

KARTA GWARANCYJNA

1. Produkt 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, bezpośrednie lub pośrednie, 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 formularzu reklamacyjnym (RMA formularz) lub bezpośrednio na poniższy adres do naszego serwisu, aby przyspieszyć przebieg reklamacji.

ZAKŁAD NAPRAWCZY
Unitechnik.cz s.r.o.
Reklamační a servisní oddělení
Areál bývalého cukrovaru
Hlavní 29 (hala č. 3 uni-max)
277 45 Úžice Czechy

W przypadku pytań prosimy o kontakt: Unitechnik, 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

Produkt: PILARKA TAŚMOWA BS - 229 HV DO METALU	
Typ: BS-912B	Numer fabryczny (seria):
Data produkcji:	Adnotacje o naprawie:
Data sprzedaży, pieczęć, podpis:	

www.uni-max.com

INSTRUKCJA OBSŁUGI TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI

PILARKA TAŚMOWA BS - 229 HV DO METALU



BS-912B

Szanowny Kliencie, dziękujemy za zakupienie produktu uni-max.
Nasza spółka jest gotowa do świadczenia Państwu usług przed, w trakcie i po zakupieniu wyrobu. W przypadku jakichkolwiek pytań, wniosków czy problemów prosimy skontaktować się z naszym przedstawicielem handlowym.

Postaramy się rozważyć Państwa problem i zareagować w miarę posiadanych możliwości. 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 należy próbować uruchomić (ewentualnie użytkować) urządzenia 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 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 oporowe 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	27 × 0,9 × 2 655 mm
Całkowita wysokość	1 600 mm
Hałas	80 dB MAX
Długość.....	1 380 mm
Szerokość	460 mm
Wysokość	1 050 mm
Prędkość taśmy tnącej	25 – 50 – 75 – 95 m/min ⁻¹
Opakowanie (d × sz × w	1 420 × 530 × 1 100 mm
Ciężar brutto	165 kg
Ciężar netto	140 kg

Moc robocza	0°	○ (mm)	230
		□ (mm)	178 × 305
	± 45°	○ (mm)	150
		□ (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.

ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

-



- 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.

- Należy zadbać o to, aby użytkownik urządzenia został poinformowany o jego sterowaniu, użytkowaniu, elementach tego urządzenia i możliwymi zagrożeniami związanymi z jego używaniem.
- Należy przestrzegać zaleceń podanych na tablicach ostrzegawczych. Tych tabliczek nie wolno usuwać, ani ich uszkadzać. W razie uszkodzenia albo nieczytelności tabliczki należy się skontaktować z dostawcą.
- Stanowisko pracy należy 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.
- Należy 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.
- Rękojeści i elementy sterujące muszą być suche i bez śladów oleju i smaru.
- Należy zabronić dostępu zwierząt, dzieci i osób niepowołanych do maszyny.
- Nie wkładać rąk ani nóg do przestrzeni roboczej.
- Nigdy nie zostawiać 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 tym urządzeniu.
- Jakiegokolwiek 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 niezwykłe zjawisko, natychmiast wyłączyć maszynę i przerwać pracę.
- Klucze i wkręta 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 przeciągać urządzenia lub wyposażenia o małej mocy i wydajności i stosować go do pracy, która wymaga większej maszyny.
- Nie przeciągać 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 je przechowywać w suchym, zamkniętym miejscu, które nie jest dostępne dla dzieci.
- Przed uruchomieniem maszyny sprawdź, 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 przeciwpślizgową. Długie włosy należy z tyłu spiąć.
- Zawsze trzymać ręce i palce w dostatecznej odległości od taśmy.

[illegible]

SPIS CZĘŚCI ELEKTRYCZNYCH

Poz.	Oznakowanie i funkcje	Dane techniczne	Il.	Dostawca	Oznakowanie dostawcy	Notatki
SQ1	WYŁĄCZNIK KRAŃCOWY	AC15 2A/400V	1	TELEMECANIQUE OMRON	D4D-1532N	IEC947-5-1
SQ2	WYŁĄCZNIK KRAŃCOWY	AC15 2A/400V	1	TELEMECANIQUE OMRON	D4D-1562N	IEC947-5-1
SB1	WYŁĄCZNIK AWARYJNY	TE XB2-ES542	1	TE		
SB2	ODŁĄCZENIE OD ŹRÓDŁA	TE XB2-EA142R	1	TE		
SB3	PRZYŁĄCZENIE DO ŹRÓDŁA ZASILANIA	TE XB2-EA131G	1	TE		
SB4	POMPA PODŁĄCZENIA DO ŹRÓDŁA ZASILANIA	TE XB2-E021	1	TE		
KM1	STYCZNIK	I-20A Vi690V	1			
KM2	PRZEKAŹNIK	12A 300VAC	1	TELEMECANIQUE SCHRACH	LC1 K0910B7	IEC NF C VDE BS 947 63110 0660 5424
FR	PRZEKAŹNIK WYŁĄCZAJĄCY PRZY PRZECIĄŻENIU	1,8 – 2,6 A	1	TELEMECANIQUE	LR2	IEC947-4-1
FU1	BEZPIECZNIK	3A	2	WAGO		
FU2	BEZPIECZNIK	3A	1			
TC	TRANSFORMATOR	400V/24V 20VA	1	WAGO	SC-TRA	
M1	SILNIK	0,75kW 400V 1,8A 1420 obr./min.	1	CHU TA	JEF-H	
M2	POMPA	0,093KW 400V 0,2A 2840 obr./min.	1	CHU TA	JEF-VPP	
	KABEL DO GŁÓWNEGO SILNIKA	H05VV-F 4x1,5mm2	1	I-SHENG	H05VV-F	    
	KABEL DO SILNIKA POMPY DO PŁYNU CHŁODZĄCEGO	H05VV-F 4x0,75mm2	1	I-SHENG	H05VV-F	    
	SZAFA		1	RONG FU		



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, żeby nie doszło do przegrzania i spalania silnika lub jego pracy ze zbyt małą mocą.
- Przed podłączeniem do sieci sprawdzić, czy wyłącznik jest ustawiony na OFF (wyłączone). 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 należy przenosić trzymając za przewód. Wtyczki z gniazda również nie należy wyjmować przez pociągnięcie za przewód.
- 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 skorzystaj 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 wyjąć 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 należy 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 przeglądom okresowym 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. Zajmij stabilną pozycję na obu nogach, bezpieczną nawet przy odrzucie.
- 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 przesuwac 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 zluźnować 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 woda 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. Zluźnione ramię prowadnicy taśmy powoduje niedokładności cięcia.
- Zapewnić, by prędkość taśmy tnącej była odpowiednia do ciętego materiału.
- Sprawdzić, czy typ i wielkość taśmy jest poprawna.

Pozycja	Nazwa	Szt.	Pozycja	Nazwa	Szt.
163.	Śruba M8 × 16	2	206.	Podkładka na wałek 17	1
164.	Oslona	1	207.	Śruba M4 × 12	3
165.	Podkładka płaska 6	2	208.	Oslona końcowa	1
166.	Śruba M6 × 12	2	209.	Łożysko 6003-2Z	3
167.	Złącze 1/4"	3	210.	Tuleja	1
168.	Śruba M6 × 30	2	211.	Uszczelnienie łożyska 35 × 17 × 7	1
169.	Korpus	1	212.	Wałek	1
170.	Śruba M8 × 30	2	213.	Wpust 5×45	1
171.	Podkładka 8	2	214.	Śruba M6 × 25	5
172.	Śruba M8 × 25	4	215.	Śruba	1
175.	Podstawa silnika	1	216.	Łożysko 6201	5
176.	Nakrętka M8	2	217.	Mechanizm zmiany przełożeń	1
177.	Śruba M4 × 40	2	218.	Wałek	1
178.	Silnik	1	219.	Wpust 5×80	1
179.	Nakrętka M8	4	220.	Wpust	1
180.	Podkładka 8	8	221.	Podkładka 25	3
181.	Wpust	1	222.	Łożysko 6205-2Z	2
182.	Śruba M8 × 10	1	223.	Podkładka dystansowa	1
183.	Wieko koło pasowego	1	224.	Płyta	1
184.	Koło pasowe silnika	1	225.	Śruba M4 × 8	3
185.	Śruba M8 × 20	4	226.	Kołek 5 × 30	1
186.	Podkładka 8	4	227.	Płyta	1
187.	Podstawa płyty	1	228.	Kołek	1
188.	Taśma A630	1	229.	Sprężyna	1
189.	Śruba ręczna M6 × 12	1	230.	Dźwignia	1
190.	Skrzynia przekładni	1	231.	Pierścień O 6 × 1,8	1
190.1.	Śruba M8 × 16	1	232.	Wałek	1
191.	Podkładka na wałek 25	1	233.	Śruba M5 × 20	1
192.	Łożysko 80105	3	234.	Uszczelnienie 30 × 42 × 7	1
193.	Pierścień zabezpieczający 47	2	235.	Skrzynia przekładni	1
194.	Uszczelnienie 47 × 25 × 7	1	236.	Koło zębate	1
195.	Podkładka dystansowa M10 × 80	1	237.	Koło zębate	1
196.	Wałek	1	238.	Wpust 6×20	1
197.	Wpust 6×20	1	239.	Przełożenie ślimakowe	1
198.	Przełożenie ślimakowe	1	240.	Podkładka 20	1
199.	Podkładka na wałek 25	1	241.	Uszczelka	1
200.	Uszczelka	1	242.	Kołek 6 × 25	2
201.	Wieko szafy	1	243.	Wieko szafy	1
202.	Śruba M6 × 20	4	244.	Wałek	1
203.	Śruba	1	245.	Wałek	1
204.	Śruba M6 × 10	2	246.	Śruba M6 × 20	1
205.	Koło paskowe przekładni	1			

Pozycja	Nazwa	Szt.	Pozycja	Nazwa	Szt.
84.	Kolek	2	126.	Podkładka 6	4
85.	Koło	2	127.	Śruba M6 × 20	4
86.	Śruba M8 × 20	6	128.	Mimośród	2
87.	Podkładka 8	12	129.	Łożysko 608-2Z	14
88.	Nakrętka M8	6	130.	Podkładka wałka	4
89.	Nakrętka M6	6	131.	Walek	2
90.	Podkładka 6	12	132.	Śruba M5 × 8	2
91.	Śruba M6 × 16	6	133.	Ochrona	1
92.	Jednostka stojakowa	1	134.	Tylny przesuwny ogranicznik ruchu	1
93.	Stojak	1	135.	Podkładka sprężysta	2
94.	Zestaw włącznika	1	136.	Śruba ręczna M10 × 35	1
95.	Nakrętka M8	4	137.	Łożysko 6202-2Z	2
96.	Podkładka 8	8	138.	Bezpiecznik 52	2
97.	Śruba M8 × 35	4	139.	Koło wolnobieżne	1
98.	Uchwyt	1	140.	Podkładka sprężysta	1
99.	Pojemnik płynu chłodzącego	1	141.	Śruba M8 × 20	1
100.	Pompa płynu chłodzącego	1	142.	Podkładka 6	2
101.	Podkładka 6	4	143.	Śruba ręczna M6 × 12	2
102.	Śruba M6 × 12	4	144.	Ostona ochronna	1
103.	Złączka gwintowana	1	145.	Kątownik mocujący	2
104.	Wąż	1	146.	Podkładka 6	4
105.	Wąż	1	147.	Śruba M6 × 12	4
106.	Kompletny włącznik	1	148.	Koło napędowe	1
107.	Śruba M10 × 45	2	148.1.	Wpust 6×20	1
108.	Podkładka 10	2	148.2.	Podkładka sprężysta	1
109.	Śruba M8 × 20	4	148.3.	Śruba M10 × 25	1
110.	Podkładka 8	4	148.4.	Taśma tnąca 2 655 × 27 × 0,9 mm	1
111.	Płytką	2	149.	Obejma	1
112.	Napinacz taśmy	1	150.	Szczotka czyszcząca	1
113.	Sprężyna	1	151.	Śruba M5 × 12	2
114.	Kość	1	152.	Podkładka 5	2
115.	Kolek	1	153.	Przedni przesuwny ogranicznik ruchu	1
116.	Oś	1	154.	Śruba M10 × 35	1
117.	Promień rękojeści M8 × 63	3	155.	Uchwyt dyszy	1
118.	Piasta	1	156.	Kurek płynu chłodzącego	2
119.	Cięgło	1	156.1.	Rurka miedziana Ø 6	2
120.	Podkładka 10	1	157.	Śruba M8 × 30	4
121.	Waleczek	2	158.	Podkładka 8	4
122.	Nakrętka M10	4	159.	Łuk pilarki	1
123.	Podkładka 10	4	160.	Śruba M6 × 12	1
124.	Tylny ogranicznik ruchu	1	161.	Dotyk wyłącznika krańcowego	1
125.	Część mocująca	4	162.	Uchwyt A 120	1

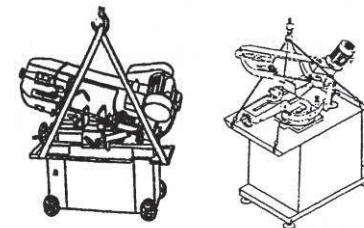
MONTAŻ

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.



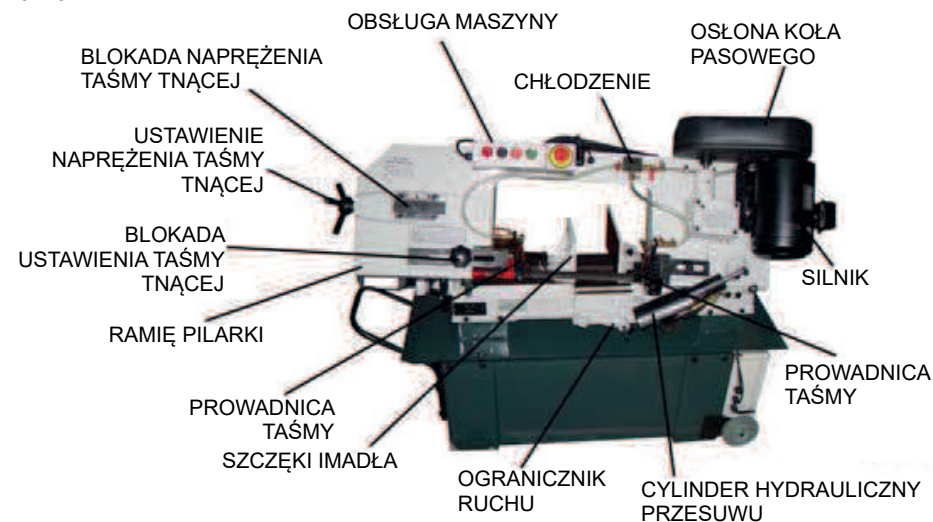
rys. B



rys. A

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

Opis pilarki



Montaż urządzenia

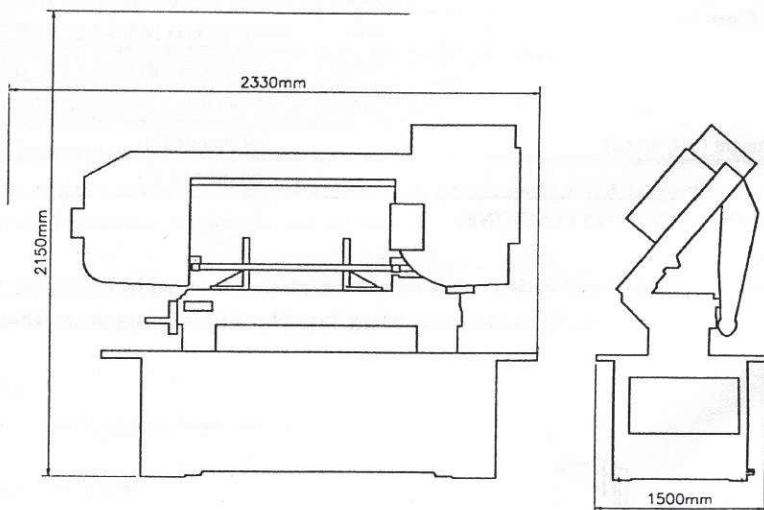
1. Maszyna zakonserwowana została do transportu i magazynowania. Po rozpakowaniu usunąć materiał konserwujący odpowiednim środkiem np. naftą, ropą lub najlepiej ekologicznym środkiem (nie stosować agresywnych substancji). Po wyczyszczeniu nasmarować powierzchnie tarcia patrz rozdział SMAROWANIE.
2. Wykonać montaż widelca.
3. Przed włączeniem maszyny sprawdzić pokrywę bezpieczeństwa i prowadnicę taśmy, by nie doszło do jej konfliktu z taśmą tnącą. W przypadku konieczności wykonać regulację.
4. **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.

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 poprzez 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 obydwie 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.

Przestrzeń minimalna do pracy z urządzeniem.

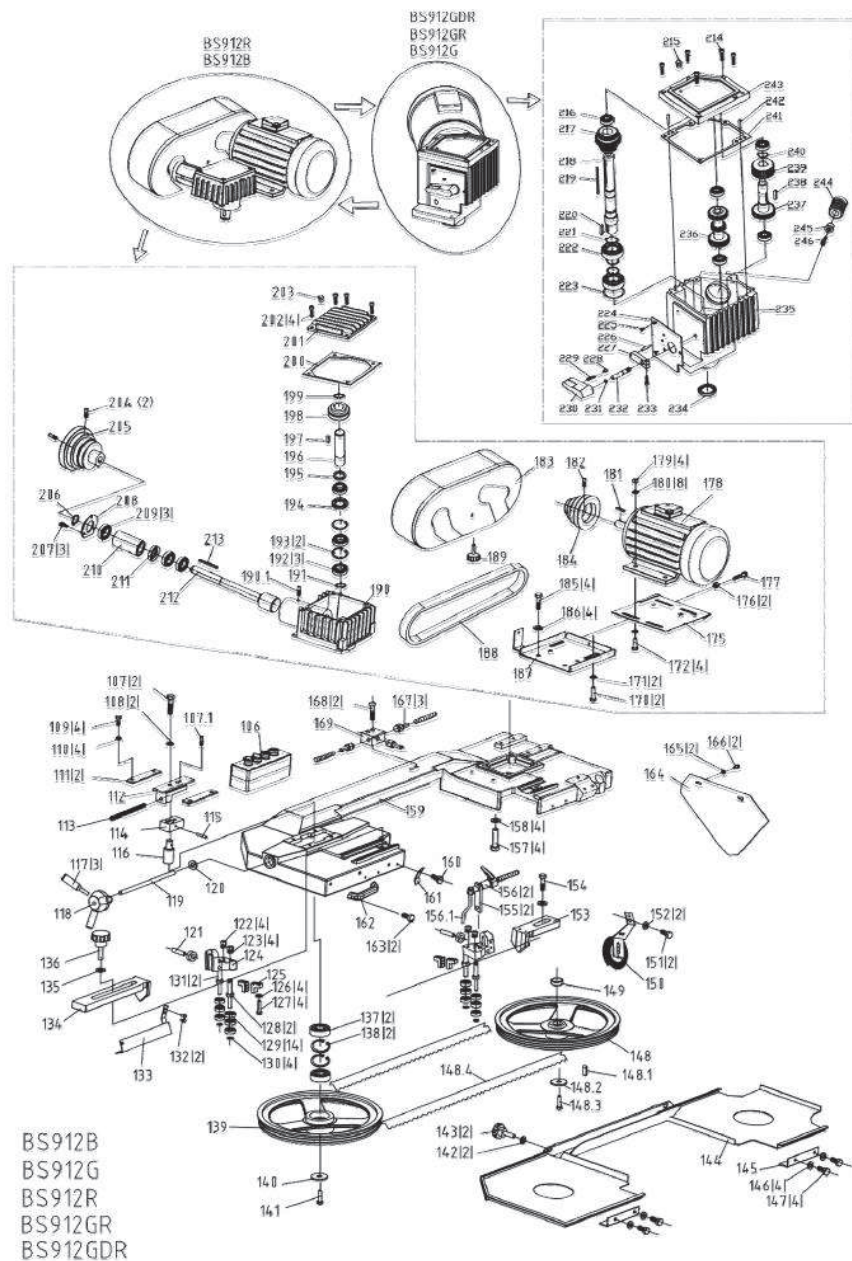


Wybór odpowiednich zębów.

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.

WYKAZ CZĘŚCI

Pozycja	Nazwa	Szt.	Pozycja	Nazwa	Szt.
1.	Rękojeść obrotowa M10 × 80	1	43.	Pręt stojakowy	1
2.	Nakrętka M10	1	44.	Obejma	1
3.	Dźwignia	1	45.	Podkładka płaska 12	1
4.	Śruba M6 × 12	1	46.	Nakrętka zabezpieczająca 12	1
5.	Kolek 5 × 25	2	47.	Śruba dociskowa cylindra	1
6.	Podstawa szybkomocowania	1	48.	Ośłona cylindra	1
7.	Element szybkomocujący	1	49.	Wałek	1
8.	Śruba M8 × 30	2	50.	Podkładka 8	1
9.	Podkładka 8	2	51.	Śruba M8 × 20	1
10.	Łożysko 51101	1	52.	Śruba M6 × 12	1
11.	Podkładka sprężysta	1	53.	Dźwignia	1
12.	Sprężyna	1	54.	Śruba zabezpieczająca	1
13.	Dźwignia	1	55.	Śruba M6 × 12	2
14.	Końcówka dźwigni	1	56.	Ośłona wyłącznika krańcowego	1
15.	Śruba M8 × 20	2	57.	Wyłącznik krańcowy	1
16.	Podkładka 8	2	58.	Śruba z gwintem trapezowym	1
17.	Nakrętka M8	2	59.	Nakrętka z gwintem trapezowym	1
18.	Podstawa	1	60.	Śruba M8 × 20	1
19.	Śruba M8 × 20	1	61.	Podkładka 8	1
20.	Podkładka 8	1	62.	Walec	1
21.	Płyta stała	1	63.	Śruba M10 × 45	1
22.	Śruba M8 × 30	1	64.	Podkładka 10	2
23.	Podziałka	1	65.	Nakrętka M10	1
24.	Podkładka 4	2	66.	Śruba M8 × 30	3
25.	Śruba M4 × 10	2	67.	Podkładka 8	3
26.	Nakrętka M10	2	68.	Podstawa cylindra	1
27.	Podkładka 10	1	69.	Śruba M8 × 20	1
28.	Płyta stała	1	70.	Ramię obrotowe	1
29.	Podkładka 8	1	71.	Płyta	1
30.	Śruba M8 × 20	1	72.	Śruba M10 × 35	2
31.	Zawias sprężyny	1	73.	Nakrętka zabezpieczająca	1
32.	Sprężyna	1	74.	Podkładka płaska 12	1
33.	Ustawiana dźwignia	1	75.	Stół	1
34.	Podkładka sprężysta	1	75-1	Filtr	1
35.	Szczęka ruchoma	1	76.	Nakrętka M8	8
36.	Śruba M10 × 35	1	77.	Podkładka 8	16
37.	Śruba M12 × 50	1	78.	Śruba M8 × 20	8
38.	Podkładka 12	2	79.	Podpora	1
39.	Śruba M12 × 35	1	80.	Śruba M10 × 20	2
40.	Szczęka stała	1	81.	Podkładka 10	2
41.	Nakrętka M12	1	82.	Ramię ustawienia koła	2
42.	Płyta	1	83.	Oś koła	2



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

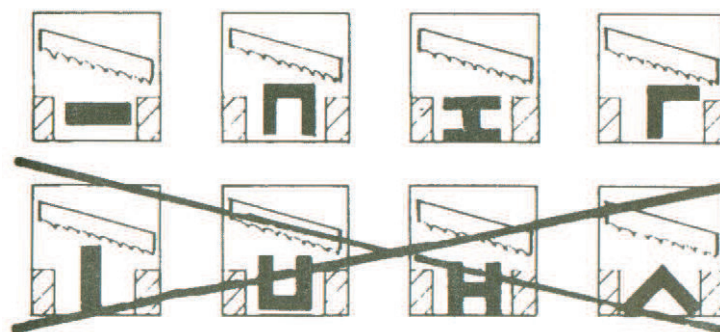
Prędkości cięcia

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

Zalecenia dotyczące prędkości taśmy oraz prędkości cięcia podane w niniejszym schemacie są orientacyjne i są przeznaczone dla większości zastosowań jako punkt wyjściowy. Dokładne dane do cięcia podaje dostawca taśmy tnącej.

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.



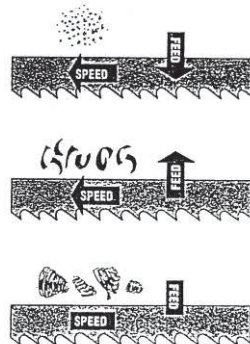
Ocena poprawności wyboru

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

Cienkie lub proszkowate 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 umieszczonego 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, dopóki nie będzie jak najbliżej cięcia.
4. Dokręcić śrubę dociskową.
5. Jeżeli silnik jest wyłączony, NIE ZOSTAWIAĆ taśmy tnącej położonej na materiale.

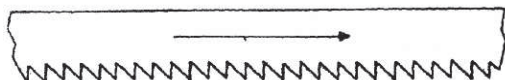
Prędkość taśmy tnącej

Podczas pracy z niniejszą pilarką taśmową zawsze ustawić prędkość taśmy tnącej tak, by jak najlepiej nadawała się do proponowanych ustawień dla różnych typów materiałów podanych w następującej tabeli.

Materiał	Prędkość m/min	Zastosowana średnica koła pasowego	
		Napędowe koło pasowe	Napędzane koło pasowe
Stal narzędziowa, stal nierdzewna, stopy metalu, brąz łożyskowy.	85	mała	największa
Stale z średnią lub wysoką zawartością węgla, twardy mosiądz lub brąz, stal z niską lub średnią zawartością węgla, miękki mosiądz	164	średnia	duża
	240	duża	średnia
Aluminium, tworzywo sztuczne	312	największa	mała

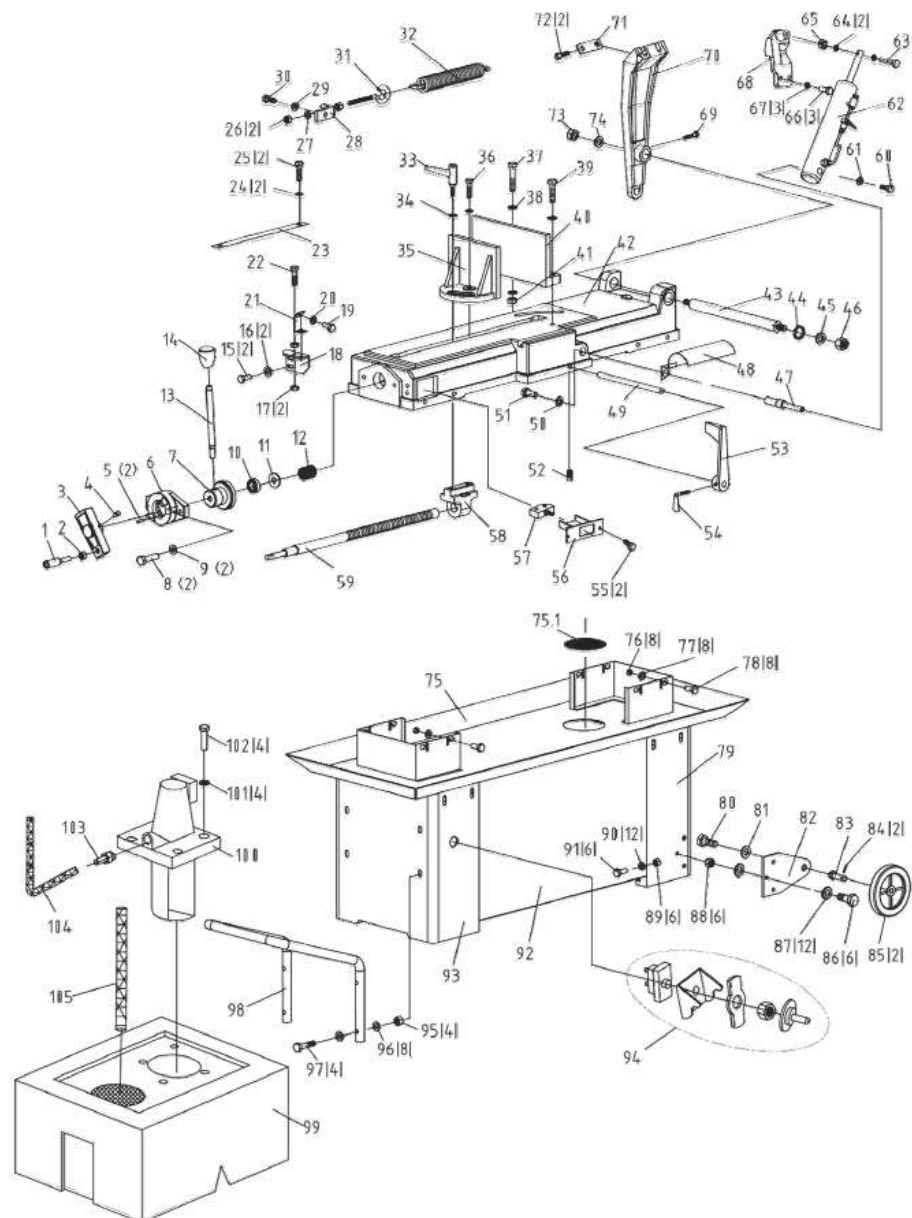
Kierunek ruchu taśmy

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



Kierunek ruchu

RYСУNEK CZĘŚCI



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.

UWAGA

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.

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.

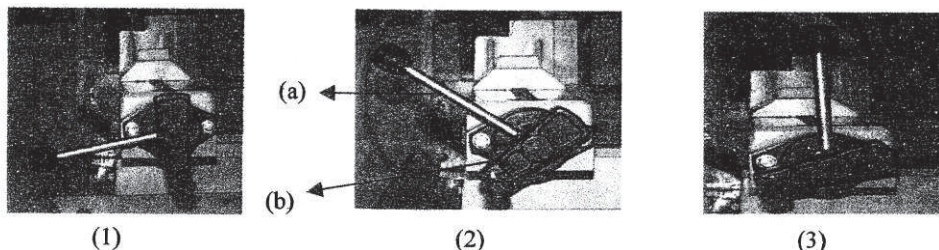
Wymiana taśmy tnącej

Podnieść głowicę pilarki do najwyższej pozycji i otworzyć osłony taśmy tnącej. Odpowiednio zluźować pokrętkę przeznaczoną do ustawienia naprężenia taśmy tak, by taśma wyslizgnęła się z koła. Nową taśmę z zębami wychylonymi skośno 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. Pokrętką do ustawiania naprężenia taśmy tnącej przekręcać w kierunku wskazówek zegara, dopóki taśma nie przestanie się ślizgać. Nie naprężać zbyt mocno.
7. Zainstalować osłony ochronne taśmy.
8. Na taśmę tnącą aplikować dwie, trzy krople oleju.

Instrukcje dot. mocowania w imadle

1. Pozycja imadła dokręconego.
2. Pozycja imadła przy zluźnianiu (z połowy otwarte).
3. Pozycja imadła przy zluźnianiu (w pełni otwarte).

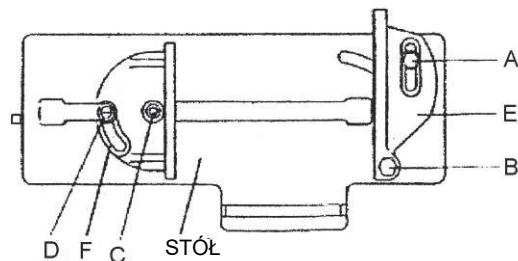


Podczas obsługi imadła postępować zgodnie z następującymi instrukcjami:

4. Podnieść ramię 5 cm powyżej obrabianego materiału i zamknąć zawór cylindra tak, by ramię zostało 5 cm nad obrabianym materiałem.
5. Położyć materiał na stole. Uchwyt imadła (a) przesunąć w kierunku do góry pod kątem 45° (z połowy otwartego), by zluźnić imadło.

Regulacja imadła szybkomicującego 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

⚠ 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 regulację. 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 przez wymianę taśmy tnącej, należy sprawdzić, czy rozstaw łożysk prowadzących taśmy jest poprawny.

WYJAŚNIENIE: Pomiędzy 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 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.

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 pracownikiem 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 zluźnione.
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 zluźnione 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.

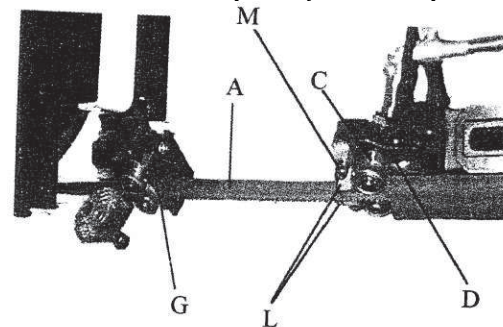
1. łożyska kulkowe nie
2. łożyska koła napędzanego 6-8 kropli tygodniowo
3. śrubę prowadzącą imadła według potrzeb
4. Przełożenia napędowe pracują w łaźni olejowej. Smaru nie trzeba zmieniać częściej niż raz w roku, o ile nie dojdzie do kontaminacji oleju lub wycieku spowodowanego niepoprawnym umieszczeniem osłony przekładni. Podczas pierwszych kilku godzin eksploatacji koła ślimakowe będą się mocno zagrzewały. Jeżeli temperatura nie przekroczy 95°C, nie należy się martwić.

Do przekładni użyć odpowiedniego oleju przekładniowego.

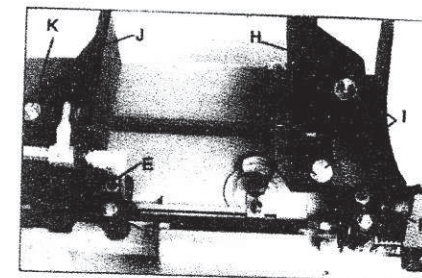
Silnik się przegrzewa.	1. Zbyt duże naprężenie taśmy tnącej. 2. Zbyt duże naprężenie pasa napędowego. 3. Taśma tnąca jest dla danego materiału zbyt gruba. 4. Taśma tnąca jest dla danego materiału zbyt delikatna. 5. Koła zębate są niepoprawnie ustawione. 6. Koła zębate należy nasmarować. 7. Cięcie ściska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

NOTATKA:

1. Naprężenie taśmy tnącej regulować, dopóki nie będzie tylna część taśmy (A) lekko naciskać na kółko taśmy (przednie).
2. Złuzować nakrętkę (E).
3. Wałkiem 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 ustawiać 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 taśmy tnącej (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).
9. Złuzować śrubę nastawczą (K), mocno wsunąć część przednią imadła (J) na szczękę tylną imadła (H). Ustawienie zakończyć dokręceniem śruby nastawczej (K).



Rysunek 1



Rysunek 2

Ustawienie toru taśmy tnącej

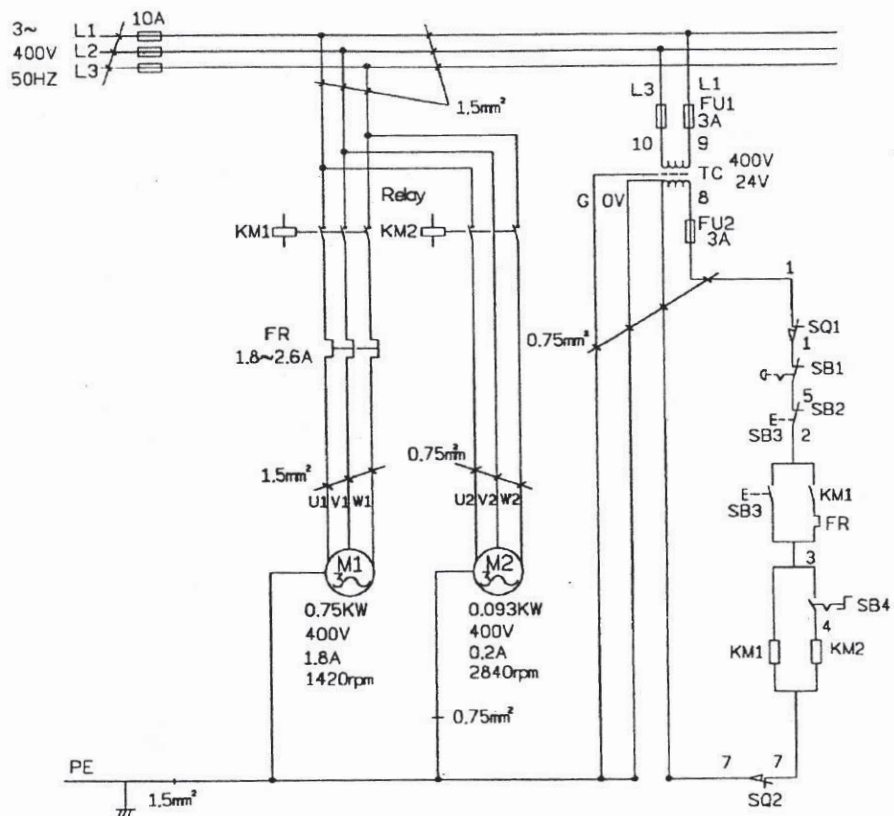
1. Uchylić osłonę taśmy tnącej.
2. Wyjąć (górny i dolny) mechanizm prowadnicy taśmy tnącej.
3. Złuzować śrubę z łbem sześciokątnym w mechanizmie uchylnym tak, by nie był swobodny, ale tylko zluźniony.
4. Podczas pracy maszyny regulować śrubę nastawczą i pokrętkę do ustawiania naprężenia taśmy tak, by 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 przeciw 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 zluźnić 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 przeciw wskazówkom zegara.
2. Jeżeli posuw podczas cięcia jest zbyt szybki, podnieść ramię pilarki i następnie zmniejszyć prędkość posuwu, by zapobiec uszkodzeniu taśmy tnącej.

SCHEMAT POŁĄCZEŃ EL.



USUWANIE PROBLEMÓW

OPIS	PRZYCZYNA	USUNIĘCIE
Nadmierna łamliwość taśmy tnącej	- Obrabiany materiał jest zbyt luźno w imadle. - Niepoprawnie dobrana prędkość taśmy lub posuwu. - Zęby taśmy tnącej zbyt daleko od siebie. - Zbyt gruby materiał. - Niepoprawne naprężenie taśmy tnącej. - Zęby w kontakcie z materiałem przed uruchomieniem pilarki. - Taśma opiera się o kołnierz koła. - Niepoprawne ustawienie łożysk prowadzących. - Taśma tnąca jest zbyt gruba. - Popękana spoina.	- Wykonać bezpieczne zamocowanie materiału. - Wykonać regulację prędkości taśmy lub posuwu. - Zainstalować taśmę z mniejszym rozstawem zębów. - Użyć taśmy pilarki z niską prędkością i małym rozstawem zębów. - Wykonać regulację tak, by taśma nie ślizgała się na kole. - Zapewnić, by taśma zetknęła się z materiałem dopiero po uruchomieniu silnika. - Wykonać regulację koła. - Wykonać regulację łożysk prowadzących. - Zastosować cieńszą taśmę tnącą. - Wykonać nową spoinę.
Przedwczesne stępienie zębów	- Zęby są zbyt grube. - Zbyt wysoka prędkość. - Nieodpowiedni nacisk podczas podawania. - Twarde miejsca lub zgorzeli na materiale. - Twardy materiał. - Przekręcenie taśmy tnącej. - Niedostateczne naprężenie taśmy. - Poślizg taśmy tnącej.	- Użyć taśmy tnącej z delikatniejszymi zębami. - Zmniejszyć prędkość. - Złuzować naprężenie sprężyny po stronie pilarki. - Zmniejszyć prędkość i zwiększyć nacisk podczas podawania. - Zwiększyć nacisk podczas podawania poprzez obniżenie naprężenia sprężyny. - Zainstalować nową taśmę i wyregulować naprężenie. - Dokręcić pokrętkę do ustawiania naprężenia taśmy tnącej. - Zwiększyć naprężenie taśmy tnącej.
Zęby wyrwane są z taśmy.	- zbyt grube zęby dla materiału. - Duży nacisk podczas podawania/ zbyt niska prędkość. - Materiał drga. - Zapchany rowek zębów pilarki.	- Użyć taśmy tnącej z delikatniejszymi zębami. - Zmniejszyć ciśnienie podczas podawania/zwiększyć prędkość. - Bezpiecznie zabezpieczyć materiał. - Zastosować taśmę z grubszyimi zębami lub szczotką usunąć wióry.
Niezwykle zużyta jedna strona/ tylna część taśmy tnącej.	- Zużyta prowadnica taśmy tnącej. - Łożyska prowadzące taśmę są niepoprawnie ustawione. - Zluzowana konsola łożysk prowadzących taśmę tnącej	- Wykonać wymianę. - Wykonać regulację według instrukcji. - Dokręcić.