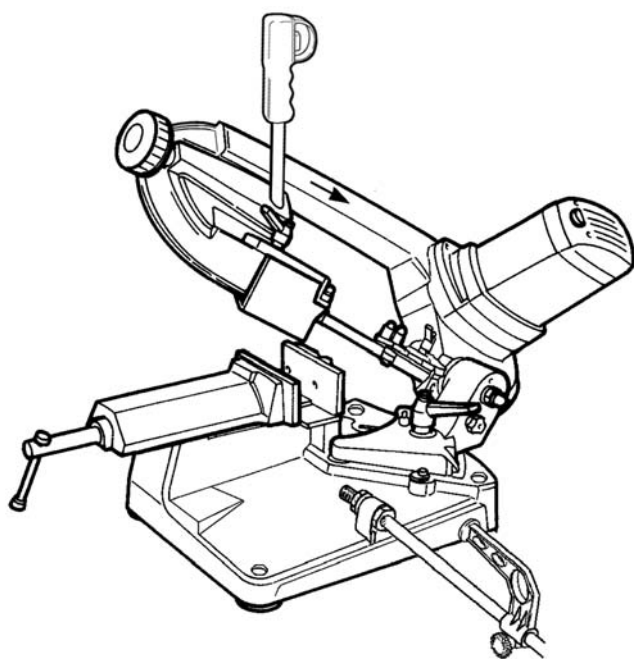


PÁSOVÁ PILA



Typ
PBS 120 ST

CERTIFIKACE



NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ

Arnz FLOTT GmbH
Werkzeugmaschinen
Vieringhausen 131
D-42857 Remscheid

FLOTT
Werkzeugmaschinen

<p>PROHLÁŠENÍ O SHODĚ Die Evropské směrnice 2006/42/EWG dodatek IIA prohlašuje firma Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen Vieringhausen 131 D - 42857 Remscheid, že stroj PÁSOVÁ PILA PBS 105 vyrobena v (viz přiložený štítek): - odpovídá ustanovením směrnice 2006/42/EWG a aplikačním předpisům - kromě toho splňuje následující ustanovení a příslušné aplikační předpisy: 2006/95/EWG, 2004/108/EWG, 2003/96/EWG.</p>	<p>DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' secondo la Direttiva Europea 2006/42/CE Allegato II.A Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen Vieringhausen 131 D - 42857 Remscheid dichiara che la macchina: SEGATRICE A NASTRO PBS 105 prodotta nel (vedi etichetta riportata): -è conforme alle disposizioni della 2006/42/CE e alle disposizioni di attuazione; -inoltre è conforme alle seguenti disposizioni e relative attuazioni: 2006/95/CE, 2004/108/CE, 2002/96/CE.</p>
<p>DECLARATION OF CONFORMITY in compliance with European Directive 2006/42/EC Appendix II.A Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen Vieringhausen 131 D - 42857 Remscheid declares that the machine BAND-SAW MACHINE PBS 105 manufactured in (see affixed label): -conforms to the regulations indicated in 2006/42/EC and relative regulations of implementation: -furthermore it conforms to the following regulations and relative implementation: 2006/95/EC, 2004/108/EC, 2002/96/EC.</p>	<p>DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD según la Directiva Europea 2006/42/CE Anexo II.A Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen Vieringhausen 131 D - 42857 Remscheid declara que la máquina: SIERRA DE CINTA PBS 105 fabricada en (ver la etiqueta ilustrada): -Cumple los requisitos de la norma 2006/42/CE y las disposiciones de aplicación; -Asimismo, cumple las normas siguientes y sus correspondientes aplicaciones: 2006/95/CE, 2004/108/CE y 2002/96/CE.</p>
<p>DÉCLARATION DE CONFORMITÉ selon la Directive Européenne 2006/42/CE Annexe II.A Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen Vieringhausen 131 D - 42857 Remscheid déclare que la machine: SCIE À RUBAN PBS 105 produite en (voir étiquette reportée) : -est conforme aux dispositions de la 2006/42/CE et aux dispositions de réalisation; -en outre elle est conforme aux dispositions suivantes et relatives réalisations: 2006/95/CE, 2004/108/CE, 2002/96/CE.</p>	<p>DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE segundo a Directiva Europeia 2006/42/CE Anexo II.A Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen Vieringhausen 131 D - 42857 Remscheid declara que a máquina: SERRA DE FITA PBS 105 produzida em (ver etiqueta indicada): -está em conformidade com as disposições da directiva 2006/42/CE e com as disposições de actuação; -está também em conformidade com as seguintes disposições e respectivas actuações: 2006/95/CE, 2004/108/CE, 2002/96/CE.</p>

Zur Ausarbeitung der technischen Dokumentation bevollmächtigte Person:

Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico:

Person authorized to create the technical file:


Personne autorisée à établir le dossier technique:

Persona autorizada a crear el documento técnico:

Pessoa autorizada a constituir o fascículo técnico:

Osoba zplnomocněná k vypracování technické dokumentace:

Remscheid, den 06.12.2012


Dipl. Wirtsch. Ing. J. P. Arnz
Entwicklungsleitung

Obsah

1 ÚVOD	3
2 INSTALACE	5
3 NASTAVENÍ (obr. 4-5-6-7-8)	5
4 POUŽITÍ	6
5 ČÁSTI STROJE	7
6 ÚDRŽBA	7
7 DIAGNOSTIKA A ODSTRANĚNÍ PORUCH	8

1. ÚVOD

Před zahájením práce s vaší pásovou pilou si přečtete pozorně návod k obsluze a seznamte se důkladně se strojem, jeho použitím a omezeními.

Pečlivě uschovejte tuto příručku. Je nutné ji považovat za součást stroje a musí se stát vaším zdrojem informací, aby mohly být všechny následovně popsané práce provedeny nejlépe a při maximální bezpečnosti. Používejte stroj pouze pro práce popsané a doporučené v následujícím, aniž by došlo k přetížení, pozměnění nebo použití nestanoveným způsobem.

1.1 SYMBOLY A ZNAČKY

Nepodceňujte, prosím, pokyny „POZOR - OPATRNOST - ZAPAMATUJ SI“ v příručce.

Za účelem upoutání vaší pozornosti na poskytnuté bezpečnostní pokyny se objeví u nebezpečných pracovních situací symboly a poznámky, které zdůrazňují nebezpečí při práci a současně vysvětlují, jak se správně zachovat, aby bylo nebezpečí zamezeno. Jedná se o tři symboly, které jsou označeny následujícími slovy:



POZOR: Nebezpečné chování, které může mít za následek těžká poranění.



OPATRNOST: Chování, které má za následek poranění nebo věcné škody na předmětech.



ZAPAMATUJ SI: Technické rady, které mohou usnadnit práci.

1.2 BEZPEČNOST A NORMY

Stroj byl koncipován a konstruován tak, aby splňoval požadavky platných směrnic EU: **2006/42/EG - 2006/95/EG - 2004/108/EG.**

Přiložené prohlášení o shodě ES společně se značkou „CE“ upevněnou na výrobku představuje základní prvek a podstatnou součást stroje. Tato je zárukou, že výrobek splňuje nahore uvedené směrnice.

1.3 BEZPEČNOSTNÍ ŠTÍTKY A SAMOLEPKY

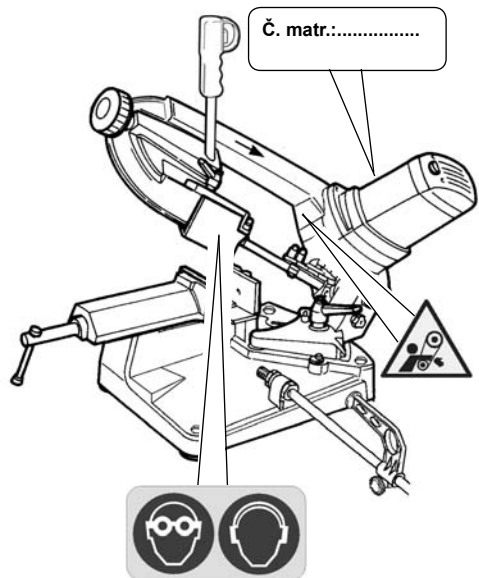
Na stroji jsou upevněny následující bezpečnostní a upozorňovací štítky a samolepky v místech dle obr. 12:



- Používejte ochranu sluchu
- Používejte ochranu obličeje a očí.



- Zákaz vkládání rukou do těchto oblastí, nástroje jsou v pohybu. Vtažení / říznutí.



Obr. 12

1.4 OBLAST POUŽITÍ A NEVHODNÉ POUŽITÍ

Pásová pila byla vyvinuta a realizována při aplikaci nejnovějších technologií.

Uspokojuje všechny požadavky typické pro řezání kovů v průmyslu a řemeslné výrobě.

Vhodná k řezání:

- NORMÁLNÍ OCELI (FE 37...)
- SPECIÁLNÍ OCELI (C 40, 18NiCrMo5...)
- HLINÍKU A SLITIN HLINÍKU
- MOSAZI
- BRONZU
- OCELOVÝCH TRUBEK (FE 35, FE 52...)
- PLECHOVÝCH A HLINÍKOVÝCH PROFILŮ

Není vhodná k řezání:

- DŘEVA A PODOBNÝCH MATERIÁLŮ
- KOSTÍ A PODOBNÝCH MATERIÁLŮ



POZOR: Pásová pila byla koncipována a konstruována pro řezání zasucha. Při použití mazacího/chladicí prostředku se stává stroj nepoužitelným.

Přečtěte si, prosím, jednotlivé kapitoly uvedené v obsahu, abyste se dozvěděli více o řezacím výkonu, rychlosti řezání a používání vhodných nástrojů.

1.5 VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

- Nepoužívejte stroj ve vlhkých místnostech, v blízkosti výbušných látek nebo plynu.
- Nepracujte ve volném prostředí, pokud to povětrnostní podmínky neumožňují (děšť, bouřka) nebo když jsou v blízkosti nebo v ovzduší nebezpečné látky.
- Dbejte na vhodný pracovní oděv. Nedovolte používat široké rukávy a části oděvu, které by mohly být zachyceny pohyblivými částmi stroje.
- Používejte vždy osobní bezpečnostní výbavu: normě odpovídající bezpečnostní brýle, rukavice odpovídající vaší velikosti rukou, ochranu sluchu a sítku na vlasy v případě potřeby.
- Abyste s vaší pilou vždy dosáhli nejlepších výsledků, měli byste používat doporučené nástroje.
- Případná prodloužení kabelů musí mít povolení a odpovídat příslušným bezpečnostním předpisům.
- Nepoužívejte stroj v žádném případě, pokud se zdravotně necítíte v pořádku.

1.6 BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO DALŠÍ RIZIKA

- Udržujte pracovní prostor v oblasti řezu vždy čistý od zbytků po řezání.
- Používejte vždy svěrák: obrobky musí být vždy pevně upnuty ve svěráku.
- Udržujte ruce mimo pracovní zónu, jestliže je stroj v pohybu Před nakládáním a vykládáním musíte dávat pozor na to, abyste nestiskli spínač v rukojeti.
- Nenamáhejte stroj zbytečně: příliš velký tlak na pilový pás snižuje jeho životnost a způsobuje zhoršení všeobecného výkonu stroje a snížení přesnosti řezu.

1.7 INFORMACE K EMISÍM HLUKU A VIBRACÍM

Hluk

Hladina hluku na pracovišti obsluhy (chod naprázdno)	Lekv. 81,5 dB (A)
Hladina hluku na pracovišti obsluhy (provoz pod zátěží)	Lekv. 82,4 dB (A)
<u>Řezání kruhové oceli 9SMnPb28, Ø 80 mm</u> rychlostí 80 m/min	Lekv. 82,4 dB (A)
<u>Řezání ocelového profilu 60x60, tloušťky di 3 mm</u> rychlostí 80 m/min	Lekv. 85,6 dB (A)

Zkušební podmínky při provozu pod zátěží:

Akustický výkon (provoz naprázdno).....	Lwa 92,6 dB (A)
Akustický výkon (provoz pod zátěží)	Lwa 94,0 dB (A)
<u>Řezání kruhové oceli 9SMnPb28, Ø 80 mm</u> rychlostí 80 m/min	Lwa 94,0 dB (A)
<u>Řezání ocelového profilu 60x60, tloušťky di 3 mm</u> rychlostí 80 m/min	Lwa 96,2 dB (A)

Měření byla provedena dle UNI EN ISO 3746.

Vibrace

Kvadratický průměr zrychlení ruka-rameno s frekvenčním filtrem nepřesahuje 2,5 m/s².
Měření byla provedena dle UNI EN ISO 5349-1 a 5349-2.

Uvedené emisní hladiny není nutné bezpodmínečně považovat za bezpečnostní hladiny. Přes souvislost mezi hladinou emisí a hladinou expozice nesmí být uvedené hodnoty uplatněny pro stanovení dalších preventivních opatření. Hladiny expozice pracovníků obsluhy jsou ovlivňovány i jinými veličinami, např. vlastnostmi pracovního okolí, existencí dalších zdrojů hluku, počtem strojů v chodu atd. Hladiny expozice jsou kromě toho dány hodnotami specifickými pro danou zemi. Na základě těchto informací může uživatel nejlepším možným způsobem vyhodnotit rizika a ohrožení v důsledku hlukových emisí. V případě zvláštních požadavků (viz řezací tabulku 4.7), např. řezání velkých plyných materiálů nebo tenkých profilů, jsou rovněž k dostání pilové pásy s různým počtem zubů.



OPATRNOST: V každém případě doporučujeme použití osobní ochrany sluchu.

1.8 INFORMACE OHLEDNĚ ELEKTROMAGNETICKÉ SNÁŠENLIVOSTI

Nejnovější evropská bezpečnostní ustanovení a zejména směrnice **2004/108/EWG** předepisují, že všechna zařízení musí být vybavena ochrannými zařízeními proti rádiovému rušení, jak vycházející z prostředí, tak také vystupující do prostředí.

Tento stroj je vybaven oběma, čímž je zaručen bezpečný a předpisy splňující provoz.

Zkoušky byly provedeny podle norem EN 61000-6-1, EN 61000-6-3, EN 55014-1, EN 55014-2.

1.9 POPIS STROJE (obr. 1)

Pásová pila sestává ze dvou hlavních částí: Kostry stroje **5**, celku s náhonovým motorem **7**, a spodní částí sestávající z podstavce **13** a svěráku **11**. Části jsou solidně spojeny prostřednictvím otočného držáku **9**. V následujícím najdete seznam nejdůležitějších dílů. Čísla odpovídají obrázku.

Legenda (obr. 1)

- 1 Rukojeť se spínačem
- 2 Rukojeť napínání pilového pásu
- 4 Přestavitelné vedení pilového pásu
- 5 Kostra stroje
- 6 Pilový pás
- 7 Motor
- 8 Blok spínače
- 9 Otočný držák
- 10 Doraz
- 11 Svěrák
- 12 Rukojeť svěráku
- 13 Podstavec

HMOTNOST	8 kg
POTŘEBNÝ PROSTOR	cm 85 x 83 x V60
v konfiguraci maximálního potřebného prostoru	
VNĚJŠÍ ROZMĚRY OBALU	cm 90 x 40 x V52

2 INSTALACE

2.1 ODSTRANĚNÍ OBALU

Vyjměte stroj z obalu. Krabici pečlivě uschovejte pro případ, že byste chtěli stroj transportovat nebo na delší dobu uskladnit.

2.2 ZMĚNA STANOVIŠTĚ (obr. 2)

Poněvadž stroj není těžký (18 kg), může být zvednut a přemístěn jednou osobou. Zvedejte stroj za kostru 5, která musí být upevněna vhodným způsobem.

2.3 TRANSPORT (obr. 2)

Chcete-li stroj transportovat, je nutné napřed stisknout rameno pily až na doraz a v této poloze ji upevnit. Stačí, když zasunete čep U do k tomu určeného otvoru v kostře stroje. Stroj zvedněte. Přitom jej držte způsobem zobrazeným na (obr. 2).

Pokud musíte stroj transportovat, uložte jej do originálního obalu, ve kterém byl dodán (dbejte na to, aby byl ve správné poloze zasunut - viz šipky na krabici). Respektujte přesně symboly na obalu, poněvadž tyto ukazují, kolik krabic může být uloženo na paletě nebo nastohováno na sobě.

Pokud je to možné, měl by být náklad zajištěn lany nebo bezpečnostními řemeny, aby nemohlo při transportu dojít k posunutí nebo dokonce k vypadnutí části nákladu.

2.4 UMÍSTĚNÍ / PRACOVNÍŠTĚ (obr. 3)

Postavte stroj na rovný pracovní stůl, aby byla zajištěna maximální stabilita. K upevnění použijte k tomu určené otvory v podstavci. Jestliže mají být při práci zohledněna ergonomická kritéria, má činit výška plochy svěráku 90 až 95 cm od podlahy (obr. 3).



POZOR: Dbejte na to, aby byl stroj umístěn ve vhodném pracovním prostoru, který splňuje požadavky všeobecných prostorových podmínek a osvětlení. Respektujte, že prostorové podmínky jsou základem všech opatření pro zamezení úrazům.

2.5 ELEKTRICKÉ PŘIPOJENÍ

Zkontrolujte, zda přípojka je uzemněna podle platných bezpečnostních norem a zda je zásuvka v bezvadném stavu. Upozorňujeme na to, že síť musí disponovat magnetotermickou pojistkou, která musí být schopna chránit zařízení proti zkratu a přetížení. Tato pojistka musí být zvolena při zohlednění následujících údajů stroje:

Síťové napětí	230 V ~
Síťová frekvence.....	50/60 Hz
Max. proudový příkon	5,8 A
Jmenovitý výkon	1300 W
Sílový koeficient	0,96
Jmenovitá rychlost	8.000-16.000 ot./min.
Izolace	třída F
Způsob práce	přerušovaný S4-20 % 1 min / 4 min

V případě výpadku proudu můžete vyčkat na obnovení napájení, aniž by z toho vyplývala nebezpečná situace, poněvadž elektronický regulátor O obsahuje resetovací funkci, která v takových případech zamezí automatickému novému spuštění stroje. Motor vaší pásové pily je opatřen tepelnou ochranou, která přeruší přívod proudu, jakmile se vinutí motoru příliš silně zahřeje.

V případě výpadku vyčkejte tak dlouho, dokud se přívod proudu automaticky neobnoví.

3 NASTAVENÍ (obr. 4-5-6-7-8) 3.1 REGULACE PÍLOVÉHO PÁSU (obr. 4)



POZOR: Stroj je vybaven systémem pro napínání pilového pásu s ochranným zařízením proti přepnutí.

Otáčejte ručním kolem (B) tak dlouho ve směru pohybu hodinových ručiček, až zareaguje spojka.

3.2 DORAZ (obr. 5)

Jestliže chcete provést více řezů stejně dlouhých obrobků, použijte doraz dodaný se strojem. Vyhněte se nutnosti pokaždé znovu měřit délku.

Zašroubujte dřík E do otvoru ve svěráku a utáhněte matici F, uvolněte kolo G a umístěte doraz L v požadované vzdálenosti od pilového pásu; nyní upevněte kolo G.

3.3 ÚHEL ŘEZU (obr. 6)

Pila umožňuje provádět úkosy v rozsahu od 0° do 60°. Stačí otočit rukojeť I, a otočnou příložku J až na odpovídající koncové dorazy H a K.

Jestliže otočíte točičku S nahoru, obdržíte referenční bod pro rychlé nastavení 45°. Pro všechny ostatní mezihodnoty otočte otočnou příložku J, až na ní umístěná značka M souhlasí s odpovídajícím místem na štítku. Pak opět zajistěte otočnou příložku J.

3.4 RYCHLOST ŘEZÁNÍ (obr. 7)

Vaše pila je vybavena systémem CECS (Constant Electronic Speed Control), elektronickým řídicím systémem, který umožňuje plynulé nastavování při konstantní rychlosti, nezávisle na materiálu a rozměru obrobku (viz řezačí tabulku).

Pro nastavení správné rychlosti řezání otočte regulátor O a upravte rychlost pilového pásu na vaše potřeby.

Příklad:

Nerezová ocel:	35 m/min.	poloha 1
Plná ocel:	40+60 m/min.	poloha 2-3
Lehký kov:	80 m/min.	poloha 4
Trubky a profily	70+80 m/min.	poloha 3-4

3.5 VEDENÍ PILOVÉHO PÁSU (obr. 8)

Přestavitelná vedení pásu **P**, kterými vaše pila disponuje, jsou plně chráněná, vedou část dělicího břitu a chrání nepotřebnou část břitu před nadměrným namáháním. Povolte rukojeti **Q** a posuňte vedení **P** tak, aby se tyto přiblížila nebo oddálila od obrobku, jak je znázorněno na obrázku.

POZOR: Pokud vedení pásu nenastavíte, zůstane část pilového pásu nepoužívaná a nechráněná. Toto znamená nebezpečí kontaktu a kromě toho může negativně ovlivnit kvalitu řezu.

3.6 LOŽISKA VEDENÍ PILOVÉHO PÁSU (obr. 9)

Aby bylo možné pilový list snadněji vyměnit a tento byl optimálně veden, jsou vnitřní vedení pásu provedena excentricky s možností přestavení.

Tato musí být vždy nastavena tak, aby se mírně dotýkala pilového pásu, a při jeho průchodu se otáčela; tato nesmí být úplně zablokována. Přiblížování a oddalování excentrických vedení pilového pásu se provádí mírný pootáčením hlavy šroubů **R** pomocí klíče 10 mm.

4 POUŽÍVÁNÍ

4.1 ZÁBĚH PILOVÉHO PÁSU

POZOR: Nerespektování správného postupu při záběhu omezuje negativně přesnost řezu pilového pásu.

Pro docilení nejlepších výsledků řezání musí být bimetalové pásy dodané se strojem podrobny krátkému záběhu. První tři řezy by měly být provedeny do plné kulatiny o průměru 40-50 mm. Tlak na obrobek by měl být během těchto řezů pouze mírný, a řez do řezu by se měl mírně zvýšit.

Jako příklad správného tlaku při normálních pracovních podmínkách během záběhu (viz řezací tabulku) uvádíme první řez plné kulatiny (C40) o průměru 50 mm. Zatímco doba řezu činí při záběhu zhruba 4 minuty, může být stejný materiál následně přeříznut za cca 2 minuty.

Správně provedený záběh má za následek vyšší a přesnější kvalitu řezu, tak také vyšší životnost pilového pásu.

4.2 PROVOZ (obr. 7)

Přepněte hlavní vypínač **D** do polohy 1: Spínač se nyní rozsvítí a stroj je připraven k provozu.

POZOR: Před zahájením práce pokaždé zkontrolujte, že všechna ochranná zařízení jsou v dobrém stavu a nacházejí se ve správné poloze.

Pokud jste dodrželi všechny popsané pokyny, můžete začít s vlastní prací. V poloze před strojem držte rukojeť ramene pily v pravé ruce.

POZOR: Držte vaši levou ruku vždy mimo zónu řezu a v žádném případě se nepokoušejte do ní sahat během řezání.

Mezi dvěma po sobě následujícími řezy se nesmí v žádném případě stisknout spínač **A**. Tato nebo jiné funkce nesmí být nikdy blokovány a nesmí být s nimi manipulováno.

Pokud po několika řezech stroj náhle vypadne, není to žádný důvod k neklidu.

POZOR: V tomto případě byl stroj vypnut ochranou proti přehřátí za účelem ochrany vinutí motoru před poškozením.

Nemačkejte spínač **A** v rukojeti a počkejte. Motor dosáhl stanovenou mezní hodnotu pro tuto třídu izolace, a lze jej opět zapnout až po několika minutách. Elektronický regulátor rychlosti, kterým je vaše pila vybavena, disponuje funkcí ochrany motoru, které se docílí prostřednictvím omezovače proudu. Zamezuje vyššímu odběru proudu, než je nastavená hodnota. Tato odpovídá maximálnímu proudovému příkonu. Pokud dojde během práce k aktivování omezovače, měli byste mírně snížit tlak při řezání. Tímto umožníte vysokou životnost a funkčnost pilového pásu a obdržíte vždy přesný a čistý řez (viz 2.5).

4.3 VÝMĚNA PILOVÉHO PÁSU (obr. 9)

OPATRNOST: Při výměně pilového pásu používejte vždy rukavice, aby se zamezilo kontaktu se zuby pilového pásu.

- Přesvědčete se, že se hlavní vypínač **D** (obr. 7) nachází v poloze 0.
- Uvolněte rukojeť **Q** a zasuňte vedení pilového pásu **P** ve směru šípky až na koncový doraz.
- Demontujte ochranný kryt po povolení čtyř šroubů.
- Otáčením ručního kola **B** proti směru pohybu hodinových ručiček uvolněte napnutí pilového pásu.
- Pilový pás sejměte napřed z vedení a pak z pryžových kotoučů.
- Nový pilový pás nasadte napřed do vedení a pak na pryžové kotouče. **Zuby musí být přitom vyrovnané, jak je zobrazeno na (obr. 9).**
- Pilový pás opět napněte dle bodu 3.
- Opět namontujte ochranný kryt.
- Uvedte vedení pilového pásu **P** do správné polohy pro následující řezání.

POZOR: Stroj byl vyvinut tak, že se pilový pás otáčí ve směru pohybu hodinových ručiček (obr. 9). Tato skutečnost musí být bezpodmínečně respektována při výrobě pilového pásu.

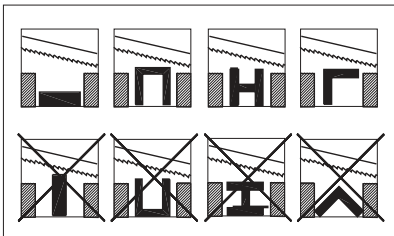
4.4 ŘEZACÍ ROZSAH (obr.10)

Následující tabulka uvádí přehledně řezací rozsah, který je možný za normálních pracovních podmínek v rozsahu 0°, 45° a 60°, aniž by bylo nutné upínat další předměty mezi příruby.

OBROBEK	ÚHEL	ŘEZACÍ ROZSAH (mm)
	0 stupňů	120
		112x112
		120x102
	45 stupňů	80
		78x78
		78x78
	60 stupňů	50
		48x48
		50x43

4.5 SPRÁVNÉ UPEVNĚNÍ OBROBKU VE SVĚRÁKU (obr. 11)

Obrobky se upínají přímo mezi čelisti bez vkládání jakýchkoli dalších dílů.



POZOR: Obrobky musí být vždy pevně upnuty. Nedržte obrobky nikdy během řezání v ruce.

Obrobky se zvláštními tvary a profily se upínají způsobem zobrazeným na obrázku.

Pokud je profil z velice tenkého materiálu, dochází při řezání k nebezpečí deformace dílu. Proto se v tomto případě doporučuje vložit do profilu formu, která jeho strukturu využije.

4.6 ŘEZACÍ TABULKA

*S mm.	Σ x 1°	Mínim.	Maxim.	S mm.	Σ x 1°	Mínim.	Maxim.
>50	4/6	40	2	<S	14	70	5
				>5<20	6/10	60	4
				>20	4/6	50	3
<50	6/10	50	3	INOX	30	1	
				ALU	60	5	
				ALU	80	6	

5 ČÁSTI STROJE

5.1 VÝBĚR PILOVÉHO PÁSU

Vaše pila je opatřena bimetalovým pilovým pásem 1440x13x0,65 s variabilní roztečí zubů. Tímto můžete provádět většinu prací, které tento stroj umožňuje.

V případě zvláštních požadavků (viz řezací tabulku 4.7), např. řezání velkých plných materiálů nebo tenkých profilů, jsou rovněž k dostání pilové pásy s různým počtem zubů.

MATERIÁL: M42 (PRUŽINOVÁ OCEĽ A VYSOKOVÝKONNÁ RYCHLOŘEZNÁ OCEĽ)

DĚLKA: 1440 mm

ŠÍŘKA: 13 mm

TLOUŠŤKA: 0,65 mm

8 ÚDRŽBA

6.1 NORMÁLNÍ ÚDRŽBÁŘSKÉ PRÁCE A OPRAVY

Všechny normální údržbářské práce, které mohou být prováděny i nespécializovaným personálem, jsou popsány v tomto odstavci a v předcházejících odstavcích.

- Před prováděním veškerých údržbářských prací se musí vytáhnout síťová zástrčka stroje ze zásuvky.
- Během všech údržbářských prací používejte vždy osobní ochranné prostředky jako ochrana sluchu, ochranné brýle a rukavice.
- Udržujte vždy zónu řezu a vedení pásu čisté od zbytků řezání.
Doporučujeme při tomto používat štětec nebo odsávací zařízení.



POZOR: Nepoužívejte tlakový vzduch!

- Pokud nebude pila po delší dobu používána, očistěte ji a uložte ji do suché místnosti. Povolte napnutí pilového pásu.

6.2 SERVISNÍ STŘEDISKO

Pro speciální údržbu kvalifikovaným personálem, opravy nebo záruční práce se obračte výlučně na servisní středisko Femi nebo na výrobce, pokud se ve vašem regionu žádné takové středisko nevytvořilo.

6.3 LIKVIDACE STROJE, OBALU

INFORMACE PRO UŽIVATELE

Ve smyslu čl. 13 dekrety č. 151 z 25. července 2005 nahrazujícího zákon „Realizace směrnice 2002/95/EG, 2002/96/EG a 2003/108/EG ohledně omezení používání určitých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních a dále likvidace odpadu“ se stanovuje následující:

- Symbol přeškrtnuté popelnice na produktu a obalu znamená, že staré zařízení musí být likvidováno odděleně od ostatního odpadu.



- Uživatel musí proto staré zařízení dopravit do autorizovaného sběrného střediska pro elektrický a elektronický odpad příp. předat prodejci při nákupu nového zařízení stejné hodnoty.
- Oddělený sběr a následně předání starého zařízení k recyklaci, manipulaci a ekologické likvidaci přispívá k tomu, aby se zamezilo negativním vlivům na životní prostředí a zdraví.

Kromě toho se napomáhá opětovnému zhodnocování nebo uvedení částí zařízení do oběhu.



POZOR! Nezákonná likvidace zařízení uživatelem je trestána dle zákona.

7 DIAGNOSTIKA A ODSTRANĚNÍ PORUCH

PROBLÉM	MOŽNÁ PŘÍČINA	POKYNY PRO NÁPRAVU
Motor nefunguje.	Motor, síťový kabel nebo zástrčka jsou vadné.	Nechejte stroj překontrolovat odborníkem. Nikdy se nepokoušejte opravovat motor sami.
	Tavné pojistky ve spínací skříňce jsou spálené.	Zkontrolujte, zda jsou pojistky v pořádku a v případě potřeby je vyměňte.
	Výpadek proudu v síti.	Zkontrolujte, zda je síť pod napětím.
	Tepelná pojistka motoru byla aktivována.	Uvolněte provozní tlačítka a vyčkejte, dokud se tepelná pojistka sama neresetuje (několik minut).
Tepelná pojistka byla aktivována.	Motor přehřátý.	Zajistěte volnost větracích štěrbin motoru.
	Motor je přetížen v důsledku příliš silného řezacího tlaku.	Při řezání vyvíjejte správný tlak na obrobek.
	Motor vadný.	Nechejte stroj překontrolovat odborníky. Nikdy se nepokoušejte opravovat motor sami.
Nepřesnosti při úhlu řezu 90°/45°/60°.	Zajišťovací přípravky H a K (bod 3.3) nejsou správně nastaveny.	Zajistěte správné nastavení tím způsobem, že povolíte upevňovací šrouby a posunete zajišťovací přípravky.
Nepřesnosti kolmosti řezu.	Příliš velký řezací tlak (na trubky a profily).	Snižte řezací tlak.
	Zuby pilového pásu jsou pro řezání díl nevhodné. Rychlost řezání je pro řezání díl nevhodná.	Zkontrolujte řezací parametry (zuby pilového pásu, rychlost řezání) v řezací tabulce (bod 4.6).
	Chybné nastavení excentrických a posuvných vedení pilového pásu.	Zkontrolujte nastavení vedení pilového pásu (bod 3.5 a 3.6).*
	Chybná poloha dílu ve svěráku.	Zkontrolujte polohu a upnutí dílu ve svěráku (obr. 4.5).
Řez je hrubý nebo vlnitý.	Pilový pás je opotřeбенý nebo má nevhodné zuby pro řezání díl.	Zkontrolujte řezací parametry (zuby pilového pásu, rychlost řezání) v řezací tabulce (bod 4.6).
	Příliš velký řezací tlak.	Snižte řezací tlak.
Pilový pás má tendenci vyklouznout z vedení.	Chybné nastavení excentrických vedení pilového pásu.	Zkontrolujte nastavení excentrického vedení pilového pásu (bod 3.6).
	Příliš velké opotřeбенí pryžové vrstvy řemenic.	Nechejte zkontrolovat řemenice odborníky a v případě potřeby je vyměňte.
	Sklouznutí pilového pásu z řemenic v důsledku použití oleje nebo tuku.	V žádném případě nepoužívejte při řezání mazací a chladicí prostředek. Nechejte zkontrolovat řemenice odborníky a v případě potřeby je vyměňte.