

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, 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
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 **GODZINY OTWARCIA:**

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

Fax: (022) 43 35 332

INTERNET: www.uni-max.com.pl
info@uni-max.com.pl
bok@uni-max.com.pl

Produkt: TARCZOWA PIŁA STOŁOWA Z CIĘCIEM WSTĘPNYM 1 600 MM	
Typ: MJ121600	Numer fabryczny (seria):
Data produkcji:	Adnotacje o naprawie:
Data sprzedaży, pieczęć, podpis:	

www.uni-max.com

INSTRUKCJA OBSŁUGI

TARCZOWA PIŁA STOŁOWA Z CIĘCIEM WSTĘPNYM 1 600 MM



MJ121600

Szanowny kliencie, dziękujemy Państwu za zakup urządzenia produkcji firmy KH Trading s. r. o. Nasza firma jest przygotowana udzielić Państwu swoje usługi jeszcze przez zakupem, podczas zakupu i po zakupieniu produktu. W przypadku jakichkolwiek zapytań, propozycji lub zaleceń prosimy skontaktować z naszym punktem handlowym. Postaramy się wziąć pod uwagę Państwa propozycję i zareagować w ramach możliwości.

Pierwsze użycie opisanego produktu, w sensie niniejszej instrukcji jest krokiem prawnym, którym użytkownik poświadczają swoją wolną wolą, że należycie zaznajomił się z niniejszą instrukcją, zrozumiał jej sens i zaznajomił się z wszelkimi ryzykami.

UWAGA! Zabrania się uruchamiania (lub używania) urządzenia przed zaznajomieniem się z całą instrukcją obsługi. Instrukcję należy zachować do użycia w przyszłości.

Przy czytaniu instrukcji obsługi, należy poświęcić szczególną uwagę przede wszystkim instrukcjom dotyczącym bezpieczeństwa pracy. Niedotrzymanie lub nieściśle dotrzymanie tych instrukcji może być przyczyną zranienia użytkownika lub innych osób, ewentualnie uszkodzenia urządzenia lub przetwarzanego materiału.

Przestrzegać zwłaszcza instrukcji bezpieczeństwa podanych na tabliczkach, w które jest wyposażone urządzenie. Nie usuwać i nie uszkadzać tabliczek bezpieczeństwa.

W celu ułatwienia wzajemnej komunikacji prosimy o opisanie numeru faktur lub innego dokumentu zakupu.

OPIS

Tarczowa piła stołowa z cięciem wstępnym. Moc 3 000 W, 400 V/50 Hz, główna tarcza piły 315 × 30 × 3 mm /4 000 obr./min, tarcza cięcia wstępnego 90 × 20 × 3 mm/4 500 obr./min. Stół główny 385 × 800 mm, stół rozszerzający 440 × 800 mm, tylny stół rozszerzający 310 × 500 mm, stół posuwany 1 600 × 270 mm. Zrzyny 100 mm przy 90°, 80 mm przy 45°. Maksymalna szerokość cięcia 1 350 mm, maksymalna długość cięcia 1 600 mm.

DANE TECHNICZNE

Napięcie.....	~ 400 V/50 Hz
Moc poborowa	3 000 W
Obroty tarczy głównej.....	4 000 min.-1
Wymiary tarczy do rowkowania	90 × 20 × 3 mm
Obroty tarczy do rowkowania	4 500 min. -1
Maksymalna głębokość cięcia	100 mm w pozycji Ø 75 mm w pozycji 90° Ø
.....	80 mm w pozycji Ø 60 mm w pozycji 45° Ø
Maksymalna odległość tarczy od liniału do cięcia wzdłużnego	1 220 mm
Ruch suwny stołu formatowego.....	1 400 mm
Maksymalna szerokość cięcia poprzecznego	1 350 mm
Wymiary stołu zasadniczego	385 × 800 mm
Stół wydłużający (żeliwo).....	440 × 800 mm
Stół wydłużający (płyta stalowa).....	440 × 800 mm
Tylny stół wydłużający	310 × 500 mm
Wymiary stołu formatowego	1 600 × 270 mm
Wymiary stołu do cięcia poprzecznego	680 × 580 mm
Liniał do cięcia poprzecznego	1 200 – 2 200 mm
Wymiary tarczy głównej.....	315 × 30 × 3 mm
Poziom hałasu (bez obciążenia maszyny)	85 dB(A)
Opakowanie (d × sz × w).....	936 × 756 × 1 040 mm
Masa brutto.....	310 kg
Masa netto.....	255 kg

Poprawność tekstu, wykresów i danych jest uzależniona od konkretnego czasu wydrukowania instrukcji. Dane techniczne podane w materiałach w wyniku nieustannego ulepszenia naszych produktów, mogą być zmienione bez uprzedniego ostrzeżenia.

Wykaz części DIAGRAM G:

Numer	Opis	Numer	Opis
G-1	Tylny stół wydłużający	G-20	Podpora węża do odsysania kurzu
G-2	Podkładka 8 mm	G-21	Podkładka 6 mm
G-3	Nakrętka sześciokątna M8	G-22	Śruba z łbem sześciokątnym M6×30
G-4	Śruba nastawcza M6×12	G-23	Nakrętka sześciokątna M6
G-5	Śruba z łbem sześciokątnym M8×16	G-26	Tarcza nastawiana
G-6	Podkładka płaska 10 mm	G-27	Podpora dolna
G-7	Podpora stołu tylniego	G-28	Wkładka tarczy
G-8	Śruba nastawcza M10×70	G-29	Śruba z łbem z wewnętrznym sześciokątem M8×25
G-9	Nakrętka sześciokątna M10	G-30	Podpora górna
G-10	Stół główny	G-31	Śruba samogwintująca ST4. 2×12
G-11	Wkładka stołu	G-32	Podkładka 4 mm
G-12	Śruba z łbem wpuszczonym M5×10	G-33	Prawa osłona końcowa, listwa przednia
G-13	Śruba z łbem sześciokątnym M8×20	G-34	Nakrętka w kształcie T M5
G-14	Listwa przednia	G-35	Zębatka, prowadnica
G-15	Śruba z łbem czterokątnym M8×25	G-37	Podkładka zabezpieczająca 5 mm
G-16	Stół wydłużający	G-38	Śruba z łbem półokrągłym M5×8
G-17	Stół wydłużający z płytą stalową	G-39	Lewa osłona końcowa, listwa przednia
G-18	Zacisk węzowy 30 mm	G-40	Skala, listwa
G-19	Wąż do odsysania kurzu o średnicy 30×3240 mm	G-41	Listwa tylnia

Wykaz części DIAGRAM H:

Numer	Opis	Numer	Opis
H-1	Rękojeść wskaźnika cięć ukośnych	H-8	Śruba z łbem wpuszczonym M5×8
H-2	Podkładka 6 mm	H-9	Tuleja, wskaźnik
H-3	Podstawa wskaźnika cięć ukośnych	H-10	Śruba M6×32
H-4	Wskaźnik	H-11	Pręt wskaźnika cięć ukośnych
H-5	Śruba	H-12	Podkładka 6 mm
H-6	Osłona końcowa, prowadnica	H-13	Nakrętka mocująca
H-7	Prowadnica		

Wykaz części DIAGRAM F:

Numer	Opis	Numer	Opis
F-1	Nakrętka sześciokątna M8	F-19	Śruba z łbem z wewnętrznym sześciokątem M6×12
F-2	Połączenie kołnierkowe zewnętrzne, tarcza do rowków	F-20	Śruba ograniczająca
F-3	Tarcza do rowków	F-21	Nakrętka sześciokątna M6
F-4	Wał, tarcza do rowków	F-23	Podwyższenie, tarcza do rowków
F-5	Łożysko 6100-RS	F-24	Nakrętka sześciokątna M10
F-6	Pasek płaski	F-25	Śruba z łbem z wewnętrznym sześciokątem M6×18
F-7	Śruba z łbem sześciokątnym M6×12	F-26	Nakrętka zabezpieczająca M10
F-8	Podkładka 6 mm	F-27	Podkładka 10 mm
F-9	Krążek, tarcza do rowków	F-28	Sprężyna rozciągana
F-10	Pierścień zabezpieczający 40 mm	F-29	Wkładka dystansowa, sprężyna rozciągana
F-11	Śruba nastawcza M6×6	F-30	Uchwyt krążka naprężającego
F-12	Wał nastawczy	F-31	Krążek naprężający
F-13	Skrzynia, wał	F-33	Wkładka dystansowa, krążek naprężający
F-14	Wkładka dystansowa, tarcza do rowków	F-34	Śruba z łbem z wewnętrznym sześciokątem M10×60
F-15	Śruba nastawcza M8×18	F-35	Koło cięgnowe (napędzające)
F-16	Wał mimośrodowy	F-36	Ośłona końcowa, koło cięgnowe (napędzające)
F-17	Sprężyna	F-37	Śruba z łbem sześciokątnym M6×8
F-18	Podstawa, wał	F-38	Sprężyna spiralna

ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

- Urządzenie może obsługiwać wyłącznie osoba z ukończonym 18 rokiem życia, zdolna do danej pracy, poinformowana i przeszkolona odnośnie zasad bezpieczeństwa zdrowia i pracy,
- Obsługa musi posiadać zgodę lekarza na wykonywanie czynności roboczych z danym typem urządzenia.

Zaleca się wyposażyć stanowisko pracy w tabliczki z zasadami bezpieczeństwa pracy:

- „Unikaj najczęstszych zranień” – PIŁA TARCZOWA

Symbole stosowane w instrukcjach



UWAGA!

Służy do oznakowania niebezpieczeństwa zranienia lub szkód materialnych o dużym zakresie.



Niebezpieczeństwo uchwycenia!

Uwaga na zranienie z powodu uchwycenia części ciała lub odzieży przez rotujące elementy.



Ostrzeżenie! Niebezpieczeństwo uszkodzenia



Notatka:

Informacje dodatkowe

Znaczenie znaków z symbolami bezpieczeństwa umieszczonych na nalepkach:

	Nie gasić wodą lub gaśnicą pianową		Uwaga urządzenie elektryczne
	Nie używać wilgotnego urządzenia. Narzędzia nie mogą być używane w wilgotnym środowisku		Niebezpieczeństwo odcięcia palców
	Zakaz palenia tytoniu podczas obsługi urządzenia		Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem przeczytaj instrukcję obsługi
	Zakaz stosowania otwartego ognia		Konieczność stosowania środków ochrony osobistej

Nalepki ze znakami należy umieścić na powierzchniach urządzenia, które są w każdym okolicznościach widoczne dla obsługi maszyny przed uruchomieniem oraz podczas pracy maszyny.



Ogólnie

- Torby z tworzywa sztucznego zastosowane do zapakowania urządzenia mogą być niebezpieczne dla dzieci i zwierząt.
- Zaznajomić się z urządzeniem, sposobem jego obsługi, pracą, elementami urządzenia oraz możliwym ryzykiem połączonym z niewłaściwym użytkowaniem.
- Zabezpieczyć, aby użytkownik był pieczołowicie zaznajomiony ze sposobem obsługi, elementami urządzenia oraz możliwym ryzykiem połączonym z jego niewłaściwym użytkowaniem.
- Zawsze dotrzymywać instrukcji bezpieczeństwa podanych na tabliczkach ostrzegawczych. Nie usuwać i nie uszkadzać tabliczek ostrzegawczych. Nie usuwać i nie uszkadzać tabliczek bezpieczeństwa. W przypadku uszkodzenia lub nieczytelności tabliczki należy skontaktować się z producentem.
- W miejscu pracy utrzymywać porządek i czystość. Nieporządek na stanowisku pracy może być przyczyną wypadku.
- Nigdy nie pracować w ciasnych lub źle oświetlonych pomieszczeniach. Zawsze należy skontrolować czy podstawa jest stabilna i czy jest dobry dostęp do pracy. Zawsze utrzymywać stabilną pozycję.
- Nieustannie śledzić przebieg pracy i używać wszystkich zmysłów. Przerwać pracę jeżeli nie możesz w pełni skoncentrować się.
- Narzędzia utrzymywać w czystości.
- Rękojeści i elementy sterowania utrzymywać suche, bez śladów oleju i tłuszczów.
- Zabronić dostępu zwierzętom i dzieci oraz niepowołanych osób.
- Nie wkładać nóg lub rąk do przestrzeni roboczej.

- Nie pozostawić pracującego urządzenia bez nadzoru.
- Nie używać urządzenia do innych celów niż, do których jest przeznaczone.
- Stosować robocze środki ochrony osobistej (np. okulary, nauszники ochronne, półmaski, obuwie robocze itp.).
- Nie nadwyręzać swoich sił, używać obu rąk.
- Nie pracować z urządzeniem po spożyciu alkoholu i substancji odurzających.
- Nie pracować z urządzeniem, jeżeli u obsługi pojawiają się zawroty głowy lub mdłości.
- Zabrania się wykonywania jakichkolwiek modyfikacji urządzenia. ZABRANIA SIĘ UŻYWKANIA urządzenia w przypadku stwierdzenia wygięcia, pęknięcia lub innego uszkodzenia.
- Zabrania się wykonywania konserwacji i napraw podczas pracy urządzenia.
 - Jeżeli pojawi się dziwny dźwięk lub inne dziwne zjawisko, należy natychmiast wyłączyć urządzenie i przerwać pracę.
- Klucze i śrubokręty zawsze usunąć z maszyny jeżeli nie są już potrzebne do pracy.
- Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem skontrolować czy są dokręcone wszystkie śruby.
- Zabezpieczyć poprawną konserwację maszyny. Przed przystąpieniem do pracy skontrolować czy nie pojawiło się uszkodzenie maszyny.
- Do konserwacji i napraw używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych.
- Zastosowanie urządzeń dodatkowych lub wyposażenia dodatkowego nie zaleconego przez producenta może być przyczyną zranienia osób.
- Do konkretnej pracy należy wybrać właściwe urządzenie. Nie przeciążać urządzenia lub wyposażenia z małą mocą przerobową i używać do pracy, która wymaga urządzeń maszynowych o większej mocy przerobowej.
- Nie przeciążać urządzenia. Pracę należy planować tak, aby urządzenie pracowało bez nadmiernego obciążenia z optymalną prędkością. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych na skutek nadmiernego obciążenia.
- Chronić urządzenie przed nadmierną temperaturą i promieniowaniem słonecznym.
- Urządzenie nie jest przeznaczone do pracy pod wodą lub w wilgotnym środowisku.
- Jeżeli urządzenie nie jest używane przez dłuższy okres czasu należy go przechowywać w suchym zamkniętym miejscu poza zasięgiem dzieci.
- Przed uruchomieniem urządzenia skontrolować wszystkie elementy bezpieczeństwa, czy pracują równomiernie i skutecznie. Skontrolować czy wszystkie ruchome części są w dobrym stanie.
- Skontrolować czy części i elementy nie się pęknięte lub nie są zatarte, sprawdzić czy wszystkie elementy są poprawnie nasadzone. Skontrolować również pozostałe warunki, które mogą mieć wpływ na działanie urządzenia.
- Jeżeli nie podano inaczej w niniejszej instrukcji obsługi, uszkodzone części należy naprawić lub wymienić.



Zestawienia

- Nie używać urządzenia, jeżeli nie zostało całkowicie zestawione według wskazówek w instrukcji.



Instalacja i urządzenia elektryczne

- Przy używaniu urządzeń elektrycznych należy zawsze dotrzymywać podstawowych zasad bezpieczeństwa włącznie następujących, w celu ograniczenia ryzyka pojawienia się pożaru, zranienia porażeniem prądem elektrycznym i zranienia osób. Przed uruchomieniem produktu należy przeczytać niniejsze wskazówki i zapamiętać je.
- Skontrolować czy wtyczka urządzenia jest podłączona do poprawnie zabezpieczonego gniazdka. Napięcie w sieci musi być zgodne z napięciem podanym na tabliczce znamionowej urządzenia, aby uniknąć ryzyku przegrzania i spalenia silnika lub na odwrót niedostatecznej mocy urządzenia.
- Przed podłączeniem urządzenia do sieci przekonać się, czy wyłącznik znajduje się w pozycji OFF (wyłączono). Jeżeli urządzenie nie jest wyposażone w wyłącznik główny to funkcję tą ma wtyczka. Po zakończeniu pracy należy wyciągnąć wtyczkę z gniazdka elektrycznego.
- Nie przenosić urządzeń za przewód elektryczny. Nie wyciągać wtyczki z gniazdka pociągnięciem za przewód.
- Przewód elektryczny chronić przed wysokimi temperaturami, olejem, rozpuszczalnikami i uderzeniami mechanicznymi.
- Regularnie kontrolować przewód a w przypadku stwierdzenia jego uszkodzenia naprawić w punkcie serwisowym. Regularnie kontrolować przedłużacze a w przypadku ich uszkodzenia należy je wymienić.
- W przypadku potrzeby zawsze stosować przedłużacze o wysokiej jakości z odpowiadającą mocą. Przedłużacze muszą być całkowicie rozwinięte. Regularnie kontrolować czy nie jest uszkodzony. Uszkodzony przewód należy wymienić lub naprawić.
- Przed rozpoczęciem konserwacji, montażu, wymiany części lub innej czynności podobnego charakteru należy wyłączyć wyłącznik główny i wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.
- Przestrzegać, aby nie nastąpiło samoczynne uruchomienie urządzenia. Nie trzymać palców w pobliżu mechanizmu uruchamiającego, do momentu, w którym jest to niezbędnie konieczne.

Wykaz części DIAGRAM E:

Numer	Opis	Numer	Opis
E-1	Skala, stół do cięcia poprzecznego	E-42	Śruba z łbem sześciokątnym M8×30
E-2	Podkładka 6 mm	E-43	Śruba z łbem sześciokątnym M10×25
E-3	Skala, stół do cięcia poprzecznego	E-44	Śruba z łbem wpuszczonym M6×12
E-4	Śruba z łbem z wewnętrznym sześciokątem M6×12	E-45	Nakrętka w kształcie T, prowadnica przedłużająca
E-5	Krzywka mimośrodowa	E-46	Płyta blokująca
E-6	Podkładka 8 mm	E-47	Blok w kształcie T
E-7	Śruba z łbem wpuszczonym M6×10	E-48	Skala
E-8	Płyta blokująca w kształcie Z	E-49	Końcówka przedłużająca prowadnicę
E-9	Płyta blokująca w kształcie Z	E-50	Śruba M6×38
E-10	Śruba z łbem sześciokątnym M8×20	E-51	Prowadnica wkrętowa
E-11	Nakrętka zabezpieczająca M6	E-52	Podstawa ogranicznika mocującego
E-12	Nakrętka sześciokątna M6	E-53	Rękojeść moletowana
E-13	Oslona końcowa, stół do cięcia poprzecznego	E-54	Sprężyna, ogranicznik mocujący
E-14	Stół do cięcia poprzecznego	E-55	Śruba nastawcza
E-15	Walek	E-56	Wkładka dystansowa, dźwignia ryglowa
E-16	Śruba z łbem sześciokątnym M8×12	E-57	Dźwignia ryglowa, ogranicznik mocujący
E-17	Uchwyt, walek	E-58	Śruba z łbem z wewnętrznym sześciokątem M8×20
E-18	Uchwyt, walek	E-59	Kolek, ogranicznik mocujący
E-20	Pręt podporowy, stół do cięcia poprzecznego	E-60	Ogranicznik podporowy
E-22	Wąska nakrętka sześciokątna M10	E-61	Skala, prowadnica przedłużająca
E-24	Ramię wahlowe, przedłużenie	E-62	Prowadnica przedłużająca
E-25	Śruba z łbem półokrągłym M5×12	E-63	Skala, prowadnica do cięcia poprzecznego
E-26	Wkładka, ramię wahlowe	E-64	Śruba samogwintująca ST4. 2×12
E-27	Blacha	E-65	Oslona końcowa, prowadnica do cięcia poprzecznego
E-28	Blok	E-66	Kolek blokujący, prowadnica do cięcia poprzecznego
E-29	Tuleja	E-67	Blok w kształcie T
E-30	Łożysko 6101	E-69	Podkładka płaska M8
E-31	Wkładka dystansowa, tuleja	E-70	Wkładka dystansowa, rękojeść blokująca
E-32	Śruba z łbem półokrągłym M5×6	E-71	Rękojeść gwiazdowa blokująca
E-33	Wał mimośrodowy	E-72	Nakrętka motylkowa M8
E-34	Ramię obrotowe	E-73	Śruba, stół do cięcia poprzecznego
E-35	Śruba z łbem sześciokątnym M6×35	E-74	Blok w kształcie T
E-36	Tuleja ograniczająca	E-75	Rękojeść moletowana, prowadnica
E-37	Łożysko 6202	E-76	Oslona końcowa, ramię wahlowe
E-38	Wał, ramię obrotowe	E-77	Blok w kształcie T, mocujący
E-39	Śruba z łbem sześciokątnym M8×50	E-78	Podkładka 12 mm
E-40	Nakrętka wąska M16	E-79	Kolek, mocujący
E-41	Podpora, ramię obrotowe		

C-45	Kolek cylindryczny 4×28	C-101	Sprężyna, dźwignia blokująca
C-46	Gwint do ustawienia pochylenia	C-102	Śruba samogwintująca ST4. 2×10
C-47	Śruba A	C-103	Oslona tarczy piłowej, połowa
C-48	Złącze	C-104	Oslona tarczy piłowej, połowa
C-49	Śruba B	C-105	Segment, osłona tarczy piłowej
C-50	Wkładka odległościowa, przełożenie na wysokość	C-106	Segment, osłona tarczy piłowej
C-51	Nakrętka sześciokątna M6	C-107	Podkładka zabezpieczająca 8 mm
C-52	Rama regulacyjna		

Wykaz części DIAGRAM D:

Numer	Opis	Numer	Opis
D-1	Śruba samogwintująca ST4. 2×12	D-20	Nakrętka w kształcie T M5
D-2	Płyta fundamentowa, prowadnica	D-21	Podkładka 5 mm
D-3	Płyta dolna, prowadnica	D-22	Śruba z łbem półokrągłym M5×10
D-4	Śruba z łbem wpuszczonym M5×8	D-23	Śruba nastawcza M6×6
D-5	Prowadnica	D-24	Rękojeść do regulacji delikatnej
D-6	Nakrętka motylkowa	D-25	Sprężyna spiralna, regulacja delikatna
D-7	Prowadnica wkrętowa	D-26	Wał mimośrodowy
D-8	Śruba z łbem wpuszczonym M6×12	D-27	Rama, przekładnia regulacji delikatnej
D-9	Śruba M6×70	D-28	Pręt przekładni, regulacja delikatna
D-10	Płyta prowadnicy	D-29	Koło zębate
D-11	Śruba z łbem półokrągłym M4×10	D-30	Podkładka 4 mm
D-12	Pierścień zabezpieczający	D-31	Naklejka gumowa
D-13	Soczewka	D-32	Oslona końcowa, jęczyzek prowadnicy
D-14	Śruba z łbem z wewnętrznym sześciokątem M6×16	D-33	Wał blokujący, regulacja precyzyjna
D-15	Oslona końcowa, jęczyzek prowadnicy	D-34	Prowadnica wkrętowa
D-16	Jęczyzek prowadnicy	D-35	Prowadnica w kształcie L
D-17	Rękojeść blokująca, prowadnica	D-36	Płyta blokująca
D-18	Nakrętka sześciokątna M8	D-37	Oslona końcowa, rękojeść blokująca
D-19	Wał mimośrodowy	D-38	Płyta przednia, prowadnica

- Jeżeli urządzenie będzie przymocowane do stołu roboczego, należy po skończeniu montażu zwolnić przycisk bezpieczeństwa.
- Nie używać urządzenia w środowisku wybuchowym (przy lakierowaniu, przy pracy z płynnymi substancjami łatwopalnymi itp.)
- Nie używać urządzenia w wilgotnym środowisku lub jeżeli urządzenie jest mokre. Oslona elektryczna urządzenie zakłada jego użycie w normalnym środowisku, w temperaturze od +5 °C do +40 °C o wilgotności względnej nieprzekraczającej 50% w temperaturze + 40 °C.
- Urządzenia i instalacje elektryczne należy poddać rewizjom w, z góry określonych okresach.



Narzędzia rotujące

- Zawsze nosić odpowiednią odzież (np. nie nosić wolnych części odzieży, krawaty, biżuterię, długie włosy należy związać do tyłu, chronić nogi i nie nosić zużytego obuwia. Rękawy koszuli zapinąć lub wygarnąć). Niebezpieczeństwo uchwycenia i nawinięcia na rotujące elementy.
- Nie usuwać osłon ochronnych i przestrzegać, aby była zagwarantowana maksymalna ochrona obsługi.
- Podczas pracy unikać kontaktu z poruszającymi się elementami. Ręce trzymać poza zasięgiem rotujących elementów.



Cięcie – piła tarczowa

- Wybrać odpowiednią tarczę. Wymiary odpowiedniej tarczy pilarki znajdują się na tabliczce lub w instrukcji.
- Nie usuwać osłony piły tarczowej lub nie naruszać jej zdolności działania. Regularnie kontrolować czy jest w dobrym stanie. Nigdy nie pracować s piłą jeżeli nie można całkowicie zasłonić tarczy. Jeżeli piła jest przymocowana do stołu roboczego, pochylić płat piły w dół, aby nie naciągać sprężyn osłony.
- **Uwaga:** Upadek piły tarczowej na ziemię może to być przyczyną deformacji urządzenia i obniżenie bezpieczeństwa pracy. Po wykonaniu naprawy, jeżeli jest to możliwe, można urządzenie używać w dalszym ciągu.
- Tarcza musi być czysta i naostrzona. Z naostrzoną tarczą można usterki obniżyć do minimum.
- Przed każdym użyciem skontrolować czy nakrętki zabezpieczające (śruby) tarczy i pokrętła do ustawienia głębokości i kąta cięcia są mocno dokręcone.
- Zabezpieczyć, aby klin rozszerz, który jest w wyposażeniu maszyny był zawsze zamontowany. Z wyjątkiem cięcia wycinającego.
- Przed każdym zastosowaniem skontrolować czy nakrętki zabezpieczające tarczy i pokrętła do ustawienia głębokości i kąta cięcia są mocno dokręcone.
- Przed rozpoczęciem pracy należy skontrolować ustawienie głębokości cięcia.
- Jeżeli urządzenie jest w ruchu należy mieć ręce poza zasięgiem cięcia. Nie dotykać rotującej tarczy.
- Nie próbować wyciągania zrżyn ani nie odkładać piły do momentu całkowitego zatrzymania się tarczy.
- Nie naciskać z boku siłą na tarczę ani w inny sposób nie próbować zwolnić lub siłą zatrzymać kręcącą się tarczę piłową.
- Unikać uszkodzenia tarczy i/lub wrzeczona poprzez kontrolę, czy osłona piły jest w pełni zamknięta przed momentem odłożenia piły.
- Przewód doprowadzający należy położyć poza miejsce cięcia a podczas cięcia przestrzegać aby materiał obrabiany nie został owinięty podczas cięcia. Urządzenie trzymać w pozycji stabilnej podczas cięcia. Jako podpory używać odpowiedniego materiału a przewód należy umieścić w dostatecznej odległości od obrabianego materiału.
- Nie stosować oleju do cięcia.
- Nie używać uszkodzonych lub pękniętych tarcz.
- Do wykonania wzdłużnych cięć na wąskim przedmiocie zawsze zastosować pręt dociskowy.
- Piłę stosować wyłącznie w przypadku, gdy klin rozszerzający jest zrównany z tarczą pilarki.
- Zaznajomić się z informacjami o udarze wtórnym. Przy udarze wtórnym następuje odrzucenie produktu z wysoką prędkością w kierunku obsługi. ZABRANIA SIĘ WYKONYWANIA pracy z piłą, jeżeli obsługa nie zaznaomiła się w przyczynami udaru wtórnego oraz przyczynami jego zaistnienia.

Sposoby profilaktyki przed udarem wtórnym

- Nie próbować wykonywać cięcia wolną ręką. Jeżeli przedmiot obrabiany nie jest posuwany precyzyjnie równolegle z tarczą piły, prawdopodobnie nastąpi udar wtóry. Do przesuwania przedmiotu obrabianego zawsze używać liniału do wzdłużnych lub poprzecznych cięć.
- Zawsze przekonać się, czy klin rozszerzający jest zrównany z tarczą piły. Niezrównany klin piłowy może spowodować zablokowanie przedmiotu obrabianego lub przerwanie cięcia, co podwyższa prawdopodobieństwo udaru wtórnego. Jeżeli obsługa zauważy, że klin rozszerzający nie jest w jednej płaszczyźnie z tarczą, należy wykonać natychmiastową kontrolę!

- Skontrolować czy stół przesuwany się równolegle z tarczą piły. W odwrotnym przypadku z wysokim prawdopodobieństwem występuje ryzyko pojawienia się uderzenia wtórnego. Poświęcić dostateczną ilość czasu kontroli i ustawieniu stołu suwnego.
- Przy każdym cięciu stosować klin rozszerzający. Klin rozszerzający pomaga utrzymać wpust w obrabianym przedmiocie po wykonaniu cięcia i w ten sposób obniża prawdopodobieństwo pojawienia się uderzenia wtórnego.
- Ruch suwny obrabianego przedmiotu wykonać aż do całkowitego zakończenia cięcia. Przy każdym zakończeniu ruchu suwnego obrabianego przedmiotu podczas cięcia podwyższa się ryzyko zablokowania obrabianego przedmiotu, co będzie skutkowało uderzeniem wtórnym.

Wystrzegać się uderzenia wtórnego

Pomimo opanowania sposobów uniknięcia uderzenia wtórnego, zjawisko to może się pojawić w dalszym ciągu. Niniejszym podajemy rady, w jaki sposób obniżyć prawdopodobieństwo zranienia SPOWODOWANEGO uderzeniem wtórnym:

- Podczas każdego cięcia stać poza osią piły tarczowej. Jeżeli wydarzy się odrzut przedmiotu w wyniku uderzenia wtórnego, przedmiot porusza się zazwyczaj bezpośrednio przed piłą tarczową
- Zawsze używać okularów ochronnych lub osłone twarzy. Jeżeli wydarzy się odrzut przedmiotu w wyniku uderzenia wtórnego, wasze oczy i twarz są miejscami najbardziej narażonymi na zranienia
- Pod żadnym powodem nie kłaść rąk za piłę tarczową. Jeżeli wydarzy się odrzut przedmiotu w wyniku uderzenia wtórnego, wasze ręce będą w kontakcie z tarczą piły.
- Stosować pręt popychający, aby wasze ręce znajdowały się jak najdalej od piły tarczowej. Jeżeli przedmiot zostanie odrzucony w wyniku uderzenia wtórnego, siły wynikające z uderzenia przeniosą się w pierwszej kolejności na pręt a wasze ręce będą bezpieczne.



Wskazówki przeciwpożarowe

1. Nie pracować w pobliżu materiałów łatwopalnych.
2.  Nie palić tytoniu ani nie manipulować z otwartym ogniem.
3. ! Zawsze stosować pomoce ochronne np. okulary, lub półmaskę

Wykaz części DIAGRAM C:

Numer	Opis	Numer	Opis
C-1	Nakrętka wała (gwint lewy)	C-53	Pierścień zabezpieczający 24 mm
C-2	Zewnętrzne połączenie kołnierzone	C-54	Czop
C-3	Tarcza piłowa	C-55	Wąska nakrętka sześciokątna M12
C-4	Pas klinowy 680 mm	C-56	Przekładnia zębata
C-5	Koło, tarcza piłowa	C-57	Blok unieruchamiający
C-6	Resor 5×5×20	C-58	Silnik
C-7	Wał blokujący	C-59	Śruba z łbem sześciokątnym M8×40
C-8	Łożysko 6201-2RS	C-60	Resor 8×7×50
C-9	Obejma wała blokującego	C-61	Śruba nastawcza M6×8
C-10	Tuleja wała blokującego	C-62	Śruba nastawcza M6×6
C-11	Pierścień zabezpieczający 40 mm	C-63	Koło, silnik
C-12	Blok montażowy, klin rozszerzający	C-64	Śruba z łbem sześciokątnym M8×25
C-13	Ogranicznik obejm	C-65	Podkładka zabezpieczająca 8 mm
C-14	Śruba nastawcza M8×12	C-66	Blok unieruchamiający do ustawień kąta
C-15	Wkładka odległościowa, przełożenie na wysokość	C-67	Rama do ustawienia kąta
C-16	Śruba z łbem sześciokątnym M8×20	C-69	Nakrętka sześciokątna M12
C-17	Podkładka 8 mm	C-70	Podkładka zabezpieczająca 12 mm
C-18	Płyta blokująca	C-71	Przekładnia ślimakowa
C-19	Klin rozszerzający	C-72	Śruba zabezpieczająca, osłona
C-20	Nakrętka mocująca	C-73	Śruba z łbem sześciokątnym M8×20
C-21	Śruba M10×60	C-74	Gwint, przekładnia ślimakowa
C-22	Śruba nastawcza M8×20	C-76	Podkładka płaska 8 mm
C-23	Śruba nastawcza M8×20	C-77	Śruba gwiazdowa M8×20
C-24	Nakrętka sześciokątna M8	C-78	Śruba z łbem sześciokątnym M5×12
C-25	Śruba ograniczająca	C-79	Uchwyt
C-26	Śruba z łbem z wewnętrznym sześciokątem M10×30	C-80	Wskaźnik nachylenia
C-27	Nakrętka zabezpieczająca M8	C-81	Podkładka 4 mm
C-28	Uchwyt klina rozszerzającego	C-82	Podkładka płaska 4 mm
C-29	Pręt połączeniowy	C-83	Śruba z łbem półokrągłym M4×10
C-30	Śruba z łbem sześciokątnym M6×65	C-84	Uchwyt, przekładnia ślimakowa
C-31	Nakrętka moletowana dla podstawy silnika	C-85	Skrzynia na trociny
C-32	Podstawa silnika	C-86	Śruba z łbem z wewnętrznym sześciokątem M8×18
C-33	Śruba samogwintująca ST4.2×26	C-87	Klamra węża 100 mm
C-34	Śruba nastawcza M6×10	C-88	Śruba z łbem sześciokątnym M6×25
C-35	Pokrętło sterowania, główna tarcza piłowa	C-89	Wąż do odsysania pyłu o średnicy 100×800 mm
C-36	Rękojeść	C-92	Kolek blokujący wał
C-37	Śruba z łbem półokrągłym M6×16	C-94	Kolek cylindryczny 4×20
C-38	Podkładka 6 mm	C-95	Pierścień dystansowy, dźwignia blokująca
C-39	Skrzynia, rękojeść	C-96	Śruba z łbem z wewnętrznym sześciokątem M6×25
C-40	Rękojeść do ustawienia pochylecia	C-97	Płyta obrotowa, dźwignia blokująca
C-42	Śruba z łbem sześciokątnym M6×65	C-98	Tuleja, dźwignia blokująca
C-43	Nakrętka moletowana dla podstawy silnika	C-99	Dźwignia blokująca, wysokość
C-44	Podstawa silnika	C-100	Rękojeść, dźwignia blokująca

Wykaz części DIAGRAM B:

Numer	Opis	Numer	Opis
B-1	Gwiazdkowa rękojeść unieruchamiająca	B-44	Rektyfikacja (śruba nastawcza wysokości)
B-2	Podkładka płaska 8 mm	B-51	Prowadnica przesuwana
B-3	Śruba z łbem sześciokątnym M8×25	B-52	Śruba samogwintująca ST4.2×12
B-4	Śruba z łbem sześciokątnym M8×40	B-53	Ośłona końcowa, stół formatowy
B-5	Śruba	B-54	Śruba z łbem z wewnętrznym sześciokątem M5×8
B-6	Podstawa w kształcie T, nastawcza	B-55	Zestawienie stołu formatowego
B-7	Uchwyt, jęczyzek przesuwany	B-56	Ośłona końcowa, stół formatowy
B-8	Śruba ograniczająca	B-57	Płyta ograniczająca
B-9	Podstawa w kształcie T, nastawcza	B-58	Płyta ograniczająca
B-10	Nakrętka w kształcie T, jęczyzek przesuwany	B-59	Śruba z łbem wpuszczonym M6×18
B-11	Nakrętka sześciokątna M8	B-60	Płyta blokująca w kształcie Z
B-12	Uchwyt, jęczyzek przesuwany	B-61	Śruba z łbem wpuszczonym M6×20
B-13	Śruba z łbem z wewnętrznym sześciokątem M8×32	B-62	Podkładka mimośrodowa
B-14	Śruba z łbem wpuszczonym M8×25	B-63	Rękojeść popychająca
B-15	Nakrętka motylkowa	B-64	Tuleja, rękojeść popychająca
B-16	Podkładka 6 mm	B-65	Ośłona końcowa, śruba
B-17	Element do cięcia ukośnego, mocujący	B-66	Śruba gwiazdkowa, kołek blokujący
B-18	Dźwignia ryglująca	B-67	Kołek cylindryczny 3×18
B-19	Podkładka płaska 10 mm	B-68	Tuleja, kołek blokujący
B-20	Gwiazdkowa rękojeść unieruchamiająca	B-69	Sprężyna, kołek blokujący
B-21	Blok w kształcie T	B-70	Kołek blokujący
B-22	Śruba M6×40	B-71	Nakrętka sześciokątna M10
B-23	Kołek mocujący	B-72	Prowadnica blokująca
B-24	Śruba gwiazdkowa, mocująca	B-73	Nakrętka w kształcie T, rękojeść popychająca
B-25	Ramię, mocujące	B-74	Śruba nastawcza M8×12
B-26	Śruba z łbem z wewnętrznym sześciokątem M5×16	B-75	Wkładka, rama
B-27	Liniał, stół przesuwany	B-76	Kołek cylindryczny 2×8
B-28	Tarcza, mocująca	B-77	Kulka 1/2"
B-29	Pierścień zabezpieczający 8 mm	B-78	Prowadnica kulowa
B-30	Czop, mocujący	B-79	Prowadnica kulowa
B-31	Sprężyna, mocująca	B-80	Ośłona końcowa, listwa przesuwana
B-32	Kołek mocujący	B-81	Jęczyzek stołu formatowego
B-33	Pierścień zabezpieczający 12 mm	B-82	Ośłona końcowa, listwa przesuwana
B-34	Mimośród, mocujący	B-83	Śruba z łbem z wewnętrznym sześciokątem M6×12
B-35	Rękojeść, mocująca	B-84	Śruba z łbem wpuszczonym M8×20
B-36	Rękojeść, mocująca	B-85	Nakrętka zabezpieczająca M8
B-37	Ośłona końcowa, prowadnica	B-86	Nakrętka zabezpieczająca M6
B-38	Liniał, wskaźnik cięcia ukośnego	B-87	Kołek gwintowy
B-39	Śruba z łbem sześciokątnym M8×16	B-88	Nakrętka sześciokątna M8
B-40	Podpora górna	B-89	Blok w kształcie T
B-41	Śruba z łbem z wewnętrznym sześciokątem M8×25	B-90	Stopka ochronna
B-42	Tarcza wkładka	B-91	Śruba gwiazdkowa M8×20
B-43	Podpora dolna	B-92	Podkładka 8 mm

MONTAŻ

Wymogi odnośnie miejsca pracy

Podstawowe wymogi:

- Podłączenie elektryczne: Stabilna wartość napięcia zasilania: 0,9 - 1,1 wielokrotności napięcia znamionowego
Częstotliwość 0,99 – 1,01 wielokrotności częstotliwości znamionowej w pracy ciągłej, 0,98 - 1,02 wielokrotność w krótkich interwałach czasu
Podłączenie do sieci musi być chronione bezpiecznikiem o maks. wartości 16 A.
Zasilanie prądem elektrycznym z urządzeniami ochronnymi na wypadek nastania obniżonego napięcia, nadmiernego napięcia, nadmiernej wartości natężenia prądu z ochronnikiem natężenia (RCD), dla maksymalnego natężenia resztkowego 0,03A.
- Dla wysokości nadmorskiej do 1000 m.
Maksymalna temperatura otoczenia wynosi +40 °C, minimalna temperatura otoczenia wynosi +5 °C
Zakres temperatur podczas transportu i magazynowania wynosi od -25 °C do +55 °C
Wilgotność względna nie może przekroczyć 50% przy maksymalnej temperaturze powietrza +40 °C.
Większa wartość wilgotności względnej może być dozwolona przy niższej temperaturze powietrza (na przykład 90 % w 20 °C)

Obciążenie posadzki

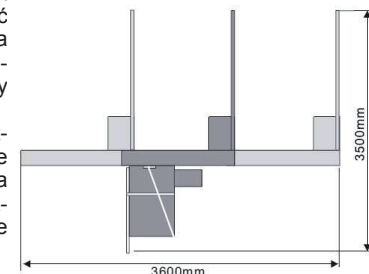
Maszyna powoduje obciążenie posadzki o średniej wartości na małej podstawie. Posadzki większości pomieszczeń produkcyjnych (hal) są wystarczające dla danego typu maszyny. Niektóre typy posadzek mogą wymagać dodatkowego utwardzenia. Zapytania odnośnie nośności posadzki prosimy kierować do architekta lub inżyniera budowlanego obiektu.

W celu zabezpieczenia dostatecznej stabilności maszyny należy ją przymocować za pomocą śrub do posadzki. W tym celu, w podporach maszyny znajdują się przygotowane 4 otwory.

Bezpieczne odległości robocze

Bezpieczne odległości robocze oznaczają odległości pomiędzy maszyną i przeszkodami, które umożliwiają bezpieczną pracę jakiegokolwiek maszyny bez ograniczenia. Prosimy wziąć pod uwagę obecne i zakładane wymogi maszyny, wymiary obrabianego materiału na każdej maszynie oraz przestrzeń dla pomocniczych miejsc pracy i stołów roboczych. Uwagę należy zwrócić również na wzajemne rozmieszczenie maszyn ze względu na skuteczną manipulację z materiałem. Przestrzegać dotrzymywania dostatecznego miejsca na bezpieczną pracę z maszyną przy jakiegokolwiek operacji.

Przy ustalaniu miejsca dla piły, należy wziąć pod uwagę istniejące i zakładane potrzeby, wymiary materiału, który będzie obrabiany na poszczególnych maszynach oraz przestrzeń dla dodatkowych maszyn, stołów roboczych i innych urządzeń. Maksymalne bezpieczne odległości dla pilarki posuwowej są opisane w powyżej zamieszczonym wykresie.



Oświetlenie i gniazdka

Oświetlenie musi być wystarczająco jasne, aby nie powodowało powstawania cieni i zmęczenia wzroku. Instalacja elektryczna musi być zdolna do jednoczesnego zasilania zastosowanych silników. Gniazdka elektryczne muszą być umieszczone w pobliżu każdego stołu tak, aby przewody zasilające lub przedłużające nie przeszkadzały na najbardziej uczęszczanych miejscach. Przy instalacji nowego oświetlenia, gniazdek i układów należy przestrzegać i dotrzymać lokalnych przepisów i rozporządzeń.

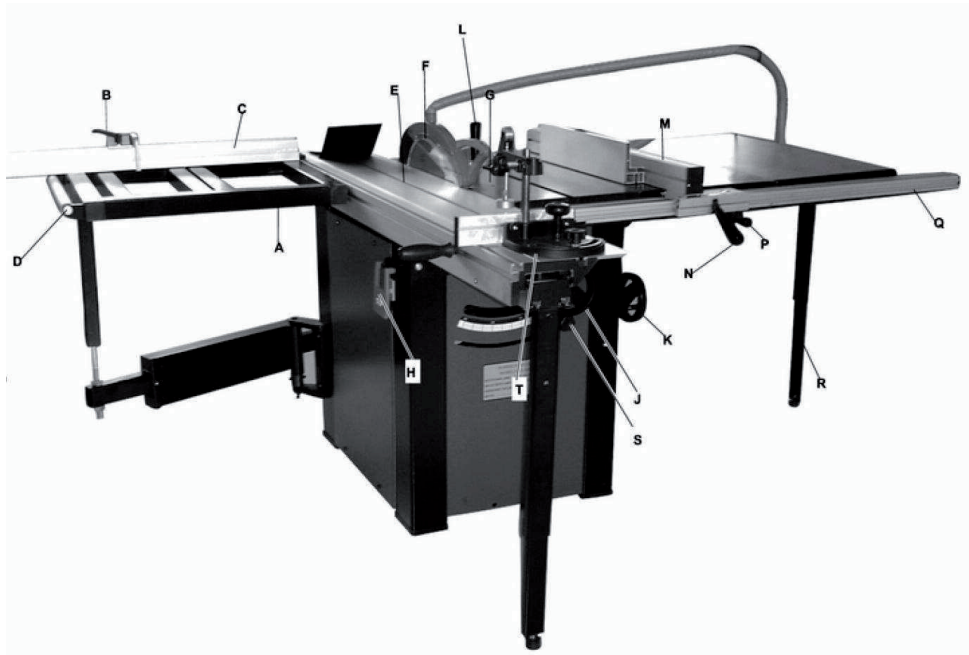
Odsysanie pyłu

Podczas używania maszyny musi być zazwyczaj włączone odsysanie. W ofercie wyposażenia dodatkowego jest gniazdko z przełącznikiem czasowym. Oprócz tego, na miejscu instalacji musi być do dyspozycji dostateczna moc odsysania umożliwiająca osiągnięcie wymaganego ciśnienia i maksymalnej prędkości toku powietrza 20 m/s.



Przed przystąpieniem do montażu i obsługi piły należy przeczytać instrukcję obsługi. Przed rozpoczęciem jakiegokolwiek pracy należy zaznajomić się z maszyną oraz sposobem obsługi. Jeżeli obsługa nie zaznajomi się z nimi lub nie będą dotrzymywanie warunki bezpieczeństwa i pracy, może to być przyczyną poważnego zranienia.

Schemat piły tarczowej



Opis

- A. **Stół do cięcia poprzecznego** – Oferuje szeroką, stabilną płaszczyznę do podparcia elementów o większych wymiarach podczas wykonywania cięć poprzecznych
- B. **Ograniczniki** – Zastosowanie do szybkiego pomiaru przy wykonywaniu cięć poprzecznych.
- C. **Liniał do cięcia poprzecznego** – Zastosowanie do cięcia poprzecznego. Liniał jest wyposażony w skalę i uniwersalne ograniczniki mocujące służące do wykonywania precyzyjnych i wielokrotnych cięć poprzecznych.
- D. **Cylinder podporowy** – Stosowany jako podparcie i lekki posuw długich elementów podczas wykonywania cięć poprzecznych.
- E. **Stół formatowy** – Komfortowo, dokładnie i łatwo przesuwają obrabiany przedmiot przez tarczę piły bez nadwyrężenia obsługi.
- F. **Ostona tarczy piły** – Całkowicie ustawialna ostona tarczy piły umożliwia doskonały widok na operację roboczą i jednocześnie zabezpiecza maksymalną ochronę w pobliżu tarczy piły.
- G. **Główny stół żeliwny**
- H. **Włącznik główny** – Służy do uruchamiania i zatrzymania maszyny, ma funkcję wyłącznika awaryjnego.
- J. **Pokrętko regulacyjne do podwyższenia tarczy piły** – Służy do ustawień wysokości głównej tarczy piły.
- K. **Pokrętko regulacyjne do ustawienia kąta tarczy piły** - Służy do ustawień kąta nachylenia tarczy piły.
- L. **Liniał do krótkich cięć poprzecznych** – służy do krótkich cięć poprzecznych bez zastosowania stołu formatowego
- M. **Liniał do cięć wzdłużnych** – służy do cięcia wzdłużnego bez zastosowania stołu formatowego.
- N. **Blokowanie liniału dla cięcia wzdłużnego** – unieruchamia liniał w celu wykonania ustawień precyzyjnej miary.
- P. **Pokrętko do regulacji precyzyjnej** – Służy do wykonywania precyzyjnego ustawienia liniału.

WYKAZ CZĘŚCI

Wykaz części DIAGRAM A:

Numer	Opis	Numer	Opis
A-1	Śruba z łbem sześciokątnym M8×20	A-22	Ostona, skrzynka łącznikowa
A-2	Podkładka 8 mm	A-23	Ślimak z tworzywa sztucznego
A-3	Nakrętka sześciokątna M8	A-24	Zawór odciążający
A-4	Panel przedni, podstawa piły	A-25	Skrzynka łącznikowa
A-5	Śruba z łbem półokrągłym M6×12	A-26	Podkładka zewnętrzna 4 mm
A-6	Podkładka 6 mm	A-27	Płyta fundamentowa
A-7	Końcówka do podłączenia odsysania	A-28	Podkładka 4 mm
A-8	Nakrętka moletowana	A-29	Śruba z łbem półokrągłym M4×12
A-9	Panel prawy, podstawa piły	A-30	Śruba mocująca, pręt dociskowy (popychacz)
A-10	Nakrętka sześciokątna M6	A-31	Popychacz
A-11	Panel tylny, podstawa piły	A-32	Ostona wewnętrzna
A-12	Panel lewy, podstawa piły	A-33	Płyta montażowa
A-13	Stopka gumowa	A-34	Śruba z łbem półokrągłym M5×16
A-14	Śruba z łbem półokrągłym M5×20	A-35	Uszczelnienie gumowe
A-15	Podkładka 5 mm	A-36	Uchwyt
A-16	Uchwyt druciany	A-37	Śruba z łbem półokrągłym M4×10
A-17	Nakrętka sześciokątna M5	A-38	Uchwyt
A-18	Kolanowa tabliczka wyłącznikowa	A-39	Śruba z łbem półokrągłym M4×50
A-19	Śruba samogwintująca ST4. 2×20	A-40	Wyłącznik końcowy
A-20	Ram podstawowej piły	A-41	Nakrętka sześciokątna M4
A-21	Wyłącznik główny	A-42	Śruba z łbem z wewnętrznym sześciokątem M6×12

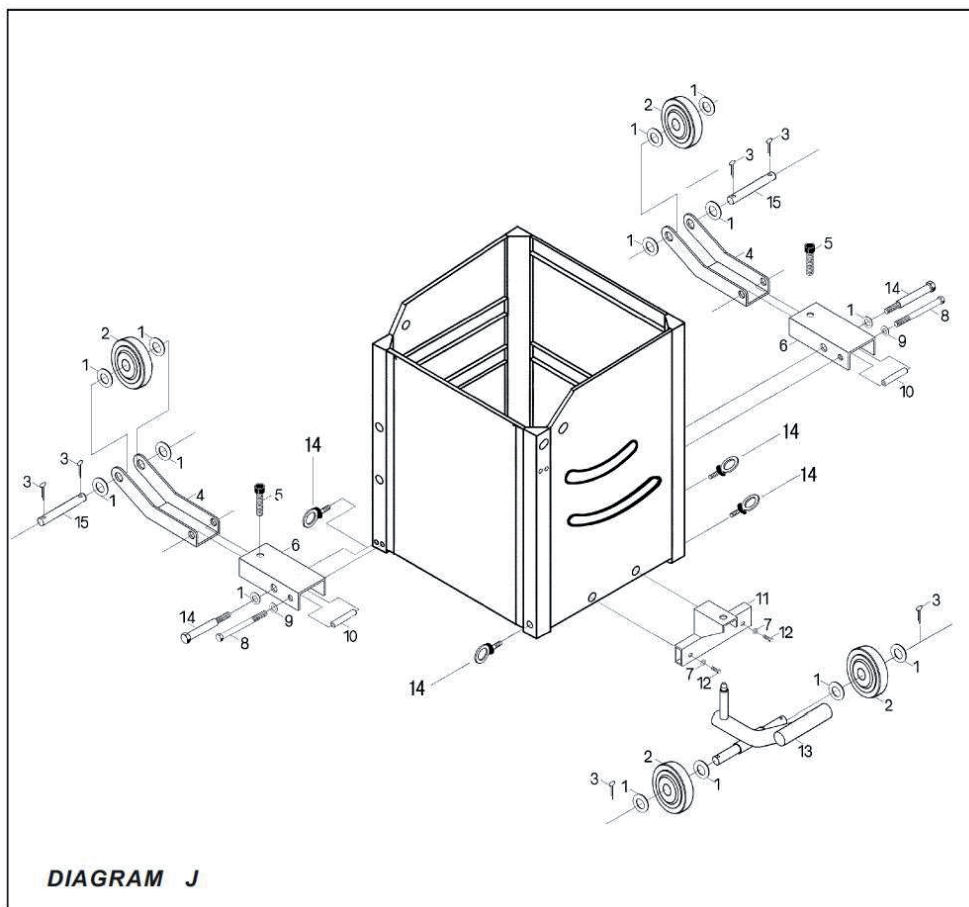
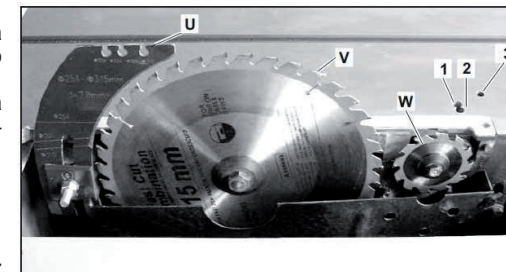


DIAGRAM J

- Q. Prowadnica cięć poprzecznych** – Umożliwia ruch liniału do cięć wzdłużnych w poprzecznym kierunku.
- R. Noga podporowa** - Służy do podparcia dla stołu wydłużającego.
- S. Śruba mocująca głównej tarczy piły** – Służy do ustalenia kąta nachylenia głównej tarczy piły.
- T. Element do cięć ukośnych** – służy do cięcia elementów pod kątem za pomocą stołu formatowego.
- U. Klin rozszerzający** – Utrzymuje wpust w obrabianym przedmiocie podczas cięcia. Funkcja ta jest zasadnicza pod względem bezpieczeństwa - uniknięcia uderzenia wtórnego, które powstaje na skutek zamknięcia płaszczyzny cięcia za tarczą piły.
- V. Główna tarcza piły** - Wykonuje cięcia obrabianych przedmiotów.
- W. Tarcza do cięcia wstępnego** – mała tarcza piły, która ma odwrotne obroty niż główna tarcza. Tarcza utworzy w przedmiocie wpust przed wykonaniem konkretnego cięcia, dzięki czemu nie będzie wyszczerbiony materiał w krawędzi dolnej (np. w LTD).
- 1. Śruba wyrównawcza tarczy do cięcia wstępnego** – Służy do ustawienia ruchu bocznego tarczy do cięcia wstępnego.
- 2. Śruba mocująca tarczy do cięcia wstępnego** - Unieruchamia tarczę do cięcia wstępnego po jej ustawieniu.
- 3. Śruba wysokości tarczy do cięcia wstępnego** – Służy do ustawienia wysokości tarczy do cięcia wstępnego.



Wypakowanie

Posuwana piła formująca jest dostarczana przez producenta w pieczolowicie zapakowanym pudle. Jeżeli po podpisaniu dowodu dostawy, zostaną stwierdzone uszkodzenia maszyny, prosimy o natychmiastowy kontakt z działem obsługi klienta. Nawet jeżeli stan dostawy nie wzbudza podejrzeń, należy wykonać kontrolę wszystkich elementów.

Posuwana piła formująca jest ciężką maszyną. Przy wypakowywaniu maszyny lub przy manipulacji z maszyną nie zaleca się NADWYRĘŻAĆ się i użyć pomocniczych urządzeń manipulujących. Jeżeli przy manipulacji z maszyną nie będą zachowane środki bezpieczeństwa, fakt ten może być przyczyną zranienia osób.



Niektóre elementy metalowe mogą mieć po przeróbce ostre krawędzie. Przy manipulacji z tymi elementami należy zachować podwyższoną uwagę. Niedotrzymanie podanego postępowania może spowodować zranienie osób.

Zawartość opakowania

Po wyjęciu wszystkich pozycji z opakowania transportowego, ich ilość musi być zgodna z następującym wykazem części i elementów:

Główne opakowanie:

- Zestaw piły głównej
- Stół przedłużający żeliwny
- Stół przedłużający z płytą stalową z nogą podporową
- Tylny stół przedłużający z podporą
- Zestaw ramienia wychyłnego (wewnątrz zestawu piły głównej)
- Stół do cięcia poprzecznego
- Cylinder (do cięcia poprzecznego)
- Ostona piły tarczowej
- Wąż do pyłu 2 1/2"
- Końcówka do podłączenia odsysania
- Element pomocniczy do cięcia ukośnego
- Pokrętła (2)
- Elementy montażowe
- Narzędzia
 - Klucz 13 - 15 mm
 - Klucz do wału

- Kołek unieruchamiający wału
- Klucz na śruby z sześciokątem wewnętrznym 3, 4, 5, 6 mm
- Element do popychania
 - (Niektóre części znajdują się w zestawie głównej piły)
- Stopki ochronne

Opakowanie dodatkowe:

- Linał do cięcia wzdłużnego
- Listwa linału do cięcia wzdłużnego
- Listwa podpory tylnej
- Stół formatowy
- Język stołu formatowego
- Noga podporowa, język stołu formatowego
- Linał do cięcia poprzecznego
- Zacisk mocujący, z prowadnicą
- Ogranicznik mocujący

Oczyszczenie

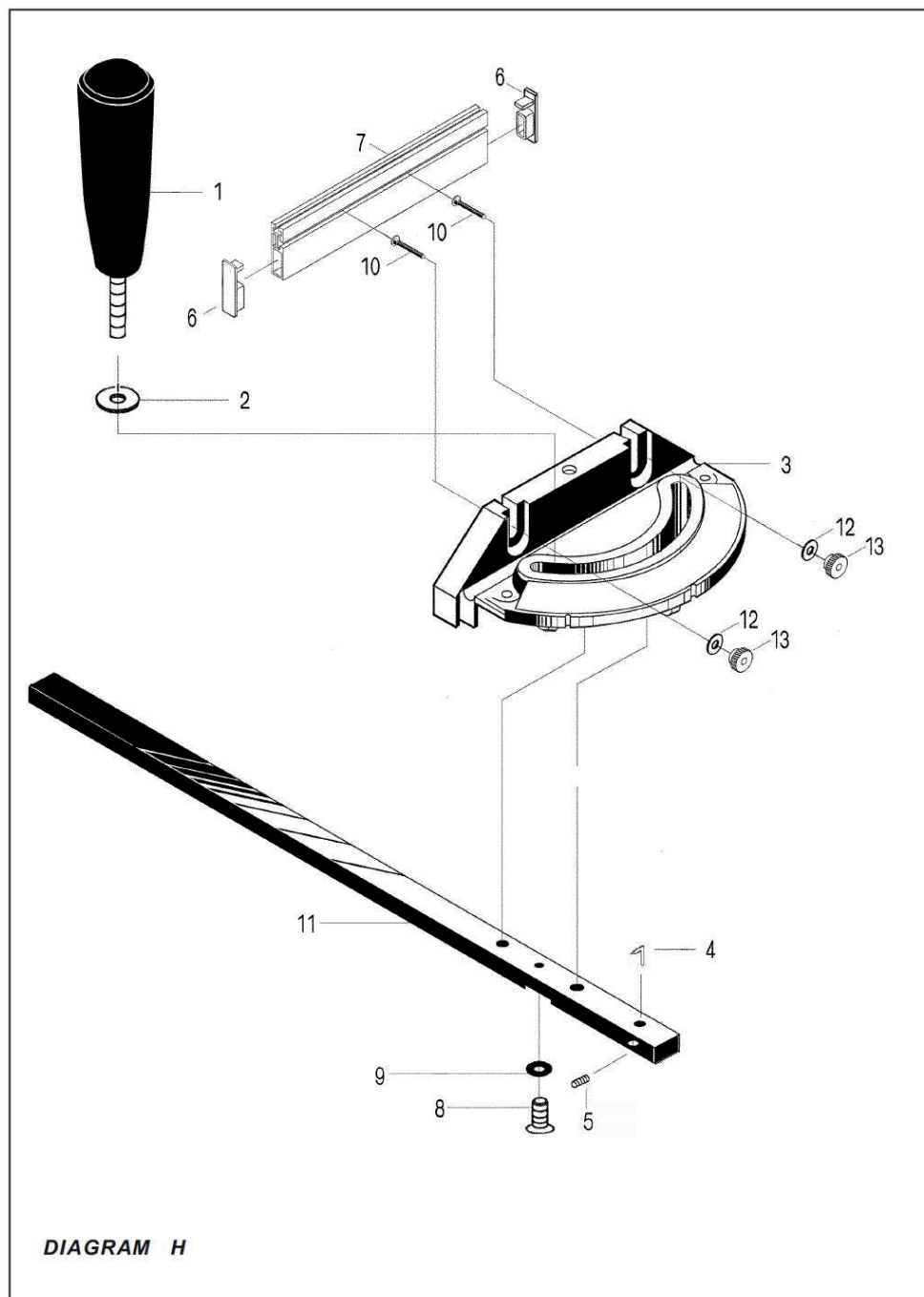
Nie polakierowane powierzchnie są pokryte cienką warstwą oleju, który gwarantuje ochronę produktu podczas transportu. Warstwę usunąć za pomocą odpowiedniego rozpuszczalnika lub środkiem do usuwania tłuszczów na bazie cytrusów. Niektóre części można całkowicie zdjąć lub wymontować w celu wykonania całkowitego oczyszczenia. W celu zagwarantowania maksymalnej wydajności maszyny należy skontrolować czy zostały oczyszczone wszystkie ruchome lub suwne elementy, które były pokryte ochronną warstwą oleju. Nie stosować rozpuszczalników na bazie chloru, ponieważ w przypadku kontaktu mogą spowodować uszkodzenie polakierowanej powierzchni.

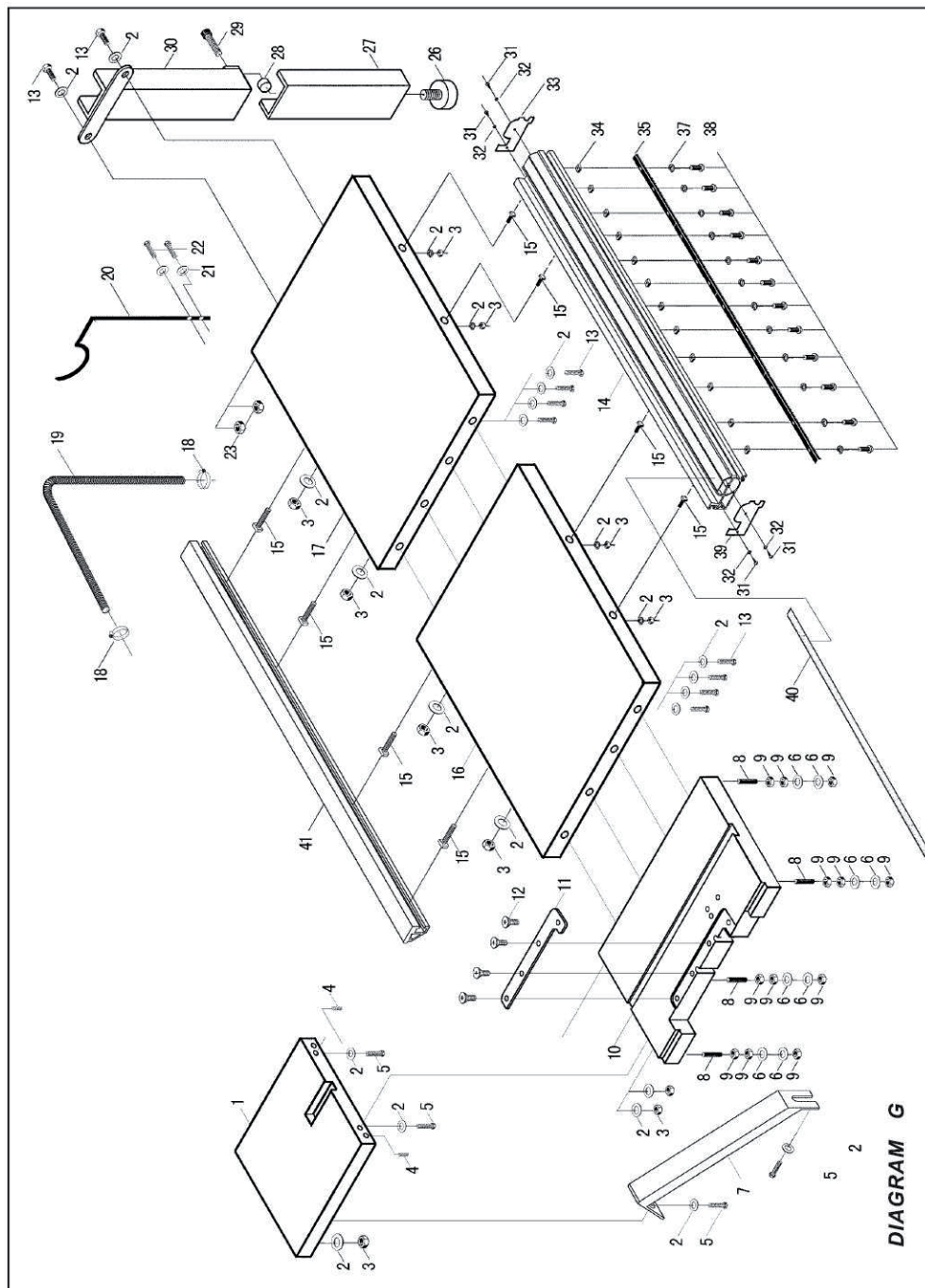


Do czyszczenia nie stosować benzyny lub innych rozpuszczalników ropopochodnych. Rozpuszczalniki tego typu mają niską temperaturę samozapłonu i z tego powodu są ekstremalnie łatwopalne. Przy zastosowaniu produktów tego typu, pojawia się wysokie ryzyko eksplozji i spowodowania popalenia.



Wiele rozpuszczalników ogólnie stosowanych do czyszczenia urządzeń maszynowym, może podczas wdychania lub kontaktu ze skórą powodować skutki toksyczne. Przy pracy z rozpuszczalnikami należy zawsze pracować w należycie wietrzonych pomieszczeniach w bezpiecznej odległości od źródeł ognia. Utylizację zużytych tkanin należy wykonać według właściwych przepisów z zachowaniem bezpieczeństwa i przepisów przeciwpożarowych i ochrony środowiska naturalnego.





Montaż maszyny

Przemieszczenie i umieszczenie zespołu zasadniczego piły



Posuwana piła formatowa jest ciężką maszyną. Jeżeli przy manipulacji z maszyną nie będą zachowane środki bezpieczeństwa, może to spowodować poważne zranienia. W celu zachowania środków bezpieczeństwa przy manipulacji z drewnianym opakowaniem i przy wyjmowaniu maszyny z opakowania będą potrzebne pomocnicze urządzenia manipulacyjne.



Stosować taśmy wiążące o minimalnym udźwigu 500 kg. Przerwanie taśm wiążących może być przyczyną poważnego zranienia osób.

1. Zdjąć pokrywę opakowania, przysunąć do siebie widły wózka widłowego i ustawić bezpośrednio w stronę piły.
2. Do płyty piły przymocować cztery pętle, umieścić dwie taśmy wiążące na widły wózka i przymocować je do pętli.
3. Do ochrony wyłącznika głównego zastosować kawałek drewna.
4. Podnieść zestaw piły i przenieść na z góry wyznaczone miejsce.
5. Przed ustawieniem zestawu na posadzkę, podłożyć pod ramę piły cztery gumowe bloki.
6. Opuścić piłę na posadzkę.



Fig 1

Instalacja wydłużającego stołu żeliwnego

Wyjąć z opakowania drewnianego główny zestaw piły, wydłużający stół żeliwny, wydłużający stół z płytą stalową i tylny stół wydłużający.



Wydłużający stół żeliwny jest ciężkim elementem, którego masa przekracza 35 kg. W celu zachowania środków bezpieczeństwa będzie potrzebna pomoc do jego wyjęcia.

1. Przymocować żeliwny stół wydłużający do podstawy piły za pomocą czterech śrub z łbem sześciokątnym M8×20 i podkładek (patrz rys. 2)
2. Wycentrować stół wydłużający według krawędzi i za pomocą kantówki stół spuścić. Skontrolować zrównanie całej powierzchni (patrz rys. 3)
3. Dokręcić wszystkie cztery śruby kluczem 13 mm.



Fig 2

Wood Block - Kantówka

Major Table – Stół główny

Extension Table – Stół wydłużający

View From Front – Widok z przodu

Major Table – Stół główny

Tap Here – Tutaj spuścić

Przymocować stół wydłużający z płytą stalową do żeliwnego stołu wydłużającego. Zrównać i dokręcić w jednakowy sposób jak przy montażu żeliwnego stołu wydłużającego (patrz rys. 3 i rys. 4)

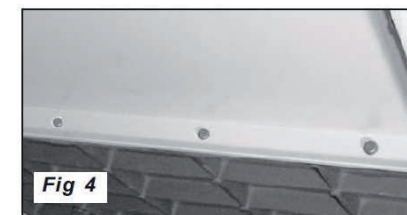


Fig 4

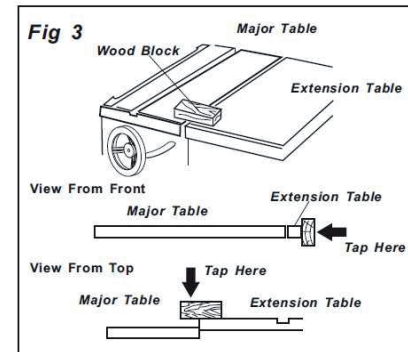


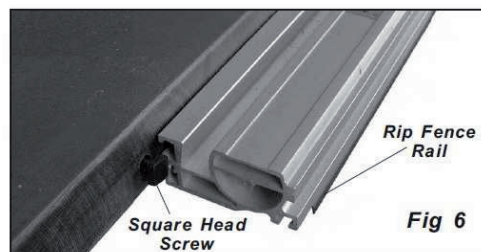
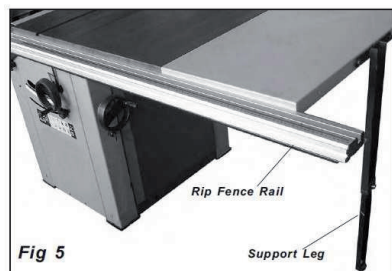
Fig 3

Montaż nogi podporowej

1. Przymocować nogę podporową do stołu wydłużającego z płytą stalową za pomocą dwóch śrub z łbem sześciokątnym M8×20, podkładek i nakrętek. Należy dokręcić.
2. Wykonać ustawienie nogi i przekonać się czy stół wydłużający i płyta stalowa są idealnie zrównane z żeliwnym stołem wydłużającym.

Montaż listwy liniaru do cięcia podłużnego

1. Na głównym stole i w stołach wydłużających umieścić po pięć śrub z łbem sześciokątnym M8×25, podkładek i nakrętek sześciokątnych (podkładki i nakrętki wewnątrz stołu). Nakrętki muszą być przekręcone tylko o kilka obrotów, aby powstał luz potrzebny do przymocowania listwy liniaru do cięć podłużnych.
2. Zdjąć lewą końcową osłonę listwy liniaru do cięć podłużnych. Nasadzić wpust na listwie do cięć podłużnych przez pięć śrub. Każdą śrubę ustawić tak, aby listwa była przymocowana bezpośrednio przy stole.
3. Docisnąć listwę do stołu i ręką dokręcić każdą nakrętkę sześciokątną. Listwa wymaga następnego wyregulowania.
4. Nasadzić lewą końcową osłonę na listwę i dokręcić za pomocą śrub.



Rip Fence Rail – Listwa liniaru do cięcia podłużnego
Square Head Screw – Śruba z łbem czterokątnym

Support Leg – Noga podporowa **Rip Fence Rail** - Listwa liniaru do cięcia podłużnego

Montaż tylnej listwy podporowej

Przymocować tylną listwę podporową do żeliwnego stołu wydłużającego oraz do stołu wydłużającego z płytą stalową za pomocą czterech śrub z łbem czterokątnym M8×25, podkładek i nakrętek, następnie należy dokręcić.



Extension table – Stół wydłużający
Nut & washer – Nakrętka i podkładka
Rear support rail – Tylina listwa podporowa
Square head screw – Śruba z łbem czterokątnym
Slot for screw – Wpust na śrubę

Montaż tylniego stołu wydłużającego

1. Przymocować tylny stół wydłużający do tylnej części stołu głównego za pomocą dwóch śrub z łbem sześciokątnym M8×16, podkładek i nakrętek sześciokątnych.
2. Jeden koniec podpory przymocować do tylnej płyty podstawowego zestawu piły za pomocą śrub z łbem sześciokątnym M8×16 a drugi koniec podpory przymocować do tylniego stołu wydłużającego za pomocą śrub z łbem sześciokątnym M8×16.
3. Tylne stół wydłużający ustawić o 0,5 mm poniżej stołu głównego.

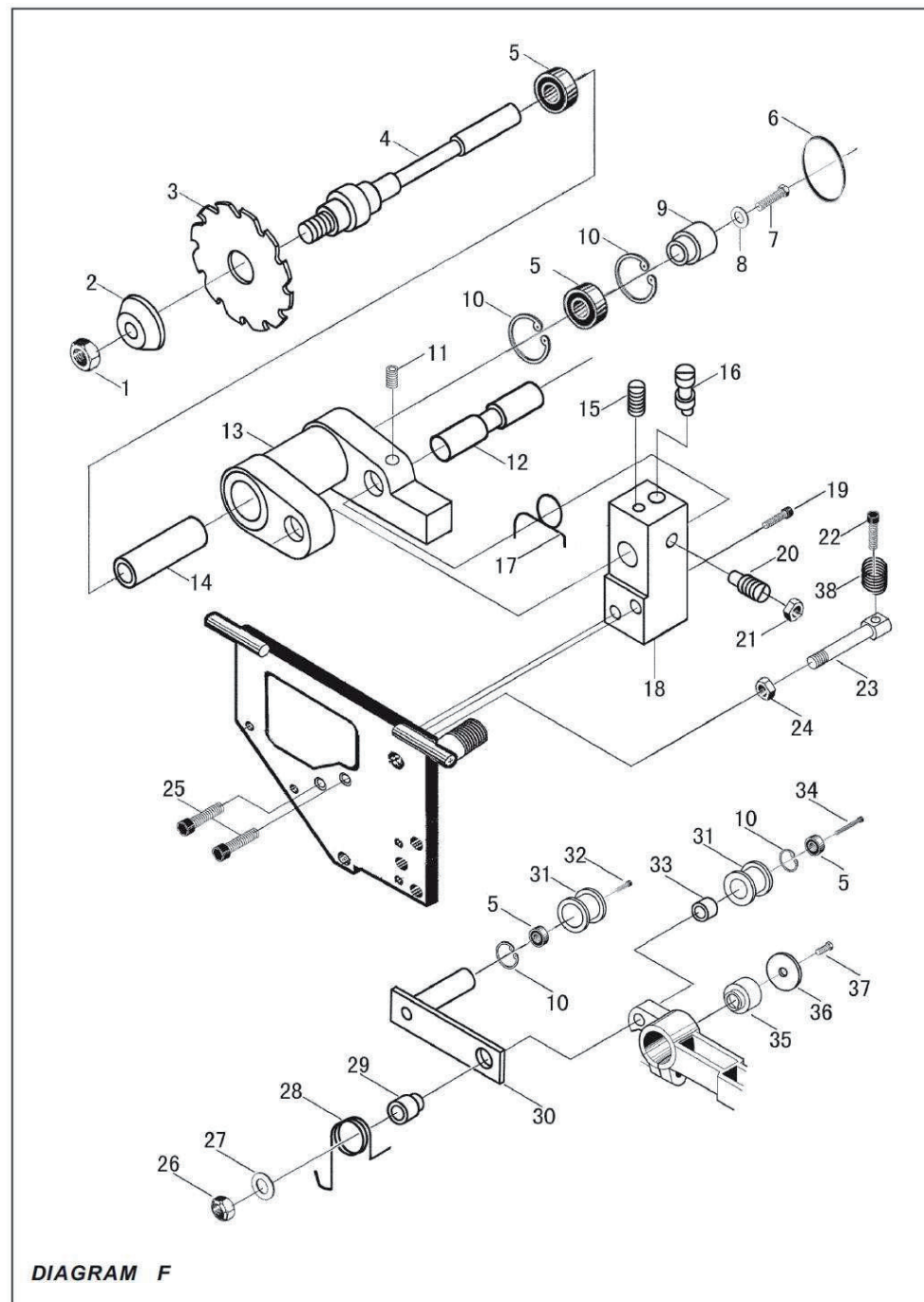
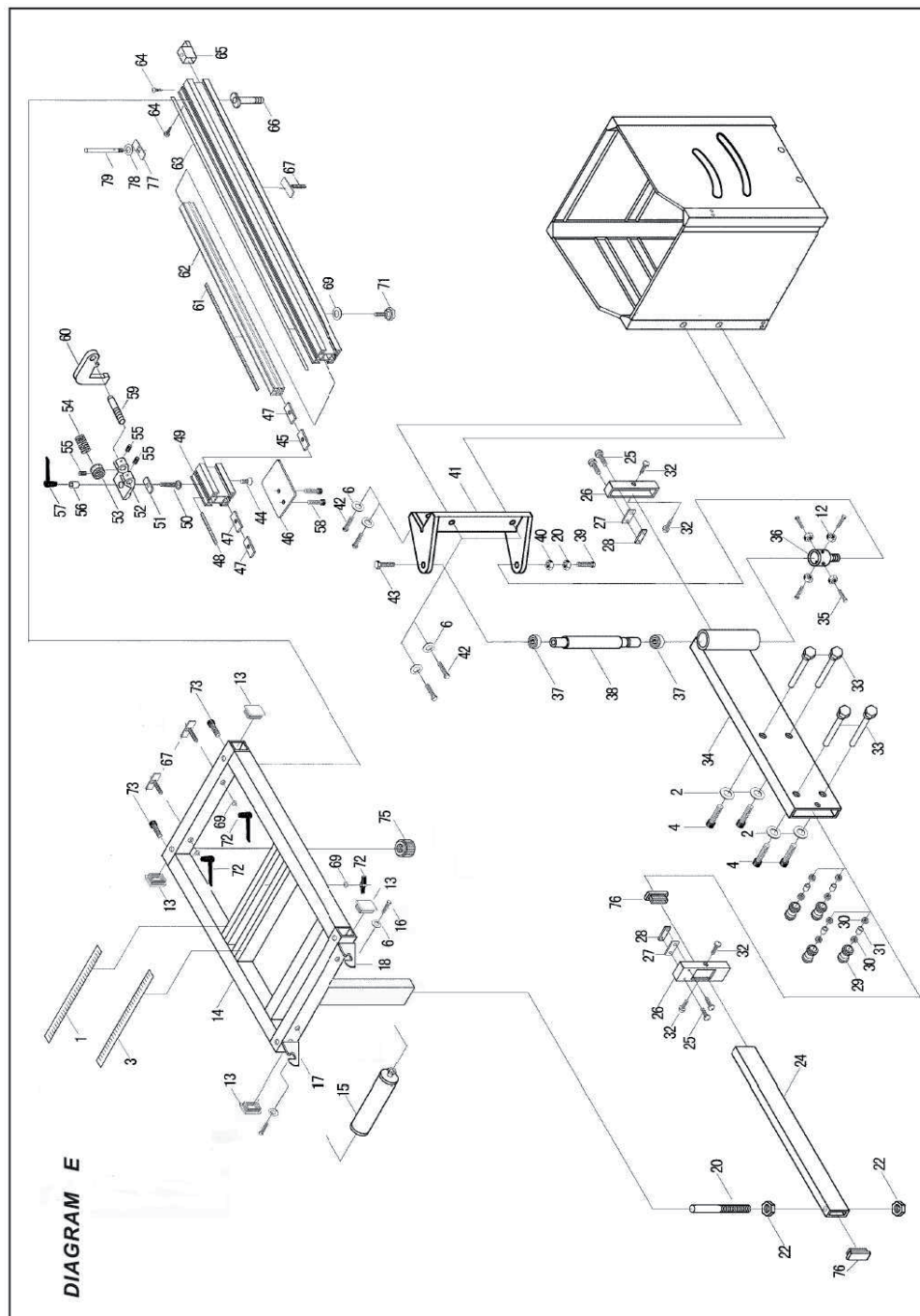
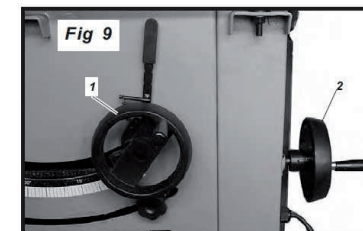


DIAGRAM F



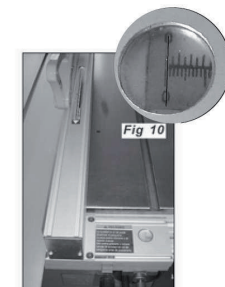
Montaż pokrętła do regulacji podwyższenia i nachylenia głównej tarczy piły

1. Nasadzić pokrętło służące do regulacji podwyższenia tarczy piły (1) i pokrętło do regulacji nachylenia tarczy piły (2) na wały służące do podwyższenia i nachylenia tarczy piły.



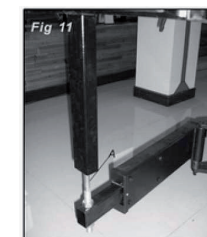
Przymocowanie liniału cięć podłużnych i listwy równającej

1. Ustawić nachylenie tarczy piły na 0° (tarcza 90° względem stołu) i podnieść główną tarczę piły całkowicie w górę.
2. Przymocować profil prowadnicy cięć podłużnych do przeciwległego profilu na listwie liniału cięć podłużnych.
3. Przesunąć liniał do cięć podłużnych tak, aby dotykał się głównej tarczy piły.
4. Postukać w koniec prowadnicy cięć podłużnych tak, aby "0" na skali na listwie zrównało się czerwoną kreską na soczewce liniału cięć podłużnych.



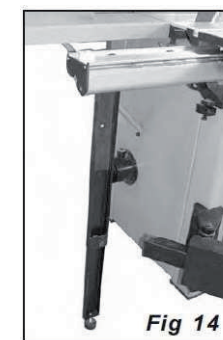
Montaż zestawienia ramienia wahliwego

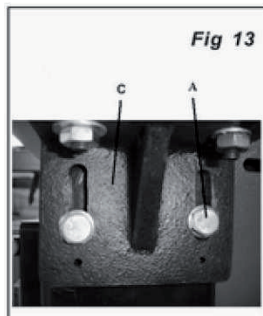
1. Cztery śruby z łbem sześciokątnym M8×30 włożyć w celu montażu zestawienia ramienia wahliwego do podstawowego zestawu piły a ramię utrzymać w pozycji poziomej.
 2. Na zestaw ramienia wahliwego położyć podporę stołu do cięć poprzecznych (A) a rękę dokręcić zabezpieczające nakrętki.
- Podpora wymaga wykonania dalszej regulacji.



Montaż zestawienia stołu formatowego

1. Umieścić dwa komplety śrub (włącznie podkładki 8 mm, wkładki) do dolnego wpustu zabieraka stołu formatowego (patrz rys. 14).
2. Nasadzić zestawienie stołu formatowego na podpory i przygotowane dwie śruby.
3. Obie śruby dokręcić.
4. Nogę podporową przymocować do zabieraka.



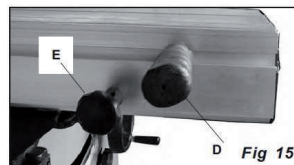


Zrównanie stołu formatowego:

1. Linią poprzecznych cięć umieścić na główny stół i stół formatowy.
2. Poluzować cztery śruby sześciokątne M8×25 (A) w celu regulacji zrównania stołu formatowego (patrz rys. 13).
3. Następnie dokręcić cztery śruby sześciokątne M8×25 (A).
4. Do precyzyjnego ustawienia czterech śrub regulacyjnych M8×12 zastosować klucz M8×12 do śrub z łbem z wewnętrznym sześciobokiem 3 mm (C).

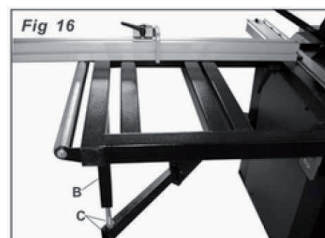
Montaż rękojeści popychającej i kołka blokującego

1. Nakrętkę w kształcie T M12×1,75 nasunąć na stół formatowy i wkręcić rękojeść popychającą (D) za pomocą klucza 17 mm.
2. Czap unieruchamiający w kształcie gwiazdy (E) z unieruchomić za pomocą nakrętki sześciobocznej M10 na przeciwległej stronie.



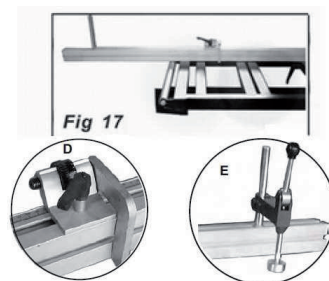
Montaż stołu dla cięć poprzecznych

1. Dwie śruby z łbem grzybkowym z czworokątnym posadzeniem M8×70 w kształcie T nasunąć do wpustu bocznego stołu formatowego. Łączą one stół do cięcia poprzecznego ze stołem formatowym.
2. Zastosować dwie nakrętki motylkowe do przymocowania stołu do cięć poprzecznych ze stołem formatowym.
3. Zastosować dwie śruby z łbem sześciokątnym M6×30 mocujące stół do cięć poprzecznych do podpory (B).
4. Zastosować wąską nakrętkę sześcioboczną M12 (C) do zrównania stołu do cięcia poprzecznego ze stołem formatowym.
5. Następnie dokręcić nakrętkę M12 (C).



Montaż liniału do cięć poprzecznych

1. Linią do cięć poprzecznych włożyć do przedniego lub tylnego otworu na czop prowadzący.
2. Dokręcić nakrętkę moletowaną.
3. Przekręcić płytę zabezpieczającą w celu zrównania liniału względem stołu.
4. Przekręcić śrubę gwiazdkową i unieruchomić liniał w tej pozycji.
5. Do liniału nasunąć ogranicznik (D).
6. Do górnego wpustu liniału umieścić nakrętkę w kształcie T i wkręcić kołek elementu zaciskowego do liniału.
7. Jeżeli jest to konieczne nasadzić ramię elementu zaciskowego na kołek (E).



Montaż elementu zaciskowego do cięć ukośnych

1. Element zaciskowy do cięć ukośnych nasunąć na stół przesuwany i docisnąć jak najdalej. Unieruchomić element zaciskowy do cięć ukośnych za pomocą rękojeści gwiazdkowego typu (A).
2. Zrównać liniał z elementem do cięć ukośnych.

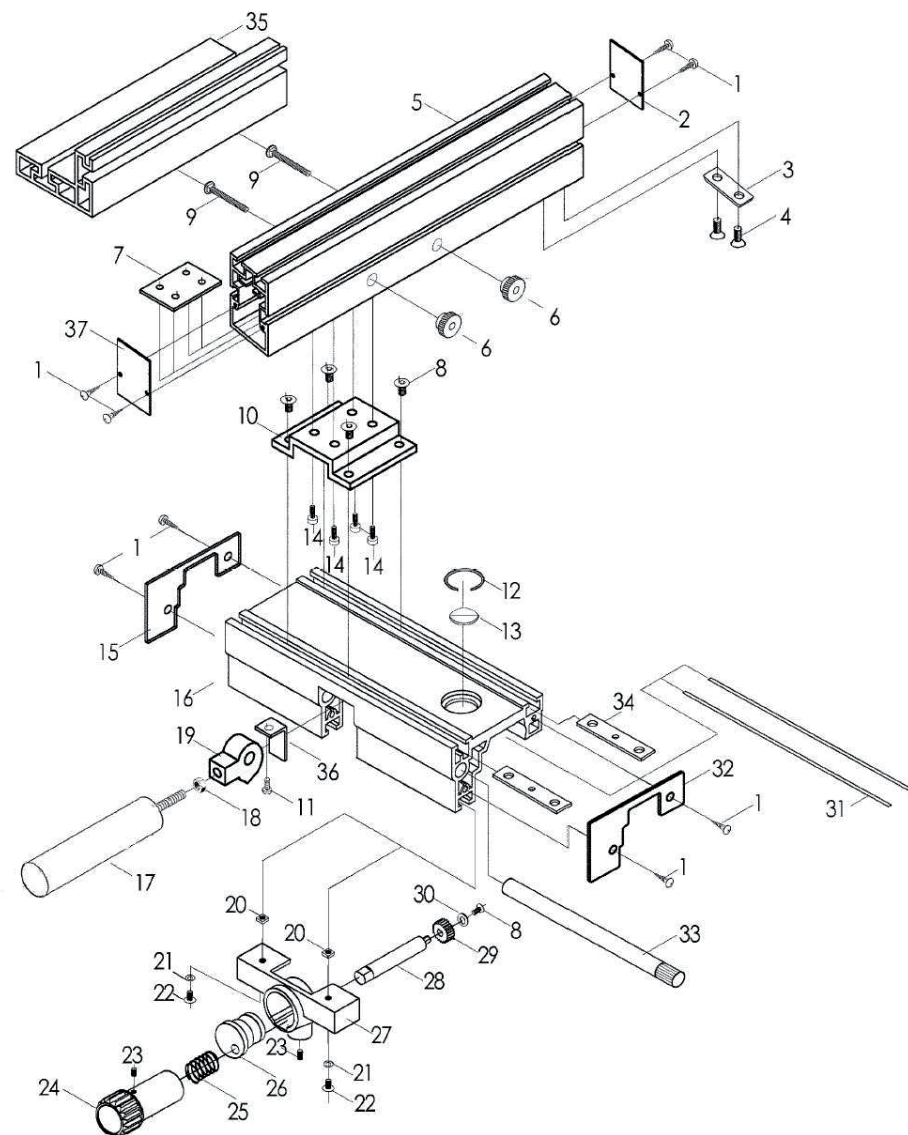
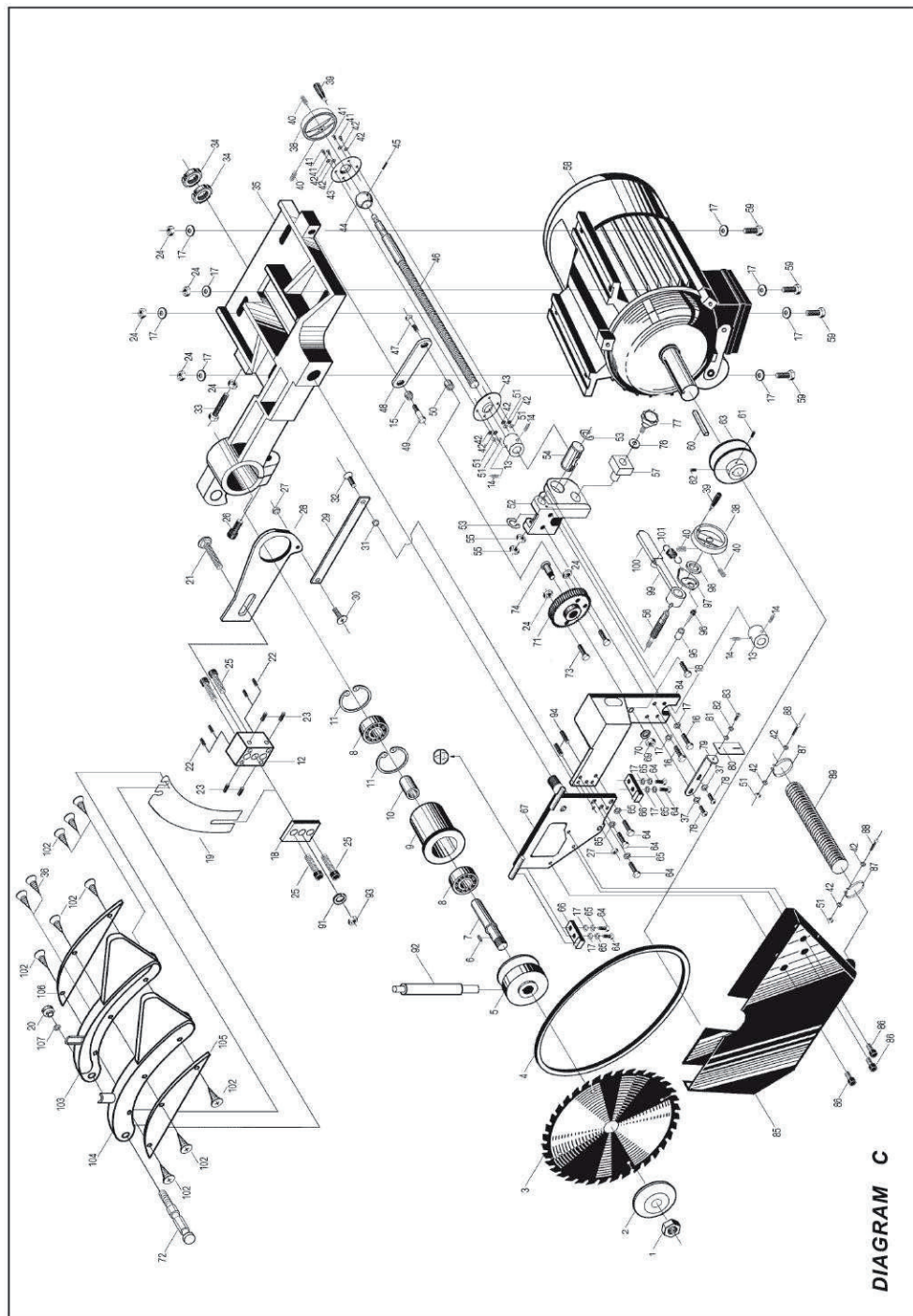
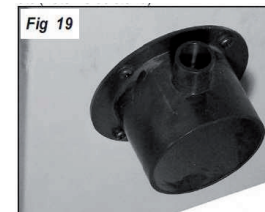


DIAGRAM D



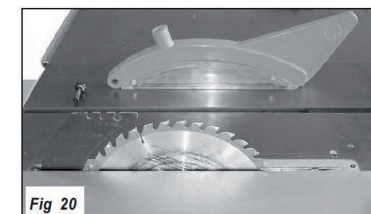
Montaż końcówki do odprowadzania pyłu

Kończówkę do odprowadzania pyłu umieścić na dolnej części tylnego panelu i przymocować ją za pomocą czterech śrub z łbem cylindrycznym M6×12, podkładek i nakrętek (nakrętki wewnątrz stojaka).



Montaż osłony tarczy piłowej

- Klin rozszerzający jest wyposażony w 3 wpusty dla różnych wymiarów tarczy piłowej.
- Model MJ12: Jeżeli zastosowana jest tarcza o średnicy 250 mm, to osłonę tarczy piłowej należy umieścić do wpustu 254. Jeżeli zastosowana jest tarcza piłowa 305 lub 315 mm osłonę tarczy piłowej należy umieścić do wpustu 315.



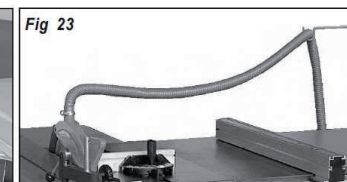
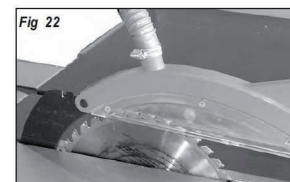
Montaż podpory węża do odprowadzania pyłu

Do montażu podpory węża do tylnej części stołu wydłużającego z płytą stalową należy zastosować dwie śruby z łbem sześciokątnym M6×20, podkładki i nakrętki (nakrętki pod stołem).



Montaż węża do odprowadzania pyłu

1. Wąż do odprowadzania pyłu o średnicy 2" należy przymocować do osłony tarczy piłowej za pomocą zacisku węzowego 2".
2. Nasadzić wąż na instalację odsysania pyłu 2" na podporę węża, aby stół był bez żadnych przedmiotów.
3. Drugi koniec węża do odsysania pyłu o średnicy 2" przymocować do głównej końcówki do odprowadzania pyłu do dolnej części panelu tylnego.
4. Przymontować wąż do odsysania pyłu o średnicy 4" na końcówkę do odsysania pyłu za pomocą zacisku węzowego 4".



Wymiana i regulacja

Wymiana głównej tarczy piłowej



Odłączyć piłę od napięcia zasilającego!



Rozmiar tarczy piłowej odpowiedniej dla modelu MJ12 wynosi 250×30×3 mm (średnica wewnętrzna, średnica otworu mocującego, grubość), 305×30×3 mm, 315×30×3 mm.

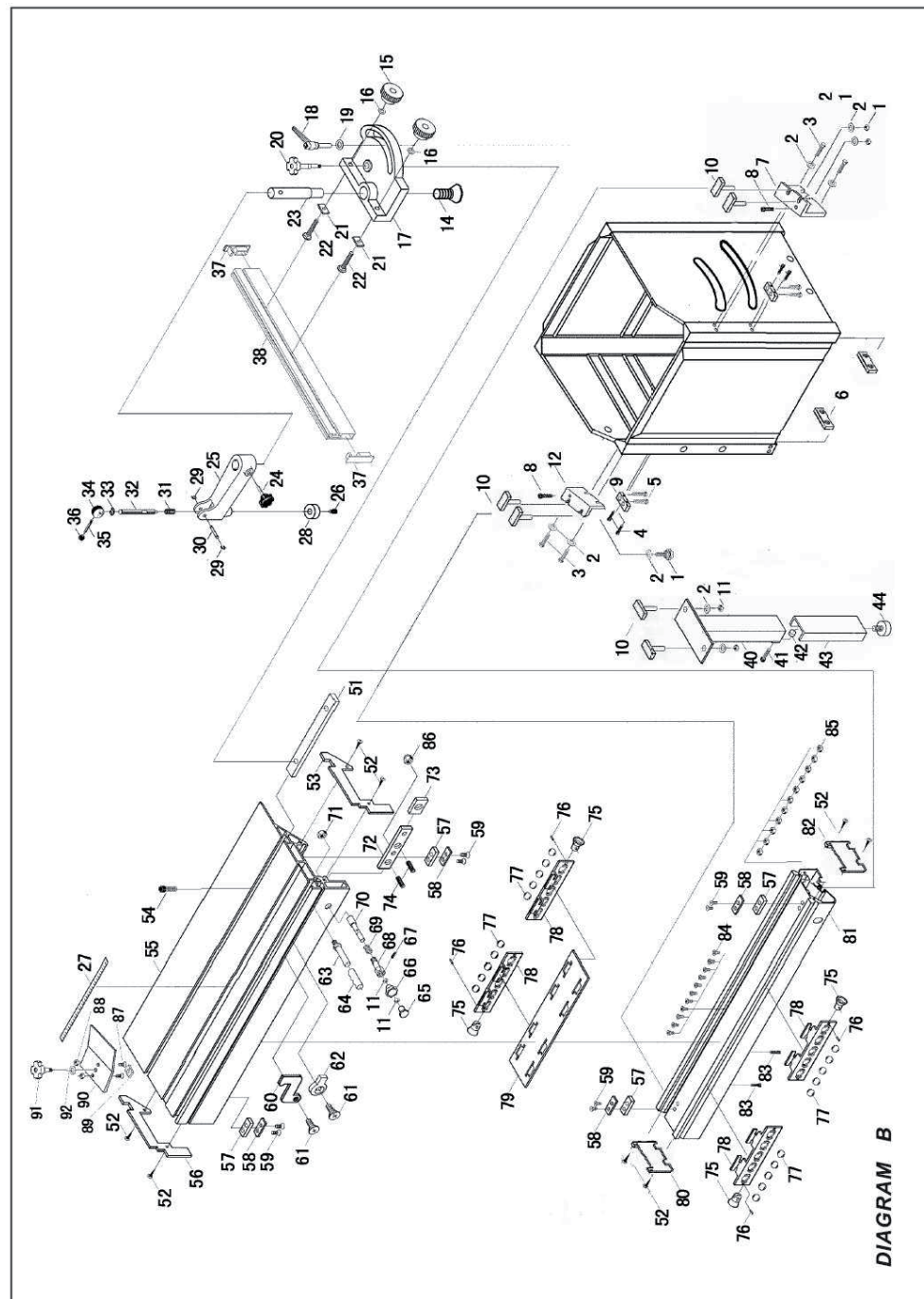
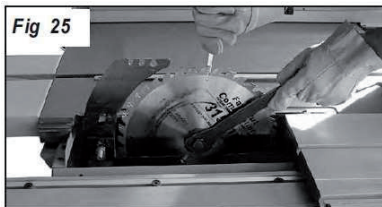


Przy każdej zmianie grubości tarczy piłowej należy zastosować odpowiedni klin rozszerzający oraz tarczę do cięcia wstępnego o odpowiednich wymiarach, aby wymiary były zgodne z główną tarczą piłową.

Wymiana głównej tarczy piłowej

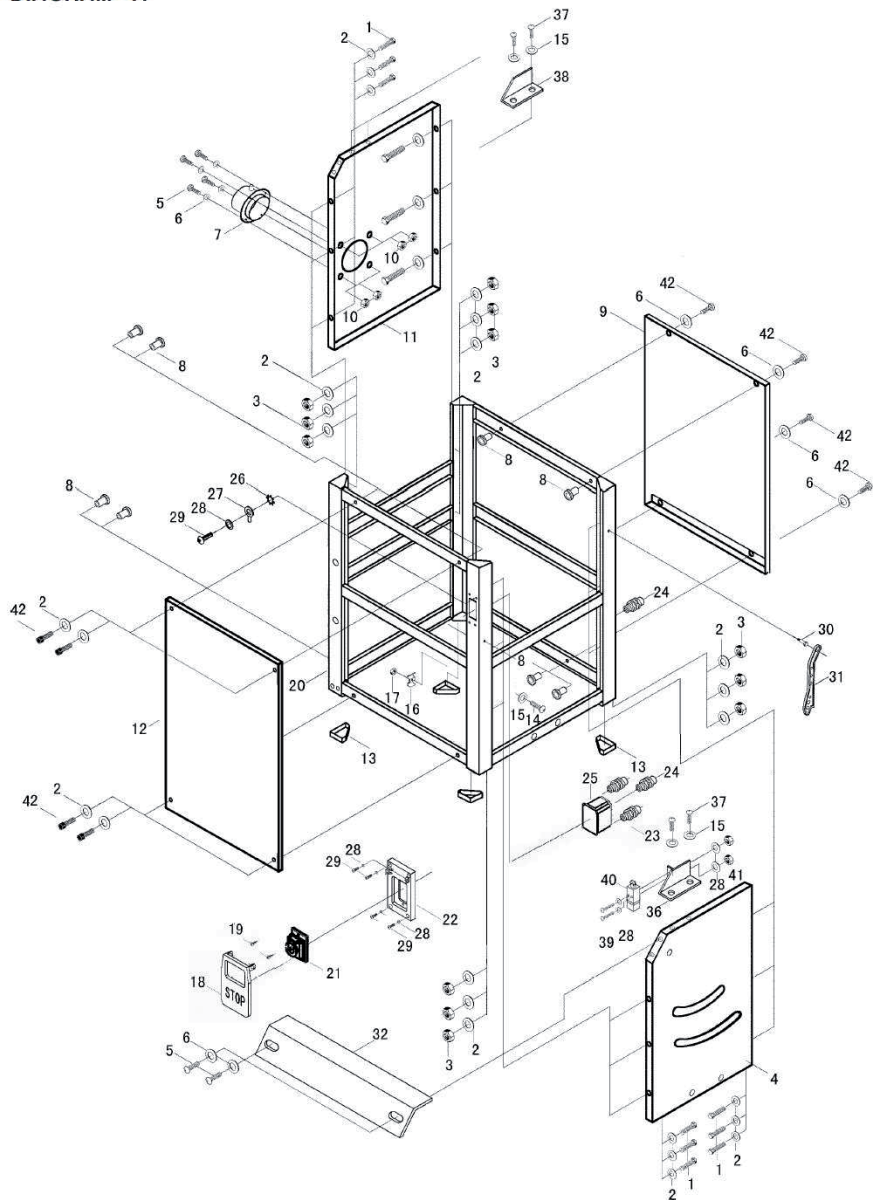
1. Na panelu sterowania nastawić pochylenie tarczy na 0° (tarcza znajduje się w pozycji 90° względem stołu) a tarczę podnieść na maksimum wysokości.
2. Stół formujący ustawić w pozycji wyjściowej do cięcia (aby tarcza była całkowicie dostępna) i wykręcić dwie śruby z łbem cylindrycznym M6×12 po czym nastąpi odkrycie wewnętrznej osłony tarczy, która zakrywa tarczę i klin rozszerzający.
3. Usunąć osłonę tarczy z klina rozszerzającego w celu odkrycia zestawu montażowego.
4. Wyjąć wkładkę ze stołu.
5. Wsunąć kołek blokujący do otworu na wewnętrznej stronie połączenia kołnierzego tarczy i unieruchomić tarczę.
6. Za pomocą klucza do wału odkręcić nakrętkę wału, która mocuje główną tarczę piłową (przy odkręcaniu obracać w kierunku ruchu wskazówek zegara).
7. Zdjąć połączenie kołnierzone wału oraz zużyłą główną tarczę piłową.
8. Nasunąć nową tarczę piłową, z powrotem nasadzić połączenie kołnierzone wału i dokręcić nakrętkę wału w celu unieruchomienia głównej tarczy piłowej.
9.  Jeżeli zostanie zastosowana nowa tarcza o innych wymiarach należy wykonać ustawienia klina rozszerzającego. (Wyłącznie w modelu **MJ12**).
Jeżeli grubość tarczy piłowej jest odmienna od pierwotnej tarczy, grubość tarczy do cięcia wstępnego i grubość klina rozszerzającego musi być dopasowana do grubości głównej tarczy piłowej.
10. W każdym przypadku należy przekonać się czy klin rozszerzający jest demontowany w poprawny sposób i czy jest zrównany z tarczą piłową.
11. Wewnętrzną osłonę tarczy piłowej przesunąć z powrotem do pierwotnej pozycji, tj. obok tarczy piłowej.
12. Zrównać tarczę do cięcia wstępnego z główną tarczą piłową.

Fig 25



ROZRYŚOWANIE CZĘŚCI

DIAGRAM A



Wymiana i ustawienia tarczy do cięcia wstępnego



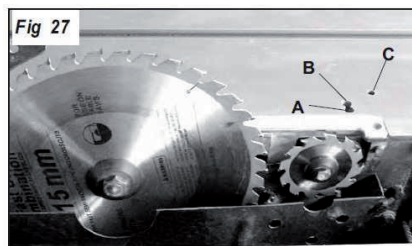
Odlączyć pilę od napięcia zasilającego!



Tarcza, która nadaje się do piły tego typu ma wymiary 90×20×3 mm (średnica wewnętrzna, średnica otworu mocującego, grubość)

Wymiana tarczy do cięcia wstępnego:

1. Na panelu sterowania nastawić nachylenie tarczy na 0° (90° względem stołu) i tarczę podnieść na maksymalną wysokość.
2. Stół formatowy ustawić do pozycji końcowej i wykręcić dwie śruby z łbem cylindrycznym M6×12 w celu odsłonięcia osłony tarczy wewnętrznej, która osłania tarczę i klin rozszerzający.
3. Zdjąć osłonę klina rozszerzającego, aby odsłonić zestaw montażowy.
4. Wyjąć wkładkę ze stołu.
5. Wsunąć kołek blokujący do otworu na wewnętrznej stronie połączenia kołnierzego i unieruchomić tarczę.
6. Za pomocą klucza do wału odkręcić i wyjąć śrubę wału, która służy do przymocowania głównej tarczy pilowej (przy poluzowywaniu kręcić w stronę przeciwną do ruchu wskazówek zegara).
7. Wyjąć połączenie kołnierzone wału i zużytą tarczę do cięcia wstępnego.
8. Założyć nową tarczę do cięcia wstępnego, założyć ponownie połączenie kołnierzone wraz z nakrętką wału tak, aby tarcza do cięcia wstępnego została unieruchomiona.



Regulacja tarczy do cięcia wstępnego:

Poluzować śrubę mocującą (A). Regulacja w kierunku podłużnym wykonywana jest za pomocą śruby (B). Ustawienie wysokości wykonuje się za pomocą śruby nastawczej (C). Następnie wykonać dokręcenie śruby mocującej (A). Wykonać regulację tarczy do cięcia wstępnego w kierunku podłużnym tak, aby była zrównana z główną tarczą pilową.

Wymiana i ustawienia klinów rozszerzających



Odlączyć pilę od napięcia zasilającego!

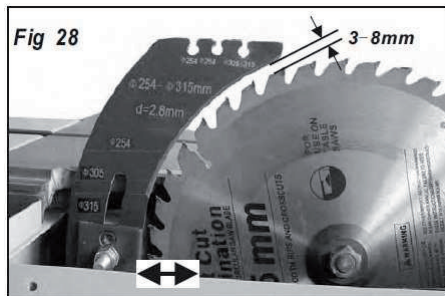
1. Na panelu sterowania nastawić nachylenie tarczy na 0° (90° względem stołu) i tarczę podnieść na maksymalną wysokość.
2. Stół formatowy ustawić do pozycji wyjściowej i wykręcić dwie śruby z łbem cylindrycznym M6×12 w celu odsłonięcia osłony tarczy wewnętrznej, która osłania tarczę wewnętrzną i klin rozszerzający.
3. Zdjąć osłonę klina rozszerzającego, aby odsłonić zestaw montażowy.
4. Wykręcić i usunąć śrubę środkową z zestawu montażowego, aby była możliwość wyjęcia płyty montażowej.
5. Wyjąć aktualnie wmontowany klin rozszerzający i zamontować odpowiedni klin rozszerzający.

6. Wrócić płytę montażową i wkręcić śrubę środkową. Śrubę nie dokręcać całkowicie.



Klin rozszerzający jest lekko wykrzywiony według wymiaru tarczy piłowej, dzięki czemu klin rozszerzający może poruszać się bliżej lub dalej względem tarczy piłowej.

7. Klin rozszerzający umieścić około 3 mm do 8 mm od najbliższego zęba na głównej tarczy piłowej.
8. Dokręcić śrubę środkową w celu unieruchomienia klina rozszerzającego we właściwej pozycji.
9. Oslonę wewnętrzną tarczy piłowej (z kroku nr 4) ustawić z powrotem do pierwotnej pozycji i przemieścić panel przesuwany do pozycji środkowej.



Wymiana głównego pasa



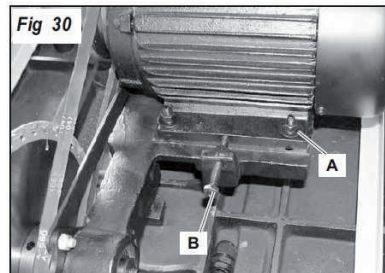
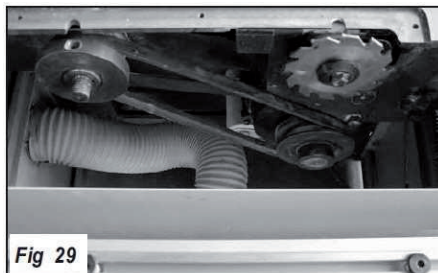
Odlączyć piłę od napięcia zasilającego!

1. Na panelu starowania nastawić nachylenie tarczy na 0° (90° względem stołu) i tarczę podnieść na maksymalną wysokość.
2. Stół formatowy ustawić do pozycji końcowej i wykręcić dwie śruby z łbem cylindrycznym M6×12 w celu odsłonięcia osłony tarczy wewnętrznej, która osłania tarczę wewnętrzną i klin rozszerzający.
3. Zdjąć osłonę klina rozszerzającego, aby odsłonić zestaw montażowy.
4. Zdjąć główną tarczę piłową.
5. Wykręcić trzy śruby z łbem z wewnętrznym sześciokątem M8×18 i wyjąć osłonę na trocin.



W celu wykręcenia dwóch śrub dolnych z łbem z wewnętrznym sześciokątem M8×18 należy pochylić system głównej tarczy piłowej pod kątem 30°. W celu wykręcenia jednej śruby górnej z łbem z wewnętrznym sześciokątem M8×18 należy pochylić system głównej tarczy piłowej pod kątem 0°.

6. Wykręcić 4 śruby z łbem z wewnętrznym sześciokątem znajdujące się na górnej i dolnej części lewego panelu i zdjąć lewy panel.
7. Poluzować cztery śruby montażowe silnika z łbem sześciokątnym M8×40 (A) i poluzować śrubę naprężającą (B).
8. Zdjąć pas klinowy.
9. Nasadzić nowy pas klinowy, naprężyć i dokręcić śruby montażowe silnika i śruby naprężające, zamknąć lewy panel i zamontować z powrotem osłonę tarczy, tarczy piłowej i osłonę tarczy piłowej.

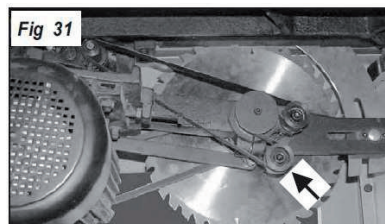


Wymiana pasa tarczy do cięcia wstępnego



Odlączyć piłę od napięcia zasilającego!

1. Na panelu sterowania nastawić pochylenie tarczy na 0° (tarcza znajduje się w pozycji 90° względem stołu) a tarczę opuścić do najniższej możliwej pozycji.



UTYLIZACJA

Po zakończeniu okresu przydatności urządzenia (żywności) należy przy utylizacji powstałego odpadu postępować zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Produkt składa się z części metalowych oraz z tworzywa sztucznego, które po rozsortowaniu podlegają oddzielnej utylizacji.

1. Wymontować wszystkie części i elementy maszyny.
2. Części posortować według klasyfikacji gospodarki odpadami (metale, guma, tworzywa sztuczne itp.). Posortowany materiał należy oddać do następnego użytku.
3. Odpad elektryczny (zużyte narzędzia elektryczne, silniki elektryczne, ładowarki, elektronika, akumulatory, baterie...).

Szanowny Kliencie, z punktu widzenia obowiązujących przepisów gospodarki z odpadami, zużyte części oraz elementy elektroniczne i elektryczne stanowią niebezpieczny odpad, którego utylizacja podlega specjalnemu procesowi.

Zabrania się wrzucania odpadu elektrycznego do pojemników przeznaczonych na odpad komunalny. Urządzenie można również odwieźć do punktów zbiorczych odpadu elektrycznego. Informacje o miejscach zbiorczych otrzymają Państwo w urzędach miejskich lub gminnych, bądź w internecie.

OSTRZEŻENIE

W przypadku pojawienia się usterki, urządzenie należy wysłać do punktu sprzedaży. Naprawa zostanie wykonana w jak najkrótszym terminie. Krótki opis usterki skróci czas diagnostyki urządzenia i z tym idący czas jego naprawy. W okresie obowiązuje gwarancji należy wraz z urządzeniem doręczyć kartę gwarancyjną oraz dowód zakupu. Po upływie okresu gwarancji jesteśmy do Państwa dyspozycji a naprawę urządzenia wykonamy po dostępnych cenach.

Urządzenie należy zabezpieczyć przed uszkodzeniem podczas transportu do punktu serwisowego lub użyć oryginalne opakowanie. Za uszkodzenia powstałe podczas transportu urządzenia nie ponosimy odpowiedzialności, a powodzenie reklamacji w firmie kurierskiej zależy od sposobu pakowania i zabezpieczeniu przeciwko uszkodzeniu.

Notatka: Ilustracje zawarte w niniejszej instrukcji mogą być odmienne od rzeczywistego wyglądu dostarczonego produktu. Mogą również występować rozbieżności w zakresie i typu dostarczonego produktu oraz rodzaju dostarczonego wyposażenia dodatkowego. Stan ten jest wynikiem rozwoju a warianty te nie mają żadnego wpływu na poprawne działanie produktu.

KONSERWACJA

 **Przy wykonywaniu czynności konserwacyjnych należy zawsze odłączyć maszynę od źródła napięcia.**

 **Niedotrzymanie tej instrukcji może być przyczyną poważnego zranienia.**

- Maszynę zawsze utrzymywać w czystości. Zanieczyszczenia, które przedostaną się do mechanizmu maszyny mogą spowodować uszkodzenie maszyny.
- Do czyszczenia nie stosować agresywnych środków czystości i rozpuszczalników.
- Części z tworzywa sztucznego zaleca się oczyścić szmatką zwilżoną w wodzie z mydłem.
- Powierzchnie metalowe należy przetrzeć szmatką nawilżoną w naftcie.
- Nie używane urządzenie należy przechowywać zakonserwowane w suchym miejscu, gdzie nie będzie podlegało korozji.
- Wszelkie prace konserwacyjne muszą być wykonane przez fachowy personel.
- Do napraw stosować wyłącznie oryginalne części zastępcze.

Czyszczenie

Czyszczenie piły formującej jest względnie łatwe.

Odkurzyć zgromadzone trociny i pył a pozostałe zanieczyszczenie wytrzeć suchą ścierką. Jeżeli na maszynie znajdują się resztki żywicy, to do ich usunięcia zastosować odpowiedni rozpuszczalnik. Po oczyszczeniu zakonserwować wszystkie żeliwne i nie lakierowane powierzchnie odpowiednim smarem.

!!!Regularnie wykonywać czyszczenie całej maszyny, zwłaszcza wszystkich ruchomych części (odkurzanie, odmuch)

Codziennie:

- Oczyszczyć powierzchnię, wpusty, posuw i ułożenie stołu formatowego.
- Oczyszczyć stół żeliwny i stół z płytą stalową.
- Oczyszczyć uchwyt liniału do cięcia podłużnego.

Tygodniowo:

- Odkurzyć skrzynię silnika.

Pozostałe czynności

Nieustannie śledzić stan roboczy maszyny.

Regularnie kontrolować stan poszczególnych pozycji a jeżeli jest to konieczne wykonać naprawę lub wymienić:

- Poluzowane śruby montażowe.
- Zużyty wyłącznik.
- Zużyta lub uszkodzona tarcza piłowa.
- Zużyta lub uszkodzona osłona tarczy piłowej.

Pasy klinowe

W celu zagwarantowania transmisji optymalnej mocy z silnika na tarczę piłową, pasy klinowe muszą być w bardzo dobrym stanie (bez pęknięć, rozdarcia i śladów zużycia) a podczas ruchu muszą być odpowiednio naprężone. Pasy klinowe kontrolować minimalnie co 3 miesiące. Jeżeli piła jest używana codziennie, kontrolę pasów klinowych wykonywać w częstszych okresach. Jeżeli jest to konieczne, wymienić oba pasy.

Łożyska

Łożyska są uszczelnione i nasmarowane a podczas swojej żywotności nie wymagają żadnego smarowania. Komponenty Państwa piły będą pracować jak najlepiej, jeżeli łożyska będą utrzymywane w czystości. Zasada ta jest nadmiar ważna dla łożysk promieniowych czopów.

 **Węglik, tarcze piłowe, paski klinowe są, z punktu widzenia gwarancji ustawowej, materiałem eksploatacyjnym.**

2. Wykręcić 4 śruby z łbem z wewnętrznym sześciokątem na górnej i dolnej części prawego panelu i zdjąć panel.
3. Rolkę naprężającą wcisnąć jak najdalej w kierunku oznaczonym przez strzałkę.
4. Zdjąć stary pas i założyć nowy pas.
5. Ponownie zamontować prawy panel.

Regulacja równoległości stołu formatowego

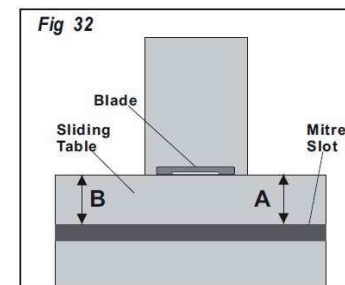
 **Piłę odłączyć od napięcia zasilającego!**

Oprócz narzędzi, które jest dostarczane wraz z piłą, postępowanie to zakłada użycie flamastra i dokładnego liniału lub linijki oraz obecności osoby do pomocy.

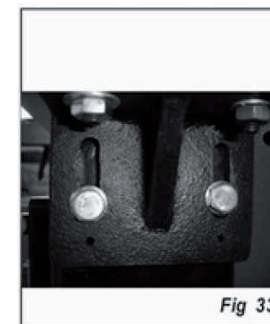
Regulacja równoległości stołu formatowego z główną tarczą piłową:

1. Na panelu sterowania ustawić tarczę w pozycji 0° (90° względem stołu żeliwnego).
2. Główną tarczę piłową podnieść do jak najwyższej pozycji.
3. Flamastrzem oznaczyć środek tarczy piłowej. W ten sposób będzie możliwy pomiar z dokładnego jednakowego miejsca na tarczy piłowej.
4. Stół formatowy przesunąć całkowicie w jedną stronę i za pomocą dokładnego liniału/linijki zmierzyć odległość pomiędzy krawędzią stołu i wyznaczonym znakiem, tak jak pokazano na rys. 32.

Blade – Tarcza piłowa
Sliding Table – Stół formatowy
Mitre Slot – Wpust do cięcia ukośnego



5. Drugi koniec stołu przesunąć przed tarczę piłową i zmierzyć odległość. Jeżeli odległość jest jednakowa na obu końcach, oznacza to, że stół formatowy jest równoległy z główną tarczą piłową. Jeżeli odległości na jednej stronie są odmienne, należy kontynuować według kroku 6.
6. Koniec stołu formatowego, który należy wyregulować, przesunąć przed tarczę piłową.
7. Poluzować dwie śruby z łbem sześciokątnym (C) i lekko postukać w podporę chwytaka przesuwanego w celu ustawienia odległości.
8. Powtórzyć krok 7, aż odległości na obu końcach pomiędzy znakiem na tarczy piłowej i krawędzią stołu formatowego na obu stronach będą jednakowe.
9. Dokręcić cztery śruby z łbem sześciokątnym (C) i unieruchomić podpory.
10. Teraz dokręcić śruby gwiazdowe, które służą do przymocowania stołu do podstawy.



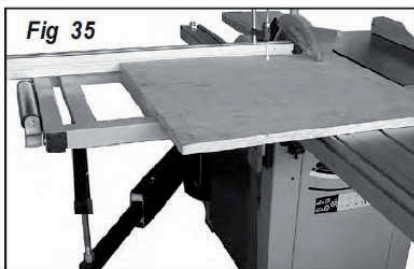
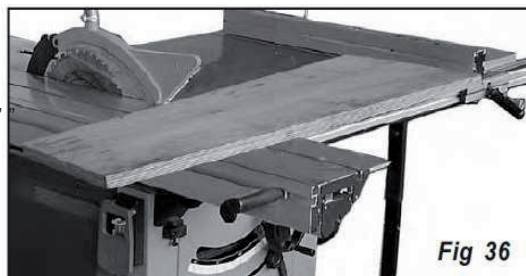
OBSŁUGA

Bezpieczeństwo obsługi jest najważniejsze. Jeżeli jest to konieczne można wsunąć stopki do wpustów w stole formatowym w celu zabronienia uderzenia przedmiotu obrabianego. Stopka może być wsunięta do przedniej lub tylnej części stołu formatowego.



Cięcie podłużne

- Piła formująca może wykonywać cięcie podłużne elementów o maksymalnych wymiarach. Stół formatowy usuwa obciążenie przy przesuwaniu dużych i ciężkich elementów przez powierzchnię nieruchomego stołu.



- Piła może wykonywać cięcie podłużne mniejszych płyt i może być zastosowana jako tradycyjna piła stołowa. Mniejsze i lżejsze płyty są posuwane z łatwością na powierzchni nieruchomego stołu żelaznego na prawej stronie tarczy piłowej.

- Określić postępowanie robocze, które będzie najważniejsze do wykonanie cięcia podłużnegożądanego produktu.
- Przed użyciem stołu formatowego należy przeczytać instrukcję w części podanej pod nazwą „Podłużne cięcie ze stołem formatowym”.
- Przy użyciu maszyny jako tradycyjnej piły stołowej, należy przeczytać część pod nazwą „Cięcie podłużne za pomocą tradycyjnej techniki piły stołowej”.

Cięcie podłużne ze stołem formatowym:

1. Na stół formatowy zamontować stół do wykonywania cięć poprzecznych.
2. Przesunąć i unieruchomić stół do cięć poprzecznych na końcu stołu formatowego naprzeciwko rękojeści stołu formatowego.
3. Do otworu kołka prowadzącego wsunąć liniał do cięcia poprzecznego i unieruchomić go za pomocą nakrętki moletowanej.
4. W pierwszej kolejności wsunąć liniał do cięcia poprzecznego do otworu przedniego czopu prowadzącego, odwrócić płytę blokującą w kształcie Z aby liniał zrównał się i następnie dokręcić moletowaną nakrętkę.
5. Ogranicznik mocujący ustawić na wymaganej szerokość cięcia.
6. Przedmiot do obróbki położyć na stół piły.
7. Przymocować ramię mocujące do kołka a przedmiot do obróbki unieruchomić na swoim miejscu.
7. Po wykonaniu wszystkich niezbędnych kroków i środków bezpieczeństwa można wykonać cięcie.



Tarcza piłowa nie jest w pozycji prostopadłej do wpustu do cięcia ukośnego lub liniał nie jest w pozycji prostopadłej względem tarczy piłowej.	1. Tarcza piłowa jest zdeformowana.	1. Wymienić tarczę piłową.
	2. Górna część stołu nie jest równoleżna z tarczą piłową.	2. Zrównać stół z tarczą piłową.
	3. Liniał nie jest równoleżny z tarczą piłową.	3. Zrównać liniał z tarczą piłową.
Liniał uderza w górną część stołu-jeżeli jest przesuwane po stole.	1. Przednia listwa jest za głęboko wkręcona do stołu.	1. Podnieść listwę przednią.
	2. Tylna listwa jest za głęboko wkręcona do stołu.	2. Podnieść listwę tylną.
Tarczę piłową nie można ustawić prostopadle w pozycji 90°.	1. Śruba ograniczająca na 90° nie jest poprawnie ustawiona.	1. Śrubę ograniczającą ustawić dla 90°.
Tarcza piła uderza do wkładki nastawienia kąta 45°.	1. Otwór we wkładce nie jest poprawny.	1. Oszlifować lub wyfrezować otwór w wkładce.
	2. Stół nie jest zrównany.	2. Zrównać stół.
	3. Niepoprawna pozycja tarczy piłowej.	3. Ustawić poprawną pozycję tarczy piłowej.
Tarcza piłowa nie zachodzi pod poziom stołu.	1. Górna część stołu jest za nisko.	1. Podnieść górną część stołu za pomocą podkładek.
	2. Odrzynki bronią w opuszczeniu stołu.	2. Wyczyścić przestrzeń wokół mechanizmu opuszczającego.
Nie można przekręcić pokręteł do sterowania.	1. Sprężynka pokręta jest wsunięta za głęboko.	1. Zdjąć pokrętło i wyregulować pozycję sprężynki.
	2. Kołek cylindryczny lub śruba nastawcza przekładni ślimakowej jest w kontakcie w promieniowym czopem użebionym.	2. Skontrolować kołki cylindryczne i śruby nastawcze przekładni ślimakowej. Jeżeli jest to konieczne, należy dokręcić.
Przedmiot obrabiany jest wyszczerbiony na krawędzi dolnej	1. Niepoprawna wysokość tarczy do cięcia wstępnego.	1. Ustawić poprawną wysokość tarczy do cięcia wstępnego.
	2. Tarcza do cięcia wstępnego nie jest wyrównana z główną tarczą piłową.	2. Zrównać tarczę do cięcia wstępnego.
	3. Grubość dla tarczy do cięcia wstępnego nie jest zgodna z główną tarczą piłową.	3. Wymienić tarczę do cięcia wstępnego.
Stół formatowy nie wykonuje prostopadłego cięcia.	1. Stół formatowy nie jest równoległy z tarczą piłową.	1. Wykonać ustawienie stołu formatowego.
	2. Liniał do cięcia podłużnego nie jest równoległy z tarczą piłową.	2. Wykonać ustawienie liniału.
	3. Liniał do cięcia poprzecznego nie jest w pozycji prostopadłej do tarczy piłowej.	3. Wykonać ustawienie liniału do cięcia poprzecznego w pozycji prostopadłej do tarczy piłowej.



Podczas wykonywania jakiejkolwiek czynności przy usuwaniu usterek należy odłączyć maszynę od źródła napięcia.

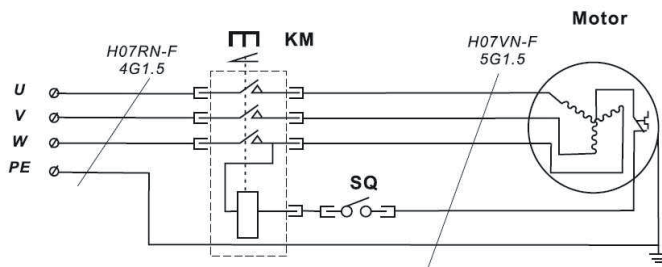


Niedotrzymanie tej instrukcji może być przyczyną poważnego zranienia!!!

Schemat połączenia instalacji elektrycznej

3~, Motor

SQ: Wyłącznik końcowy
KM: Wyłącznik elektromagnetyczny



USUWANIE PROBLEMÓW

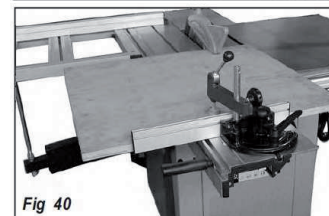
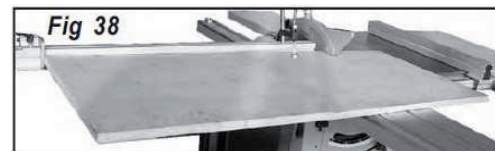
Usterka	Możliwa przyczyna	Możliwe rozwiązanie
Nie można uruchomić silnika	1. Niska wartość napięcia zasilającego.	1. Skontrolować czy w sieci jest poprawna wartość napięcia zasilającego.
	2. Przerwany obwód silnika lub poluzowane podłączenie.	2. Skontrolować podłączenie wszystkich przewodników silnika, lub czy nie są poluzowane lub odłączone.
Nie można uruchomić silnika, spalony bezpiecznik lub aktywowany ochronnik.	1. Skrót przewodu zasilania lub wtyczki.	1. Skontrolować przewód zasilania lub wtyczkę czy nie jest uszkodzona ich izolacji a czy nie ma zwarcia przewodników.
	2. Zwarcie w obwodzie silnika lub poluzowane podłączenie.	2. Skontrolować wszystkie podłączenia silnika, czy nie są poluzowane lub czy nie ma zawarcia na złączach oraz czy nie jest uszkodzona izolacja.
	3. Uszkodzone bezpieczniki lub ochronniki w gałęzi zasilania.	3. Użyć nowe bezpieczniki lub ochronniki.
Silnik przegrzewa się.	1. Silnik jest przeciążony.	1. Obniżyć obciążenie silnika.
	2. Ograniczona cyrkulacja powietrza w silniku.	2. Oczyszczyć silnik aby umożliwić normalną cyrkulację powietrza.
Silnik zatrzymuje się (w wyniku czego następuje spalanie bezpieczników lub zwarcie).	1. Zwarcie w obwodzie silnika lub poluzowane podłączenie.	1. Skontrolować wszystkie podłączenia silnika, czy nie są poluzowane lub czy nie ma zawarcia na złączach oraz czy nie jest uszkodzona izolacja.
	2. Niska wartość napięcia zasilającego.	2. Zagwarantować poprawną wartość napięcia zasilającego.
	3. Uszkodzone bezpieczniki lub ochronniki w gałęzi zasilania.	3. Użyć nowe bezpieczniki lub ochronniki.
	4. Silnik jest przeciążony.	4. Obniżyć obciążenie silnika.
Maszyna zwalnia podczas pracy.	1. Za wysoki nacisk na obrabiany przedmiot.	1. Przedmiot przesuwac wolnej.
	2. Poluzowane pasy.	2. Naprężyć pasy.
Wysoki hałas, dźwięki wychodzące z maszyny.	1. Wypadnięcie lub poluzowanie śrub nastawczych lub sprężyn.	1. Skontrolować sprężyny i śruby nastawcze. Jeżeli jest to konieczne należy wykonać wymianę lub ich dokręcenie.
	2. Wentylator silnika uderza w osłonę.	2. Dokręcić wentylator lub osłonę.
	3. Pasy klinowe są uszkodzone.	3. Wymienić pasy klinowe.

Cięcie podłużne za pomocą tradycyjnej techniki piły stołowej:

- Całkowicie odsunąć stół do cięcia poprzecznego.
- Stół formatowy zablokować w pozycji nieruchomej.
- Liniał nastawić do cięcia poprzecznego na wymaganą szerokość cięcia.
- Po wykonaniu wszystkich niezbędnych kroków i środków można położyć obrabiany przedmiot na stół i piły i rozpocząć wymagane cięcie.

Cięcie poprzeczne

- Piła do formatowania może wykonać poprzeczne cięcie elementów o maksymalnych wymiarach z liniałem do cięcia poprzecznego zamontowanym w przedniej pozycji (patrz rys. 38).
- Z liniałem do cięcia poprzecznego zamontowanym w tylnej pozycji można na maszynie wykonać cięcie poprzeczne mniejszych elementów (patrz rys. 39).
- Maszyna może wykonać poprzeczne cięcia przedmiotów z zastosowaniem elementów unieruchamiających i wyposażeniem do wykonywania cięć ukośnych (patrz rys. 40).
- Maszyna może również wykonać cięcia poprzeczne obrabianych przedmiotów z zastosowaniem liniału do cięcia poprzecznego, który będzie zastosowany jako skala (patrz rys. 41).



- Określić, jakie postępowanie robocze będzie jest najbardziej odpowiednie do wykonania cięcia poprzecznego danego przedmiotu.
- Przy wykonywaniu cięcia poprzecznego przedmiotów o maksymalnych wymiarach, należy przejść do części pod nazwą „Cięcia poprzeczne elementów o maksymalnych wymiarach”.
- Przy wykonywaniu cięcia poprzecznego przedmiotów o mniejszych wymiarach, należy przejść do części pod nazwą „Cięcia poprzeczne elementów o mniejszych wymiarach”.
- Przy wykonywaniu cięcia poprzecznego z pomocą elementów mocujących należy przejść do części pod nazwą „Cięcia poprzeczne za pomocą elementu mocującego i wskaźnikiem cięć ukośnych”.
- Przy wykonywaniu cięcia poprzecznego za pomocą liniału do cięcia podłużnego, który będzie zastosowany również, jako skala, należy przejść do części z nazwą „Cięcia poprzeczne za pomocą liniału do cięcia podłużnego, który będzie zastosowany również jako skala”.

Cięcie poprzeczne elementów o maksymalnych wymiarach:

- Na stół przesuwany zamontować stół do cięcia poprzecznego.
- Do otworu przedniego kołka prowadzącego wsunąć liniał do cięcia poprzecznego i zablokować liniał w tej pozycji.



W pierwszej kolejności wsunąć liniał do cięcia poprzecznego do otworu przedniego czopu prowadzącego, odwrócić płytę blokującą w kształcie Z aby liniał zrównał się i następnie dokręcić moletowaną nakrętkę.

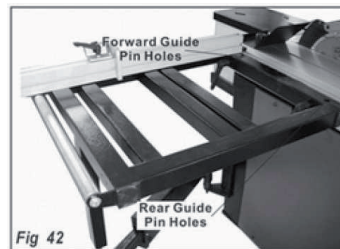


- Ogranicznik mocujący ustawić na wymaganą szerokość cięcia.
Jeżeli przedmiot wystaje na lewej stronie tarczy piłowej o ponad 1200 mm, liniał do cięcia poprzecznego musi zostać wydłużony.

4. Przedmiot do obróbki położyć na stół pily.
5. Przymocować ramię mocujące do kołka a przedmiot do obróbki unieruchomić na swoim miejscu.
6. Po wykonaniu wszystkich niezbędnych kroków i środków bezpieczeństwa można wykonać cięcie.

Forward Guide Pin Holes – Otwory przedniego kołka prowadzącego

Rear Guide Pin Holes - Otwory tylnego kołka prowadzącego



Cięcie poprzeczne mniejszych elementów:

1. Na stół do formatowania zamontować stół do cięcia poprzecznego.
2. Do otworu tylnego kołka prowadzącego wsunąć liniał do cięcia poprzecznego i unieruchomić liniał w tej pozycji.

i W pierwszej kolejności wsunąć liniał do cięcia poprzecznego do otworu przedniego kołka prowadzącego, odwrócić płytę blokującą w kształcie Z, aby liniał zrównał się i następnie dokręcić moletowaną nakrętkę

3. Ogranicznik mocujący ustawić na wymaganą szerokość cięcia

i Jeżeli przedmiot wystaje na lewej stronie tarczy piłowej o ponad 1200 mm, liniał do cięcia poprzecznego musi zostać wydłużony.

4. Przedmiot do obróbki położyć na stół pily
5. Przymocować ramię mocujące do kołka a przedmiot do obróbki unieruchomić na swoim miejscu.
6. Po wykonaniu wszystkich niezbędnych kroków i środków bezpieczeństwa można wykonać cięcie.

Cięcie poprzeczne za pomocą elementu unieruchamiającego:

1. Do stołu przesuwanego zamontować element mocujący.
2. Przedmiot do obróbki położyć na stół pily Element unieruchomić za pomocą zacisku.
3. Po wykonaniu wszystkich niezbędnych kroków i środków bezpieczeństwa można wykonać cięcie.

Cięcie poprzeczne za pomocą liniału do cięcia podłużnego, który zostanie zastosowany również jako skala:

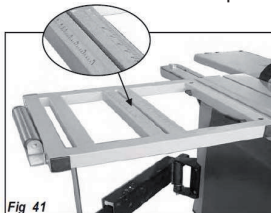
1. Na stół do formatowania zamontować stół do cięcia poprzecznego.
2. Do otworu tylnego kołka prowadzącego wsunąć liniał do cięcia poprzecznego i unieruchomić liniał w tej pozycji.

i W pierwszej kolejności wsunąć liniał do cięcia poprzecznego do otworu przedniego kołka prowadzącego, odwrócić płytę blokującą w kształcie Z, aby liniał zrównał się i następnie dokręcić moletowaną nakrętkę

3. Liniał do cięcia podłużnego ustawić na wymaganą szerokość cięcia.
4. Przedmiot do obróbki położyć na stół pily
5. Przymocować ramię mocujące do kołka a przedmiot do obróbki unieruchomić w swoim miejscu.
6. Po wykonaniu wszystkich niezbędnych kroków i środków bezpieczeństwa można wykonać cięcie.

Cięcie ukośne

1. Stół do cięcia poprzecznego jest wyposażony w dwie skale do przedniego i tylnego montażu liniału służącego do wykonywania ukośnych cięć. (patrz. Rys. 41a).
2. Stół formatowy jest również wyposażony w skalę na elemencie blokującym, która służy do wykonywania cięcia ukośnego. (patrz. Rys. 44).
3. Maszyna ta jest w stanie wykonywać cięcia ukośne obrabianych przedmiotów za pomocą elementów stosowanych do cięcia ukośnego.



Wykonywanie cięcia ukośnego za pomocą elementów do cięcia ukośnego:

1. Na stole do cięcia poprzecznego zamontować liniał do cięcia poprzecznego.
2. Liniał do cięcia ukośnego ustawić pod wymaganym kątem i użyć dźwigni ryglującej do unieruchomienia liniału do cięcia poprzecznego w danej pozycji.
3. Ogranicznik mocujący umieścić na lewej stronie względem tarczy piłowej w pozycji według wymaganej długości odcinanego elementu.

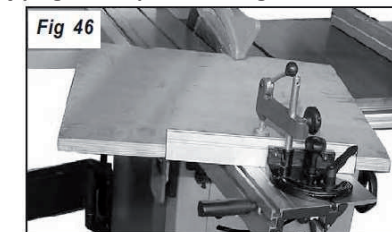
i Jeżeli przedmiot wystaje na lewej stronie tarczy piłowej o ponad 1200 mm, liniał do cięcia poprzecznego musi zostać wydłużony.

4. Przedmiot do obróbki położyć na stół pily
5. Przymocować ramię mocujące do kołka a przedmiot do obróbki unieruchomić na swoim miejscu.
6. Po wykonaniu wszystkich niezbędnych kroków i środków bezpieczeństwa można wykonać cięcie.



Wykonywanie cięcia ukośnego za pomocą elementu mocującego do cięcia ukośnego:

1. Element mocujący zamontować na stole formatowym i przymocować liniał.
2. Element mocujący z elementem do cięcia ukośnego ustawić pod wymaganym kątem i użyć dźwigni ryglującej do unieruchomienia elementu do cięcia ukośnego w danej pozycji.
3. Przedmiot położyć na stół formatowy. Przedmiot przymocować za pomocą zacisku.
4. Po wykonaniu wszystkich niezbędnych kroków i środków bezpieczeństwa można wykonać cięcie.



SCHEMAT PODŁĄCZENIA INSTALACJI EL.

System elektryczny

Wyłącznik główny (patrz. Rys. 47)

Maszyna jest wyposażona w bezpieczniowy wyłącznik kontaktowy kątownika i wyłącznika końcowego.

Wyłącznik główny jest wyposażony w duży panel dotykowy a jeżeli podczas pracy nastąpi kontakt którejkolwiek części ciała obsługi z tym panelem, piła zatrzyma się.



Wyłącznik końcowy (patrz. Rys. 48)

Wyłącznik końcowy jest zamontowany pod osłoną wewnętrzną. Podczas wykonywania wymiany tarczy głównej lub tarczy do cięcia wstępnego, należy zdjąć osłony wewnętrzne a wyłącznik końcowy ustawić do pozycji <<wyłączono>>. Dzięki czemu będzie obniżone ryzyko przypadkowego uruchomienia piły.

Bezpiecznik cieplny

W silniku znajduje się bezpiecznik cieplny. Urządzenie to chroni silnik przed uszkodzeniem, które może być spowodowane wysoką temperaturą. Jeżeli pojawi się za wysoka temperatura silnika, bezpiecznik spowoduje jego automatyczne wyłączenie. Każdorazowo należy skontrolować przyczynę pojawienia się podwyższonej temperatury a naprawę systemu przekazać mechanikowi specjalście. Po spadku temperatury, bezpiecznik cieplny automatycznie umożliwi ponowne uruchomienie.