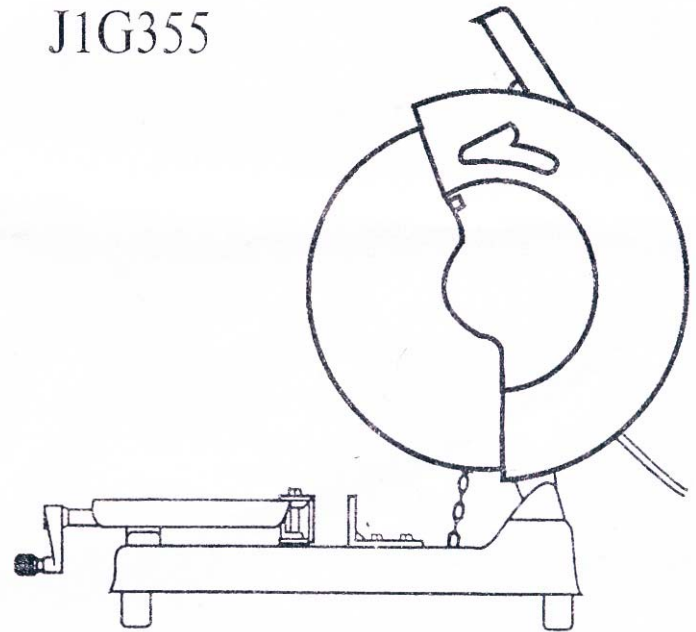


MASINA DE DEBITAT CU DISC

MANUAL DE UTILIZARE

J1G355



I.CONSTRUCTIE SI UTILIZARE

Seria Jig a masinilor de debitat cuprinde unelte electrice pentru taierea materialelor metalice. Sunt unelte dublu izolate, a caror viteza este redusa de o pereche de roti cilindrice spiralate oblice, intarite de niste roti de rodare legate, a caror viteza periferica de siguranta este de 80m/s. Aceste unelte pot taia orice fel de material metalic, ca de exemplu: tub cilindric din otel, tevi rectangulare, tub din fonta, otel rotund, in unghi, canelat, plat etc.

Aceste masini de debitat sunt larg utilizate in domeniul constructiei de masini si autovehicule, in ingineria chimica si civila, in industria electrica si metalurgica etc. Caracteristicile lor sunt: operarea usoara, constructia robusta si eficienta mare.

Inainte de a utiliza aceste unelte, cititi cu atentie manulalul de utilizare, pentru a cunoaste avantajele, limitele, precum si posibilele pericole ce decurg din aceasta utilizare.

II. REGULI DE SIGURANTA

1. EVITATI MEDIILE PERICULOASE

Nu expuneti unealta electrica in ploaie.
De asemenea nu o utilizati in locatii umede.

2. NU SCAPATI PE JOS SI NU LOVITI

Trebuie verificate toate componentele daca banuiti ca unealta a fost scapata pe jos sau lovita.

3. PROTEJATI CABLUL ELECTRIC

Nu transportati niciodata unealta tinand-o de cablu si de asemenea nu trageți de cablu pentru a o deconecta de la priza. Protejati cablul de caldura, surse uleioase sau obiecte taioase.

4. NU PERMITETI ACCESUL COPIILOR

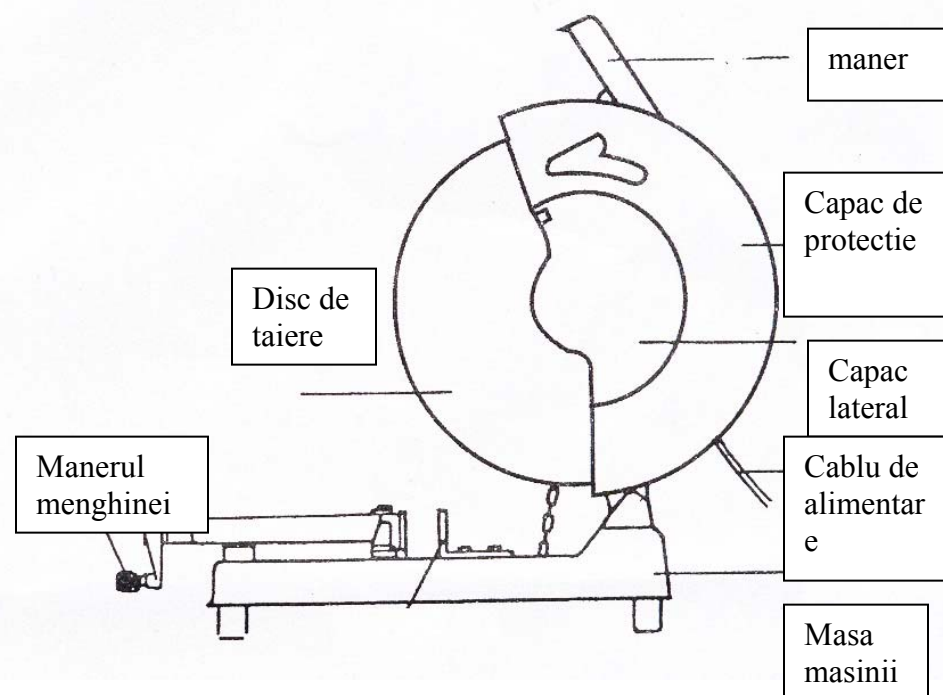
Toti vizitatorii trebuie tinuti la o distanta de siguranta de zona de lucru.

5. Nu utilizati uneltele electrice in atmosfere gazoase sau explozibile. Motoarele acestor unelte scot de obicei scantei iar aceste scantei pot provoca usor incendii.

6. Nu utilizati dispozitivul de taiere fara capacul de protectie

NOMENCLATOR

J1G355



VII. SPECIFICATII

Tabelul 2

MODEL	Dimensiuni disc[mm]			Turatia fara sarcina (rotatii/min)	Alimentare		Pute-re [W]	Lun-gime [mm]	Masa neta [kg]	Lungimea cablului [m]
	D. ext	D. int	Gro-sime		[V]	[Hz]				
JIG355	355	25,4	3,5	3800	220 /110	50 /60	2000	265 X525	18	2,5

Tabelul 3

Model	Capacitate		90°		45°	
	90°	45°	90°	45°	90°	45°
JIG355	100	100	100	100	70	120

III. OPERARE

1. Inainte de utilizare, trebuie sa verificati voltajul sursei de curent si frecventa; acestea trebuie sa corespunda cu cele inscriptionate pe unealta.

Tabelul 1 - Dimensiunile discului

Model	Diametru exterior[mm]	Diametru interior[mm]	Grosime[mm]	Viteza
JIG355	355	25,4	3,5	80m/s

2. Trebuie sa utilizati discul de taiere corespunzator, potrivit tabelului 2.

3. Pentru siguranta, verificati ca discul de taiere sa nu aiba fisuri sau defecte.

4. Daca dispozitivul a fost neutilizat mai mult de un an, il puteti utiliza numai dupa verificarea uzurii.

5. Dupa ce discul de taiere a fost montat lasati-l sa ruleze un minut. Daca bataia radiala a acestuia este mare, se poate rupe. In acest caz montati alt disc.

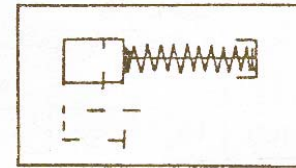
6. Inainte de a taia, asigurati-va ca materialul a fost bine fixat in menghina. Corespunzator formei materialului, diametrului si texturii, fixati viteza de taiere.

7. INLOCUIREA DISCULUI DE TAIERE

- Inlocuiti discul de taiere atunci cand diametrul sau interior s-a modificat cu mai mult de o treime.
- La inlocuirea acestuia, asigurati-va ca unealta este deconectata de la curent iar butonul de pornire este in pozitia „OFF”.
- *Demontarea discului de taiere:* impingeti opritorul in spatele capacului de protectie, fara a invarti discul de taiere cu mana. Apoi, deschideti capacul lateral. Desurubarea surubului hexagonal va va permite sa indepartati pe rand: saiba, flansa exterioara, discul de taiere, distantierul si flansa interioara, in aceasta ordine.
- *Montarea discului de taiere:* curatati axul, flansa interioara si flansa exterioara si actionati in ordinea inversa a operatiunilor de la demontarea discului de taiere.(Fig. 1)

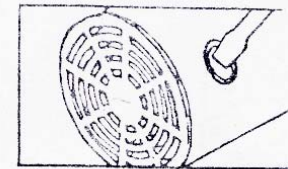
VI. CURATAREA SI INTRETINEREA

1. Pastrati toate gaurile de aerisire ale ramei motorului libere si curate si curatati periodic motorul cu aer comprimat
2. Ungeti rotile de cate ori schimbati carbunii.
3. Carbunii trebuie verificati dupa fiecare 40 de ore de operare. Lungimea minima permisa este de 5-6 mm. La o lungime mai mica de 5 mm, carbunii trebuie inlocuiti. (Fig. 6)



(Fig 6)

4. Pentru verificarea sau inlocuirea carbunilor, inlaturati capacul prin slabirea surubului, montati noii carbuni, apoi lasati unealta sa functioneze in gol 10 minute. (Fig. 7)



(Fig 7)

8. REGLAJUL MENGHINEI

- Puteti schimba unghiul bacului fix intre 30° si 45° , de la caz la caz. (Fig. 2)
- Ajustarea unghiului se face prin slabirea surubului hexagonal, potrivirea unghiului corespunzator si restrangerea surubului.

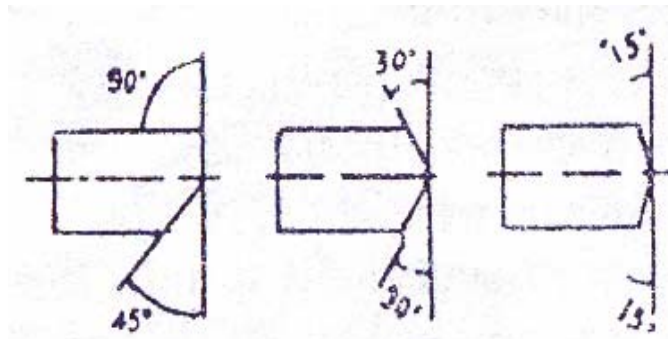
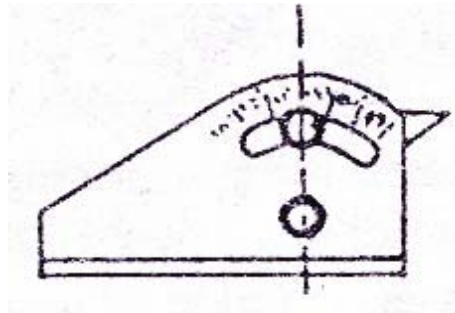
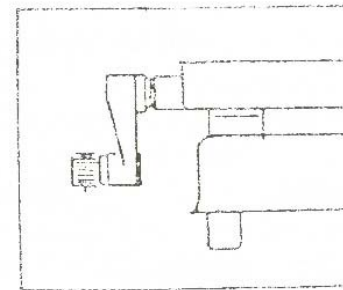


FIG. 2



9. BLOCAREA RAPIDA A MENGHINEI

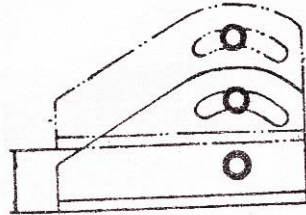
- Blocare: se rasuceste manerul in sensul acelor de ceasornic cat pentru a fixa materialul.
- Deblocare: se rasuceste manerul in sens invers acelor de ceasornic (Fig. 3)



(Fig 3)

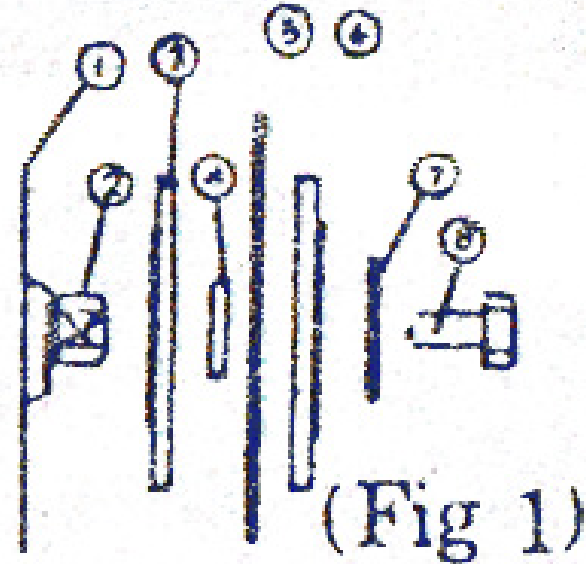
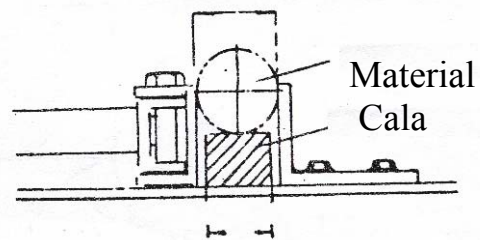
- In cazul materialelor cu o grosime mare, se monteaza bacul in pozitia 2, obtinand astfel o extensie de 3,5 cm(Fig. 4)

(Fig 4)



- Cu ajutorul unei cale (vezi Fig. 5), puteti folosi in mod economic un disc de taiat uzat. Dar marimea calei trebuie sa fie mai mica decat cea a materialului.

(Fig 5)



(Fig 1)

1. CAPAC DE PROTECTIE
2. AX
3. FLANSA INTERIOARA
4. DISTANTIER
5. DISC DE TAIERE
6. FLANSA EXTERIOARA
7. SAIBA
8. SURUB HEXAGONAL