő fadarabot, mint asztalborítást, védi így az asztalt és fűrőt is. Rögzítse a fűrő darabot az asztalhoz szorító segítségével úgy, hogy megakadályozza a darab elfordulását a fűrővel.

A tolás erejét úgy válassza, hogy a fűrő folytonosan fúrjon. Túl kicsi tolás a fűrő elhasználódásához és anyag égetéséhez vezet, a túl gyors tolás megállíthatja a motort vagy eltörheti a fűrőt.

#### Ajánlott fordulatok 10mm HSS fűrőhöz:

Fa:	2000 ford./perc
Fűanyag:	1500 ford./perc
Alumínium:	1500 ford./perc
Sárgaréz:	1500 ford./perc
Öntvény:	1000 ford./perc
Acél (C15):	800 ford./perc
Acél (C45):	600 ford./perc
Rozsdamentes acél:	300 ford./perc

Általánosan érvényes:

Minél kisebb a fűrő átmérője, annál nagyobb a fordulatszám.

A fa nagyobb fordulatszámot igényel mint a fém. A fémet kisebb fordulatszámokkal kell fúrni, szükség esetén használjon olajat.

#### Vigyázat:

Az ujjait tartsa mindig elegendő távolságban a forgó szerszámtól.

A forgácsokat és anyagmaradékokat csak kikapcsolt gépnél távolítsa el.

Mindig zárja be a tokmányt és ékszíj borítását. Ha szorítót használ, mindig szilárdan

csavarozza az asztalra.

Nepoužívajte drôtené kefy, frézy, nože alebo brúsiace nástroje na tomto stroji. Nikdy neobrabajte magnézium - vysoké nebezpečenstvo požiaru!

Sose dolgozzon rögzítés nélküli munkadarabbal, kivéve a csiszoló munkákat.

Hosszú munkadarabokat támasszon alá. Ne használjon drótkéfeket, marókat, késeket vagy csiszoló szerszámokat ezen a gépen. Soha ne fúrjon magnéziumot - tűzveszély!

#### Kereszt lézer:

A nyílás pontos kijelölésére szolgál a munkadarabon. A kereszt lézer (S, Kép 7) ki- és bekapcsolható.

#### Megjegyzés:

Lézer osztály 2.

Soha ne nézzen a lézersugárba. A lézert ne irányítsa emberekre vagy állatokra. Ne használja a lézert, ha erősen tükröződő anyagot fúr. A tükrözőtt fény veszélyes.

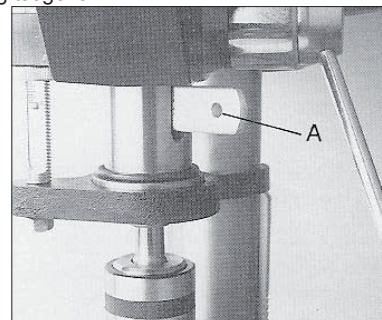
#### 7. Szerszám cseréje és gép beállítása

Általános utasítások:

Minden beállítást és karbantartást elektromos hálózattól kihúzott állapotban végezze.

##### 7.1 Tokmány cseréje

Először húzza ki a gépet az el. konnektorból. Engedje le a foglalatot a markolat segítségével. Forgassa az orsót, amíg a nyílás az orsón nem fogja takarni a nyílást a foglalatban (Kép 2). Tolja be az éket (A, Kép 2) a nyílásba és enyhén kopogtassa meg. Biztosítsa az orsót leesés ellen másik személy vagy alátámasztás segítségével.

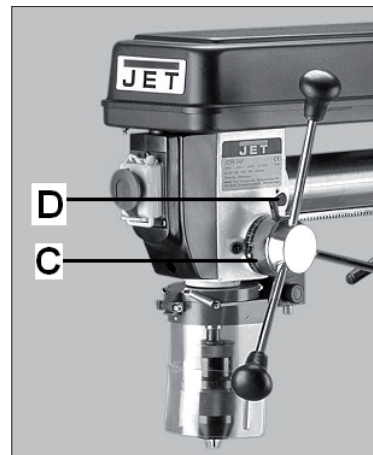


Kép 2

##### 7.2 Mélységütköző beállítása

Több nyílás fúrásához azonos mélységben használjon mélységütközőt.

Fogassa a fűrőt a tokmányba és a tolás karjával engedje a tokmányt a kívánt mélységre. Másik kezével tolja a beállító anyát (A, Kép 3) a mélységütközőn (B) a bevésésre.



Kép 3

A fűrő mindig ebben a magasságban fog megállni.

A mélységütköző lazításához forgassa a biztosító anyát az óra járásával ellentétes irányban az ütköző csúcsáig.

### 7.3 Fordulatok szabályozása

Engedje meg a biztosítócsavart az ékszija borításán és a borítást nyissa ki. A címke a grafikonnal, amely mutatja az orsó fordulatait és szalagok konfigurációját, a borítás belsején van elhelyezve (A, Kép 4). A grafikon szerint járjon el minden fordulatszám változtatásánál.

### Fordulatok számának változtatása:

Húzza ki az el. kábelt a konnektorból. Lazítsa meg az ékszija, változtassa meg a szalag pozícióját a kívánt fordulatok szerint. Húzza meg az ékszija. Zárja be az ékszija borítását.

### 7.4 Asztal döntése

Húzza ki az el. kábelt a konnektorból. Engedje meg a hatoldalú fejű csavarokat.

### Megjegyzés:

A csavarokat csak enyhén lazítsa meg, hogy az asztal tudja mozgatni. Ha a csavarokat túlságosan megengedi, az egész összeállítás leeshet.

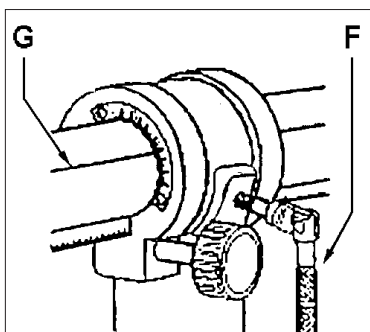
### 7.5 Fűrő orsó megfordítása

Húzza ki az el. kábelt a konnektorból.

A fűrőfej fordítható 45° jobbra (R) és 90° balra (L).

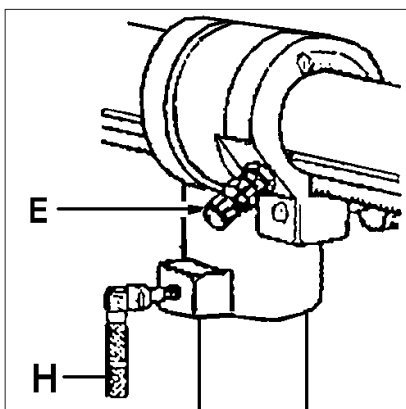
Ha el akarja forgatni 90°, húzza ki a biztosító éket (E, Kép 5).

Engedje meg a befogó kart (F, Kép 4) és kapcsolja be azokat, az alap vonal tartománya alapján (G).



Kép 4

Húzza meg a befogó karokat.



Kép 5

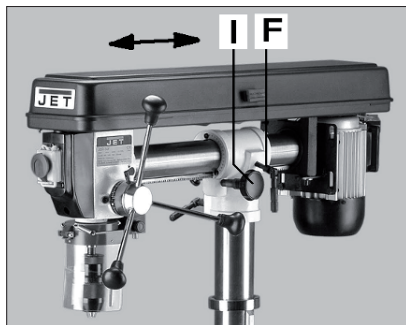
### 7.6 Orsó kihelyezésének beállítása

Húzza ki az el. kábelt a konnektorból.

A fűrőfej forgatható az oszlop körül 360°-ban.

Ha el akarja forgatni, engedje meg a befogó kart (H, Kép 5).

A fűrő kihelyezése beállítható a kar lazítása után (F, Kép 4). A tárcsa forgatásával beállítja a pontos kihelyezést (I, Kép 6).



Kép 6

Húzza meg a befogó kart.

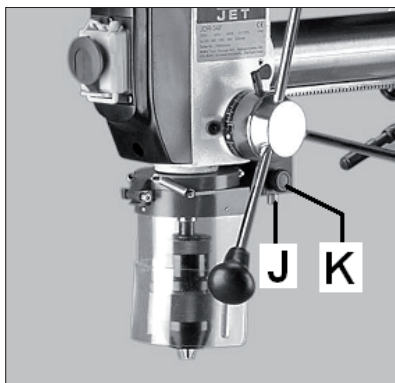
### 7.7 bemérő lézer beállítása

Mindkét lineáris lézersugárnak úgy kell lennie beállítva (J, Kép 7), hogy a sugarak a középső nyílásban találkozzanak.

Ha be akarja állítani, lazítsa meg a csavart (K, Kép 7).

### Figyelmeztetés:

Lézer osztály: 2  
Ne nézzen a lézersugárba.



Kép 7

### 8. Karbantartás és ellenőrzés

#### Általános megjegyzés:

Minden javítást és karbantartást elektromos hálózathoz kihúzott állapotban végezze.

Kapcsolja ki a főkapcsolót és a gépet húzza ki az áramforrásból.

A gépet rendszeresen kenje.

- Orsó – hajtó bordástengely

- Orsó – foglalat fogazása

A gépet rendszeresen tisztítsa.

A sérült védőfelszerelést azonnal cserélje ki.

Elektromos részek javítását csak villanyszerelő hajthatja végre.

### 9. Segítség meghibásodásnál

#### Motor nem indul

•Nincs áram – ellenőrizze az áramforrást és biztosítókat.

Motor, kapcsoló vagy kábel meghibásodása – hívjon villanyszerelőt.

#### A tokmány kilazult

•Mocskok vagy olaj a kúp hegyén -  
Az érintkezési felületek az orsón és tokmányon nem lehetnek zsírosak.

#### Gép vibrációi

•Ékszija helytelen feszítése

–Ellenőrizze az ékszija feszességét.

•Orsó száraz foglalat

- Kenje meg az orsó foglalatját.

•Orsó ékszija laza korongja –erősen húzza meg az orsó anyáját.

•Motor ékszija laza korongja

–Erősen húzza meg a menetes csavart.

•Elhasználatos fűrő

–Élezze meg a fűrőt.

### A fűrő forrószodik

•Rosszul választott fordulatok –csökkentse a fordulatszámot.

•A fűrő eltömődik forgáccsal  
–Használjon gyakrabban visszamenetet.

•Elhasználatos fűrő-  
Élezze meg a fűrőt.

•Orsó ékszija laza korongja  
–erősen húzza meg az orsó anyáját.

•Túl kicsi tolás-  
Növelje a tolást

### A fűrő nyílás nincs tengelyben/nagyobb

•A fűrő aszimmetrikusan köszörült –  
Köszörültesse meg helyesen a fűrőt.

•Átállított ütköző-  
helyezzen fel központosított fűrőt.

•Elhajlott fűrő-helyezzen fel új fűrőt.

•A fűrő nincs jól befogatva-újra fogassa be a fűrőt.

### 10. Opcionális tartozékok

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

## CE-Deklaracja zgodności

Produkt: Wiertarka radialna

**JDR-34**

**JDR-34F**

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
- \* 2004/108/EC EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)
- \* 2006/95/EC Low Voltage Directive
- \* 2002/95/EC RoHS Directive (Reduction of Hazardous Substances)

Zaprojektowany zgodnie z:

\*\* EN 61029-1, EN 61029-2-4, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

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



2010-08-17 Carl Müller, General Manager  
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

# PL - Polski

## Instrukcja obsługi (tłumaczenie z oryginalnej instrukcji)

Szanowny Kliencie,

Dziękujemy za zaufanie, które nam okazałeś kupując od nas nową maszynę JET. Niniejsza instrukcja została przygotowana dla właścicieli i użytkowników **JET JDR-34 / JDR-34F Wiertarki radialnej**, w której znajdują się bardzo ważne informacje dotyczące instalacji, obsługi, konserwacji oraz bezpieczeństwa. Przeczytaj uważnie wszystkie informacje zawarte w instrukcji obsługi oraz w załączonych dokumentach. W celu zmaksymalizowania wydajności oraz przedłużenia żywotności z maszyny 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 instrukcje dotyczące bezpieczeństwa  
Ryzyka poboczne

#### 4. Specyfikacja maszyny

##### Dane techniczne

##### Poziom hałasu

##### Zakres dostawy

#### 5. Transport i uruchomienie

##### Transport i rozpakowanie

##### Montaż

##### Połączenie elektryczne

##### Uruchomienie

#### 6. Praca z maszyną

#### 7. Zmiana narzędzia i ustawienie maszyny

##### Wymiana uchwytu zaciskowego

##### Regulacja ogranicznika głębokości

##### Zmiana prędkości

##### Przechylenie stołu

##### Regulacja sprężyny powrotnej

#### 8. Konserwacja i przeglądy

#### 9. Pomoc w razie awarii

#### 10. Akcesoria

#### 1. Deklaracja zgodności

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

#### 2. Serwis gwarancyjny JET

Firma IGM zawsze stara się dostarczać produkty o wysokiej jakości i wydajności. Gwarancja podlega obowiązującym Warunkom Handlowym oraz Zasadom Gwarancyjnym firmy IGM narzędzia i maszyny s.r.o. Zasady gwarancyjne dostępne są na stronie [www.igm.cz](http://www.igm.cz).

#### 3. Bezpieczeństwo

##### 3.1 Zasady

Kolumnowa wiertarka radialna przeznaczona jest wyłącznie do wiercenia w drewnie, tworzywach sztucznych oraz maszynowo obrabianych metalach.

Wiercenie do innych materiałów jest dozwolone wyłącznie po wcześniejszej konsultacji z dostawcą.

Należy przestrzegać określonego przez prawo dozwolonego wieku osób obsługujących maszynę.

Nigdy nie wolno wiercić do magnezu - grozi ryzykiem pożaru!

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

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

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

##### 3.2 Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Przy nieodpowiedniej manipulacji z maszyną grozi niebezpieczeństwo porażenia.

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

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

Zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek zmian i modyfikacji w maszynie.

Codziennie, przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić poprawne działanie wszystkich funkcji maszyny oraz osłon ochronnych. Zidentyfikowane usterki należy usunąć. W razie jakiegokolwiek usterki osłon proszę natychmiast wymienić uszkodzoną osłonę ochronną.

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

Długie włosy powinny być chronione czapką lub siatką na włosy.

Podczas pracy przy maszynie nie wolno nosić luźnego ubrania.

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

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

Podczas pracy na maszynie nie wolno nosić rękawic roboczych.

Przestrzegaj przepisów o ochronie bezpieczeństwa.

Zawsze należy korzystać z okularów ochronnych, ochraniaczy słuchu, maski

ochronnej

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

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

Maszynę należy ustawić na stabilnej i płaskiej powierzchni.

Aby zapobiec ryzyku przewrócenia maszyna musi być przykręcona.

Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

Podczas pracy w zapyłonym środowisku, zawsze należy nosić maskę ochronną. Upewnij się, że przewód zasilający nie przeszkadza 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.

Nie wolno patrzeć w wiązkę lasera.

Nie należy ustawiać żadnych urządzeń optycznych przed wiązką lasera. Nie wolno kierować wiązki laserowej na ludzi lub zwierzęta.

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

Nigdy nie wolno pracować z otwartą osłoną uchwytu zaciskowego lub paska.

Przed uruchomieniem maszyny usuń klucz uchwytu zaciskowego oraz wszystkie inne narzędzia.

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

Nigdy nie wolno uruchamiać maszyny bez zastosowania osłon ochronnych.

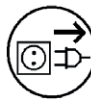
Podczas pracy uważaj na palce oraz inne części ciała.

Oczyszczanie z wiórów i kawałków materiału można przeprowadzać tylko wtedy, gdy

maszyna jest wyłączona.

Zawsze korzystaj z odpowiednich narzędzi. Podłączanie i różnego rodzaju naprawy instalacji elektrycznych może przeprowadzać wyłącznie wykwalifikowany elektryk.

Natychmiast wymień uszkodzony lub zużyty przewód zasilający.



Przed przystąpieniem do konserwacji, czyszczenia lub w przypadku przeprowadzania jakichkolwiek napraw maszynę należy odłączyć od źródła zasilania.

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

Nigdy nie wolno przytrzymywać obrabianego przedmiotu rękami.

Przed rozpoczęciem pracy upewnij się, że obrabiany materiał jest dobrze zamocowany.

Przed włączeniem maszyny sprawdź, jeśli głowica wiertarska oraz stół wiertarski są odpowiednio zamocowane.

Nie używaj żadnych szczotek drucianych ani narzędzi szlifierskich.

### 3.3 Ryzyka poboczne

Mimo przestrzegania wszystkich wskazówek oraz mimo odpowiedniego używania maszyny, należy zwrócić uwagę na następujące ryzyka: Niebezpieczeństwo obrażeń spowodowane wirującym narzędziem oraz uchwytem zaciskowym.

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

Uwaga na hałas i kurz.

Używaj ochrony na oczy, uszy i drogi oddechowe.

Użyj odpowiedniego urządzenia odciągowego! Uważaj na uszkodzony kabel elektryczny.

## 4. Specyfikacja maszyny

### 4.1 Dane techniczne

#### JDR-34:

Odległość wrzeczona od kolumny	235 mm
Skok podczas wiercenia	80 mm
Mocowanie wrzeczona	MK-2
Uchwyt szybkomocujący	16 mm
Średnica kolumny	60 mm
Rozmiar stołu	220 x 230 mm
Możliwość nachylenia stołu	± 90 °
Przechylenie głowicy wiertarskiej	o 45 ° w prawo o 90 ° w lewo

Ilość prędkości	5
Zakres prędkości	500-2500 obr./min
Wymiary	830 x 320 x 760 mm
Waga maszyny	42 kg

#### Połączenie sieciowe 230 V ~ 1 N / PE 50Hz

Napięcie	0,35 kW / S1 100%
Pobór mocy	0,6 kW / S6 40%
Prąd operacyjny	2,2 A
Klasa lasera	2 <1 mW, 400-700 nm
Przedłużacz (H07RN-F)	3x1,5 mm2
Bezpiecznik	10A

#### JDR-34F:

Odległość wrzeczona od kolumny	650 mm
Skok podczas wiercenia	80 mm
Mocowanie wrzeczona	MK-2
Uchwyt szybkomocujący	16 mm
Średnica kolumny	73 mm
Rozmiar stołu	D 300 mm
Możliwość nachylenia stołu	± 90 °
Przechylenie głowicy wiertarskiej o	

Ilość prędkości	5
Zakres prędkości	500-2500 obr./min
Wymiary	830 x 320 x 1660 mm
Waga maszyny	61 kg

45 ° w prawo o 90 ° w lewo

#### Połączenie sieciowe 230 V ~ 1 N / PE 50Hz

Napięcie	0,35 kW / S1 100%
Pobór mocy	0,6 kW / S6 40%
Prąd operacyjny	2,2 A
Klasa lasera	2 <1 mW, 400-700 nm
Przedłużacz (H07RN-F)	3x1,5 mm2
Bezpiecznik	10A

**Uwaga:** Specyfikacje opisane w niniejszej instrukcji są informacjami ogólnymi. Dane te były aktualne w momencie publikacji instrukcji. Producent zastrzega sobie prawo do jakiegokolwiek zmian konstrukcyjnych oraz zmian w wyposażeniu bez uprzedniego powiadomienia.

### Typy obciążeń silników elektrycznych

**S1** - Trwałe obciążenie

**S2** - Krótkoczasowy bieg (przerwy z wyłączonym silnikiem w celu chłodzenia)

**S6** - Przerwane obciążenie (naprzemiennie obciążenie z jałową prędkością obrotową)

### 4.2 Poziom hałas

Poziom ciśnienia akustycznego (zgodnie z normą EN 11202):	
Prędkość biegu jałowego LpA	70,4 dB(A)
Prędkość robocza	80,4 dB (A)

Podane wartości przedstawiają poziom emisji i nie mogą być postrzegane jako bezpieczny poziom operacyjny. Pozwalają użytkownikowi jedynie oszacować zagrożenie i ryzyko w zależności na zmieniające się warunki pracy.

### 4.3 Zakres dostawy

Głowica wiertarska - komplet  
Stół do wiercenia  
Kolumna i prowadnica wysokości stołu  
Podstawa maszyny  
Szybkomocujący uchwyt zaciskowy 16 mm  
Trzpień mocujący MK2  
3 szt. dźwigni do posuwu podczas wiercenia  
Wskaźnik laserowy do określania pozycji wiercenia  
Dźwignia zaciskowa dla prowadnicy stołu  
Uchwyt dla prowadnicy stołu  
Narzędzia  
Akcesoria montażowe  
Instrukcja obsługi  
Lista części zamiennych

## 5. Transport i uruchomienie

### 5.1 Transport i instalacja

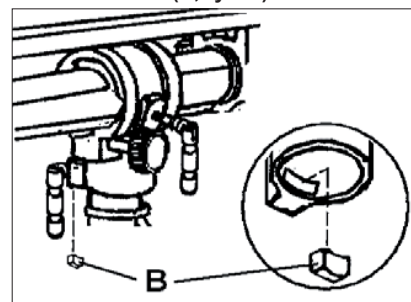
Maszyna dostarczana jest w zamkniętym opakowaniu wypełnionym polistyrenem. Maszynę należy podczas manipulacji zabezpieczyć przed przewróceniem. Maszyna przeznaczona jest do pracy w pomieszczeniach zamkniętych i musi być przymocowana do wytrzymałej i płaskiej powierzchni. Ze względów transportowych maszyna nie jest całkowicie zmontowana.

### 5.2 Montaż

Jeśli podczas rozpakowywania zauważysz jakiegokolwiek uszkodzenia, natychmiast powiadom o tym sprzedawcę. Nie uruchamiaj maszyny. Zutilizuj opakowanie w sposób przyjazny dla środowiska. Usuń smar konserwujący łagodnym rozpuszczalnikiem.

**Uwaga: Głowica wiertarska jest ciężka! Zachowaj ostrożność podczas manipulacji z głowicą. Podczas umieszczenia głowicy wiertarskiej**

na kolumnie, poproś o pomoc inną osobę. Przed zamontowaniem głowicy najpierw włóż klin w rowek (B, rys. 1).



Rys. 1

Ustaw głowicę wiertarską równolegle do kolumny maszyny i dokręć dźwignię zaciskową.

### 5.3 Połączenie elektryczne

Połączenie sieciowe oraz wszelkie używane przedłużacze muszą być zgodne z obowiązującymi przepisami.

Napięcie sieciowe musi odpowiadać danym znajdującym się na etykiecie urządzenia. Podłączenie do sieci musi posiadać zabezpieczenie przed przepięciem 10 A. Używaj kabli zasilających oznaczonych symbolem H07RN-F.

Połączenia elektryczne i wszelkiego rodzaju naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanych elektryków.

### 5.4 Włączanie i wyłączanie maszyny

Abi włączyć maszynę naciśnij zielony przycisk znajdujący się na panelu głównym. Maszynę wyłącza się za pomocą czerwonego przycisku.

## 6. Praca z maszyną

Dostosuj wysokość stołu oraz ogranicznik głębokości tak, aby nie wiercić do stołu. Użyj kawałka drewna, aby osłonić stół i zabezpieczyć wiertło.

Abi zapobiec obracaniu się obrabianego przedmiotu przymocuj go do stołu za pomocą ścisłków lub imadła.

Wybierz taką siłę posuwu, aby wiertło mogło bez problemu płynnie wiercić.

Zbyt wolny posuw prowadzi do zużycia wiertła i może spowodować spalenie obrabianego przedmiotu. Natomiast zbyt szybki posuw może spowodować zatrzymanie silnika lub złamanie wiertła.

### Zalecana prędkość obrotowa dla wiertła

#### 10mm HSS:

Drewno:	2000 obr / min
Tworzywo sztuczne:	1500 obr / min
Aluminium:	1500 obr./min
Mosiądz:	1500 obr / min
Żeliwo:	1000 obr / min
Stal (C15):	800 obr / min
Stal (C45):	600 obr./min
Stal nierdzewna:	300 obr / min

Ogólna zasada mówi, że im mniejszy rozmiar wiertła, tym wymagana jest większa prędkość obrotowa.

Drewno wymaga zastosowania większej prędkości niż metal.

Metal jest zwykle wiercony wolniej. W razie potrzeby użyj oleju przeznaczanego do cięcia.

### UWAGA:

Zawsze trzymaj ręce z dala od wirującego wiertła.

Usuwać wióry z obrabianego przedmiotu tylko wtedy, gdy maszyna jest wyłączona.

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

Korzystając z imadła należy go mocno przykręcić do stołu.

Nigdy nie trzymaj obrabianego przedmiotu w



rękach.  
Dłuższe elementy obrabiaj z wykorzystaniem podpórek.  
Nie wolno używać żadnych szczotek z drutami, frezów, noży ani urządzeń szlifierskich.  
Nigdy nie wierć do magnezu - grozi pożarem!

#### Laser krzyżowy:

Służy do dokładnego wskazywania otworu w obrabianym przedmiocie.  
Laser krzyżowy (S, Rys. 7) można włączyć lub wyłączyć.

#### Uwaga:

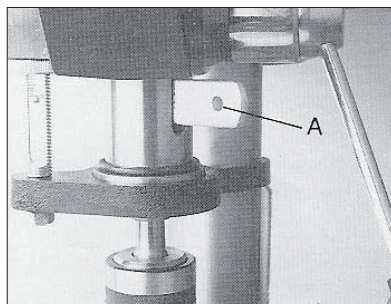
Laser klasy 2.  
Nigdy nie patrz w wiązkę lasera.  
Nie kieruj wiązki laserowej na ludzi ani zwierzęta.  
Na materiałach silnie odbijających światło nie należy używać wiązki laserowej. Odbite światło może być bardzo niebezpieczne.

#### 7. Zmiana narzędzia i ustawienie maszyny

Uwaga ogólna:  
Jakiegokolwiek ustawienia można wykonywać tylko wtedy, gdy urządzenie jest zabezpieczone przed przypadkowym uruchomieniem. Najpierw należy wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.

##### 7.1 Wymiana uchwytu zaciskowego

Odłącz maszynę od źródła zasilania.  
Za pomocą rękojeści opuść w dół uchwyt. Obracaj wrzeciono do momentu, aż otwór wrzeciona i otwór na tulei zostaną pokryte (Rys.2).  
Włóż klin (A, Rys. 2) do otworu i lekko w niego uderz.  
Zabezpiecz wrzeciono przed spadnięciem z pomocą drugiej osoby lub poprzez podparcie.

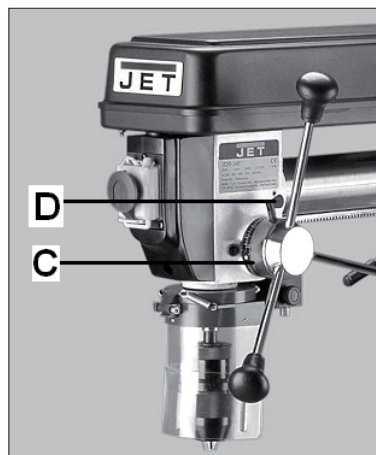


Rys. 2

##### 7.2 Regulacja ogranicznika głębokości

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

Przymocuj wiertło do uchwytu zaciskowego i za pomocą dźwigni posuwu opuść uchwyt do wymaganej głębokości.  
Drugą ręką, na ograniczniku głębokości (B) przesun do oporu nakrętkę regulacyjną (A, Rys. 3).



Rys. 3

Dzięki temu wiertło zawsze zatrzyma się na tej wysokości.

Aby zwolnić ogranicznik głębokości, obróć nakrętkę zabezpieczającą w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara do górnej krawędzi ogranicznika.

##### 7.3 Zmiana prędkości

Poluzuj śrubę zabezpieczającą znajdującą się na pokrywie koła pasowego i otwórz pokrywę. Tabliczka z wykresem pokazująca prędkość obrotową wrzeciona i układ taśm jest przymocowana na wewnętrznej stronie osłony koła pasowego (A, Rys. 4).  
Za każdym razem, gdy zmieniasz prędkość należy spojrzeć na wykres.

##### Zmiana prędkości obrotowej:

Wyciągnij z gniazda kabel zasilający.  
Poluzuj pasek, zmień pozycję taśmy zgodnie z wymaganą prędkością.  
Napnij pasek.  
Zamknij osłonę paska.

##### 7.4 Przechylenie stołu

Wyciągnij z gniazda kabel zasilający.  
Poluzuj śruby z łbem sześciokątnym.

#### Uwaga:

Śruby z łbem sześciokątnym należy tylko lekko poluzować tak, aby można było przesunąć stół. Jeśli zbyt mocno poluzujesz śruby, cały zespół może spaść.

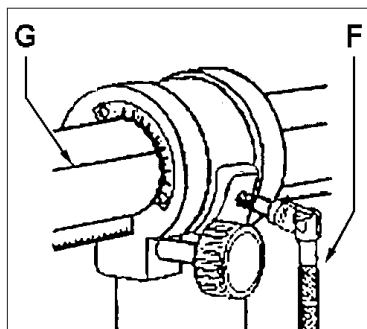
##### 7.5 Obrócenie wrzeciona wiertarskiego

Odłącz wiertarkę od źródła zasilania.

Głowica wiertarska obraca się o 45° w prawo (R) i o 90° w lewo (L).

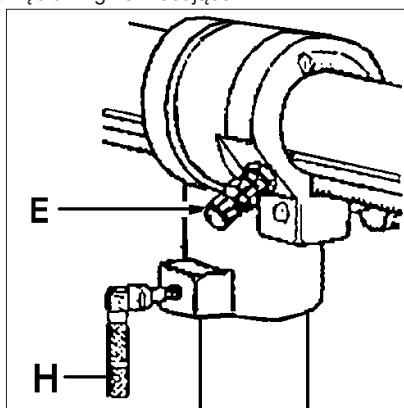
Aby obrócić ją o 90°, wyciągnij kołek blokujący (E, Rys. 5).

Zwolnij dźwignię mocującą (F, rys. 4) i włącz zgodnie z zakresem i według podstawowej linii (G).



Rys. 4

Dokręć dźwignię mocującą.



Rys. 5

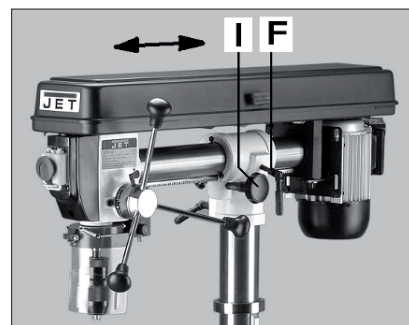
##### 7.6 Regulacja rozładunku wiertarki

Odłącz maszynę od źródła zasilania.

Głowica wiertarska może obracać się wokół kolumny o 360°.  
Aby obrócić głowicę, zwolnij dźwignię mocującą (H, Rys. 5).

Rozładowanie wiertarki można zmienić po zwolnieniu dźwigni (F, Rys. 4).

Obróć pokrętkę (I, Rys. 6), aby ustawić dokładny rozładunek.



Rys. 6

Dokręć uchwyt zaciskowy.

##### 7.7 Ustawienie lasera

Obie liniowe wiązki laserowe (J, Rys. 7) muszą być ustawione tak, aby ich wiązki zbiegały się w centralny otwór.

Aby wyregulować laser, poluzuj śrubę (K, Rys. 7).

#### Ostrzeżenie:

Klasa lasera: 2  
Nie patrz w wiązkę lasera.



Rys. 7

#### 8. Konserwacja i przeglądy

##### Informacje ogólne:

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

Wyłącz główny wyłącznik i odłącz maszynę od źródła zasilania.

Regularnie smaruj maszynę.  
- Wrzeciono – rowkowany wał napędowy  
- Wrzeciono – uzębienie tulei  
Maszynę należy regularnie czyścić.  
Natychmiast wymień uszkodzone osłony ochronne.

Naprawy urządzeń elektrycznych mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.

##### 9. Rozwiązywanie problemów

##### Nie można uruchomić silnika

\* Brak napięcia - Sprawdź bezpiecznik sieciowy.  
\* Wadliwy silnik, przełącznik lub kabel - Skontaktuj się z wykwalifikowanym elektrykiem.

##### Poluzowany uchwyt zaciskowy

\* Olej lub smar na trzpieniu stożka - Oczyszcz powierzchnie stykowe uchwytu i wrzeciona.

### **Maszyna wibruje**

- \* Złe napięcie paska - Sprawdź napięcie paska.
- \* Sucha tuleja wrzeciona- Nasmaruj tuleję wrzeciona.
- \* Poluzowana tarcza paska wrzeciona – Dokręć nakrętkę wrzeciona.
- \* Poluzowana tarcza paska silnika - Dokręć gwintowany czop.
- \* Zużyte wiertło - Naostrz wiertło.

### **Wiertło się nagrzewa**

- \* Nieprawidłowo wybrana prędkość obrotowa - Zmniejsz prędkość
- \* Wiertło jest zatrzymywane przez wióra -Stosuj częściej ruch wsteczny
- \* Zużyte wiertło - Naostrz wiertło.
- \* Wolna tarcza paska wrzeciona - Mocno dokręć nakrętkę wrzeciona.
- \* Zbyt wolny posuw- Zwiększ prędkość posuwu.

### **Wywiercony otwór nie znajduje się w osi / jest większy**

- \* Wiertło jest asymetrycznie naostrzone – Odpowiednio naostrz wiertło.
- \* Przesławiony ogranicznik – Zamocuj wiertło centrujące
- \* Wygięta wiertło – Zamocuj nowe wiertło.
- \* Wiertło nie jest dobrze zamocowane - Ponownie zamocuj wiertło.

### **10. Akcesoria**

więcej informacji na [www.igm.cz](http://www.igm.cz).



IGM nástroje a stroje s.r.o., Ke Kopanině 560,  
Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, E.U.  
+420 220 950 910, [www.igm.cz](http://www.igm.cz)