

# JEONIL

## ROTOROS BETONSIMÍTÓK



A rotoros betonsimítók frissbeton felületek simítására szolgálnak. A betonfelület simítótányérral vagy simítólapáttal simítható, glettlapáttal glettelhető. A gépek alkalmazásával egyenletes, sima és tömör felületet nyerünk. Gépeinket három alpméretben, **HONDA** benzinmotoros és elektromotoros kivitelben kínáljuk. A benzinmotoros kivitel elsősorban szabadtéri vagy jól szellőztethető csarnokok kivitelezési munkáira, míg az elektromos meghajtásút zárt helyiségekben történő munkavégzésre javasoljuk. Az elektromos meghajtású gépek egyfázisú vagy háromfázisú meghajtásúak, és automatikus biztonsági leállító kapcsolóval vannak felszerelve, amik 24 V-os biztonsági transzformátorral vezéreltek. A HONDA benzinmotoros kivitelek szintén fel vannak szerelve biztonsági leállító kapcsolóval, az erőátvitel röpszerűs tengelykapcsolón keresztül történik. A gépeket I készlet glettlapáttal és I simítótányérral szállítjuk.

### MŰSZAKI ADATOK:

Típus:	JMT-24	JMT-24 E	JMT-36	JMT-36 E	JMT-46	JMT-46 E
Meghajtómotor:	<b>HONDA</b>	<b>Elektromotor</b>	<b>HONDA</b>	<b>Elektromotor</b>	<b>HONDA</b>	<b>Elektromotor</b>
	GX-160	230 V/ I fázis	GX-160	400 V/3 fázis	GX-270	400 V/3 fázis
Teljesítménye:	5,5 LE	1,8 kW	5,5 LE	2,2 kW	9 LE	4,5 kW
Munkaátmérő:	610 mm	610 mm	920 mm	920 mm	1170 mm	1170 mm
Forgási sebesség:	75-120/perc	105/perc	60-130/perc	120/perc	60-130/perc	120/perc
Munkateljesítmény:	~100 nm/óra	~100 nm/óra	~200 nm/óra	~200 nm/óra	~280 nm/óra	~280 nm/óra
Lapátok száma:	4	4	4	4	4	4
Lapátállítás:	mechanikus	mechanikus	mechanikus	mechanikus	mechanikus	mechanikus
Tömeg:	65 kg	64 kg	98 kg	99 kg	139 kg	141 kg



## ALKALMAZÁSI TERÜLET

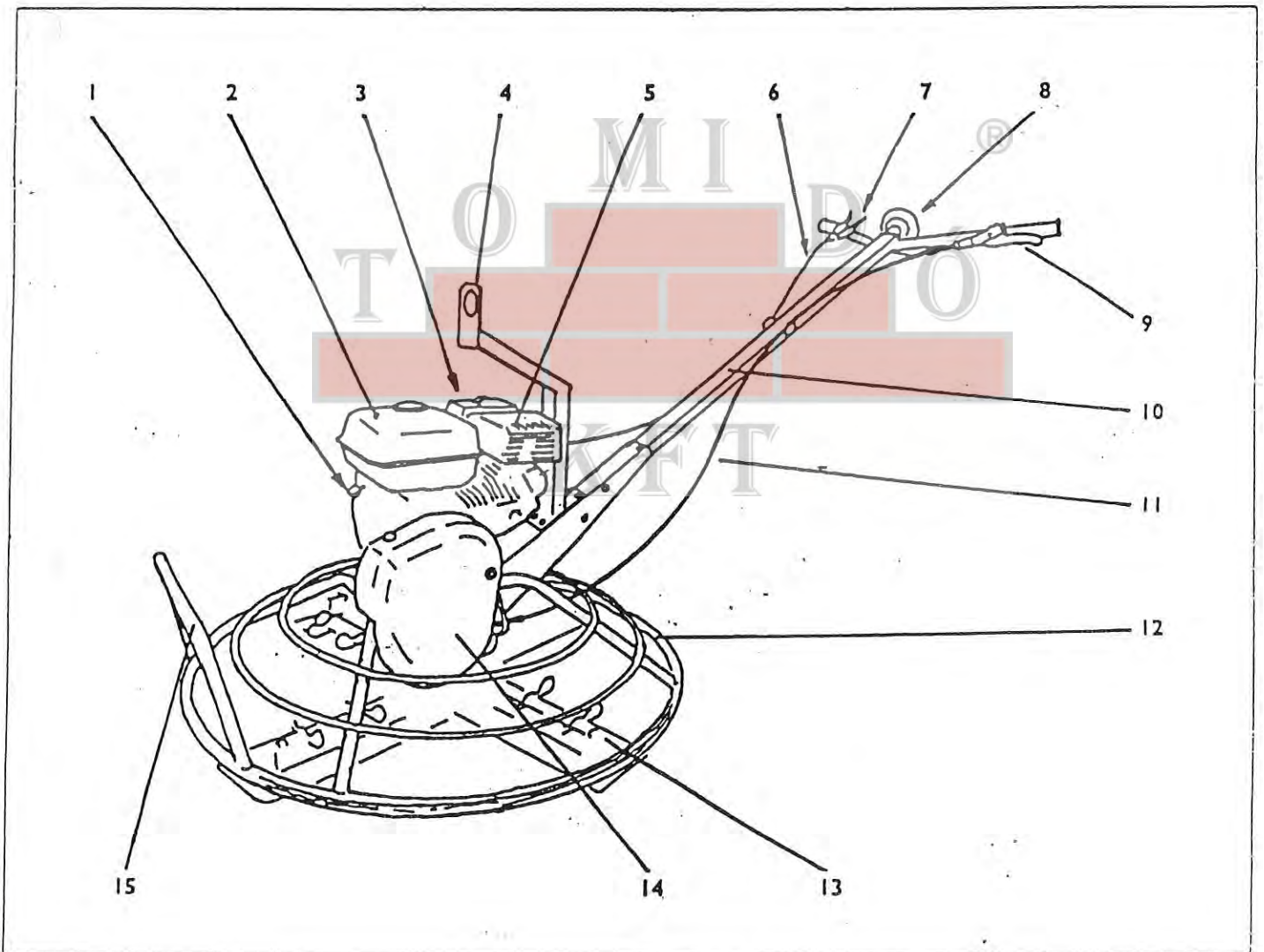
Rotoros simítógép a frissbeton felületének simítására szolgál. A betonfelület simítótárcsával vagy simítólapáttal simítható ill. glettlapátokkal glettelhető. A felület egyenletes, tömör és rendkívül sima lesz.

## MŰSZAKI LEÍRÁS

- Az erős lemezváz a motor és a hajtómű keretként szolgál.
- A hajtást ékszíjas hajtómű adja át a csigahajtóműnek.
- A rögzítőagyak közvetlenül a csigahajtómű kimenőtengelyére vannak felszerelve.
- A védőgyűrű kézi szállításnál emelőfülként használható, valamint a munkaszerszám karbantartásánál támaszként szolgál.
- Fokozat nélküli munkasebességállítás.
- Állandó olajkenésű csigahajtómű.
- A kezelőkar négyszögprofilú.
- A gázkar és a lapátszögállítás a kezelőállásból szabályozható. ®
- Daruval történő emeléshez nagy emelőfül.
- A gép holtemberfogantyúval van felszerelve. Ha a holtemberfogantyút elengedi, a munkaeszközre a hajtásátadás megszakad, és a gép leáll.
- Rotor cserélhető munkaszerszámokkal.
- A lapátok két rugós biztosítószeggel vannak rögzítve.

KFT

- 1, Indítás/leállítás kapcsoló
- 2, Benzintartály
- 3, Karburátor légszűrővel
- 4, Daru emelőszem
- 5, Kipufogó burkolattal a sérülések megakadályozására
- 6, Gázkabel
- 7, Gázkar
- 8, Lapátszögállító kerék
- 9, Tengelykapcsoló/Holtember fogantyú
- 10, Kezelőkar
- 11, Kuplungkábel
- 12, Váz
- 13, Munkaszerszám
- 14, Ékszíjburkolat
- 15, Kézi emelőfül és támasz



# INDÍTÁS ELŐTT ELLENŐRIZNI KELL

- 1. hogy a tartályban van-e üzemanyag;
- 2. hogy a munkaszámok tiszták és épek;
- 3. hogy a lapátszög beállító eszköz működik;
- 4. hogy a kupplung ki van-e engedve. Ellenőrizze, hogy a kapcsoló "KI" állásban legyen. Húzza ki az indítókötelet. A gépnek nem szabad forognia;

### 5a. Simitás simítótárcsával:

Ellenőrizze, hogy a simítótárcsa központosan helyezkedik-e el a rotoron, és a glettlapátok megfelelően csatlakoznak-e a simítótárcsára. 1. ábra

### 5b. Simitás simítólapáttal:

Ellenőrizze:

- hogy a simítólapátok közepén lévő furatok használva vannak-e. 2. ábra
- hogy a simítólapátok vízszintesek-e illetve kissé felfelé néznek. 3. ábra

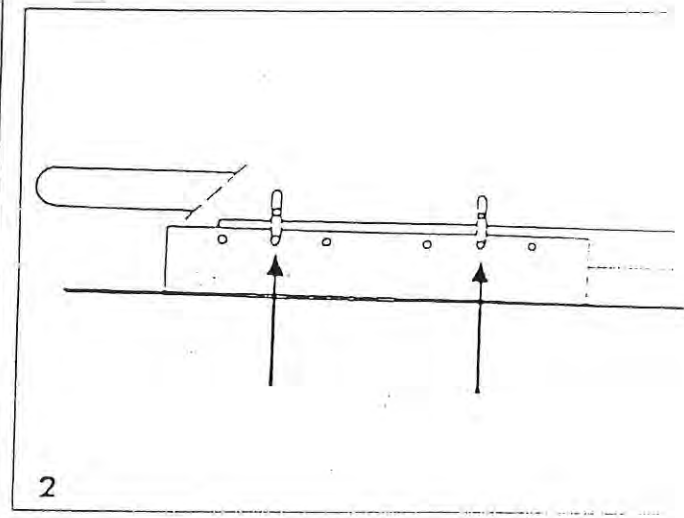
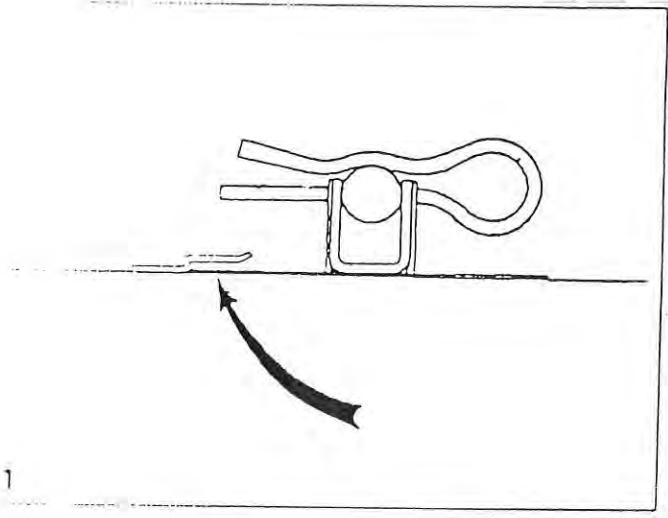
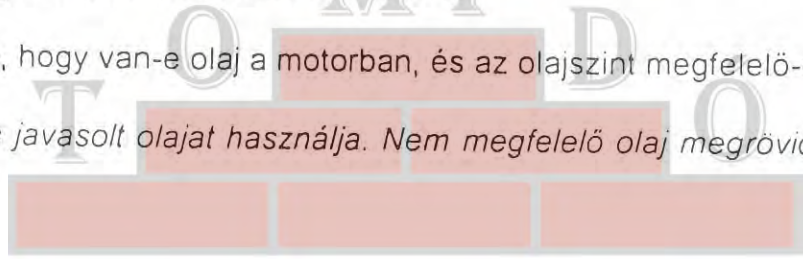
### 5c. Glettelés

Ellenőrizze

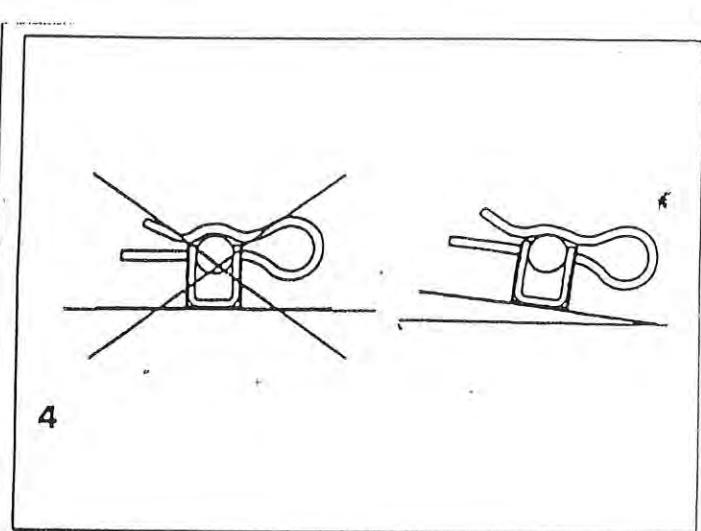
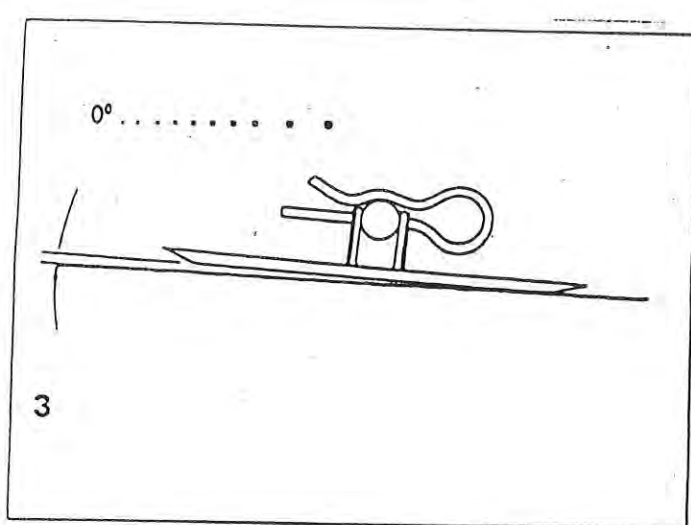
- hogy a glettlapátok közepén lévő furatok használva vannak-e. 2. ábra
  - hogy a glettlapátok nem párhuzamosak az alappal a gép indításakor. 4. ábra
- A lapátszög a kézikerékkel állítható. 5. ábra

### 6. Ellenőrizze, hogy van-e olaj a motorban, és az olajsint megfelelő-e. 6. ábra

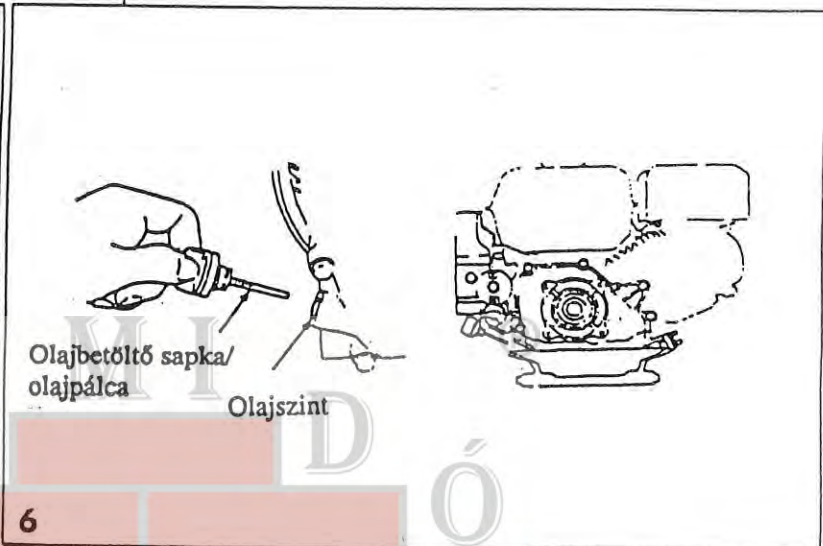
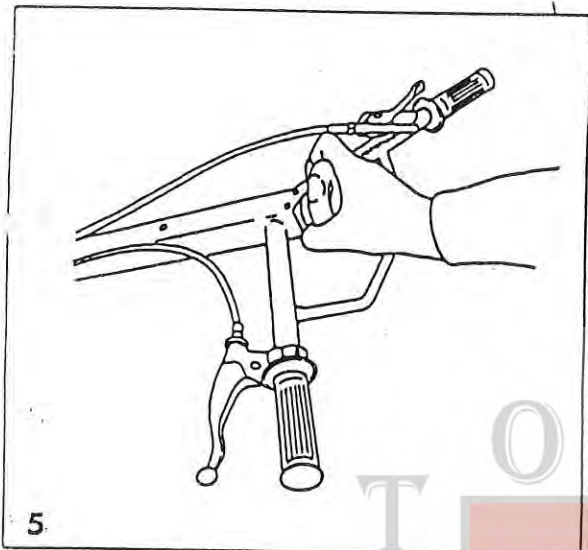
Fontos! Csak a javasolt olajat használja. Nem megfelelő olaj megrövidítheti a motor élettartamát.





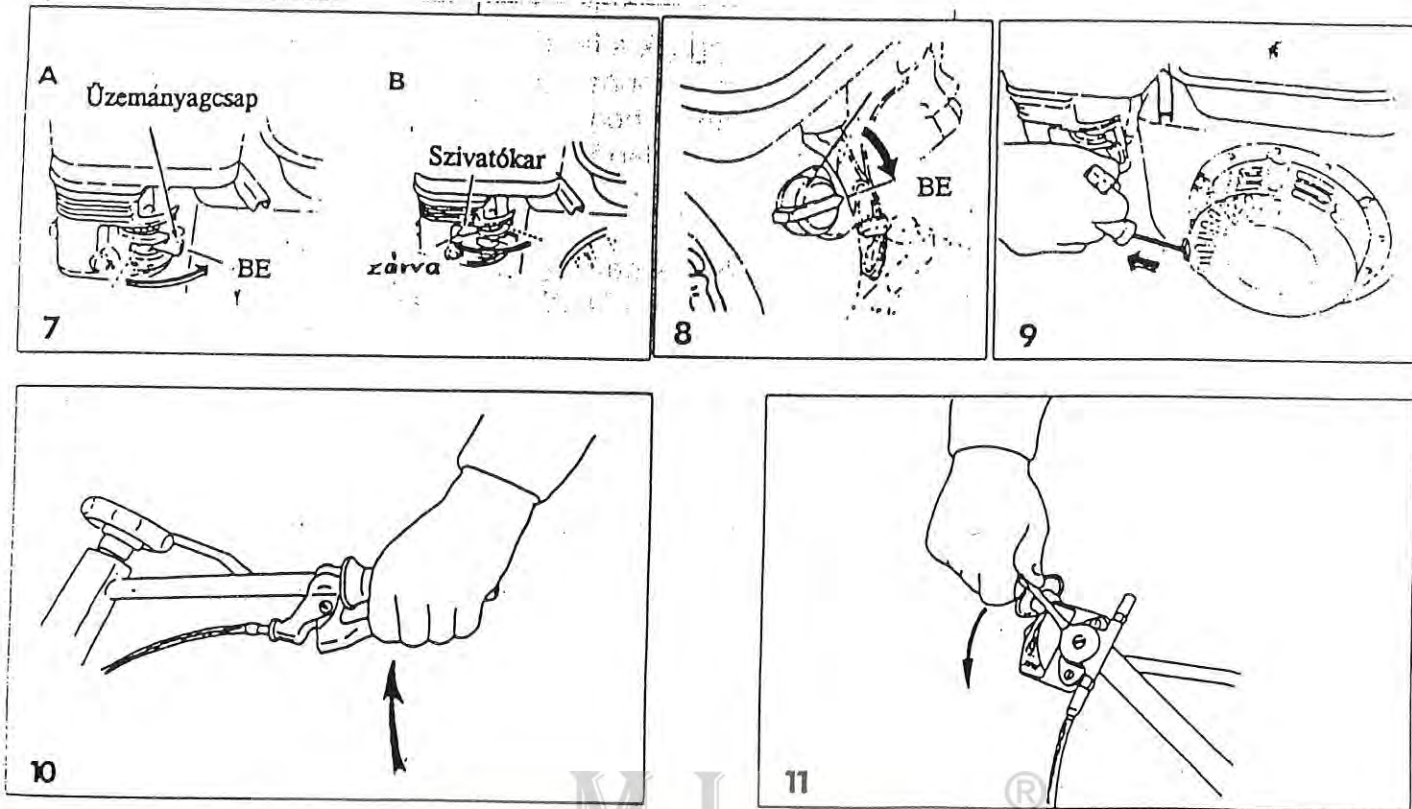


5.



## INDÍTÁS

- 1, Nyissa a gázkart kb. a teljes gáz 1/5-ig.
- 2, A. Tolja az üzemanyagszelepet "BE" állásba.  
B. Nyomja a szivatót balra, amennyire lehet. 7. ábra.  
*Vigyázat! ne használja a szivatót, ha a motor meleg vagy a levegő hőmérséklete magas.*
- 3, Fordítsa a kapcsolót "BE" állásba. 8. ábra
- 4, Húzza ki lassan az indítókötelet, amíg ellenállást nem érez. Ezután gyorsan és erőteljesen húzza meg.  
*Fontos! Ne engedje el az indítókötelet kihúzott helyzetben. Hagyja lassan visszaereszkedni, anélkül, hogy elengedi a kart, nehogy megsérüljön az indítószervezet. 9. ábra*
- 5, Amikor a motor üzemel, a szivatókart fokozatosan tolja vissza.
- 6, A holtemberfogantyút húzza a kézifogantyúhoz a munkaszerszám elindításához. 10. ábra.  
*Megjegyzés: Ha a simítógépen tárcsa van, vagy nedves betonon kell dolgozni, a fordulatszámot növelje egy kissé, mielőtt a holtemberfogantyút behúzza.*
- 7, Növelje a fordulatszámot a kívánt mértékre. 11. ábra



## ÜZEMELÉS

A rotoros simító általában a nagyobbik sebességgel üzemel. Csak bizonyos esetekben, azaz a simítási munka végén, illetve akadályoknál vagy nedves illetve egyenetlen felületen dolgozik alacsonyabb sebességgel. Ha a gép alacsony fordulaton szabálytalanul jár vagy le akar állni a túl nagy ellenállás miatt, a fordulatszámot növelni kell, amíg a gép egyenletesen nem jár. Fontos, hogy a holtemberfogantyút üzem közben a kézzel fogva tartsa. A holtemberfogantyút így a legegyszerűbb tartani. Így az ékszíjnak megfelelő feszítése lesz. Fontos, hogy a kezelőkart könnyedén és kényelmesen fogja. Ezért a kezelőkart kényelmes munkamagasságba kell állítani. Könnyed fogással tartsa. A feszes fogás vagy a helytelen magasság fárasztó. A géppel való ismerkedés alatt alacsony sebességgel járassa a gépet szabad területen, és távol sarkoktól és akadályoktól.

A rotoros simító általában oldalvást mozog. Ha jobbra akarja mozgatni, kissé nyomja le a kezelőkart. Balra mozgatáshoz emelje a kezelőkart. Ne járassa a vezetősínen (zsaluzaton). Cikk-cakkban haladjon. Mindig győződjön meg róla, hogy elektromos kábel nincs a munkaterületen. Nagyon szűk területek nem alkalmasak a gépi simításra. A sarkok és akadályok körüli helyeket kézzel kell lesimítani.

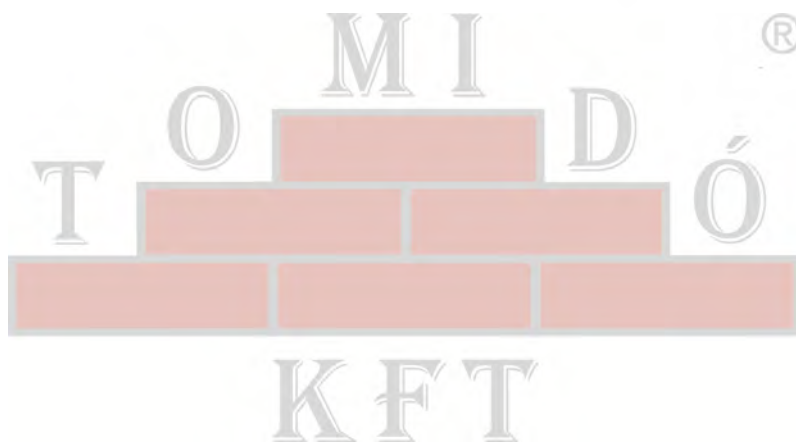


Glettelésnél győződjön meg róla, hogy a lapátok a betonfelülethez képest megfelelő szögben állnak-e. Általában a lapátszögnek a lehető legkisebbnek kell lennie. Minél kisebb a lapátszög, annál kisebb a lapát kopása. Ha a beton még nagyon "friss", a lapátszöget annyira le kell csökkenteni, hogy nagyobb felületen érintkezzen a betonnal. Keményebb betonfelületnél a lapátszöget növelni kell. Az óramutató járásával egyező mozgás növeli a lapátszöget.

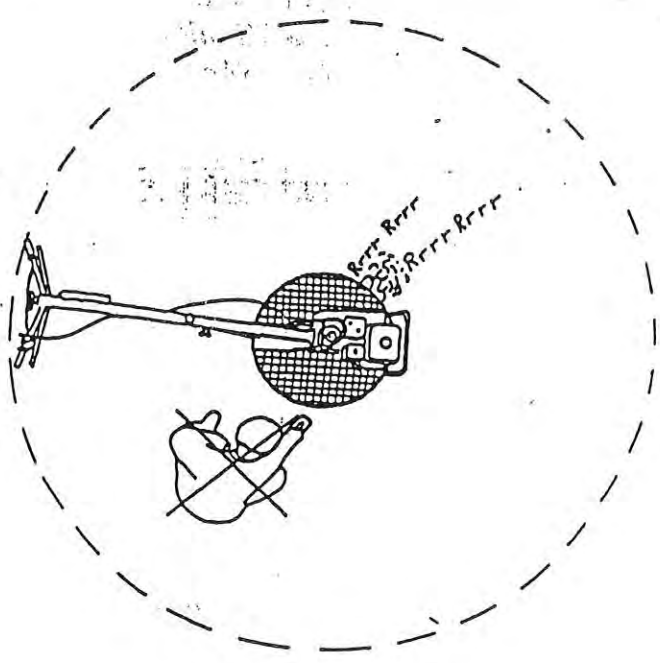
*Megjegyzés: a munka befejezése után a gázt le kell venni üresjáratba, ahogy a holtemberfogantyút elengedi. Soha nem szabad a motort járatni, amikor a holtemberfogantyú le van engedve.*

*Fontos: Miközben a biztonsági zónán belül dolgozik, a motort soha ne hagyja járni. Ez felesleges kockázatot jelent. 12. ábra.*

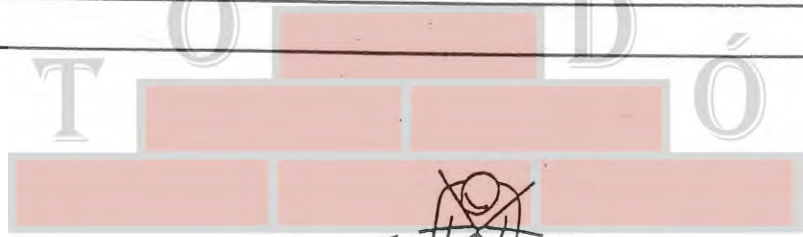
*Vigyázat: Amikor a simítógép üzemel, a kezelőnek ellenőriznie kell, hogy senki ne lépjen be a gép biztonsági zónájába. 13. ábra.*



12



MI D<sup>®</sup>



13



## EMELÉS

- ◇ Daruval történő emeléshez használja a motor tetején lévő emelőszemet.
- ◇ **Figyelem: Daruval történő emelés előtt mindig vegye le a simítótárcsát.**
- ◇ Kézi emelésnél a kezelőkart és a gép elején lévő fület használja.

## MUNKASZERSZÁM

### Glettelő és simítólapátok:

A lapátokon három különböző furatcsoport található.

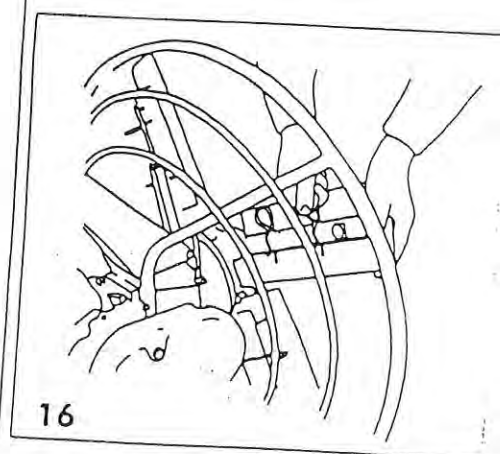
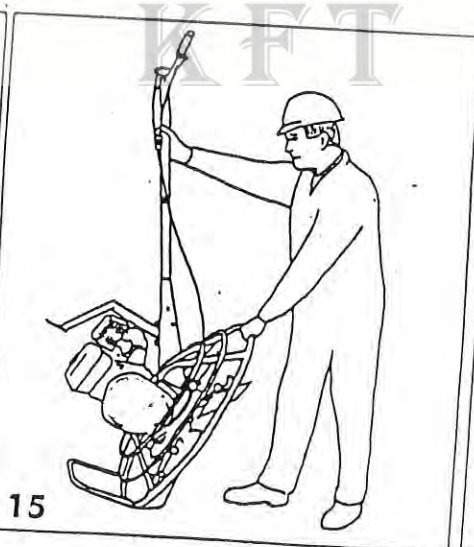
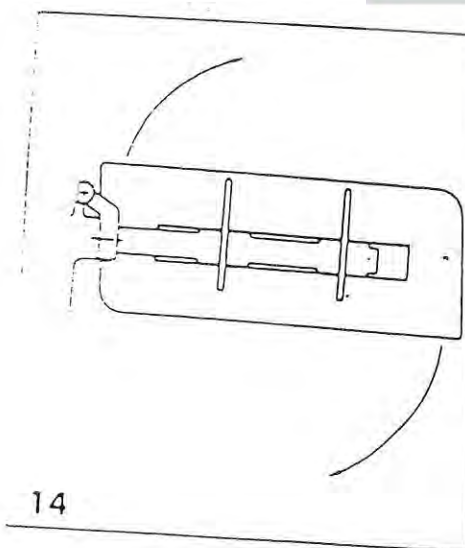
A lapátok megfordíthatók, így élettartamuk megkétszereződik. 14. ábra.

### A munkaszerszámok cseréje

A munkaszerszámok könnyen kicserélhetők, ha a gépet előredönti úgy, hogy az emelőfülre-védőgyűrűre támaszkodjon. 15., 16. ábra.

**Fontos!** A munkaszerszámok cseréje után a gépet vissza kell billenteni, hogy az olaj nehogyan kifolyjon a tartályból.

**Figyelem!** A gépet nem szabad hátrafelé vagy oldalra billenteni, csak előre. Ha rossz irányba dönti, a motorolaj bejuthat a karburátorba, vagy az égőtérbe, és komolyan károsíthatja a motort.



14

15

16

## ÁPOLÁS

A munka befejezése után azonnal

1. A holtemberfogantyú elengedése után a motort a motoron lévő leállítókapcsolóval ki kell kapcsolni.
2. Zárja el az üzemanyagcsapot.
3. Öblítse le a gépet a betonmaradékok eltávolításához. A munkaeszközöket alaposan le kell mosni.

## KARBANTARTÁS

Rendszeresen ellenőrizze,

- ◇ hogy minden rész megfelelően rögzítve van-e és épek-e.
- ◇ hogy a motorolajszint megfelelő-e, szükség esetén töltsse fel. 6. ábra
- ◇ hogy a lapátszögállítás megfelelően működik-e. Szükség esetén kenje le a lapáttengelyeket. A kenőzsír minőségét nézze meg a "szervíz" címszó alatt.
- ◇ hogy az ékszín ép-e és megfelelően működik-e.
- ◇ hogy a meghajtóegység a holtemberfogantyú elengedésekor megfelelően lekapcsol-e. Semmiféle kapcsolat nem lehet ilyenkor.

## SZERVÍZ

### Motor

Fontos! Ha bármilyen munkát is végez a motoron, mindig kapcsolja ki a motort.

### Olaj

SHELL HELIX

A legtöbb környezeti hőmérsékleten általában javasolható a **SAE 10W-60** motorolaj használata. Más minőségű olaj használatához forduljon a motorkézikönyvhöz.

A motorra vonatkozó egyéb műszaki specifikációt a motorszállító karbantartási utasításában találja.

### Csigahajtómű

A csigahajtómű állandó olajkenéssel van ellátva, normál körülmények között nem igényel karbantartást. Ha a csigahajtóművet meg kell kenni, a következő olajok alkalmazását javasoljuk:

Mobil SHC 634  
Shell Omala 460



Mindegyik javasolt olaj szintetikus, és nem szabad más minőségű olajokkal keverni.

Mennyiség: 0,55 l

## JAVÍTÁS

### Ékszíjcsere:

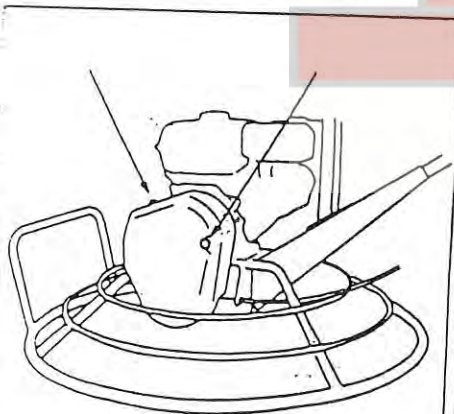
- 1, Csavarozza ki az ékszíjburkolat két csavarját. 17. ábra
- 2, Vegye le az ékszíjburkolatot.
- 3, Kezdje leszedni az ékszíjat az alsó tárcsáról. Ehhez nem szükséges szerszám. 18. ábra. A szerszám megsértheti az ékszíjat.

### Az új ékszíj felszerelése:

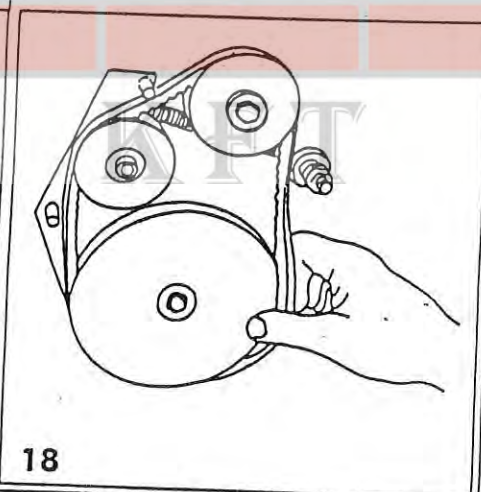
- 1, Helyezze az ékszíjat az A tárcsára, majd a B-re. Végül kézzel húzza a C tárcsára. Megjegyzés: Ellenőrizze, hogy az ékszíj helyesen van-e feltéve a D vezetőcsapoknál. 19. ábra.

### A tengelykapcsolókábel cseréje

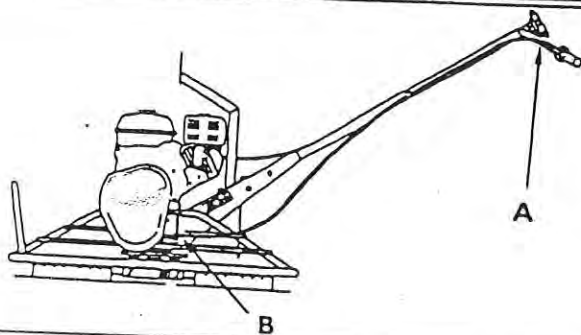
Ellenőrizze, hogy a kábel cserekor vagy beállításkor megfelelően feszes-e. Amikor a tengelykapcsolókar teljesen le van nyomva, az ékszíjnak feszülnie kell. Az állítást a felső A és az alsó B beállítócsavarral kell végezni. 20. ábra.



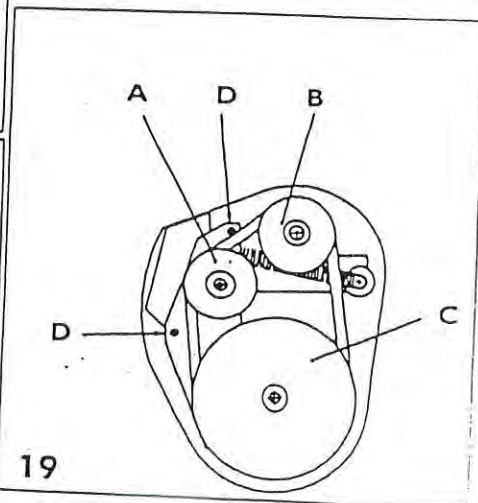
17



18



20



19

## HIBAEELHÁRÍTÁS

Észlelt hiba	Lehetséges ok	Elhárítás
A gép nem indul el (vagy hirtelen leáll)	<p>A kapcsoló ki van kapcsolva</p> <p>Nincs üzemanyag</p> <p>Az üzemanyagcsap zárva van</p> <p>Szivatót kell használni</p> <p>Hiba a motorban</p> <p>Az olajsint nem megfelelő a motorban</p> <p>Az olajriasztó működésbe lépett</p>	<p>A kapcsolót kapcsolja be</p> <p>Töltsön be üzemanyagot</p> <p>Nyissa az üzemanyagcsapot</p> <p>Húzza ki a szivatót</p> <p>Nézze meg a motor kézikönyvét.</p> <p>Töltse fel a megfelelő szintig az olajat</p>
A motor elindul, a munkaszerszámok forognak annak ellenére, hogy a holtemberfogantyú el van engedve	<p>Hibás a kupplung</p> <p>Az ékszíj elszakadt</p>	<p>Szerelje le az ékszíjburkolatot és ellenőrizze az alkatrészeket</p> <p>Cserélje ki</p>
A munkaszerszám nem megfelelően forog	<p>A fordulatszám túl alacsony.</p> <p>A kupplung csúszik</p> <p>A simítási művelet túl korán kezdődött</p> <p>A simítótárcsa hibás</p>	<p>Növelje a gázt</p> <p>A kábelt állítani kell</p> <p>Várjon</p> <p>Cserélje ki a tárcsát</p>
A gép imbolyog	<p>A lapátok helytelen kezdeti beállítása</p> <p>A meghajtótengely hajlott</p> <p>Valamelyik lapáttengely beszorult</p>	<p>Állítsa be beállító csavarral</p> <p>Cserélje ki a tengelyt</p> <p>Szerelje ki a lapáttengelyeket és tisztítsa le. Visszaszerelés előtt zsírozza be.</p>



## INDÍTÁS ELŐTT ELLENŐRIZNI KELL

- ◆ hogy a simítótárcsa és glettlapátok épek és tiszták;
- ◆ hogy minden lapát megfelelő helyzetben van;
- ◆ hogy a védőburkolat gondosan rögzítve van;
- ◆ hogy a lapátszög beállító eszköz működik;
- ◆ hogy van olaj a hajtóműben;

*Engedjük le a kezelőkart a megfelelő kezelési magasságba.*

## INDÍTÁS

Ellenőrizzük, hogy a hálózati feszültség a gépnek megfelelő. Csatlakoztassuk a hálózatra a hálózati kábelt. Válasszuk ki a sebességet a kezelőkaron lévő kapcsoló segítségével; 1= alacsony sebesség, 2= nagy sebesség. Indításkor a kapcsolót (holtember fogantyút) le kell nyomni, és könnyedén a kezelőkarral kell tartani. A "START" feliratú kapcsolóval indítsuk el a gépet. Helytelen fázissorrend esetén a motor rossz irányban forog. A motor és a hajtómű között nem történik meg az összekapcsolódás. A kapcsolót fordítsuk az ellenkező helyzetbe 1,2. Ha a holtember fogantyút elengedjük, ez egy mágnesszelepet hoz működésbe, és a gép leáll. A gép újraindításakor az indítókapcsolót újra meg kell nyomni. Amikor a glettelő egység vagy a simítótárcsa forog, el lehet kezdeni a felület megmunkálását.

## FIGYELEM!

A munkaeszközök cseréjénél vagy a gépen folytatott egyéb munkavégzésnél mindig áramtalanítsuk a gépet.

## ÜZEMELÉS

A rotoros simító általában a nagyobbik sebességgel üzemel. Csak bizonyos esetekben, azaz akadályoknál vagy nedves felületen illetve egyenetlen felületen dolgozik alacsonyabb sebességgel. Fontos, hogy a kezelőkar fogása kényelmes és laza legyen. Ezért a kezelőkart kényelmes munkamagasságba kell állítani. Könnyed fogással tartsuk. A feszes fogás vagy a helytelen magasság fárasztó. A géppel való ismerkedés alatt alacsony sebességgel járassuk a gépet szabad területen, és távol sarkoktól és akadályoktól.

A rotoros simító általában oldalvást mozog. Ha jobbra akarjuk mozgatni, kissé nyomjuk le a kezelőkart. Balra mozgatáshoz emeljük a kezelőkart. Ne járassuk a vezetősínen (zsaluzaton). Cikk-Cakkban haladjunk. Mindig

győződjünk meg róla, hogy az elektromos kábel nincs a munkaterületen. Nagyon szűk területek nem alkalmasak a gépi simításra. A sarkok és akadályok körüli helyeket kézzel kell lesimítani.

Glettelésnél győződjünk meg róla, hogy a lapátok a betonfelülethez képest megfelelő szögben állnak-e. Általában a lapátszögnek a lehető legkisebbnek kell lennie. Ha a beton még nagyon "friss", a lapátszöget annyira le kell csökkenteni, hogy nagyobb felületen érintkezzen a betonnal. Keményebb betonfelületnél a lapátszöget növelni kell.

**KARBANTARTÁS**

*Naponta* indítás előtt: lásd "Indítás"

*Naponta* üzemzáráskor: tisztítsuk meg a gépet

Nagynyomású tisztítót nem szabad használni elektromos gép tisztításához. A munkaszerszámokat, glettlapátokat és simítótárcsákat alaposan le kell öblíteni, és azonnal megszáritani.

*Egyszer egy héten:* Ellenőrizzük az olajsintet a hajtóműben. Szükség esetén töltsük fel a jelzésig. Általában nem szükséges olajcsere.

Olaj: Shell Tiwela WB

**FONTOS**

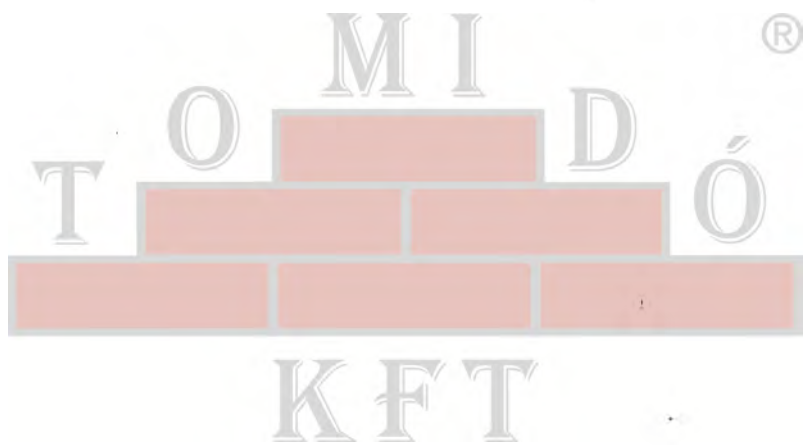
Ez szintetikus olaj, amelyet nem szabad keverni ásványolajjal.



## HIBAEELHÁRÍTÁS

Észlelt hiba	Lehetséges ok	Elhárítás
A gép nem indul el vagy nem áll le magától	Nincs tápfeszültség vagy egy fázis kimaradt	Ellenőrizzük, hogy van-e feszültség mindhárom fázison
	Az elektromotor túlterhelt, a hőkapcsoló kioldott.	Hagyjuk a motort lehűlni kb. 10 percig
	Elektromos hiba a gépen.	Ellenőrizzük, hogy a mágneskapcsoló megfelelően zár-e (egyik a vázon a védőburkolat rögzítésénél, a másik a holtember fogantyúban van.)
		Ellenőrizzük a kapcsolót, érintkezőket és reléket (télen páralecsapódás fordulhat elő)
A gép nem ad le teljesítményt indításkor	Helytelen forgásirány	Ellenőrizzük a motor kábelcsatlakozásokat.
	Elektromos hiba a gépen	Lásd "Indítás"
	Hiba a simítótárcsán	Ellenőrizzük a motor feszültséget és áramot. Győződjünk meg róla, hogy a kábelvégek és kapcsoló csatlakozások nem égtek el vagy nem oxidálódtak.
	A simítás túl korán kezdődött.	Helyezzük a gépet a szállítókerekekre és ellenőrizzük, hogy a tárcsa domborulata megfelelő-e.

Észlelt hiba	Lehetséges ok	Elhárítás
A gép imbolyog	A lapátok helytelen kezdeti beállítása A meghajtótengely hajlott A lapáttengely hajlott Egyenetlen alap	Állítsuk be beállító csavarral Cseréljük ki a tengelyt Cseréljük ki a tengelyt





# JÓTÁLLÁSI JEGY

Az Önök által vásárolt - e Jótállási jegyben meghatározott - gépre a **TRESZ Kft.** az átadás napjától számított \_\_ évig jótállást vállal az alábbiak szerint:

A jótállás érvényes a **TRESZ Kft. Kereskedelmi Partnereitől** vásárolt - **TRESZ Kft.** által gyártott vagy importált - gépekre is.

A jótállás nem vonatkozik a nem rendeltetésszerű használatból eredő meghibásodásra, túlterhelésre, valamint a berendezés kezelési utasításában leírt karbantartás és ellenőrzés elmaradása miatti meghibásodásokra.

A jótállás szervizünkben érvényes, a szervizbe szállítás költségei a Vevőt terhelik. Akkumulátoros gépnél az akkumulátor garanciája a mellékelt akku garanciajegy szerint.

Amennyiben a javítás vagy karbantartás a Vevő által megkívánt helyen történik, úgy a kiszállási díj garanciális meghibásodás esetén is a Vevőt terheli. (Helyszíni javítást egyedi megállapodás esetén vállalunk.)

**A szerviz címe:** 1239 Budapest, XXIII. ker. Ócsai u. 1.  
telefon: (1) 348 0015, (30) 954 6443  
telefax: (1) 348 0016

Gyártó / importáló: **TRESZ Kft.** 1239 Budapest, Ócsai út 1.

A vásárolt termék: \_\_\_\_\_  
típusa: \_\_\_\_\_  
gépszám / motorszám: \_\_\_\_\_  
A gép átadásának dátuma: \_\_\_\_\_

**Jótállásra vonatkozó jogszabályok:**

151/2003. (IX.22) Korm. rendelet  
Ptk.685.§ e) pont  
Ptk.305.§ - 311/A-ig  
49/2003. (VII.30.) GKM rendelet

A forgalmazó bélyegzője és aláírása:

A jótállás a fogyasztó törvényből eredő jogait nem érinti!

## GARANCIÁLIS JAVÍTÁSOK:

1. A hiba bejelentésének ideje: \_\_\_\_\_  
A gép szervizbeszállításának ideje: \_\_\_\_\_  
A hiba oka és javítási módja: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
A gép megjavításának ideje: \_\_\_\_\_  
A jótállás új határideje: \_\_\_\_\_
2. A hiba bejelentésének ideje: \_\_\_\_\_  
A gép szervizbeszállításának ideje: \_\_\_\_\_  
A hiba oka és javítási módja: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
A gép megjavításának ideje: \_\_\_\_\_  
A jótállás új határideje: \_\_\_\_\_
3. A hiba bejelentésének ideje: \_\_\_\_\_  
A gép szervizbeszállításának ideje: \_\_\_\_\_  
A hiba oka és javítási módja: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
A gép megjavításának ideje: \_\_\_\_\_  
A jótállás új határideje: \_\_\_\_\_

T O M I D Ó  
K F T