

KARTA GWARANCYJNA

1. Produkt marki UNI-MAX jest objęty 24 miesięcznym okresem gwarancji, począwszy datą sprzedaży według Kodeksu cywilnego lub 12 miesięcznym okresem gwarancji według Kodeksu handlowego. Gwarancja obejmuje udokumentowane wady materiału lub wady produkcyjne. Inne roszczenia wynikające z uszkodzeń o jakimkolwiek charakterze, bezpośrednio lub pośrednio, względem osób lub materiału są wykluczone.
2. Gwarancja nie obejmuje usterek spowodowanych niefachowym montażem lub manipulacją, niefachowym użytkowaniem, przeciążeniem, niedotrzymaniem wymogów podanych w instrukcji, zastosowaniem niewłaściwego wyposażenia dodatkowego lub nieodpowiednich narzędzi roboczych, manipulacją przez niepowołaną osobę lub uszkodzeń powstałych podczas transportu lub uszkodzeń mechanicznych. U niektórych typów produktów lub ich części, np. wyposażenie dodatkowe, silniki, węgielki, elementy uszczelniające i elementy instalacji cyrkulacji gorącego powietrza, które wymagają okresowej wymiany, przy zwykłym użytkowaniu można zakładać ich normalne zużycie w wyniku eksploatacji, które nie jest objęte gwarancją.
3. Przy podaniu zgłoszenia reklamacyjnego (lub roszczenia innego charakteru) należy przedłożyć, że produkt był sprzedany przez sprzedawcę, u którego produkt jest reklamowany oraz że okres gwarancji jest ciągle obowiązujący. W tym celu zaleca się, w interesie co najszybszego rozpatrzenia i załatwienia reklamacji przedłożyć kartę gwarancyjną z wyznaczoną datą produkcji i sprzedaży, numerem seryjnym (numer serii), pieczęcią punktu sprzedaży i podpisem sprzedawcy, ewentualnie ważnym dokumentem kupna-sprzedaży itp.
4. Reklamację należy zgłosić w punkcie sprzedaży, w którym dokonano zakupu lub wysłać produkt w rozłożonym stanie do naprawy.
5. Okres gwarancji zostaje wydłużony o czas, w którym produkt był w naprawie. Reklamowany produkt należy wysłać do punktu serwisowego wraz z opisem usterki/wady, należyście zapakowany (najlepiej w oryginalnym opakowaniu, które zaleca się pozostawić do tego celu) oraz załączyć kartę gwarancyjną lub inny dokument potwierdzający prawo do roszczenia z tytułu reklamacji.
6. Produkt należy wysłać do punktu serwisowego wyłącznie w wyczyszczonym stanie. W odwrotnym przypadku, z powodów dotrzymania zasad higieny nie będzie możliwe przyjęcie produktu do naprawy lub użytkownik zostanie obciążony kosztami wyczyszczenia produktu.

Reklamacje mogą Państwo wysłać do magazynu firmy transportowej w Polsce, pod adres podany w formularzy reklamacyjnym (RMA formularz) lub bezpośrednio na poniższy adres do naszego serwisu, aby przyspieszyć przebieg reklamacji.

ZAKŁAD NAPRAWCZY
Magazyn Ůžice
Hlavní 29
277 45 Ůžice
Czechy

W przypadku pytań prosimy o kontakt: KH TRADING, Sp. z o.o.

Tel.: 0 801 033 077

Fax: (022) 43 35 332

INTERNET: www.uni-max.com.pl

info@uni-max.com.pl

bok@uni-max.com.pl

GODZINY OTWARCIA: (opłata jak za połączenie lokalne) Pn – Pt: 7:30-16:00

www.uni-max.com

Tłumaczenie oryginału INSTRUKCJI OBSŁUG

PILARKA TAŚMOWA BS - 175HV DO METALU



BS-712N

Produkt: PILARKA TAŚMOWA BS - 175HV DO METALU	
Typ: BS-712N	Numer fabryczny (seria):
Data produkcji:	Adnotacje o naprawie:
Data sprzedaży, pieczęć, podpis:	

Szanowni klienci, dziękujemy Państwu za zakupienie produktu UNI-MAX.

Nasza spółka jest gotowa do świadczenia usług dla Państwa – przed zakupem produktu, w trakcie i po jego nabyciu. W przypadku jakichkolwiek pytań, wniosków, czy problemów prosimy kontaktować się z naszym przedstawicielem handlowym. Będziemy starać się zareagować i rozwiązać Państwa problem.

Pierwsze uruchomienie tego urządzenia jest w rozumieniu tej instrukcji krokiem prawnym, poprzez który użytkownik z wolną i nieprzymuszoną wolą potwierdza, że tę instrukcję starannie przeczytał, zrozumiał jej znaczenie i zapoznał się ze wszystkimi ryzykami.

UWAGA! Nie można próbować uruchomić (ewentualnie użytkować) urządzenia wcześniej niż przed zapoznaniem się z całą instrukcją obsługi. Instrukcję należy zachować do użytku w przyszłości.

Szczególną uwagę należy poświęcić zaleceniom dotyczącym bezpieczeństwa pracy. Nieprzestrzeganie albo niedokładne zastosowanie się do tych zaleceń może spowodować wypadek z udziałem Państwa lub innych osób, albo uszkodzenie urządzenia lub obrabianego materiału.

W szczególności należy przestrzegać zaleceń bezpieczeństwa podanych na tabliczkach znamionowych, w które urządzenie jest wyposażone. Tych tabliczek nie wolno usuwać ani ich uszkodzać.

Dla uproszczenia ewentualnej komunikacji prosimy zapisać tutaj numer faktury albo innego dokumentu poświadczającego zakup.

OPIS

Wytrzymała budowa z odlewu - duża głębokość cięcia - hydrauliczna kontrola przysuwania taśmy tnącej. Sprawdzona wytrzymała budowa. Zmiana kąta cięcia przy pomocy uchylnych szczęk uchwytu zaciskowego.

Notatka: Odpowiednie stojaki опорowe do długich prętów można znaleźć w rozdziale „Technika manipulacyjna”.

UWAGA: Jeżeli niniejsza maszyna nie została wyposażona we wtyczkę elektryczną, to przed rozpoczęciem pracy należy zlecić instalację wtyczki elektrycznej odpowiedniej do Państwa gniazdka wykwalifikowanemu elektrykowi.

DANE TECHNICZNE

Napięcie.....	~ 400 V/50 Hz
Pobór mocy	750 W
Wielkość taśmy.....	19 × 0,8 × 2 360 mm
Całkowita wysokość	1 600 mm
Hałas	80 dB MAX
Długość.....	1 380 mm
Szerokość.....	460 mm
Wysokość	1 050 mm
Prędkość taśmy tnącej	22 – 33 – 44 – 65 m/m-1
Opakowanie (d x sz x w)	1 420 × 530 × 1 100 mm
Ciężar brutto	150 kg
Ciężar netto	130 kg

Moc robocza	0°	○ (mm)	178
		□ (mm)	178 × 300
	± 45°	○ (mm)	127
		□ (mm)	127 × 150

Tekst, rysunki i dane obowiązują w momencie druku instrukcji. W celu nieustannego ulepszania naszych wyrobów zastrzegamy sobie prawo do zmiany danych technicznych bez wcześniejszego uprzedzenia.

107	Pojemnik płynu chłodzącego	1	206	Podkładka	2
108	Kształtka węża	1	207	Dźwignia krańcowa wyłącznika	1
109	Zacisk węzowy	1	208	Śruba z łbem sześciokątnym	1
110	Wąż	1	209	Nakrętka	1
111	Szafa pilarki	1	210	Podkładka	1
112	Blachowkręt	4	211	Podkładka sprężysta	1
113	Śruba odpowietrzająca	1	212	Śruba z łbem sześciokątnym	1
114	Oslona przekładni	1	213	Nakrętka	1
115	Uszczelka przekładni	1	214	Śruba z łbem sześciokątnym	1
116	Koła ślimakowe	1	217	Pierścień O	2

SPIS CZĘŚCI ELEKTRYCZNYCH

Nr ser.	Numer kodu	Specyfikacja i typ	Nazwa	Il.
1	KM1	CN-6 3A1A AC24V	Stycznik	1
2	KM2	CN-6 3A1A AC24V	Stycznik	1
3	FR	RHN-5 5,5-8A 0,4-1A	Przełącznik termiczny	1
4	SQ	VS10N031C2 TE9222	Wyłącznik krańcowy	3
5	TC	JBK5-40VA 400/24V DZ47-63 3P 5A	Transformator	1
6	TA		Przycisk awaryjny	1
7	SB1	LA42P10/G	Uruchomienie	1
8	SB2	LA42P10/R	Wyłączenie	1
9	M1	400V 50Hz 0,75kW 3PH 1420obr./min.	Silnik główny	1
10	M2	AB-12 40W	Pompa cieczy chłodzącej	1
11	QF	DZ47-63 1P 1A	Wyłącznik ochrony	1

56	Śruba z łbem półkulistym	1	157	Śruba ustalająca	1
57	Śruba z łbem sześciokątnym	2	158	Podpora końcówki	1
58	Podkładka sprężysta	2	159	Zawór	1
59	Podkładka	1	160	Śruba z łbem półkulistym	1
60	Śruba oporowa	1	161	Śruba imbus	2
61	Nakrętka	2	161-1	Podkładka sprężysta	1
62	Śruba z łbem sześciokątnym	1	163	Ustawiane ramię (przednie)	1
63	Nakrętka	1	164	Ośłona taśmy tnącej	1
64	Podpora do umieszczenia pod kątem 90°	1	164-1	Śruba z łbem półkulistym	1
65	Nakrętka	2	165	Śruba z łbem sześciokątnym	2
66	Podkładka sprężysta	2	166	Listwa prowadnicy ślizgowej	4
67	Wyłącznik krańcowy	1	167	Śruba ustalająca	2
68	Osadzenie wyłącznika krańcowego	1	168	Śruba z łbem sześciokątnym	1
69	Śruba z łbem półkulistym	2	169	Kamień do naprężania taśmy	2
70	Śruba z łbem sześciokątnym	2	170	Śruba z łbem sześciokątnym	1
71	Śruba z łbem sześciokątnym	1	170-1	Podkładka sprężysta	1
72	Śruba dociskowa	1	170-2	Podkładka	1
73	Płoza hamulcowa	1	171	Kamień	1
74	Pręt oporu materiału	1	172	Ramię	1
75	Nakrętka sześciokątna	2	173	Tuleja łożyskowa (tylna)	1
76	Podkładka	2	174	Łożysko kulkowe	1
77	Tuleja łożyskowa (przednia)	1	175	Koło taśmy (przednie)	2
78	Ośłona gumowa	1	176	Podkładka	1
79	Podkładka	2	176-1	Podkładka sprężysta	1
80	Walek pomocniczy	1	177	Śruba z łbem sześciokątnym	1
81	Ramię czopu obrotowego	1	178	Śruba z łbem półkulistym	1
84	Płytką	1	179	Podkładka	2
85	Ramię sprężyny	2	180	Podkładka	2
86	Śruba z łbem sześciokątnym	2	181	Ustawiany uchwyt taśmy tnącej	1
87	Sprężyna	1	182	Pionowa listwa tnąca	1
88	Pręt do ustawiania sprężyny	1	183	Pas	1
89	Ramię sprężyny	1	184	Koło ślimakowe	1
90	Śruba z łbem sześciokątnym	1	185	Koło silnika	1
91	Nakrętka	2	186	Śruba ustalająca	1
92	Podkładka sprężysta	1	187	Śruba z łbem sześciokątnym	3
93	Nakrętka	1	188	Podkładka	2
94	Imadło przednie	1	189	Ośłona koła	1
95	Imadło tylne	1	190	Śruba zawiasowa	1
96	Śruba unieruchamiająca kątą	1	191	Klucz	1
96-1	Podkładka sprężysta	2	192	Silnik	1
96-2	Podkładka	1	193	Śruba z łbem sześciokątnym	4
97	Śruba z łbem sześciokątnym	1	194	Płyta montażowa silnika	1
98	Śruba z łbem sześciokątnym	1	195	Podkładka	4
98-1	Ośłona przewodu elektrycznego	2	196	Podkładka sprężysta	4
98-2	Pierścień uszczelniający	1	197	Nakrętka	4
99	Przewód elektryczny	1	198	Pierścień C	1
100	Podkładka nakrętki	1	199	Łożysko kulkowe	3
101	Śruba do regulacji sprężyny	1	200	Płyta oporowa	1
101-1	Sprężyna	1	201	Uszczelka olejowa	1
102	Śruba	1	202	Tuleja łożyskowa	2
103	Listwa imadła do cięcia skośnego	1	203	Wał ślimakowy	1
104	Śruba z łbem sześciokątnym	4	204	Śruba z łbem sześciokątnym	1
105	Podkładka	1	205	Podkładka	2

ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

- Urządzenie może obsługiwać wyłącznie osoba w wieku powyżej 18 lat posiadająca odpowiednie predyspozycje, pouczona i przeszkolona w zakresie zasad bezpieczeństwa i ochrony zdrowia przy pracy.

Stanowisko pracy zalecamy wyposażyć w tablice omawiające zasady bezpieczeństwa pracy:

- „Zapobiegać najczęstszemu wypadkom” – PILARKI TAŚMOWE

Symbole wykorzystywane w niniejszych instrukcjach



Uwaga!

Oznacza niebezpieczeństwo odniesienia poważnych obrażeń albo znaczne straty materialne.



Niebezpieczeństwo zaczepienia!

Uważaj na obrażenia spowodowane zaczepieniem części ciała przez obracające się części maszyny.



Ostrzeżenie!

Niebezpieczeństwo uszkodzenia



Notatka:

Informacja dodatkowa

Znaczenie dostarczonych naklejek ze symbolami bezpieczeństwa:



Nie gaś wodą ani gaśnicami pianowymi



Stosuj rękawice ochronne



Urządzenia nie wolno stosować, jeżeli jest wilgotne i narzędzia nie wolno stosować w wilgotnym środowisku



Stosuj obuwie ochronne



Niebezpieczeństwo obciążenia palców



Stosuj ochronę dróg oddechowych



Uwaga urządzenie elektryczne



Stosuj ochronę wzroku



Przed uruchomieniem zamknij pokrywę ochronną



Przed zastosowaniem przeczytaj instrukcję obsługi



Zabezpieczyć prostoliniowy silnik hydrauliczny przeciwno opadaniu

Naklejki należy umieścić na takich powierzchniach urządzenia, które są w każdych okolicznościach widoczne dla obsługi maszyny przed jej uruchomieniem i podczas jej pracy.



Ogólnie

- Woreczki plastikowe zastosowane do opakowania mogą być niebezpieczne dla dzieci i zwierząt.
- Należy zapoznać się z tym urządzeniem, jego sterowaniem, użytkowaniem, elementami tego urządzenia i możliwymi zagrożeniami związanymi z jego niewłaściwym użytkowaniem.
- Trzeba zadbać o to, aby użytkownik urządzenia został starannie zapoznany z jego sterowaniem, użytkowaniem, elementami tego urządzenia i możliwymi zagrożeniami związanymi z jego używaniem.
- Należy przestrzegać zaleceń podanych na tablicach ostrzegawczych. Tych tabliczek nie wolno usuwać, ani ich uszkodzać. W razie uszkodzenia albo nieczytelności tabliczki należy się skontaktować z dostawcą.

- Stanowisko pracy utrzymywać w porządku i czystości. Bałagan na stanowisku pracy może spowodować wypadek.
- Nigdy nie należy pracować w ciasnych i źle oświetlonych pomieszczeniach. Należy zawsze sprawdzić, czy podłoga jest stabilna i czy jest zapewniony dobry dostęp do stanowiska pracy. Należy zawsze utrzymywać stabilną pozycję.
- Nieustannie kontrolować postęp pracy i wykorzystywać wszystkie zmysły. Pracy nie kontynuować, jeżeli nie można się na niej w pełni skoncentrować.
- Dbać o swoje narzędzia i utrzymywać je w czystości.
- Rękojęści i elementy sterujące muszą być suche i bez śladów oleju i smaru.
- Zabronić dostępu zwierząt, dzieci i osób niepowołanych do maszyny.
- Nie wkładać rąk ani nóg do przestrzeni roboczej.
- Nigdy nie pozostawiać pracującego urządzenia bez dozoru.
- Urządzenia nie wolno używać w innym celu, niż ten, do którego jest ono przeznaczone.
- Podczas pracy korzystać ze środków ochrony osobistej (na przykład okulary, obuwie ochronne itp.). Podczas cięcia, kiedy powstaje pył zastosować maskę ochronną albo respirator.
- Nie przemęczać się i zawsze korzystać z obu rąk.
- Przy urządzeniu nie należy pracować, będąc pod wpływem alkoholu i substancji odurzających.
- W razie zawrotów, osłabienia albo omdlenia nie pracować przy urządzeniu.
- Jakikolwiek zmiany w urządzeniu nie są dopuszczalne. NIE KORZYSTAJ z urządzenia w przypadku stwierdzenia zagięć, pęknięć albo innych uszkodzeń.
- Nigdy nie wykonywać konserwacji podczas pracy urządzenia.
- Jeżeli pojawi się dziwny dźwięk albo inne niezwykle zjawisko, natychmiast wyłączyć maszynę i przerwać pracę.
- Klucze i wkrętaki zawsze po użyciu usunąć z maszyny.
- Przed włączeniem maszyny sprawdzić, czy wszystkie śruby są dobrze dokręcone.
- Zapewnić odpowiednią konserwację maszyny. Przed użyciem maszyny sprawdzić, czy nie została uszkodzona.
- Przy konserwacji i naprawach korzystać wyłącznie z oryginalnych części.
- Zastosowanie urządzeń dodatkowych albo wyposażenia, którego nie polecił dostawca, może spowodować wypadek i związane z nim obrażenia.
- Do konkretnej pracy należy dobrać odpowiednie urządzenie. Nie należy przeciążać urządzenia lub wyposażenia o małej mocy i wydajności i stosować go do pracy, która wymaga większej maszyny.
- Nie przeciążać urządzenia. Zaplanować pracę tak, aby bez zmęczenia pracować z optymalną prędkością. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych przeciążeniem.
- Urządzenie należy chronić przed zbyt wysoką temperaturą i światłem słonecznym.
- Urządzenie nie jest przystosowane do pracy pod wodą ani w środowisku wilgotnym.
- Jeżeli urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas, należy przechowywać go w suchym, zamkniętym miejscu, które nie jest dostępne dla dzieci.
- Przed uruchomieniem maszyny sprawdzić, czy wszystkie elementy zabezpieczające pracują lekko i niezawodnie. Sprawdzić, czy wszystkie elementy ruchome są w dobrym stanie.
- Sprawdzić, czy części nie są pęknięte albo zatarte i czy wszystkie części są dobrze zamocowane. Sprawdzić wszystkie pozostałe warunki, które mogą mieć wpływ na działanie narzędzi.
- Jeżeli w tej instrukcji nie podano inaczej, to wszystkie uszkodzone części i elementy zabezpieczające należy naprawić albo wymienić na sprawne.
- Nie zakładać luźnych części ubrania, rękawic, pierścionków, bransoletek lub innych klejnotów, które zaczepione mogą zostać przez wirujące części. Zalecane jest zakładanie butów z podeszwą przeciwpoślizgową. Długie włosy należy z tyłu spiąć.
- Zawsze trzymać ręce i palce w dostatecznej odległości od taśmy.

Urządzenia elektryczne

- Podczas eksploatacji narzędzi elektrycznych należy zawsze przestrzegać podstawowych posunięć bezpieczeństwa włącznie poniżej podanych, w celu zapobiegania wybuchu pożaru, porażenia prądem elektrycznym i skaleczenia osób. Przed rozpoczęciem eksploatacji przeczytać niniejszą instrukcję obsługi i zapamiętać ją.
- Sprawdzić, czy wtyczka jest podłączona do dobrze zabezpieczonego gniazdka zasilającego. Napięcie sieci musi być zgodne z napięciem podanym na tabliczce, by nie doszło do przegrzania i spalenia silnika lub jego pracy ze zbyt małą mocą.
- Przed podłączeniem do sieci sprawdzić, czy wyłącznik jest ustawiony na OFF (wyłącz). Jeżeli urządzenie nie jest wyposażone w główny wyłącznik, to jego miejsce zastępuje wtyczka. Po zakończeniu pracy wyjąć wtyczkę zasilania sieciowego z gniazdka.
- Urządzeń elektrycznych nigdy nie wolno przenosić trzymając za przewód. Wtyczki z gniazda również nie należy wyjmować poprzez pociągnięcie za przewód.

WYKAZ CZĘŚCI

Nr	Opis	Szt.	Nr	Opis	Szt.
1	Misa	1	117	Klucz	1
2	Podpora (lewa)	1	118	Łożysko kulkowe	3
3	Podpora (prawa)	1	119	Śruba z łbem sześciokątnym	1
4	Płaszcz	1	119-1	Podkładka sprężysta	1
5	Półka	1	119-2	Podkładka	1
10	Ramię wyłącznika	1	120	Uszczelka olejowa	1
11	Wyłącznik przegubowy	1	121	Przekładnia	1
12	Szafa elektryczna	1	122	Podkładka sprężysta	4
13	Śruba z łbem sześciokątnym	8	123	Śruba z łbem sześciokątnym	4
14	Podkładka sprężysta	8	123-1	Śruba regulacyjna	2
15	Podkładka	8	124	Koło taśmy tnącej (tylne)	1
16	Podkładka sprężysta	8	125	Tuleja łożyskowa	1
17	Nakrętka	8	126	Śruba imbus	3
18	Śruba z łbem sześciokątnym	6	127	Taśma tnąca	1
19	Nakrętka	6	128	Ośłona tylna taśmy tnącej	1
20	Walec	1	129	Ośłona koła	1
21	Śruba z łbem sześciokątnym	1	130	Śruba zawiasowa	2
22	Podkładka	1	130-1	Podkładka	2
23	Podkładka sprężysta	1	131	Pokrętło do ustawiania prowadnicy	2
24	Nakrętka	1	132	Ustawiane ramię (tylne)	1
25	Śruba z łbem sześciokątnym	2	133	Łożysko kulkowe	2
26	Podkładka sprężysta	2	134	Ustawiane osadzenie taśmy (tylne)	1
27	Pręt stojakowy	1	135	Czop łożyskowy	2
28	Śruba ustalająca	1	136	Mechanizm wału mimośrodowego	2
29	Podpora dolna	1	136-1	Mechanizm wału środkowego	2
33	Podkładka	4	137	Nakrętka	4
34	Koło	4	137-1	Podkładka sprężysta	4
35	Walec koła	2	138	Podkładka	2
36	Zawleczka	4	139	Podkładka sprężysta	2
37	Wyłącznik przegubowy	1	140	Śruba imbus	1
39	Stół	1	141	Śruba z łbem sześciokątnym	2
40	Śruba z łbem sześciokątnym	5	142	Pionowa listwa tnąca	1
41	Podkładka	5	143	Ustawiane osadzenie taśmy	1
42	Podkładka sprężysta	5	144	Śruba z łbem sześciokątnym	2
43	Nakrętka	5	145	Podpora górna	1
44	Filtr	1	146	Podkładka sprężysta	2
45	Śruba z łbem półkulistym	2	147	Nakrętka	2
46	Szafa elektryczna	1	148	Śruba z łbem półkulistym	2
47	Pokrętło manipulacyjne	1	149	Podkładka	2
48	Śruba ustalająca	1	150	Uchwyt szczotki	1
49	Klucz	1	151	Śruba z łbem sześciokątnym	2
50	Śruba prowadząca	1	152	Nakrętka	2
51	Osadzenie nakrętki	1	153	Szczotka	1
52	Nakrętka trapezowa	1	154	Śruba z łbem sześciokątnym	3
53	Przycisk	1	154-1	Podkładka sprężysta	3
54	Ogranicznik	1	155	Włącznik magnetyczny	1
55	Podkładka sprężysta	1	156	Końcówka	1

LIKwidACJA

Po zakończeniu eksploatacji wyrobu należy przy likwidacji powstałych odpadów postępować zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Wyrób składa się z części metalowych i plastikowych, które po posegregowaniu podlegają recyklingowi niezależnie od siebie.

1. Zdemontować wszystkie części maszyny.
 2. Części podzielić na odpowiednie kategorie odpadu (metale, guma, tworzywa itp.). Posortowany materiał przekazać do dalszego wykorzystania.
 3. Odpady elektryczne (zużyte elektronarzędzia, silniki elektryczne, ładowarki, prostowniki do ładowania, elektronika, akumulatory, baterie...).
 4. Zużyte płyny smarujące należy likwidować zgodnie z Ustawą o odpadach.
- Szanowni klienci, z punktu widzenia obowiązujących przepisów o odpadach, odpady elektryczne uważa się za niebezpieczne i ich likwidacja podlega specjalnemu trybowi. Zabrania się wyrzucania odpadów elektrycznych do pojemników przeznaczonych na śmieci komunalne. Urządzenie można również przekazać do punktu zbierania odpadów elektrycznych. Informacje o miejscach zbierania odpadów otrzymać można w przedstawicielstwie handlowym lub w Internecie.

OSTRZEŻENIE

Jeżeli wystąpi usterka, prosimy przesłać urządzenie na adres producenta, naprawa zostanie wykonana w możliwie najkrótszym terminie. Krótki opis usterki skróci jej lokalizację i czas naprawy. W okresie gwarancyjnym do urządzenia prosimy załączyć kartę gwarancyjną i dowód zakupu. Również po okresie gwarancyjnym wykonujemy dla Państwa naprawy po umiarkowanych cenach.

Żeby zapobiec uszkodzeniu urządzenia podczas transportu, należy dobrze je zapakować albo skorzystać z opakowania oryginalnego. Za uszkodzenia powstałe podczas transportu nie ponosimy odpowiedzialności, a przy reklamowaniu usługi transportowej znaczenie ma poziom opakowania urządzenia i jego zabezpieczenie przed uszkodzeniem.

Uwaga: Rysunki mogą lekko różnić się od dostarczonego wyrobu, tak samo, jak może różnić się rodzaj i typ dostarczonego wyposażenia. Jest to wynik ciągłego postępu i takie zdarzenia nie mają wpływu na odpowiednie funkcjonowanie wyrobu.

- Przewód doprowadzający należy chronić przed wysoką temperaturą, olejem, rozpuszczalnikami i ostrymi krawędziami.
- Należy okresowo sprawdzać przewód i w razie uszkodzenia oddać go do naprawy do specjalisty. Przedłużacze należy regularnie sprawdzać i w razie potrzeby zamienić na nowe.
- W razie potrzeby skorzystać z przedłużacza wysokiej jakości o odpowiedniej obciążalności, rozwiniętego w całości. Okresowo sprawdzać, czy nie jest uszkodzony. Wadliwy przewód wymienić albo naprawić.
- Przed rozpoczęciem konserwacji, montażu, wymiany części albo tym podobnej czynności wyłączyć wyłącznik główny i wyjmij wtyczkę z gniazdka.
- Uważać, żeby urządzenie nie włączyło się samodzielnie. Nie wolno trzymać palców w pobliżu mechanizmu włączającego, jeżeli nie jest to bezwarunkowo konieczne.
- Jeżeli urządzenie ma być zamontowane na stole warsztatowym, to przycisk bezpieczeństwa zwolnić dopiero po zakończeniu montażu.
- Z urządzenia nie należy korzystać w środowisku zagrożonym wybuchem (przy lakierowaniu i przy pracy z cieczami palnymi itp.)
- Z urządzenia nie należy korzystać w środowisku mokrym lub jeżeli jego powierzchnia jest mokra. Wyposażenie elektryczne jest przystosowane do pracy w środowisku zwykłym w temperaturach +5 do +40 °C, o wilgotności względnej nieprzekraczającej 50 % przy temperaturze + 40°C.
- Urządzenia elektryczne podlegają przeglądowi okresowemu w ustalonych terminach.



Obróbka

- Obrabiany materiał należy zawsze bezpiecznie zamocować na powierzchni roboczej albo w imadle. Nie próbować trzymać rękami obrabianego materiału podczas obróbki. W obydwu rękach trzymać rękojeści urządzenia.
- Nie starać się sięgać zbyt daleko. Zająć stabilną pozycję na obu nogach, bezpieczną nawet przy ewentualnym odrzuceniu.
- Narzędzia muszą być czyste i ostre.
- Przestrzegać przepisów konserwacji i zaleceń związanych z wymianą narzędzi.
- Sprawdzić, czy obrabiany przedmiot jest zgodny z technicznymi parametrami urządzenia i czy jest bezpiecznie zamocowany.
- Przy zwalnianiu zamocowania przedmiotu zachować najwyższą ostrożność.
- Materiał pod taśmą przesuwać w kierunku przeciw obrotom taśmy.
- Przed rozpoczęciem cięcia dobrze zamocować materiał w imadle.



Pilarka taśmowa

- Niniejsze urządzenie przeznaczone jest wyłącznie do cięcia zwykłych metali, które zgodne są z ustaloną wydajnością cięcia.
- Niniejszego urządzenia nie instalować ani nie stosować w środowisku zagrożonym wybuchem.
- Wszystkie ustawienia wykonywać na maszynie odłączonej od zasilania. W celu osiągnięcia dokładnej pracy z urządzeniem i poprawnego sposobu ustawienia podczas montażu, każdy z użytkowników musi dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi.
- Jeżeli uchylona jest pokrywa ramienia pilarki, to wyłącznik ochronny działa tak, że zatrzyma pracę maszyny. Tego wyłącznika w żadnym przypadku nie usuwać z urządzenia i często sprawdzać jego poprawne działanie.
- Podczas wykonywania napraw odłączyć urządzenie od źródła zasilania.
- Przed kolejnym użytkowaniem urządzenia dokładnie sprawdzić osłonę lub inną uszkodzoną część i zapewnić, by działały poprawnie i wykonywały funkcję, do której są przeznaczone. Sprawdzić ustawienie wirujących części, ich połączenie, uszkodzenie, montaż i wszystkie inne aspekty, które negatywnie mogą wpływać na ich działanie. Osłonę lub inną uszkodzoną część trzeba poprawnie naprawić, lub wymienić.
- Przed wykonywaniem konserwacji lub wymianą akcesoriów, jakimi są taśmy, frezy oraz inne narzędzia, odłączyć urządzenie od źródła.
- Sprawdzić, czy taśma jest poprawnie naprężona i przymocowana.
- Naprężenie taśmy ponownie sprawdzić po wykonaniu pierwszego cięcia z nową taśmą tnącą.
- Każdy dzień po zakończeniu pracy zawsze zluźnić naprężenie taśmy, by wydłużyć jej żywotność.
- Każdy dzień sprawdzać poziom płynu chłodzącego. Przy niskim poziomie płynu chłodzącego może dojść do jego spienienia i wysokiego zagrzania taśmy tnącej. Zanieczyszczony płyn chłodzący lub jego brak spowodować może zapchanie pompy i jej deformację. Dalej może dojść do deformacji podczas cięcia, do obniżenia prędkości cięcia oraz stałej utraty działania taśmy tnącej. Zanieczyszczony płyn chłodzący spowodować może rozwój bakterii, które mogą drażnić skórę.

- Podczas cięcia magnezu nie stosować olei rozpuszczalnych ani emulsji (mieszanka wody i oleju), ponieważ w istotny sposób zwiększa ryzyko przypadkowego zapalenia wiórów magnezowych. Podczas cięcia magnezu konsultować odpowiedni płyn chłodzący z dostawcą przemysłowych płynów chłodzących.
- By zapobiec powstawaniu korozji na obrabianych powierzchniach, w przypadku zastosowania emulsji chłodzącej rozpuszczonej w wodzie, należy wytrzeć do sucha powierzchnie, na których dochodzi do kontaktu z płynem i gdzie nie dochodzi do jego odparowywania, jak na przykład pomiędzy płytą podstawową urządzenia i imadłem.
- Przed opuszczeniem maszyny odłączyć ją od źródła. Wyczyścić pilarkę taśmową i posprzątać miejsce pracy.
- Przed rozpoczęciem usuwania wiórów zatrzymać urządzenie.
- Ramię prowadnicy taśmy utrzymywać mocno przymocowane. Zluzowane ramię prowadnicy taśmy powoduje niedokładności cięcia.
- Zapewnić, by prędkość taśmy tnącej była odpowiednia do ciętego materiału.
- Sprawdzić, czy typ i wielkość taśmy jest poprawna.

KONSERWACJA



Przed jakąkolwiek regulacją lub wyjmowaniem dowolnej części zawsze trzeba się upewnić, że urządzenie odłączone zostało od źródła!

Prostszym jest wykonywanie potrzebnej konserwacji i utrzymywanie maszyny w dobrym stanie, niż wykonywanie napraw urządzenia potem, co przestało ono działać.

Codzienna konserwacja (wykonywana przez pracownika obsługi)

1. Codziennie przed uruchomieniem maszyny uzupełnić smar.
 2. Jeżeli temperatura wrzeczona spowoduje przegrzanie lub dziwny dźwięk, natychmiast zatrzymać maszynę i sprawdzić, czy nadaje się do dokładnego cięcia.
 3. Utrzymywać porządek na stanowisku pracy. Ze stołu zdjąć imadła i obrabiany materiał.
- Odłączyć urządzenie od źródła. Z maszyny usunąć wióry i pył i przed opuszczeniem miejsca pracy wykonać, zgodnie z instrukcją, smarowanie lub malowanie przeciwko korozji.

Konserwacja tygodniowa

1. Wyczyścić śrubę prowadzącą i nasmarować olejem.
2. Sprawdzić, czy powierzchnia ślizgowa oraz części obrotowe są dostatecznie nasmarowane. W odwrotnym przypadku uzupełnić smar.

Konserwacja miesięczna

1. Sprawdzić, czy na stałe zamocowane części nie są zluzowane.
2. Wykonać smarowanie łożyska, ślimaka i wału ślimakowego, by nie doszło do ich zużycia.

Konserwacja roczna

1. Do wykonania kontroli dokładności ustawić stół w pozycji poziomej.
2. Minimum raz na rok sprawdzić kable elektryczne, wtyczki i wyłączniki, czy nie są one zluzowane lub uszkodzone.

Elektrody, taśma tnąca są z punktu widzenia ustawowej gwarancji na towar materiałem szybko zużywającym się w znaczeniu ustawy.

Smarowanie

Smarowanie poniższych części wykonać olejem SAE-30 zgodnie z instrukcjami.

1. łożyska kulkowe nie
2. łożyska koła napędzanego 6-8 kropli tygodniowo
3. śrubę prowadzącą imadła według potrzeb
4. Przełożenia napędowe pracują w łaźni olejowej. Smaru nie trzeba zmieniać częściej niż raz w roku, o ile nie dojdzie do kontaminacji oleju lub wycieku spowodowanego niepoprawnym umieszczeniem osłony przekładni. Podczas pierwszych kilku godzin eksploatacji koła ślimakowe będą się mocno zagrzewały. Jeżeli temperatura nie przekroczy 200F (93,3°C), nie należy się martwić.

Dla przekładni nadają się poniższe środki smarujące:

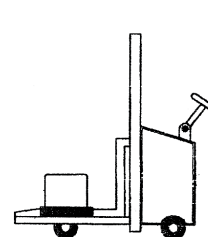
Atlantic Refinery Co.	Mogul Cyl. Oil
Cities Services Gptimus	No.6
Gulf Refinery Co.	Medium Gear Oil
Madit	PP-90

	4. Taśma tnąca jest dla danego materiału zbyt delikatna.	4. Wymienić taśmę tnącą na grubszą.
	5. Koła zębate są niepoprawnie ustawione.	5. Ustawić koła zębate tak, by ślimak znajdował się w środku koła zębatego.
	6. Koła zębate należy nasmarować.	6. Sprawdzić tor oleju.
	7. Cięcie ściska taśmę tnącą.	7. Zmniejszyć prędkość podawania i cięcia.
Nieładne (nierówne) cięcie.	1. Nacisk podczas podawania jest zbyt duży.	1. Obniżyć nacisk poprzez zwiększenie naprężenia sprężyny po stronie pilarki.
	2. Niepoprawne ustawienie łożysk prowadzących.	2. Wykonać regulację łożysk prowadzących. Luz nie może przekraczać 0,001
	3. Niepoprawne naprężenie taśmy tnącej.	3. Ostrożnie zwiększać naprężenie taśmy.
	4. Tępa taśma.	4. Wykonać wymianę taśmy tnącej.
	5. Nieodpowiednia prędkość.	5. Wykonać regulację prędkości.
	6. Zbyt duży odstęp pomiędzy prowadzicami taśmy tnącej.	6. Ustawić odstęp pomiędzy prowadzicami taśmy.
	7. Mechanizm prowadnicy taśmy tnącej jest zluzowany.	7. Wykonać dokręcenie.
	8. Tor taśmy znajduje się zbyt daleko od kołnierzy kół.	8. Skierować poprawnie taśmę tnącą zgodnie ze wskazaniami instrukcji obsługi.
Nieładne (chropowate) cięcie.	1. Zbyt duża prędkość taśmy lub podawania materiału.	1. Zmniejszyć prędkość taśmy lub podawania.
	2. Taśma tnąca jest zbyt gruba.	2. Zmienić taśmę na delikatniejszą.
	3. Taśma tnąca jest mało naprężona.	3. Ustawić naprężenie taśmy tnącej.
Taśma tnąca się skręca.	1. Cięcie ściska taśmę tnącą.	1. Obniżyć nacisk podczas podawania.
	2. Zbyt duże naprężenie taśmy tnącej.	2. Zmniejszyć naprężenie taśmy tnącej.

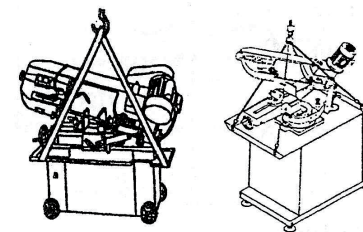
MONTAŻ

Rozpakowanie i manipulacja

1. Przed rozpoczęciem przemieszczenia zabezpieczyć wszystkie zamki.
2. Do przemieszczenia jeszcze nierozpakowanego urządzenia zastosować podnośnik (patrz rysunek B).
3. Do przemieszczenia rozpakowanego urządzenia zastosować sprawdzone środki mocujące.



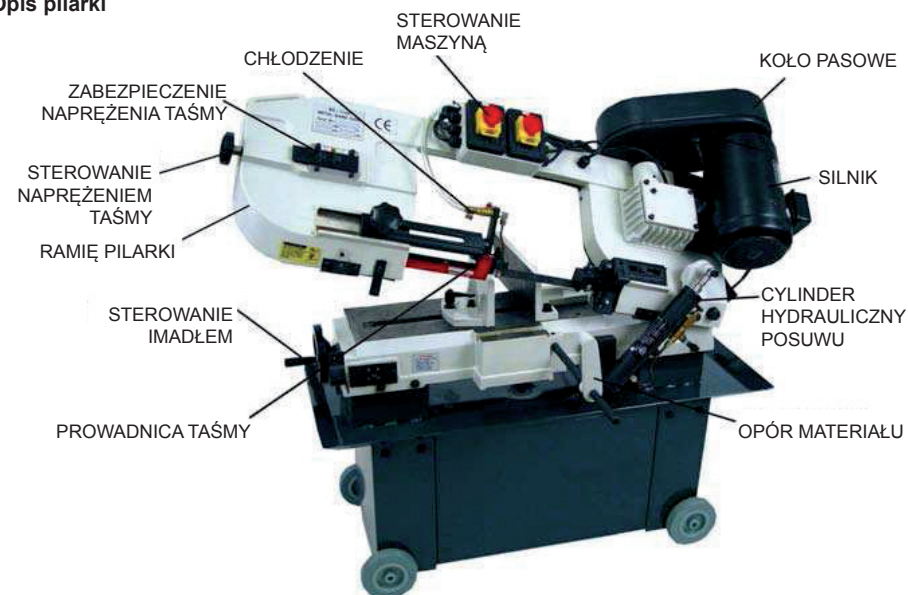
rys. B



rys. A

⚠ Podczas przemieszczania niniejszego urządzenia utrzymywać poprawną postawę na obydwu nogach oraz dobrą równowagę.

Opis pilarki



UWAGA!

Z powodów ekologicznych podczas transportu maszyna dostarczana jest przekładnią napelnioną wazeliną konserwacyjną. Do poprawnego działania konieczna jest przed wprowadzeniem do eksploatacji.

WYMIANA WSADU PRZEKŁADNI NA OLEJOWE. Zalecane typy olejów patrz rozdz.

KONSERWACJA. Nieprzestrzeganie niniejszego ostrzeżenia i pozostawienie pierwotnego napełnienia spowoduje zniszczenie koła zębatego. Gwarancje nie obejmuje takiej usterki i w przypadku ewentualnej reklamacji, nie będzie ona uwzględniona. Koło zębate może zostać wymienione wyłącznie w ramach naprawy pozagwarancyjnej jako płatna usługa.

Montaż urządzenia

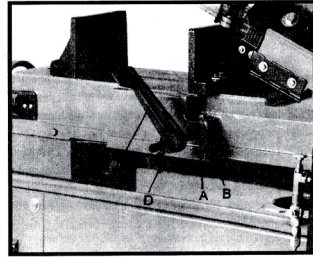
Po rozpakowaniu sprawdzić zawartość opakowania, ewent. czy nie doszło do uszkodzenia pilarki podczas transportu:

- 1 × pilarka
- 4 × koło
- 4 × zawlecza
- 1 × pręt oporu materiału
- 1 × opór materiału
- 1 × pionowa listwa tnąca

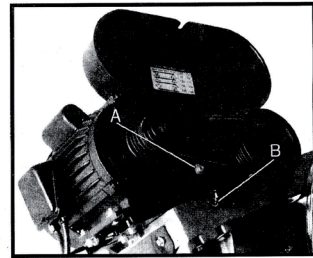
Potrzebna narzędzia montażowe:

#2 śrubokręt krzyżakowy

1. Maszyna zakonserwowana została do transportu i magazynowania. Po rozpakowaniu usunąć materiał konserwujący odpowiednim środkiem np. naftą, ropą lub najlepiej ekologicznym środkiem (nie stosować agresywnych substancji). Po wyczyszczeniu nasmarować powierzchnie tarcia patrz rozdział KONSERWACJA.
2. Wykonać zabezpieczenie krawędzi podstawy pilarki, by zainstalować kółka.



rys. 1



rys. 2

- ✳ Przekonać się, że pilarka jest stabilna przy tymczasowym zabezpieczeniu.
- 3. Wsunąć osi kół do otworów podstawy.
- 4. Wsunąć koła na osie i zamocować je przy pomocy czopów. Czopy wygiąć, by poprawnie trzymały.
- 5. Wsunąć listwę oporu materiału (A, rys. 1) do podstawy i zabezpieczyć śrubą ściągającą (B). Wsunąć opór materiału (C) na listwę i dokręcić śrubą (D).
- 6. Założyć osłonę taśmy poprzez układ krążków i dokręcić przy pomocy śrub i podkładek (A, rys. 2).
- 7. Zamknąć pokrywę taśmy i zabezpieczyć pokrętłem unieruchamiającym (B).
- 8. Usunąć szelki transportowe i przechować je na wypadek konieczności przemieszczenia pilarki w inne miejsce.
- 9. Wykonać montaż widelca.
- 10. Przed włączeniem maszyny sprawdzić pokrywę bezpieczeństwa i prowadnicę taśmy, by nie doszło do jej konfliktu z taśmą tnącą. W przypadku konieczności wykonać regulację.
- 11. **SPRAWDZIĆ**, czy taśma tnąca porusza się w kierunku przeciw wskazówkom zegara. W odwrotnym przypadku zmienić podłączenie elektryczne według schematu i potem ponownie wykonać test próbny.

⚠ Przed wykonywaniem jakichkolwiek napraw lub regulacji odłączyć pilarkę taśmową od źródła zasilania! W odwrotnym przypadku grozi niebezpieczeństwo poważnego skaleczenia!

Ustawienie prostopadłości pasa wobec stołu

1. Odłączyć urządzenie od źródła.
2. Na stole obok taśmy tnącej umieścić kątownik.
3. Sprawdzić, czy taśma tnąca dotyka kątownika na całej szerokości.
4. W razie potrzeby zluźnić śruby i lekko przekręcić mechanizmem prowadnicy taśmy tnącej, dopóki taśma na całej szerokości nie będzie dotykać kątownika.
5. Dokręcić śruby.
6. Podłączyć urządzenie do źródła.
Notatka: W razie konieczności wykonać ustawienie prostopadłości do stołu, ponownie sprawdzić ustawienie taśmy.

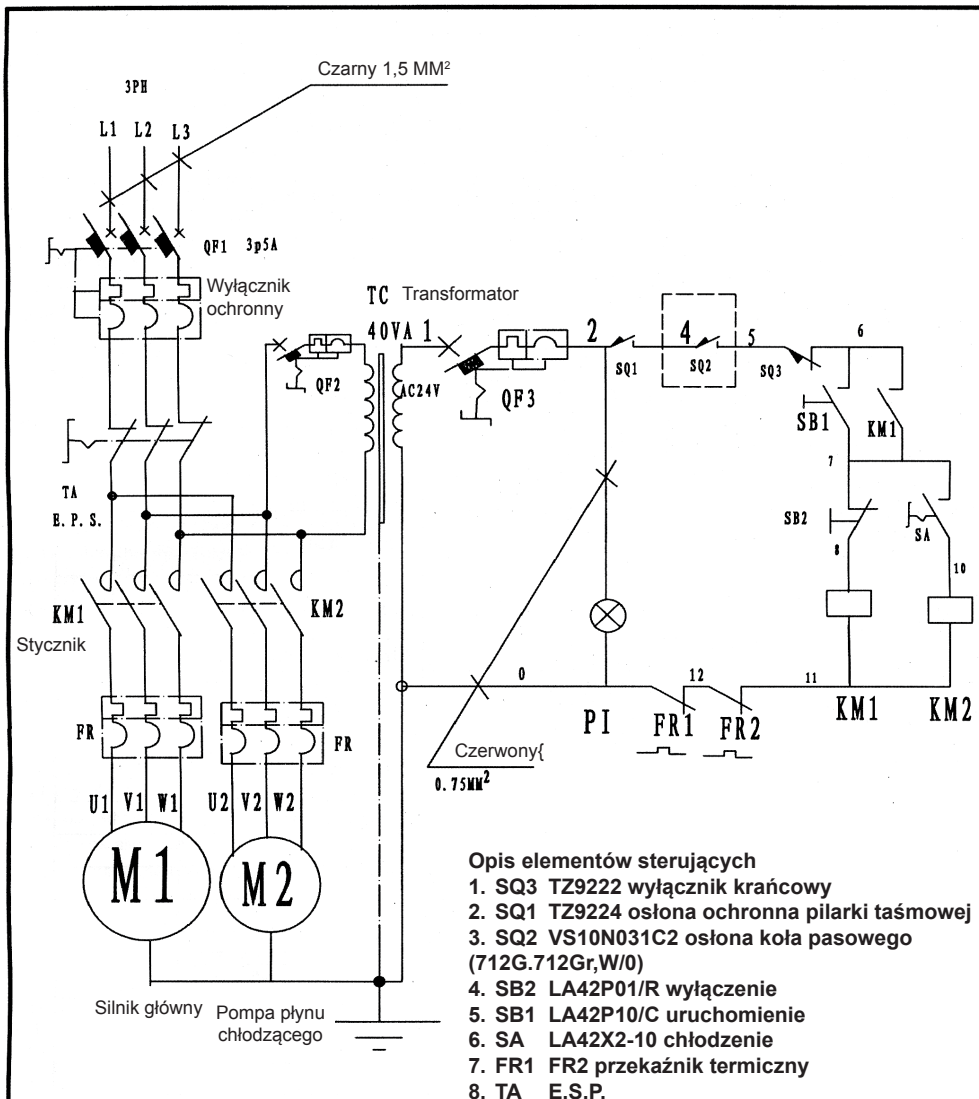
Ustawienie prostopadłości pasa wobec imadła

1. Odłączyć urządzenie od źródła.
2. Kątownik umieścić tak, by leżał wzdłuż całej długości imadła bez tego, by pomiędzy nimi był luz.

USUWANIE PROBLEMÓW

OPIS	PRZYCZYNA	USUNIĘCIE
Nadmierna łamliwość taśmy tnącej	1. Obrabiany materiał jest zbyt luźno w imadle.	1. Wykonać bezpieczne zamocowanie materiału.
	2. Niepoprawnie dobrana prędkość taśmy lub posuwu.	2. Wykonać regulację prędkość taśmy lub posuwu.
	3. Zęby taśmy tnącej zbyt daleko od siebie.	3. Zainstalować taśmę z mniejszym rozstawem zębów.
	4. Zbyt gruby materiał.	4. Zastosować taśmę pilarki z niską prędkością i małym rozstawem zębów.
	5. Niepoprawne napięcie taśmy tnącej.	5. Wykonać regulację tak, by taśma nie ślizgała się na kole.
	6. Zęby w kontakcie z materiałem przed uruchomieniem pilarki.	6. Zapewnić, by taśma zetknęła się z materiałem dopiero po uruchomieniu silnika.
	7. Taśma opiera się o kołnierz koła.	7. Wykonać regulację koła.
	8. Niepoprawne ustawienie łożysk prowadzących.	8. Wykonać regulację łożysk prowadzących.
	9. Taśma tnąca jest zbyt gruba.	9. Zastosować cieńszą taśmę tnącą.
	10. Popękana spoina.	10. Wykonać nową spoinę.
Przedwczesne stępienie zębów	1. Zęby są zbyt grube.	1. Zastosować taśmę tnącą z delikatniejszymi zębami.
	2. Zbyt wysoka prędkość.	2. Zmniejszyć prędkość.
	3. Nieodpowiedni nacisk podczas podawania.	3. Zluźnować napięcie sprężyny po stronie pilarki.
	4. Twarde miejsca lub zgorzeliny na materiale.	4. Zmniejszyć prędkość i zwiększyć nacisk podczas podawania.
	5. Twardy materiał.	5. Zwiększyć nacisk podczas podawania poprzez obniżenie napięcia sprężyny.
	6. Przekręcenie taśmy tnącej.	6. Zainstalować nową taśmę i wyregulować napięcie.
	7. Niedostateczne napięcie taśmy.	7. Dokręcić pokrętło do ustawiania napięcia taśmy tnącej.
	8. Poślizg taśmy tnącej.	8. Zwiększyć napięcie taśmy tnącej.
Zęby wrywane są z taśmy.	1. zbyt grube zęby dla materiału.	1. Zastosować taśmę tnącą z delikatniejszymi zębami.
	2. Duży nacisk podczas podawania/ zbyt niska prędkość.	2. Zmniejszyć ciśnienie podczas podawania/ zwiększyć prędkość.
	3. Materiał drga.	3. Bezpiecznie zabezpieczyć materiał.
	4. Zapchany rowek zębowy pilarki.	4. Zastosować taśmę z grubszymi zębami lub szczotką usunąć wióry.
Niezwykle zużyta jedna strona/ tylna część taśmy tnącej.	1. Zużyta prowadnica taśmy tnącej.	1. Wykonać wymianę.
	2. Łożyska prowadzące taśmy są niepoprawnie ustawione.	2. Wykonać regulację według instrukcji.
	3. Zluzowana konsola łożysk prowadzących taśmy tnącej	3. Dokręcić.
Silnik się przegrzewa.	1. Zbyt duże napięcie taśmy tnącej.	1. Zmniejszyć napięcie taśmy tnącej.
	2. Zbyt duże napięcie pasa napędowego.	2. Zmniejszyć napięcie pasa napędowego.
	3. Taśma tnąca jest dla danego materiału zbyt gruba.	3. Wymienić taśmę tnącą na delikatniejszą.

SCHEMAT POŁĄCZEŃ EL.



6			Wypracował:
5		Typ pilarki taśmowej do metalu	Zkontrolował:
4		912B 712R 712M	
3		712GR 712G	
2		Schemat obwodowy	
1			Číslo Schématu:

3. W razie konieczności wykonania regulacji, zluźnić śruby imadła i wykonać jego regulację tak, by kątownik był poprawnie wyrównany. Dokręcić śruby.
4. Podłączyć urządzenie do źródła.

Ustawienie taśmy tnącej

1. Odłączyć urządzenie od źródła.
2. Zluźnić pokrętkę (A, rysunek 6) i śrubę (B). Wsunąć prowadnicę pasa jak najbliżej do materiału tak, by nie przeszkadzała cięciu.
3. Dokręcić pokrętkę (A) i śrubę (B) i podłączyć urządzenie do źródła.

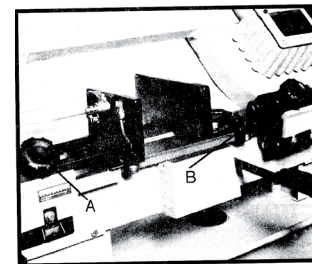
Ustawienie imadła

1. Wyjąć nakrętkę i śruby.
2. Wykonać ustawienie imadła i ponownie dokręcić śruby.

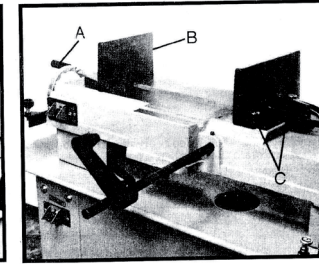
Jak obsługiwać ramię obrotowe

1. Zluźnić śrubę unieruchamiającą (A)
2. Ręką przesunąć łuk, dopóki na podziałce ustawiony nie zostanie wymagany kąt.
3. Dokręcić śrubę unieruchamiającą (A)
4. Ustawić objętość walca i rozpocząć cięcie.

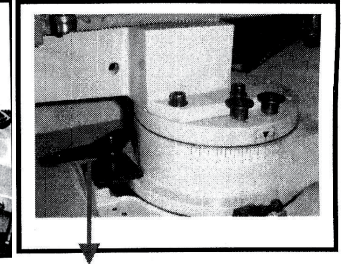
⚠ Podczas pracy urządzenia nie wykonywać żadnej regulacji, nie umieszczać materiału w imadle ani nie wyjmować go z niego! Nieprzestrzeganie prowadzi może do poważnych skażeń!



rys. 6



rys. 7



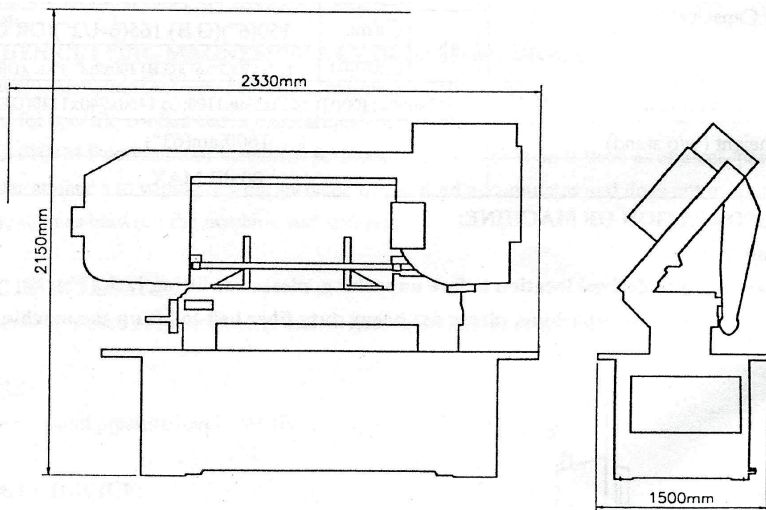
ŚRUBA (A)

W przypadku dostawy zdemontowanej maszyny :

1. Przy pomocy długiej śruby przymocować płytę montażową silnika do głowicy. Płytę umieścić płaską (równą) stroną w kierunku do góry.
2. Przy pomocy śruby i sprężystej podkładki przymocować płytę ochronną do głowicy. Zabezpieczenie płyty montażowej silnika wykonać przy pomocy podkładki śruby zamkowej, nakrętki skrzydłowej i wycięcia w górnej części płyty. Części te służą do poprawnego umieszczenia silnika i do ustawienia jego poprawnej prędkości i/lub ustawienia taśmy.
3. Na długiej śrubie umieścić wkładkę dystansową i zabezpieczyć nakrętką.
4. Przy pomocy czterech śrub z nakrętkami przymocować silnik do płyty montażowej silnika. Uważać, by wałek silnika przechodził przez duży otwór w pokrywie i był równoległy z wałkiem napędowym.
5. Wykonać montaż silnikowego koła pasowego - z dwu załączonych do wałka silnika wybrać to mniejsze. Część o większej średnicy musi znajdować się bliżej silnika. Nie dokręcać śruby nastawczej.
6. Wykonać montaż napędzanego koła pasowego - z dwu załączonych do wałka silnika wybrać to większe. Część o mniejszej średnicy musi znajdować się bliżej łożyska. Nie dokręcać śruby nastawczej.
7. Pas umieścić w jednym z rowków koła pasowego, a drugi koniec umieścić w odpowiednich rowkach drugiego koła pasowego.
8. Taśmę i obydwa koła pasowe wyrównać tak, by taśma w rowkach kół pasowych poruszała się równolegle.
9. W takiej pozycji dokręcić śruby nastawcze obydwu kół pasowych.

10. W celu osiągnięcia odpowiedniej prędkości taśmy tnącej umieścić taśmę do poprawnie ustawionych kół pasowych. Potrzebne dane podane są w tabeli do cięcia różnego typu materiałów.
11. Silnik umieścić w poprawnej pozycji tak, by na taśmie po wciśnięciu palcem uzyskać zwis około 1,25 cm.
12. Dokręcić śrubę łączącą płytę montażową z osłoną.
13. Podłączyć wtyczkę elektryczną do końcówki kabla silnika. Do instalacji elektrycznej powinna maszyna zostać podłączona poprzez wyłącznik ochronny odpowiedni do mocy silnika.

Przebieg minimalna do pracy z urządzeniem.



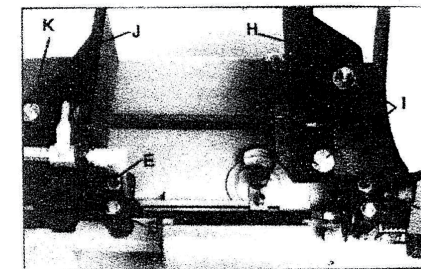
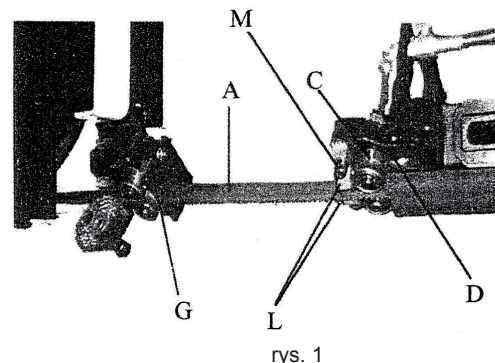
Wybór odpowiednich zębów.

W celu osiągnięcia maksymalnej efektywności cięcia oraz minimalnych kosztów jednego cięcia, ważny jest wybór taśmy z odpowiednią ilością zębów na jeden cal (2,54 cm) ciętego materiału. Wybór zębów zależy od wielkości materiału i jego kształtu.

Liczba zębów według typu ciętego materiału:

Materiał kształtowy		Pełny materiał	
t (mm)	Liczba zębów na palec	a (mm)	Liczba zębów na palec
0-4	10/14	0-10	14/18 albo 10/14
4-6	8/12	10-15	8/12
6-9	6/10	16-30	6/10
9-13	5/8	31-50	5/8
13-18	4/6	51-80	4/6
18-22	3/4	81-120	3/4
20-30	2/3	121-200	2/3
30-70	1,4/2	200 i więcej	0,8-1,3 albo 1,4/2

9. Złuzować śrubę nastawczą (K), mocno wsunąć część przednią imadła (J) na szczękę tylną imadła (H). Ustawienie zakończyć dokręceniem śruby nastawczej (K).



Ustawienie toru taśmy tnącej

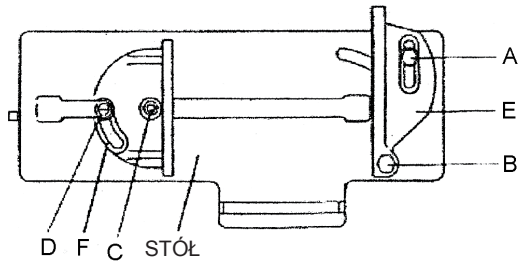
1. Uchylić osłonę taśmy tnącej.
 2. Wyjąć (górny i dolny) mechanizm prowadzący taśmę tnącą.
 3. Złuzować śrubę z łbem sześciokątnym w mechanizmie uchylnym tak, by nie był swobodny, ale tylko złuzowany.
 4. Podczas pracy maszyny regulować śrubę nastawczą i pokrętkę do ustawiania naprężenia taśmy tak, by zachowane zostało stałe naprężenie taśmy. Śruba nastawcza i pokrętkę do ustawiania naprężenia taśmy zawsze obracają się w odwrotnym kierunku, tzn., że kiedy jedno przekręcane jest w kierunku wskazówek zegara, drugie przekręcać należy w kierunku przeciwnym wskazówkom zegara. Taśma tnąca ma poprawnie ustawiony tor, jeżeli jej tylna strona dotyka tylko ramienia koła albo jeżeli w pobliżu linii osi koła pojawi się mały luz. Uważać, by zbyt nie naprężyć taśmy tnącej, ponieważ powoduje to niepoprawne ustawienie i obniżenie żywotności taśmy tnącej.
 5. W mechanizmie uchylnym dokręcić śrubę z łbem sześciokątnym.
- WAŻNE:** Czasami na skutek osiągnięcia tego ważnego ustawienia może dojść do rozstawienia ustawienia podstawowego. W takim przypadku postępować następująco:
6. Złuzować śrubę nastawczą i wyśrubować ją jak najbardziej, jednak tak, by pozostała jeszcze w otworze z gwintem.
 7. Obracać śrubą z łbem sześciokątnym w kierunku wskazówek zegara, dopóki się nie zatrzyma (nie dokręcać).
 8. Obracać śrubą nastawczą w kierunku wskazówek zegara aż do oporu, następnie wykonać jeszcze pół obrotu i poprzez uruchomienie urządzenia sprawdzić tor.
 9. W razie konieczności kolejnego ustawienia powrócić do kroku 4.
 10. Odłączyć urządzenie od źródła.
 11. Założyć mechanizmy prowadzenia taśmy tnącej - w razie potrzeby lekko złuzować naprężenie taśmy.
 12. Dostosować położenie pionowe łożysk prowadzących taśmę tnącą tak, by część tylna taśmy tylko lekko dotykała łożysko kulkowego.
 13. Ostatni raz uruchomić maszynę i sprawdzić tor. W razie konieczności dostosować ustawienie (patrz rys.4).
 14. Założyć osłonę taśmy tnącej.

Ustawienie posuwu hydraulicznego

1. Do ustawienia prędkości posuwu podczas cięcia obracać zaworem przepływowym w kierunku wskazówek zegara w celu osiągnięcia szybszego posuwu, a w razie potrzeby wolniejszego posuwu w kierunku przeciwnym wskazówkom zegara.
2. Jeżeli posuw podczas cięcia jest zbyt szybki, podnieść ramię pilarki i następnie zmniejszyć prędkość posuwu, by zapobiec uszkodzeniu taśmy tnącej.

Regulacja imadła szybkoocucającego do cięcia skośnego

1. Złuzować śruby A. B. C. D.
2. Imadło tylne ustawić w otworze z gwintem (E)
3. Wykonać ustawienie wymaganego kąta na podziałce.
4. Wykonać ustawienie imadła przedniego (F) w równoległej pozycji z imadłem tylnym (E).
5. Dokręcić śruby A. B. C. D.



Ustawienie łożysk prowadzących taśmy tnącej

UWAGA: To ustawienie pilarki jest najważniejsze. Jeżeli łożyska prowadzące nie są poprawnie ustawione, pilarka nie może działać poprawnie. W celu zapewnienia poprawnego ustawienia są łożyska prowadzące niniejszej pilarki ustawione fabrycznie i zbadane na kilku cięciach próbnych. W przypadku poprawnego zastosowania rzadko trzeba wykonywać ich regulacji. Jeżeli jednak dojdzie do tego, że łożyska prowadzące nie będą się znajdować w poprawnym położeniu, bardzo ważnym jest wykonanie ich natychmiastowej regulacji. Jeżeli pilarka nadal będzie stosowana z niepoprawnym ustawieniem, taśma nie będzie ciąć równo i nastąpi jej poważne uszkodzenie. Ponieważ ustawienie łożysk prowadzących jest najistotniejsze do poprawnego działania pilarki, przed rozpoczęciem ustawiania najlepiej zawsze wypróbować nową taśmę i stwierdzić, czy usunięte zostanie niepoprawne cięcie. Jeżeli dojdzie jednak do stępienia taśmy po jednej stronie wcześniej niż po stronie drugiej, taśma nie będzie ciąć równo. Taki problem nie rozwiązuje regulacja łożysk prowadzących, ale wymiana taśmy. Jeżeli usterka nie zostanie usunięta, poprzez wymianę taśmy tnącej, należy sprawdzić, czy rozstaw łożysk prowadzących taśmy jest poprawny.

WYJAŚNIENIE: Pomiedzy taśmą tnącą i łożyskami prowadzącymi powinien znajdować się minimalny luz (maks. 0,01mm). Potrzebny luz zapewnić można następująco:

1. Wewnętrzne łożysko prowadzące jest stałe bez możliwości ustawienia.
2. Zewnętrzne łożysko prowadzące przymocowane jest do do tulei mimośrodowej i można go regulować.
3. Trzymać śrubę kluczem typu imbus i złuzować nakrętkę.
4. Poprzez przekręcanie śruby, aż do osiągnięcia wymaganej odległości, wykonać zmianę umieszczenia tulei mimośrodowej.
5. Dokręcić nakrętkę.
6. W identyczny sposób wykonać regulację drugiego łożyska taśmy tnącej.

NOTATKA:

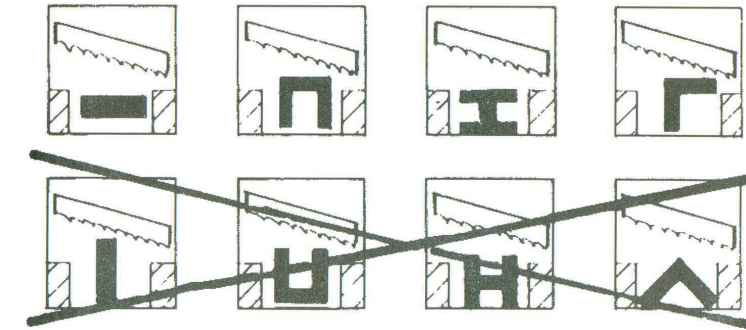
1. Naprężenie taśmy tnącej regulować tak długo, dopóki nie będzie tylna część taśmy (A) lekko naciskać na kółko taśmy (przednie).
2. Złuzować nakrętkę (E).
3. Walekiem mimośrodowym (B) obracać w kierunku przeciw wskazówkom zegara, dopóki łożysko (D) nie będzie w odpowiednim kontakcie z taśmą tnącą. Dokręcić nakrętkę (E).
4. Po wykonaniu regulacji złuzować śrubę nastawczą (F) i ustawić głowicę łożysk aż do momentu, kiedy łożysko oporowe lekko nie dotknie tylnej części taśmy tnącej (A).
5. W przypadku karbidowej prowadnicy taśmy (L), patrz rys. 1, wykonać trzeba także ustawienie, by łożyska lekko dotykały taśmy tnącej. Tego osiągnąć można złuzowaniem śruby (M).
6. Powtórzyć kroki 1, 2, 3, 4 i 5 i wykonać ustawienie drugiej strony łożysk prowadzących taśmę tnącą (G).
7. Ustawić podstawę i taśmę pilarki tak, by były równoległe i zgodne z danymi podziałki. W razie konieczności złuzować śrubę nastawczą (F).
8. Ustawić ramę taśmy tnącej, dostosować szczęki imadła (H) oraz taśmę tnącą tak, by były prostopadłe wobec siebie. Dokręcić śruby nastawcze (I).

Prędkości cięcia

Prędkości cięcia taśmy tnącej dla wybranych materiałów					
stal budowlana	60 - 80	emulsja 1 : 10	stal szybkoocucająca	30 - 40	emulsja 1 : 10
kl. 11		(olej do obróbki wiórowej dla rur i kształtowników)	kl. 19		
stal cementowa	50 - 60	emulsja 1 : 10	stal nierdzewna	30 - 40	emulsja 1 : 10
kl. 12, 14			kl. 17		
stal łożyskowa	40 - 50	emulsja 1 : 10	stal żaroodporna	15 - 25	emulsja 1 : 10
kl. 14, 15			kl. 17		
stal sprężynowa	45 - 60	emulsja 1 : 10	żeliwo	40 - 60	bez chłodzenia
kl. 13, 14, 15					
stal stopowa	25 - 40	emulsja 1 : 10	aluminium, miedź, mosiądz	80 - 120	olej do obróbki wiórowej
kl. 19			Al brąz	40 - 70	olej do obróbki wiórowej

Poprawne położenie ciętego materiału w imadle

Cięty materiał musi być zawsze poprawnie zamocowany w imadle, dokładnie pomiędzy 2 szczękami i bez innych przedmiotów. Do cięcia profili, płaskowników i specyficznych kształtów.



Ocena poprawności wyboru

Wióry najlepiej podpowiedzą, czy podczas posuwu materiału stosowany jest poprawny nacisk. Śledzić, co podpowiedzą wióry i według tego dostosować nacisk podczas posuwu.

Cienkie lub proskowate wióry - zwiększyć prędkość posuwu albo obniżyć prędkość taśmy.

Spalone duże wióry - obniżyć prędkość posuwu i/lub prędkość taśmy.

Pofalowane srebrzyste i zagrane wióry - optymalna prędkość posuwu i prędkość taśmy.



OBSŁUGA

Ustawienie

1. Głowicę pilarki podnieść do najwyższej pozycji.
2. Przekręcaniem pokrętki umieszczonej na końcu podstawy otworzyć imadło tak, by można było w nim umieścić materiał.
3. Umieścić obrabiany materiał na podstawie pilarki. Kiedy materiał jest zbyt długi, podeprzeć jego koniec.
4. Materiał w imadle dobrze zabezpieczyć.

Ustawienie oporu

1. Złuzować śrubę dociskową, który trzyma zespół dociskowy na wałku.
2. Ustawić wymaganą długość oporu.
3. Przekręcać oporem tak długo, dopóki nie będzie jak najbliżej cięciu.
4. Dokręcić śrubę dociskową.
5. Jeżeli silnik jest wyłączony, NIE POZOSTAWIAĆ leżeć taśmy tnącej na materiale.

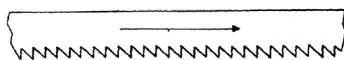
Prędkość taśmy tnącej

Podczas pracy z niniejszą pilarką taśmową zawsze ustawić prędkość taśmy pilarki tak, by możliwie, jak najlepiej dopasowana była ustawieniom dla różnych typów materiałów podanych w poniższej tabeli.

Materiał	Prędkość m/min	Zastosowana średnica koła pasowego	
		Napędowe koło pasowe	Napędzane koło pasowe
Stal narzędziowa, stal nierdzewna, stopy metalu, brąz łożyskowy.	22	mała	największa
Stale z średnią lub wysoką zawartością węgla, twardy mosiądz lub brąz, stal z niską lub średnią zawartością węgla, miękki mosiądz	33	średnia	duża
	45	duża	średnia
Aluminium, tworzywo sztuczne	65	największa	mała

Kierunek ruchu taśmy

Zapewnić, by taśma przymocowana była do kół tak, by pierwszy kontakt z materiałem miała krawędź pionowa.



Kierunek ruchu

Uruchomienie pilarki

Opis działania poszczególnych przycisków:



Nigdy nie pracować z pilarką bez poprawnie umieszczonych osłon ochronnych.

Sprawdzić, czy taśma tnąca w czasie uruchomienia nie dotyka obrabianego materiału. Uruchomić silnik: Zaczekać, dopóki pilarka nie osiągnie pełnej prędkości i cięcie rozpocząć od powolnego zbliżania głowicy do materiału.

NIE WOLNO UPUŚCIĆ GŁOWICY PILARKI NA MATERIAŁ ANI NACISKAĆ NA NIĄ. Siła cięcia zapewniona zostanie masą własną głowicy pilarki. Pilarka automatycznie się wyłączy na końcu cięcia.

Wybór taśmy tnącej

Z niniejszą pilarką dostarczana jest najczęściej stosowana taśma z liczbą 8 zębów na jeden cal (2,54 cm). Nabyć można również inne taśmy z liczbą zębów 4, 6, 8 i 10. Wybór rozstawu zębów zależy od grubości ciętego materiału: im materiał jest cieńszy, tym zalecana jest większa ilość zębów. Podczas poprawnego cięcia, powinny być w materiale zawsze co najmniej 3 (trzy) zęby. Jeżeli zęby taśmy tnącej znajdują się w takiej odległości od siebie, że znajdują się poza materiałem, może dojść do poważnego uszkodzenia materiału lub taśmy.

Wymiana taśmy tnącej

Podnieść głowicę pilarki do najwyższej pozycji i otworzyć osłony taśmy tnącej. Odpowiednio złuzować pokrętkę przeznaczoną do ustawienia naprężenia taśmy tak, by taśma wyslizgnęła się z koła. Nową taśmę z zębami wychylonymi skośnie do silnika zainstalować następująco:

1. Umieścić taśmę w łożyskach prowadzących.
2. Lewą ręką naciągnąć taśmę wokół koła przy silniku (dolnego) i trzymać w tej pozycji.
3. Taśmę trzymać naprężoną na kole poprzez ciągnięcie prawą ręką umieszczoną na taśmie w kierunku do góry.
4. Lewą rękę zdjąć z koła dolnego i umieścić ją na kole górnym, w celu kontynuowania ciągnięcia taśmy w kierunku do góry.
5. Zdjąć prawą rękę z taśmy i koło górne ustawić tak, by móc lewą ręką naprężyć taśmę na koło.
6. Pokrętkę do ustawiania naprężenia taśmy tnącej przekręcać w kierunku wskazówek zegara tak długo, dopóki taśma nie przestanie się ślizgać. Nie naprężać zbyt mocno.
7. Zainstalować osłony ochronne taśmy.
8. Na taśmę tnącą aplikować dwie, trzy krople oleju.

Imadło szybkococujące - zastosowanie

1. Narzędzie wyposażone jest w szczękę do szybkiego mocowania, dzięki której można natychmiast zmieniać pozycję ruchomej szczęki imadła (B).
2. Przekręcić pokrętkę ręczną (A) o pół obrotu w kierunku przeciw wskazówkom zegara i szczękę imadła (B) ustawić w wymaganej pozycji.
3. Następnie dokręcić szczękę imadła (B) do materiału poprzez przekręcanie pokrętki ręcznego w kierunku wskazówek zegara.

