

GARANCIALEVÉL

1. A KH Trading által forgalmazott termékekre az eladás napjától számítva 24 hónap garanciát nyújtunk a polgári törvénykönyv értelmében, vagy 6 hónapot a kereskedelmi törvénykönyv értelmében, a garanciavállalás a kimutatott anyaghibákra és gyártási hibákra vonatkozik. Más, közvetlen vagy közvetett, személyeket vagy anyagot érintő károkra vonatkozó igények kizárva.
2. A garanciavállalás nem vonatkozik szakszerűtlen szerelés vagy kezelés, túlterhelés, a használati útmutató előírásainak be nem tartása, nem megfelelő alkatrész vagy munkaeszköz használata, illetéktelen személy beavatkozása, szállítás során vagy mechanikus sérülések által bekövetkező károokra. Néhány terméknel vagy részeinél, mint pl. tartozék, motor, szigetelés és forrólevegős elemek, amelyek időszakos cserét igényelnek, a használat során elhasználódásra lehet számítani, ami már nem garancia tárgya.
3. A jótállási igény érvényesítésénél igazolni kell, hogy a terméket ott vásárolták, ahol a reklamációt benyújtják, és hogy a jótállási idő még nem járt le. E célból, a reklamáció mielőbbi elintézése érdekében azt javasoljuk, hogy nyújtsa be a garancialevelet, melyen szerepel a gyártás és a vásárlás ideje, a gyártási szám (sorozatszám), az eladóhely pecsétje és az eladó aláírása, ill. az érvényes vásárlási bizonylatot.
4. A reklamációt azon az eladóhelyen érvényesítse, ahol a terméket vette, ill. szét nem szedett állapotban küldje javításra.
5. A jótállási idő meghosszabbodik a termék garanciális javításának idejével. A reklamált terméket javításra a hiba leírásával küldje, rendszeren becsomagolva (legjobb az eredeti dobozban, amit erre a célra ajánlott megőrizni) és a mellékelt és kitöltött garancialevéllel vagy más bizonylattal, ami a reklamációs jogot alátámasztja.
6. A terméket szervizbe csak tiszta állapotban adja le. Ellenkező esetben higiéniai okokból nem fogadható el, vagy díjat kell számlázni a tisztításért.

KH TRADING, Kft.

Pf. 142

1506 Budapest

Nyitvatartási idő:

Hétfő - péntek: 8:00-17:00

Tel.: 06/40/900-800

Fax: 06/1/99-999-77

(csak egy helyi hívás díját fizeti)

INTERNET: www.uni-max.hu

ertekesites@uni-max.hu

sales@uni-max.hu

SZERVÍZ

Logistic centre Klecany (Klecany Logisztikai Központ)

Topolová 483

250 67 Klecany

Czech Republic

Reklamáció és szervíz: Magyarországi vevőink számára egy reklamációs gyűjtőhelyet üzemeltetünk, hogy minél jobban megkönnyítsük a reklamációs folyamatot. Az árut postán vagy a Trans-o-flex gyűjtőszolgálat segítségével lehet elküldeni a következő címre.

A csomagon jól látható módon tüntesse fel: **"KH Trading begyűjtés"**

Trans-o-flex Hungary Kft. logisztikai központ

Heltai Jenő utca 73

Gyál, 2360

Bővebb információért forduljon a magyarországi callcentrum-hoz: ertekesites@uni-max.hu
06/40/900-800

Termék:	FÉM SZALAGFŰRÉSZ	
Típus:	BS-128HDR	Sorozatszám (terméksorozat):
Gyártás dátuma:		A javítóműhely megjegyzései:
Eladás dátuma, pecsét, aláírás:		

www.uni-max.com

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

FÉM SZALAGFŰRÉSZ



BS-128HDR

TARTALOM

1.	TARTALOM	2
2.	LEÍRÁS	3
3.	MŰSZAKI PARAMÉTEREK	4
4.	BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK ÉS FIGYELMEZTETÉSEK	4
4.1	A GÉP KEZELŐJE	4
4.2	A GÉP MŰKÖDTETÉSE:	5
4.3	BEÁLLÍTÁS	6
4.4	MUNKAKÖRNYEZET	6
4.5	KARBANTARTÁS	6
4.6	ELEKTROMOS BERENDEZÉS	7
4.7	A BERENDEZÉS FELHASZNÁLÁSA	7
4.8	ZAJSZINT	7
4.9	BIZTONSÁGI BERENDEZÉS	7
5.	ÜZEMBEHELYEZÉS	8
5.1	KICSOMAGOLÁS ÉS MOZGATÁS	8
5.2	ÖSSZESZERELÉS	8
6.	A GÉPPEL VALÓ MUNKAVÉGZÉS MINIMÁLIS TERÜLETE	9
7.	MEGFELELŐ FOGAZAT KIVÁLASZTÁSA	9
7.1	A FOGAZAT KIVÁLASZTÁSA	9
8.	A SEBESSÉG ÉS A TOLÁS BEÁLLÍTÁSA BIMETÁL VÁGÁSA ESETÉN	10
9.	A VÁLASZTÁS HELYESSÉGÉNEK MEGÍTÉLÉSE	11
10.	KEZELÉS	12
10.1	BEÁLLÍTÁS	12
10.2	AZ ÜTKÖZŐ BEÁLLÍTÁSA	12
10.3	A FÜRÉSZSZALAG SEBESSÉGE	12
10.4	A SZALAG IRÁNYÁNAK MEGVÁLTOZTATÁSA	12
10.5	A FÜRÉSZ BEINDÍTÁSA	12
10.6	A FÜRÉSZSZALAG KIVÁLASZTÁSA	13
10.7	A FÜRÉSZSZALAG CSERÉJE	13
10.8	BEFOGÁS A SATUBA	13
10.9	A FÜRÉSZSZALAG VEZETŐ CSAPÁGYAINAK BEÁLLÍTÁSA	13
10.10	A FÜRÉSZSZALAG PÁLYÁJÁNAK BEÁLLÍTÁSA	15
10.11	A HIDRAULIKUS ELŐTOLÁS BEÁLLÍTÁSA	16
10.12	KARBANTARTÁS	16
10.13	OLAJOZÁS	16
11.	PROBLÉMAMEGOLDÁS	17
12.	KAPCSOLÁSI RAJZ	19
13.	MEGJEGYZÉSEK	19
14.	ALKATRÉSZEK RAJZA	20
15.	FELJEGYZÉSEK A BERENDEZÉS ELLENŐRZÉSÉRŐL	22
16.	FELJEGYZÉSEK A JAVÍTÁSOKRÓL ÉS A KARBANTARTÁSRÓL	23
17.	GARANCIALEVÉL	24

JAVÍTÁSI ÉS KARBANTARTÁSI JELENTÉS

Jelentés és karbantartási jelentés:

[illegible]

ÁTVIZSGÁLÁSI JELENTÉS

A felhasználó köteles az érvényes szabályoknak és előírásoknak megfelelően tesztelni és átvizsgálni a gép elektromos berendezését. Eredményjelentés:

[illegible]

Tisztelt Vásárló! Köszönjük, hogy a KH Trading s.r.o csörlőjét választotta!

Készségesen felajánljuk Önnek cégünk szolgáltatásait termékünk megvásárlása előtt, közben és utána.

Ha bármilyen kérdése, megjegyzése vagy ötlete merül fel, kérjük lépjen kapcsolatba kereskedelmi központunkkal. Minden tőlünk telhetőt megteszünk, hogy kérdését időben megválaszolhassuk.

Kérjük, hogy a gép használatba vétele előtt gondosan olvassa át ezt az útmutatót. Az Ön feladata, hogy áttanulmányozza a gép biztonságos használatához és üzemeltetéséhez szükséges útmutatásokat, valamint, hogy tisztában legyen a gépek használata során felmerülő veszélyekkel.

FIGYELMEZTETÉS! Ne használja a gépet, amíg át nem olvasta ezt az egész kézikönyvet, és amíg a gép kezelésével meg nem ismerkedett. Tartsa meg ezt a kézikönyvet, később szüksége lehet rá.

A biztonsági útmutatásokra különlegesen nagy figyelmet fordítson. A biztonsági szabályok be nem tartása a kezelő vagy a közelben álló személyek sérülését, illetve a gép vagy a munkadarab rongálódását eredményezheti. Fordítson különösen nagy figyelmet a gépen látható biztonsági jegyzetekre és biztonsági címkékre. Azokat soha ne távolítsa el és ne rongálja meg.

Kérjük, írja be ebbe a rovatba a vásárlási számla számát és az eladási bizonylat számát.

LEÍRÁS

Megbízható masszív öntöttvas konstrukció biztosítja a gép stabilitását. A fűrészt fojtószelep segítségével, hidraulikusan szabályozza a fűrészszalag előtolás sebességét. A vágási szöveget a kar elfordításával lehet változtatni.



VIGYÁZAT!

Környezetvédelmi okokból a gépet tartósító vazelinrel megtöltött váltóművel szállítjuk.
Üzembe helyezés előtt a rendes működéshez a vazelint
LE KELL CSERÉLNI OLAJRA.

A javasolt olajtípusokat id. a 10.13. fejezetben. Ha ezt nem teszi meg, tönkremegy a fogaskerék. Erre a kárra nem vonatkozik a garancia, esetleges reklamáció esetén nem tudjuk figyelembe venni. A fogaskerék cseréje csak garancia utáni, fizetett javításként lehetséges.

MŰSZAKI PARAMÉTEREK

Motor	230V / 50Hz 1 fázis 370W		
Fűrészszalag sebessége (m/perc)	19 28 50		
A szalag mérete	12,5 × 0,65 × 1638 mm		
Méretetek HxSxM (mm)	980 × 385 × 1060		
N.W / G.W (kg)	85 / 88		
Munkateljesítmény	0°	□ (mm)	128
		○ (mm)	128 × 150
	± 45°	□ (mm)	95
		○ (mm)	95 × 75
	± 60°	□ (mm)	44
		○ (mm)	44) 56
Csomagolás mérete (mm) HxSxM	1020 × 445 × 560		
Zajszint	80 dB MAX		

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK ÉS FIGYELMEZTETÉSEK

VIGYÁZAT:

AZ ALÁBBI ALAPELVEK FIGYELMEN KÍVÜL HAGYÁSA KOMOLY EGÉSZSÉGHÁRÓSODÁSSAL JÁR HAT

A gép használatánál - mint minden hasonló berendezés esetében - számolni kell bizonyos kockázattal. A gép óvatos és körültekintő használata jelentősen csökkenti a sérülésveszélyt. A biztonságos használatra vonatkozó intézkedések figyelmen kívül hagyása a gép kezelőjének komoly egészségkárosodásához vezethet.

Ez a gép kizárólag meghatározott munkafeladatra való. Nyomatékosan javasoljuk, hogy ezt a berendezést NE MÓDOSÍTSA és/vagy használja semmilyen más célra, mint amire való. Amennyiben bármiféle kérdése lenne a gép használatával kapcsolatban, NE KEZDJE EL HASZNÁLNI, amíg nem kapta meg tőlünk a szükséges tájékoztatást.

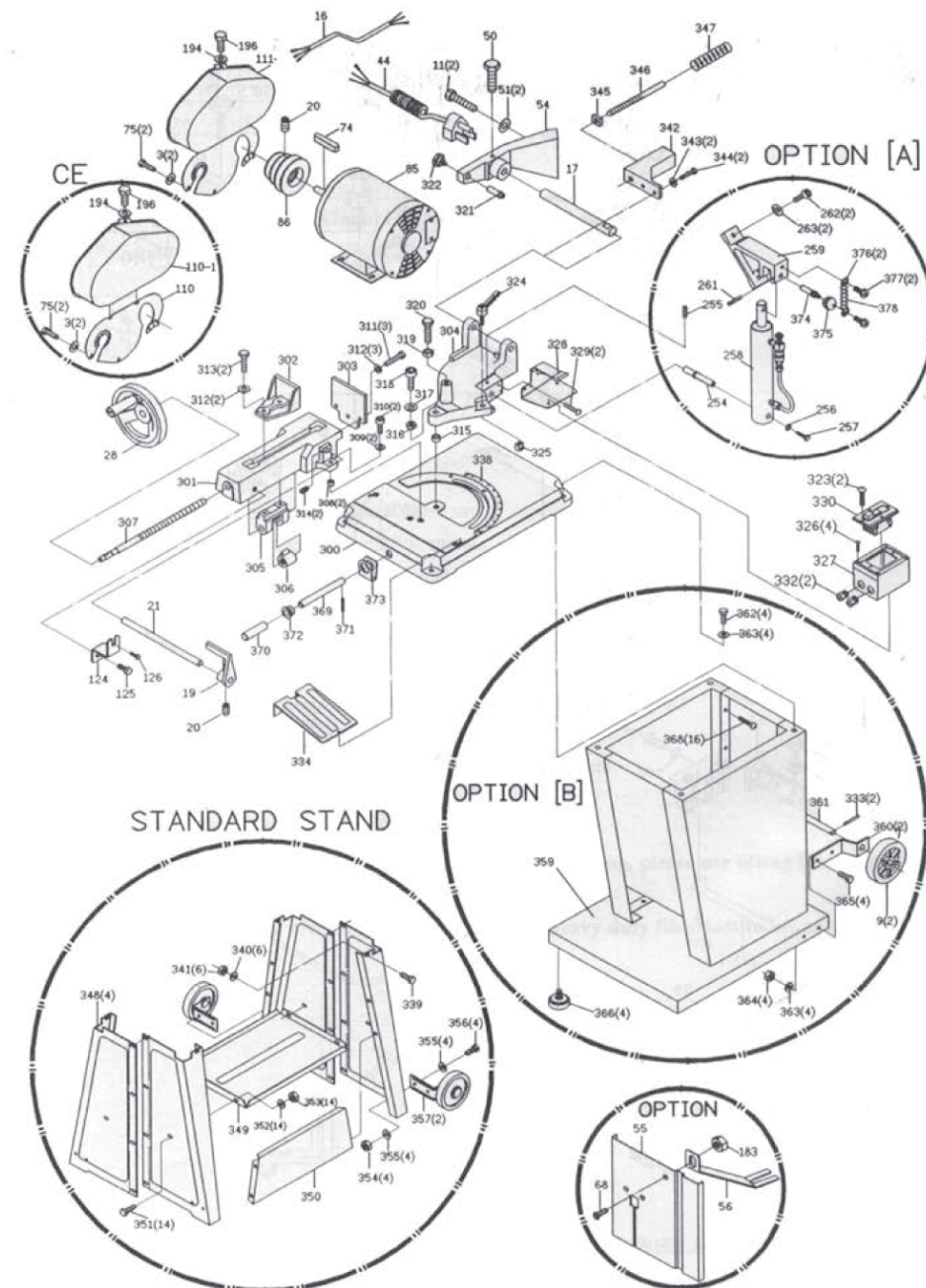
A berendezés a következő biztonsági címkékkel van ellátva:

- | | | | |
|--|---|---|--|
|  | Használat előtt olvassa el a tájékoztatót |  | Ujjlevágás veszélye |
|  | Vigyázat, elektromos berendezés |  | Elindítás előtt a védőborítást lecsukni |
|  | Vigyázat, végtag becsípődésének veszélye |  | Akadályozza meg az egyenes vonalú hidromotor süllyedését |
|  | Használjon védőkesztyűt |  | Ne oltsa vízzel vagy haboltóval |

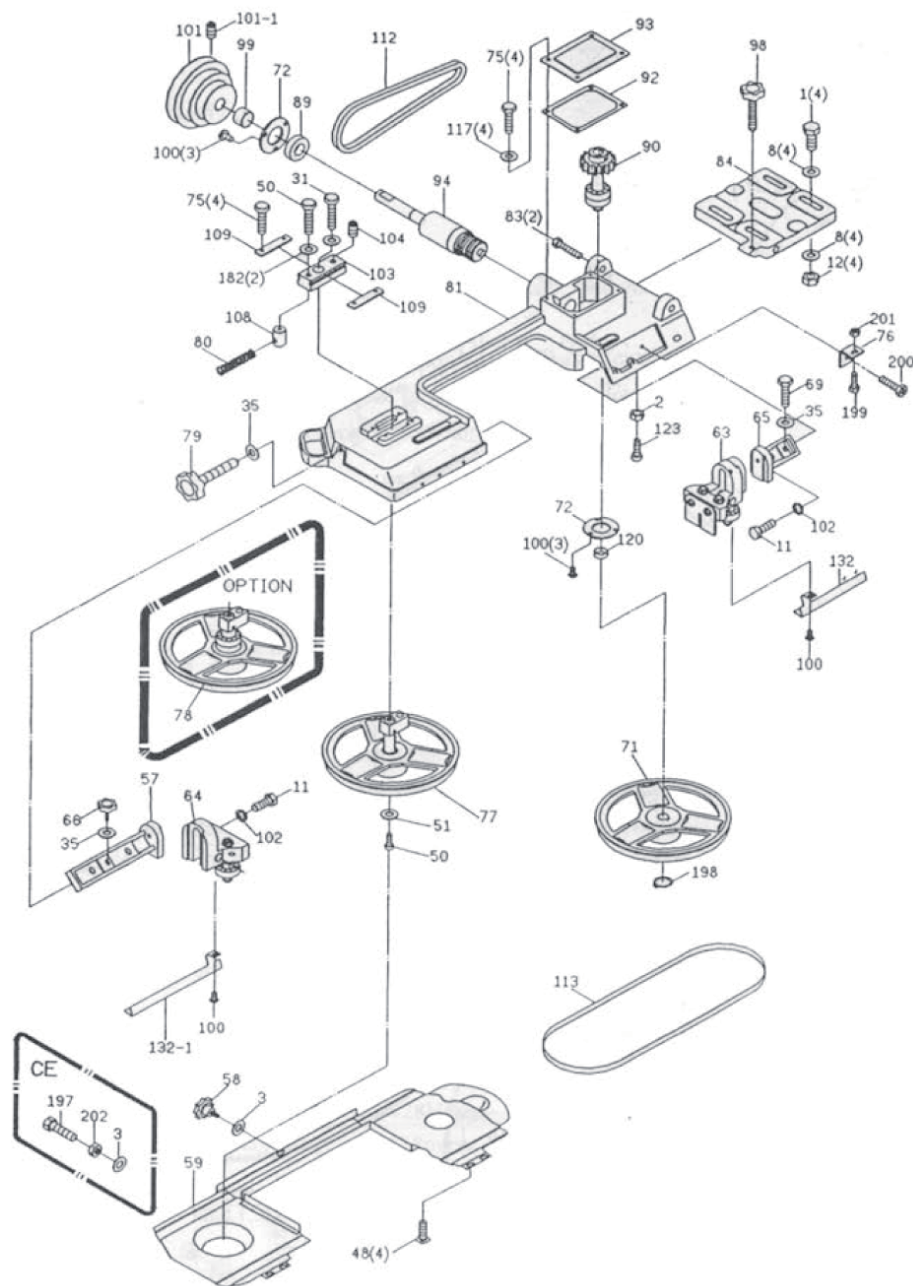
Ezt a gépet nem mindig szállítjuk elektromos csatlakozóval. A munka megkezdése előtt bízsa szakképzett villanyszerelőre az Önnek megfelelő csatlakozó kábelre szerelését.

4.1 A GÉP KEZELŐJE:

- 4.1.1 **LEGYEN MINDIG MEGFELELŐ ÖLTÖZETBEN.** Ne viseljen laza ruhát, kesztyűt, gyűrűt, karkötőt és más ékszert, amelyeket a forgó részek becsíphetnek. Ajánlatos olyan cipőt hordani, ami nem csúszik. A hosszú haját kösse hátra.
- 4.1.2 **MINDIG ÓVJA A LÁTÁSÁT.** Ha a vágás porral jár, használjon védőmaszkot vagy porvédő respirátort.



14. ALKATRÉSZEK RAJZA



- 4.1.3 **NE PRÓBÁLJON TÚL MESSZIRE NYÚJTÓZNI.** Mindig álljon stabil helyzetben, mindkét lábán.
- 4.1.4 **SOHA NE LÉPJEN RÁ A BERENDEZÉSRE.** A berendezés elmozdulása vagy a vágószerkezettel való érintkezés súlyos sérüléshez vezethet.
- 4.1.5 A BERENDEZÉST MŰKÖDÉS KÖZBEN SOHA NE HAGYJA FELÜGYELET NÉLKÜL. A KÉSZÜLEKET HÚZZA KI A HÁLÓZATBÓL. Ne menjen el a készüléktől, amíg az teljesen meg nem állt.
- 4.1.6 **KÁBITÓSZER, ALKOHOL, GYÓGYSZEREK.** Ne használja a berendezést kábítószert, alkoholt vagy gyógyszer hatása alatt.
- 4.1.7 **ELLENŐRIZZE, HOGY A BERENDEZÉS KI VAN-E HÚZVA A HÁLÓZATBÓL -** szereléskor, a motor csatlakoztatásakor vagy újracsatlakoztatásakor.
- 4.1.8 MINDIG tartsa a kezét és az ujjait kellő távolságban a szalagtól.
- 4.1.9 Mielőtt elkezdi a fűrészpor eltávolítását, a berendezést **ÁLLÍTSA LE.**
- 4.1.10 Mielőtt elmegy a géptől, **HÚZZA KI A HÁLÓZATBÓL.** Tisztítsa meg a **A SZALAGFŰRÉSZT** és takarítsa ki a munkahelyet.
- 4.1.11 Mindig tartsa be a címkéken feltüntetett biztonsági utasításokat. Ezeket a címkéket ne távolítsa el és ne tegyen bennük kárt. Ha sérült, vagy olvashatatlan a címke, lépjen kapcsolatba az eladóval.
- 4.1.12 Ismerkedjen meg a berendezéssel, működésével, elemeivel és a helytelen használatból adódó lehetséges kockázatokkal.
- 4.1.13 Soha se dolgozzon árnyékolt vagy rosszul megvilágított helyen. Mindig ellenőrizze, hogy a talaj stabil és a munka jól hozzáférhető.
- 4.1.14 Ne engedje, hogy állatok, gyerekek és illetéktelen személyek a közelben tartózkodjanak.
- 4.1.15 Munka közben használjon személyes munkavédelmi eszközöket (pl. szemüveg, fülvédő, respirátor, biztonsági cipő, stb.)
- 4.1.16 Ne nyújtózkodjon túl messzire, mindig mindkét kezét használja.
- 4.1.17 Ha szédül, elgyengülésektől, ájulásoktól szenved, ne használja a berendezést.
- 4.1.18 A fogantyút és vezérlőelemeket tartsa tisztán és olaj- vagy zsírmadárk nélkül.
- 4.1.19 A berendezés bármilyen módosítása tilos. **NE HASZNÁLJA,** ha görbülést, repedést vagy más sérülést észlel.
- 4.1.20 Soha se végezzen karbantartást a berendezés működés közben.
- 4.1.21 Gondoskodjon róla, hogy a berendezés használója alaposan megismerkedjen a berendezés kezelésével, működésével, elemeivel és a helytelen használatból eredő lehetséges kockázatokkal.
- 4.1.22 Soha se hagyja a berendezést működés közben felügyelet nélkül.
- 4.1.23 Ne dugja a lábát vagy kezét a munkaterületre.
- 4.1.24 A berendezést ne használja más célra, mint amire tervezték.
- 4.1.25 Ha bármiféle szokatlan hangot vagy más szokatlan jelenséget észlel, azonnal szakítsa félbe a munkát és kapcsolja ki a gépet.
- 4.1.26 A szorítókulcsokat és csavarhúzókat használat után távolítsa el a gépből.
- 4.1.27 A gép használata előtt ellenőrizze, hogy minden csavar jól be van húzva.
- 4.1.28 Biztosítsa a gép helyes karbantartását. Használat előtt ellenőrizze, hogy a gép nem sérült-e meg.
- 4.1.29 Javításnál és karbantartásnál csak eredeti pótalkatrészeket használjon.
- 4.1.30 A gyártó által nem javasolt kiegészítő berendezések vagy tartozékok használata sérüléshez vezethet.
- 4.1.31 Ne terhelje túl a gépet. A munkát úgy ossza be, hogy az előírt sebességen túlterhelés nélkül dolgozhasson.

4.2 A GÉP MŰKÖDTETÉSE:

- 4.2.1 **A SZORÍTÓKULCSOKAT ÉS CSAVARHÚZÓKAT MINDIG TÁVOLÍTSA EL A GÉPBŐL.** Szokjon hozzá, hogy a berendezés beindítása előtt mindig ellenőrizze, hogy a szorítókulcsok és a csavarhúzók nem maradtak-e a gépben.

- 4.2.2 **MINDIG MEGFELELŐ SZERSZÁMOT HASZNÁLJON.** Se a készüléket, se a kiegészítő berendezéseket ne terhelje túl, és ne használja más célra, mint amelyre szolgálnak.
- 4.2.3 **A MUNKADARABOT ALAPOSAN RÖGZÍTSE.** Az anyag rögzítésére használjon szükség szerint szorítót vagy satut. Ez biztonságosabb, mint kézzel tartani a munkadarabot. Így mindkét keze szabadon használható a berendezés kezelésére.
- 4.2.4 **TARTSA A BERENDEZÉST A LEHETŐ LEGJOBB ÁLLAPOTBAN.** A szerszámokat tartsa élesen és tisztán. Ezzel biztosítja a legjobb és legbiztonságosabb teljesítményt. Tartsa be a kenéssel és a tartozékok cseréjével kapcsolatos utasításokat.
- 4.2.5 **AZ AJÁNLOTT TARTOZÉKOKAT HASZNÁLJA.** A használati útmutatóban megtalálja az ajánlott tartozékok listáját. A nem megfelelő tartozékok használata jár bizonyos kockázattal.
- 4.2.6 **ELŐZZE MEG A GÉP VÉLETLEN BEINDULÁSÁT.** Mielőtt csatlakoztatja a hálózathoz, bizonyosodjon meg róla, hogy a kikapcsoló "OFF". állásban van.
- 4.2.7 **A TOLÁSI RÁNY MEGVÁLTOZTATÁSA.** A fűrész szalagja alatt levő munkaanyagot csakis a szalag forgásirányával szembe tolja.
- 4.2.8 A vágás megkezdése előtt **ÁLLÍTSA BE ÉS HELYEZZE EL MEGFELELŐEN** a szalagvezető kart.
- 4.2.9 **A SZALAGVEZETŐ KART RÖGZÍTSE STABILAN.** A laza kar negatívan befolyásolja a vágás pontosságát.
- 4.2.10 **GONDOSKODJON RÓLA,** hogy a fűrészszalag sebessége megfeleljen a vágandó anyagnak.
- 4.2.11 **ELLENŐRIZZÉ,** hogy rendelkezik-e megfelelő nagyságú és típusú fűrészszalaggal.
- 4.2.12 Mielőtt az anyagot a satuba helyezi, **ÁLLÍTSA MEG A GÉPET.**
- 4.2.13 A vágás megkezdése előtt **MINDIG** jól rögzítse az anyagot a satuban.

4.3 BEÁLLÍTÁS

BÁRMIFÉLE beállítást kizárólag a hálózathoz kihúzott gépen végezzen. A géppel való pontos munka és a szereléskor a megfelelő beállítások elérése érdekében a felhasználónak figyelmesen át kell tanulmányoznia ezt a használati utasítást.

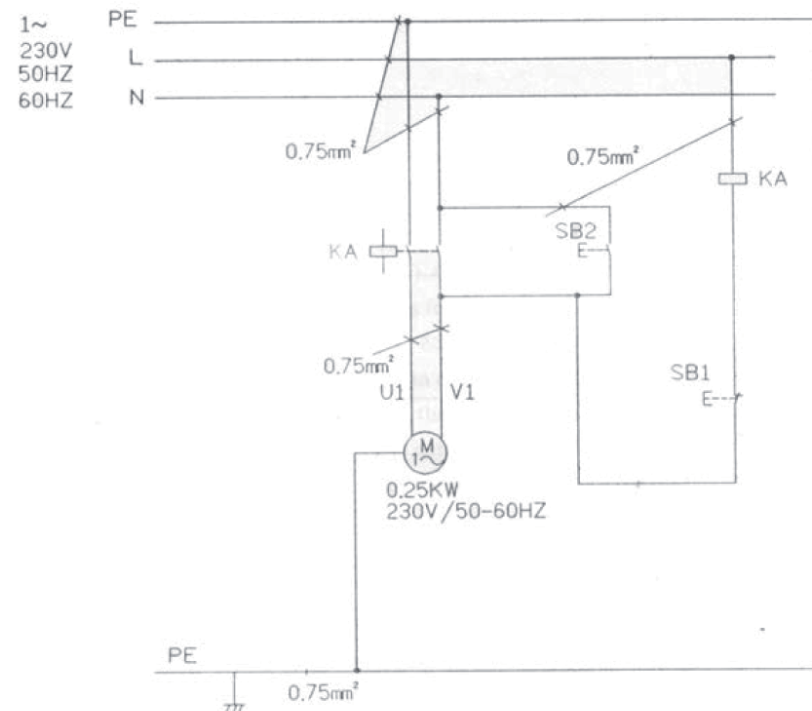
4.4 MUNKA KÖRNYEZET:

- 4.4.1 **A MUNKAHELYET TARTSA RENDBEN.** A rendetlen munkahely és munkaasztalok sérülésveszélyt okoznak.
- 4.4.2 **A BERENDEZÉST NE HASZNÁLJA VESZÉLYES KÖRNYEZETBEN.** Erőgépeket ne használjon párás vagy nedves helyen, és ne hagyja őket az esőben. A munkahely legyen jól megvilágítva.
- 4.4.3 **GYEREKEKET ÉS MÁS ILLETÉKTELEN SZEMÉLYEKET NE ENGEDJEN A MUNKAHELYRE.** A gyerekek és más illetéktelen személyek tartózkodjanak biztonságos távolságban a munkahelytől.
- 4.4.4 Ezt a berendezést **NE** állítsa fel és **NE** használja olyan környezetben, ahol robbanásveszély áll fenn.

4.5 KARBANTARTÁS:

- 4.5.1 Javítás esetén **KAPCSOLJA LE** a berendezést a hálózatról.
- 4.5.2 **ELLENŐRIZZÉ A MEGHIBÁSODOTT ALKATRÉSZEKET.** A készülék további használata előtt gondosan ellenőrizze a borítást vagy más meghibásodott alkatrészt, gondoskodjon róla, hogy helyesen működjön és ellássa azt a funkciót, amire szolgál. Ellenőrizze a forgó részek beállításait, bekötését, meghibásodását, beszerelését és minden egyéb szempontot, ami negatívan befolyásolhatja a működését. A borítást vagy más meghibásodott alkatrészt gondosan meg kell javítani vagy ki kell cserélni.
- 4.5.3 Karbantartás vagy alkatrészek, mint pl. szalagok, tárcsák és más eszközök cseréje előtt **HÚZZA KI A BERENDEZÉST A HÁLÓZATBÓL.**

12. KAPCSOLÁSI RAJZ



13. MEGJEGYZÉSEK

A motor túlmelegszik	1. A fűrészszalag túl feszes 2. Az ékszíj túl feszes 3. A fűrészszalag túl vastag az adott munkadarabhoz 4. A fűrészszalag túl vékony az adott munkadarabhoz 5. A fogaskerekek rosszul vannak beállítva 6. A fogaskerekeket meg kell kenni 7. A vágat szorítja a fűrészszalagot	1. Csökkentse a fűrészszalag feszességét 2. Csökkentse az ékszíj feszességét 3. Cserélje vékonyabbra a fűrészszalagot 4. Cserélje vastagabbra a fűrészszalagot 5. Igazítsa úgy a fogaskerekeket, hogy a csiga a fogaskerék közepén legyen 6. Ellenőrizze az olajozottságot 7. Csökkentse a toló és vágási sebességet
Csúnya vágás (görbe)	1. Túl nagy a nyomás 2. A vezető csapágycsavarok rosszul vannak beállítva 3. Nem megfelelő a fűrészszalag feszessége 4. Tompa szalag 5. Nem megfelelő sebesség 6. A fűrészszalag vezetési pontjai közt túl nagy a távolság 7. A fűrészszalag vezetésének mechanizmusa meglazult 8. A szalag túl messze fut a rugó kerekeinek szélétől a fűrész oldalán	1. Csökkentse a nyomást a feszítés növelésével 2. Igazítsa a vezető csapágycsavarok beállításán. A holtjáték nem lehet nagyobb, mint 0,001. 3. Óvatosan növelje a szalag feszességét 4. Cserélje ki a fűrészszalagot 5. Igazítsa a sebességen 6. Igazítsa a fűrészszalag vezetési pontjai közötti távolságot 7. Húzza meg 8. Irányítsa helyesen a fűrészszalagot az útmutató szerint
Csúnya vágás (érdes)	1. Túl nagy a szalag vagy az előtolás sebessége 2. A fűrészszalag túl vastag 3. A fűrészszalag túl laza	1. Csökkentse a szalag vagy az előtolás sebességét 2. Cserélje vékonyabbra a szalagot 3. Igazítsa a fűrészszalag feszességén
A fűrészszalag elfordul	1. A vágat szorítja a fűrészszalagot 2. A szalag túl feszes	1. Csökkentse a nyomást 2. Csökkentse a szalag feszességét

- 4.5.4 **ELLENŐRIZZE**, hogy a szalag megfelelően meg van-e feszítve és rögzítve.
- 4.5.5 A szalag megfeszítését **ÚJRA ELLENŐRIZZE** az új fűrészszalaggal végzett első vágás után.
- 4.5.6 Minden nap, a munka befejezését követően **MINDIG** lazítsa meg a szalagot, hogy **MEGHOSSZABBÍTSA AZ ÉLETTARTAMÁT**.
- 4.5.7 **MINDEN NAP ELLENŐRIZZE A HÜTŐFOLYADÉK SZINTJÉT**. Ha a hűtőfolyadék szintje alacsony, az a fűrészszalag túlmelegedéséhez vezethet. A folyadék szennyezettsége vagy
- 4.5.8 Hiánya következtében a szivattyú eldugulhat vagy deformálódhat. Ezen kívül a vágáskor deformációhoz, a vágósebesség csökkenéséhez és a fűrészszalag tartós működésképtelenségéhez vezethet. A szennyezett hűtőfolyadékban elszaporodhatnak a baktériumok, melyek irritálhatják a bőrt.
- 4.5.9 **MAGNÉZIUM VÁGÁSAKOR SOHA NE HASZNÁLJON** oldódó olajat vagy emulziót (víz és olaj keverékét), ugyanis a víz jelentősen növeli a magnéziumforgács véletlen meggyulladásának kockázatát. Magnézium vágása esetén tájékozódjon a megfelelő hűtőfolyadékról egy ipari hűtőfolyadék szállítónál.
- 4.5.10 Annak érdekében, hogy **MEGELŐZZE** a rozsdásodást a megmunkált felületeken vízben oldott hűtőemulzió használata esetén, alaposan töröljön szárazra minden olyan felületet, ahol a folyadék összegyűlik és nem párolog el elég gyorsan, mint például a berendezés alapfelülete és a satu között.

4.6 ELEKTROMOS BERENDEZÉSEK

- 4.6.1 Győződjön meg róla, hogy a csatlakozó a megfelelően rögzített konnektorba van bedugva. A hálózati feszültségnek meg kell egyeznie a címkén jelzett feszültséggel, nehogy a motor túlmelegedjen és kiégjen, vagy ellenkezőleg, elégtelen teljesítményt nyújtson.
- 4.6.2 Mielőtt bekapcsolja a hálózatba, győződjön meg róla, hogy a kapcsoló OFF (kikapcsolt) állásban legyen. A munka befejezésekor kapcsolja ki a kapcsolót és húzza ki a csatlakozót a konnektorból.
- 4.6.3 Védje a tápkábelt a magas hőtől, olajtól, oldószerektől és éles tárgyaktól.
- 4.6.4 Szükség esetén mindig jó minőségű hosszabbító kábelt használjon megfelelő teljesítménnyel, és teljesen tekerje le. Rendszeresen ellenőrizze, nem sérült-e. A hibás kábelt ki kell cserélni vagy meg kell javítani.
- 4.6.5 Karbantartás, javítás, alkatrészcsere és hasonló tevékenységek megkezdése előtt kapcsolja ki a főkapcsolót és húzza ki a csatlakozót a konnektorból.
- 4.6.6 Ügyeljen arra, hogy a berendezés önmagától ne kapcsolhasson be. Az ujjait ne tartsa az indító gépezet közelében, ha nem feltétlenül szükséges.
- 4.6.7 Ne működtesse robbanásveszélyes környezetben (lakkozásnál, gyúlékony folyadékokkal való munkánál stb.)
- 4.6.8 Ne használja párás környezetben, vagy ha a berendezés nedves.

4.7 A BERENDEZÉS FELHASZNÁLÁSA:

Ez a berendezés csak szokásos fémek vágására használható, amelyek megfelelnek a meghatározott vágáskapacitásnak.

4.8 ZAJSZINT:

A zajszint megterhelés mellett: 80dB.

4.9 BIZTONSÁGI BERENDEZÉS:

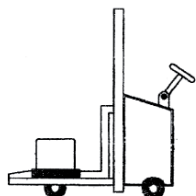
Ha a fűrészkar fedele fel van hajtva, a biztonsági kapcsoló úgy működik, hogy megállítja a gépet. Ezt a kapcsolót semmilyen okból ne távolítsa el a berendezésről és gyakran ellenőrizze a működését.

TELEPÍTÉS

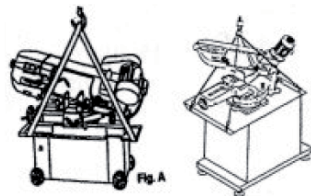
5.1 KICSOMAGOLÁS ÉS MOZGATÁS

- 5.1.1 A gép elmozdítása előtt rögzítse az összes zárat.
- 5.1.2 A még becsomagolt gép mozgatásához használjon emelőt (ld. a B ábrát).
- 5.1.3 A kicsomagolt gép mozgatásához, felemeléséhez használjon megbízható kötözőeszközöket.

A BEREDEZÉS MOZGATÁSÁKOR MINDIG ÁLLJON STABILAN MINDKÉT LÁBÁN ÉS ÜGYELJEN AZ EGYENSÚLYRA.



B kép



A kép

5.2 ÖSSZESZERELÉS

- 5.2.1 A gép a szállításra és raktározásra konzerválva van. Kicsomagolás után megfelelő szerrel, pl. petróleummal, benzines tisztítószerrel vagy leginkább valamilyen környezetkímélő anyaggal távolítsa el a konzerválást. (Ne használjon agresszív anyagokat.) A tisztítás után kenje be a súrlódó munkafelületeket, ld. KENÉS fejezet.
- 5.2.2 Szerelje fel a csatlakozót.
- 5.2.3 A gép bekapcsolása előtt ellenőrizze a biztonsági fedeleket és a léc vezetését, hogy ne ütközzenek a fűrészszalaggal. Szükség esetén igazítsa meg.
- 5.2.4 **ELLENŐRÍZZE**, hogy a fűrészszalag az óramutató járásával ellenkezően mozog-e. Ellenkező esetben a kapcsolási rajz szerint változtassa meg az elektromos vezetést, aztán ismételje meg a próbát.
- 5.2.5 A berendezést soha **NE TEGYE KI** napsugárzásnak, pornak, nedvességnek és esőnek.
- 5.2.6 Ha a gépet szétszedve szállították:
- 5.2.7 A hosszú csavar segítségével erősítse a motortartó lemezt a fejhez. Helyezze el a lemezt a lapos (sima) felével felfelé.
- 5.2.8 A csavar és a rugalmas alátét segítségével erősítse a védőlemezt a fejhez. A motortartó lemezt forgócsavar alátét, szárnyas anyacsavar és a fedéllapon levő kivágás segítségével erősítse a fedélhez. Ezek az alkatrészek szolgálnak a motor megfelelő elhelyezésére és a megfelelő sebességre történő beállítására és/vagy a szij beállítására.
- 5.2.9 A hosszú csavarra helyezze el a feszítőbetétet és biztosítsa anyacsavarral.
- 5.2.10 A négy anyával ellátott csavarral erősítse a motort a motortartó lemezhez. Ügyeljen arra, hogy a motor tengelye a fedél nagy nyílásán menjen át és legyen párhuzamos a meghajtó tengellyel.
- 5.2.11 Szerelje be a motor szíjtárcsákat - a kettő közül a motor tengelyéhez válassza a kisebbet. A nagyobb átmérőjű rész legyen közelebb a motorhoz. Ne húzza be a szabályozócsavart.
- 5.2.12 Végezze el a hajtott szíjtárcsa beszerelését - a kettő közül a kimenő hajtótengelyhez válassza a nagyobbat. A kisebb átmérőjű alkatrész legyen közelebb a csapágyhoz. Ne húzza be a szabályozócsavart.
- 5.2.13 Helyezze a szíjat a szíjtárcsa egyik vátatába és a másik végét helyezze be a másik szíjtárcsa megfelelő vátatába.

11. PROBLÉMA MEGOLDÁS

Probléma	Lehetséges ok(ok)	Megoldás
A fűrészszalag nagyon könnyen törik	1. A munkadarab lazán van befogva a satuba 2. A szalag vagy az előtolás sebessége rosszul megválasztott 3. A fűrészszalag fogai közt túl nagy a távolság 4. Túl vastag az anyag 5. Nem megfelelő a fűrészszalag feszessége 6. A fűrész beindítása előtt hozzáérték a fogak a munkadarabhoz 7. A szalag hozzáér a kerék széléhez 8. A vezető csapágyak rosszul vannak beállítva 9. A fűrészszalag túl erős 10. Törés a hegesztésnél	1. Biztonságosan fogja be a munkadarabot 2. Állítsa be a szalag vagy az előtolás sebességét 3. Szereljen fel kisebb fogsűrűségű szalagot 4. Használjon alacsony sebességű és kis fogsűrűségű szalagot 5. Állítsa be úgy a szalagfeszességet, hogy a szalag ne csússzon a keréken 6. Biztosítsa, hogy a szalag csak a motor beindítása után érjen a munkadarabhoz. 7. Igazítsa a keréken 8. Igazítsa a vezető csapágyak beállításán. 9. Használjon vékonyabb fűrészszalagot 10. Hegesztse újra
A fogak túl korán tompulnak	1. A fogak túl vastagok 2. Túl nagy sebesség 3. Nem megfelelő nyomás 4. Az anyagban kemény darabok vagy revék vannak 5. Kemény anyag 6. A fűrészszalag el van csavarodva 7. Nem elég feszes a szalag 8. A fűrészszalag csúszik	1. Használjon finomabb fogazatú fűrészszalagot 2. Csökkentse a sebességet 3. Lazítsa a rugó feszességét a fűrész oldalán 4. Csökkentse a sebességet és növelje a nyomást 5. A rugó feszességének csökkentésével növelje a nyomást 6. Szereljen fel új fűrészszalagot és állítsa be a feszességet 7. Húzza meg a fűrészszalag feszességének beállítására szolgáló forgatható kereket 8. Növelje a fűrészszalag feszességét
A fogak kitörnek a szalagból	1. A fogazat túl vastag az anyaghoz 2. Nagy nyomás/túl alacsony sebesség 3. A munkadarab vibrál 4. A fűrész fogazata eltömődött	1. Használjon finomabb fogazatú fűrészszalagot 2. Csökkentse a nyomást / növelje a sebességet 3. Biztonságosan rögzítse a munkadarabot 4. Használjon vastagabb fogazatú fűrészszalagot vagy kefével tisztítsa meg a fogazatot a fűrészportól
A fűrészszalag egyik oldala / hátsó része szokatlanul kopik	1. A fűrészszalag vezetése elkopott 2. A fűrészszalag vezető csapágyai rosszul vannak beállítva 3. A fűrészszalag vezető csapágyainak konzolja meglazult	1. Cserélje ki 2. Az útmutató szerint végezze el a beállítást 3. Húzza meg

10.11 A HIDRAULIKUS ELŐTOLÁS BEÁLLÍTÁSA

- 10.11.1 Az előtolás sebességének beállításához forgassa az átfolyó szelepet - ha gyorsítani szeretné az előtolást, az óramutató járásával megegyező, ha lassítani, akkor az azzal ellentétes irányba.
- 10.11.2 Ha a vágáskor az előtolás túl gyors, emelje fel a fűrészkart és azután lassítsa a tolási sebességet, így elkerülheti a fűrészszalag sérülését.

10.12 KARBANTARTÁS

FIGYELEM: MINDENNEMŰ IGAZÍTÁS VAGY VALAMELY ALKATRÉS Z KIVÉTELE ELŐTT MINDIG GYŐZŐDJÖN MEG RÓLA, HOGY A BERENDEZÉS KI VAN-E HÚZVA A HÁLÓZATBÓL!

Egyszerűbb elvégezni a szükséges karbantartást és így jó állapotban tartani a gépet, mint akkor javítani, amikor már nem működik.

- 10.12.1 **napi karbantartás** (a gép kezelője által)
 - 10.12.1.1 A gép beindítása előtt minden nap pótolja a kenőanyagot.
 - 10.12.1.2 Ha az orsó hőmérséklete túlmelegedést vagy furcsa hangot okozna, azonnal állítsa le a gépet és ellenőrizze, képes-e pontosan teljesíteni.
 - 10.12.1.3 Tartson rendet a munkaterületen. Tegye el az asztalról a satut és a munkadarabot. Húzza ki a gépet a hálózathoz. Távolítsa el az asztalról a fűrészport és a port és a munkahely elhagyása előtt az útmutató szerint végezze el az olajozást vagy vigyen fel korrózió elleni bevonatot.
- 10.12.2 **heti karbantartás**
 - 10.12.2.1 Tisztítsa ki a vezetőcsavart és kenje be olajjal.
 - 10.12.2.2 Ellenőrizze, hogy a csúszófelületen és a forgó alkatrészekben van-e elég kenőanyag. Ellenkező esetben pótolja.
- 10.12.3 **havi karbantartás**
 - 10.12.3.1 Ellenőrizze, nem lazultak-e meg a stabilan rögzített alkatrészek.
 - 10.12.3.2 Kenje meg a csapágycsapat, a csigát és a csigatengelyt, hogy ne kopjanak.
- 10.12.4 **éves karbantartás**
 - 10.12.4.1 Állítsa az asztalt vízszintes helyzetbe a pontosság ellenőrzésére.
 - 10.12.4.2 Legalább évente egyszer ellenőrizze az elektromos vezetékeket, a csatlakozókat és a kapcsolókat, hogy nincsenek-e meglazulva vagy elhasználódva.

10.13 KENÉS

Az alábbi alkatrészeket kenje SAE-30 olajjal az útmutató szerint.

- 10.13.1 A golyóscsapágycsapat ne
- 10.13.2 A hajtott görgő csapágycsapat hetente 6-8 cseppel
- 10.13.3 A satu vezetőcsavarját szükség szerint
- 10.13.4 A hajtó áttételek olajfürdőben működnek. A kenőanyagot nem kell gyakrabban cserélni, mint évente egyszer, feltéve, hogy véletlenül nem szennyeződik be, vagy nem folyik el a váltószekrény fedelének nem megfelelő elhelyezése miatt. A működés első néhány napján a csiga kerékrendszer erősen fel fog melegedni. Ha a hőmérséklet nem haladja meg a 200F-et (93,3°C-ot), nincs ok aggodalomra.

A váltószekrényhez a következő kenőanyagok alkalmazhatók:

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

- 5.2.14 Igazítsa el a szíjat és mindkét szíjtárcsát úgy, hogy a szíj a szíjtárcsák vágataiban párhuzamosan fusson.
- 5.2.15 Ebben a helyzetben húzza meg mindkét szíjtárcsa szabályozó csavarját.
- 5.2.16 Úgy helyezze el a szíjat a megfelelően beállított szíjtárcsákra, hogy biztosítsa a fűrészszalag megfelelő sebességét. A szükséges adatokat a különböző fajta anyagok vágásához megtalálja a táblázatban.
- 5.2.17 Állítsa a motort a megfelelő pozícióba úgy, hogy a szíjat ujjal kb. 1,25 cm-re be tudja nyomni.
- 5.2.18 Húzza meg a motortartó lemezt a fedéllel összekapcsoló csavart.
- 5.2.19 Erősítse az elektromos csatlakozót a motor kábelcsomkjához. A gépet a motor teljesítményének megfelelő névleges értékű biztosítékkal rendelkező elektromos hálózathoz kell csatlakoztatni.

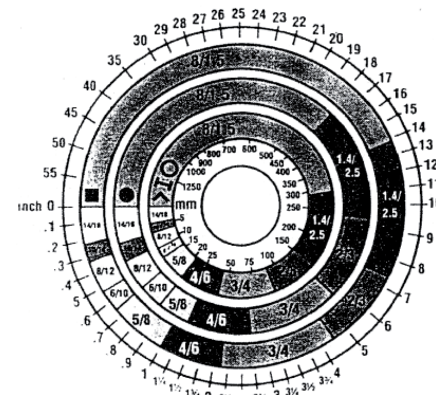
6. A GÉPEL VALÓ MUNKAVÉGZÉS MINIMÁLIS TERÜLETE

SZÉLESSÉG =	1,8 m
HOSSZÚSÁG =	2,0 m
MAGASSÁG =	2,0 m

7. MEGFELELŐ FOGAZAT KIVÁLASZTÁSA

A vágásnál a maximális hatékonyság és az egy vágásra eső minimális terhelés eléréséhez olyan szalagot kell kiválasztani, amelyen az egy hüvelyknyi (2,54 cm) vágandó anyagra a megfelelő mennyiségű fog esik. A fogazat választása az anyag méretétől és alakjától függ.

7.1 A FOGAZAT KIVÁLASZTÁSA



Mit kell megfontolni:

- 7.1.1 A vágásszélességet. Ez a vágás folyamán az a távolság, amelyet minden fog megtesz attól a ponttól, amikor belevág az anyagba addig a pontig, ahol az anyagot elhagyja.
- 7.1.2 a megmunkált anyag formáját.

o Négyzetek, téglalapok, lapos acél (■ jel)

A vágás szélességét keresse ki az ábrán. (A hüvelykek a kör külső oldalán vannak, a milliméterek a belső oldalán). Válassza ki a négyzettel jelölt körben azt a fogsűrűséget, ami megfelel a vágás szélességének. PÉLDA: 6" (150 mm) oldalú négyzet - használja a Vari (2/3) fogazatot.

o **Kör keresztmetszetű rudak (● jel)**

A vágás szélességét keresse ki az ábrán. A karikával jelölt, a vágott anyag méretének megfelelő körben válassza ki a fogsűrűséget.

PÉLDA: 4" (100 mm) kör - használja a Vari (3/4) fogazatot

o **Csővek, csővezetékek, konstrukciós acél (O H ^ jel)**

Határozza meg a vágás átlagos szélességét úgy, hogy az anyag felületét elosztja azzal a távolsággal, amelyet a fűrészszalagnak a vágás befejezéséhez meg kell tennie. A vágás átlagos szélességét keresse ki az ábrán. A csővekre és konstrukciós acélra vonatkozó körben válassza ki a kívánt átlagos vágásszélességnek megfelelő fogsűrűséget.

PÉLDA: 4"(100mm) külső átmérőjű, 3" (75 mm) belső átmérőjű cső

100 mm - külső átmérő	=	79 cm ²
(75 mm) - belső átmérő	=	44 cm ²
Felület	=	35 cm ²

35 cm² felület / 100 mm) = 35 mm átlagos szélesség

35 mm, használja a Vari (4/6) fogazatot.

Megjegyzés: Az itt feltüntetett, a szalag sebességére és a vágás sebességére vonatkozó ajánlások megközelítő adatok, az alkalmazások többségében kiinduló pontként kezelhetők. A vágás pontos paramétereit a fűrészszalagok szolgáltatójától kaphatja meg.

8. A SEBESSÉG ÉS A TOLÁS BEÁLLÍTÁSA BIMETÁL VÁGÁSA ESETÉN

Ezek az adatok 100 mm vastagságú anyagok vágófolyadék segítségével történő vágásához (Vari 3/4 fogazattal) szolgálnak irányadóként.

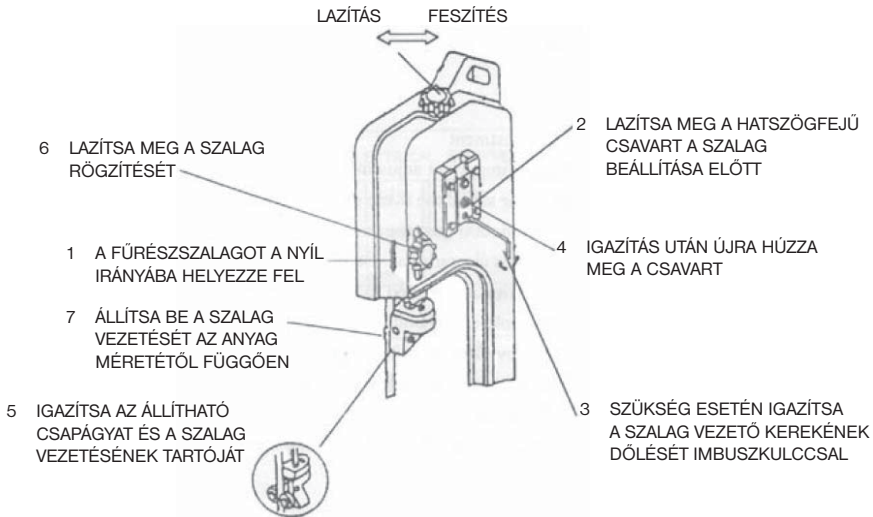
A szalag sebességének növelése: 15% 6,4mm vastagságú anyagok vágásakor (Vari 10/14 fogazat)
12% 19mm vastagságú anyagok vágásakor (Vari 6/10 fogazat)
10% 32mm vastagságú anyagok vágásakor (Vari 5/8 fogazat)
5% 64mm vastagságú anyagok vágásakor (Vari 4/6 fogazat)

A szalag sebességének csökkentése: 12% 200mm vastagságú anyagok vágásakor (Vari 2/3 fogazat)

Anyag	Az ötvözet ASTM-száma (American Society for Testing Materials)	A SZALAG SEBESSÉGE	
		FT./MIN	m/min
Rézötvözetek	173,932	314	96
	330,365	284	87
	623,624	264	81
	230,260,272	244	74
	280,264,632,655	244	74
	101,102,110,122,172	234	71
	1751,182,220,510	234	71
	625,706,715,934	234	71
	630	229	70
	811	214	65

10.10 A FÜRÉSZSZALAG PÁLYÁJÁNAK BEÁLLÍTÁSA

- 10.10.1 Hajtsa fel a fűrészszalag fedelét.
- 10.10.2 Vegye ki a fűrészszalag vezetésének (felső és alsó) mechanizmusát.
- 10.10.3 Lazítsa meg a csapószerkezetben levő hatszögfejű csavart úgy, hogy ne legyen teljesen szabad, csak laza.
- 10.10.4 Bekapcsolt gépnél igazítsa egyidejűleg a szabályozócsavart és a szalag feszességének beállítására szolgáló forgatható kereket úgy, hogy a szalag állandóan feszítve maradjon. A szabályozócsavar és a szalag feszességének beállítására szolgáló forgatható kerék mindig egymással ellentétes irányba forog, azaz ha az egyiket az óramutató járásának irányába forgatja, a másikat az óramutatóval ellentétes irányba kell forgatni. A fűrészszalag pályájának beállítása akkor megfelelő, ha a hátsó része csak érintkezik a görgő karjával, vagy ha a görgő tengelyvonalának közelében kis rés jelenik meg. Vigyázzon, nehogy túlságosan megfeszítse a fűrészszalagot, mivel az így rosszul lesz beállítva és csökken az élettartama.
- 10.10.5 A csapószerkezetben húzza meg a hatszögfejű csavart. FONTOS: Ennek a fontos beállításnak a végzése közben esetleg előfordulhat, hogy elromlanak a berendezés alapbeállításai. Ilyen esetben az alábbiak szerint járjon el:
- 10.10.5.1 Lazítsa meg a szabályozócsavart és csavarja ki, amennyire csak lehet, de még maradjon a mentes nyílásban.
- 10.10.5.2 Csavarja a hatszögfejű csavart az óramutató járásával megegyező irányba ütközésig (ne húzza meg).
- 10.10.5.3 Csavarja a szabályozócsavart az óramutató járásával megegyező irányba ütközésig, majd tegyen még egy fél fordulatot és a gép beindításával ellenőrizze a pályát.
- 10.10.5.4 Ha még további igazítás szükséges, térjen vissza a 4. lépéshez.
- 10.10.6 Húzza ki a gépet a hálózatból.
- 10.10.7 Helyezze fel a fűrészszalag vezetésének mechanizmusait - szükség esetén kicsit lazítson a szalag feszességén.
- 10.10.8 Igazítsa a fűrészszalag vezető csapágynak függőleges helyzetét úgy, hogy a fűrészszalag hátsó része csak érintse a golyóscsapagyt.
- 10.10.9 Végül indítsa be a gépet és ellenőrizze a pályát. Szükség esetén igazítson a beállításon (ld. 4. lépés).
- 10.10.10 Helyezze fel a fűrészszalag fedelét.



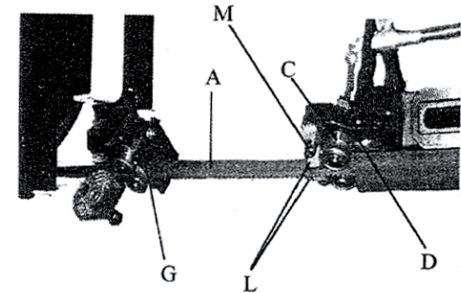
szűnt-e meg a rossz vágás. Ha például a szalag egyik fele előbb tompul ki, mint a másik, a szalag görbén kezd vágni. Ezt a problémát nem a csapágyság igazítása oldja meg, hanem a szalag cseréje. Ha a hiba nem oldódik meg a szalagcserével, ellenőrizze, hogy megfelelő-e a vezető csapágyság egymás közti távolsága.

MAGYARÁZAT: A fűrészszalag és a vezető csapágyság között minimális holtjátéknak kellene lennie (max. 0,01mm). A szükséges holtjátékot az alábbiak szerint állíthatjuk be:

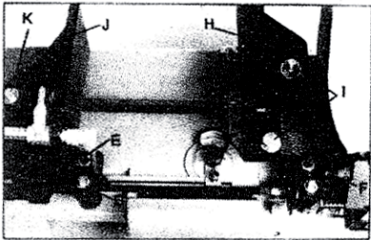
- 10.9.1 A belső vezető csapágyság stabil, nem állítható.
- 10.9.2 A külső vezető csapágyság egy excentrikus tokmányhoz van rögzítve és állítható.
- 10.9.3 Az imbuszkulccsal tartsa a csavart és lazítsa ki az anyát.
- 10.9.4 A csavar forgatásával helyezze el az excentrikus tokmányt, amíg el nem éri a kívánt távolságot.
- 10.9.5 Húzza meg az anyát.
- 10.9.6 Hasonlóan igazítsa meg a fűrészszalag másik vezető csapágyságát is.

MEGJEGYZÉS:

- 1 Addig igazítsa a fűrészszalagot, amíg a szalag hátsó része (A) nem fogja enyhén nyomni a szalag kerekét (első).
- 2 Lazítsa meg az anyát (E).
- 3 Forgassa az excentrikus tengelyt (B) az óramutató járásával ellentétes irányba, amíg a csapágyság (D) nem kerül megfelelő kapcsolatba a fűrészszalaggal. Húzza meg az anyát (E).
- 4 Az igazításhoz lazítsa meg a szabályozócsavart (F) és állítsa a csapágyságok fejét addig, amíg a támasztó csapágyság hozzá nem ér a fűrészszalag hátsó részéhez (A).
- 5 A fűrészszalag karbid vezetőseleinél (L) - ld. 1. kép - szintén el kell végezni a beállítást úgy, hogy lazán hozzáérjenek a fűrészszalaghoz. Ezt a csavarok meglazításával érheti el (M).
- 6 Ismételje az 1, 2, 3, 4 és 5. lépést és állítsa be a fűrészszalag vezető csapágyságai másik oldalának beállításait (G).
- 7 Igazítsa meg az alapot és a fűrészszalagot úgy, hogy párhuzamosak legyenek és megfeleljenek a skála adatainak.
Szükség esetén lazítsa meg a szabályozócsavart (F).
- 8 Helyezze fel a fűrészszalag keretét, igazítsa a satupofát (H) és a fűrészszalagot úgy, hogy egymásra merőlegesek legyenek. Húzza meg a szabályozócsavarokat (I).
- 9 Lazítsa meg a szabályozócsavart (K), tolja az első satupofát (J) erősen a hátsó satupofához (H).
A beállítást fejezze be a szabályozócsavar meghúzásával (K).



1. kép



2. kép

Szénacél	1117	339	103
	1137	289	88
	1141,1144	279	85
	1141 HI STRESS	279	85
	1030	329	100
	1008,1015,1020,1025	319	97
	1035	309	94
	1018,1021,1022	299	91
	1026,1513	299	91
	A36(ALAKZATOK), 1040	269	82
	1042,1541	249	76
	1044,1045	219	67
	1060	199	61
	1095	184	56
Ni-Cr-Mo acélötvözetek	8615,8620,8622	239	73
	4340,E4340,8630	219	67
Ni-Cr-Mo acélötvözetek	8640	199	61
	E9310	174	53
Szerszámacél	A-6	199	61
	A-2	179	55
	A-10	159	49
	D-2	90	27
	H-11, H-12,H-13	189	58
Rozsdamentes acél	420	189	58
	430	149	46
	410,502	140	43
	414	115	35
	431	95	29
	440C	80	24
	304,324	120	36
	304L	115	35
	347	110	33
	316,316L	100	30
	416	189	58

9. A VÁLASZTÁS HELYESSÉGÉNEK MEGÍTÉLÉSE

A fűrészpör árulja el leginkább, hogy az anyag tolásakor megfelelő nyomást fejtettünk-e ki. Figyelje, miről árulkodik a fűrészpör és aszerint igazítsa a nyomást az anyag tolásakor.

Finom vagy porszerű reszelék - növelje a tolási sebességet vagy csökkentse a szalag sebességét.



Égett, nagy reszelék - csökkentse a tolási sebességet és/vagy a szalag sebességét.



Hullámos, ezüstös és felmelegedett reszelék - optimális tolási és szalagsebesség.



10. KEZELÉS

10.1 BEÁLLÍTÁS

- 10.1.1 A fűrészfejet állítsa a legmagasabb helyzetbe.
- 10.1.2 Az alap végén található kerék forgatásával nyissa ki a satut, hogy bele tudja helyezni a munkadarabot.
- 10.1.3 Helyezze el a munkadarabot a fűrész alapján. Ha túl hosszú, a végét támassza alá.
- 10.1.4 Alaposan rögzítse a munkaanyagot a satuban.



10.2 AZ ÜTKÖZŐ BEÁLLÍTÁSA

- 10.2.1 Lazítsa meg a csavart, amely az ütköző egységet a tengelyen tartja.
- 10.2.2 Állítsa az ütközőt a kívánt hosszra.
- 10.2.3 Forgassa az ütközőt addig, amíg a lehető legközelebb nem kerül a vágáshoz.
- 10.2.4 Húzza meg a csavart.
- 10.2.5 Ha a motor ki van kapcsolva, NE HAGYJA a fűrészszalagot az anyagon feküdni.



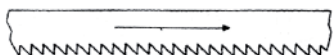
10.3 A FÜRÉSZSZALAG SEBESSÉGE

Ennek a szalagfűrésznek a használata során mindig úgy állítsa be a fűrészszalag sebességét, hogy a különböző anyagtipusok esetén a lehető legjobban megfeleljen a következő táblázatban szereplő javasolt beállításoknak.

Anyag	Sebesség m/min	A szíjtárcsa átmérője	
		Hajtó szíjtárcsa	Hajtott szíjtárcsa
szerszámacél, rozsdamentes acél, acélötvözetek, csapágybronz	19	kicsi	legnagyobb
közepes vagy nagy széntartalmú acélok, kemény sárgaréz vagy bronz, alacsony vagy közepes széntartalmú acélok, lágy sárgaréz	28	közepes	nagy
	50	nagy	közepes

10.4 A SZALAG IRÁNYÁNAK MEGVÁLTOZTATÁSA

Biztosítsa, hogy a szalag úgy legyen rögzítve a görgökhöz, hogy az anyagba először a függőleges él vágjon bele.



Mozgásirány

10.5 A FÜRÉSZ BEINDÍTÁSA

FIGYELEM: SOHA NE HASZNÁLJA A FÜRÉSZT A MEGFELELŐEN ELHELYEZETT VÉDŐBURKOLATOK NÉLKÜL.

Ellenőrizze, hogy a fűrész szalagja a motor megindítása esetén nem ér-e hozzá a munkaanyaghoz. Indítsa be a motort. Várja meg, amíg a fűrész eléri a végső sebességet és kezdje meg a vágást oly módon, hogy a fűrészfejet lassan tegye rá az anyagra.

A FÜRÉSZFEJET NEM SZABAD AZ ANYAGRA RÁEJTENI VAGY RÁNYOMNI. A vágás erejét a fűrészfej saját súlya adja. A fűrész a vágás végén automatikusan leáll.

10.6 A FÜRÉSZSZALAG KIVÁLASZTÁSA

Ehhez a szalagfűrészhez a leggyakrabban használatos, 8 fog/hüvelyk (2,54 cm) fűrészszalagot adjuk. Kaphatók még 4, 6, 8 és 10 fogas fűrészszalagok is. A fogazat sűrűsége a vágandó anyag vastagságától függ: minél vékonyabb az anyag, annál több fog ajánlott. Helyes vágáskor mindig legalább 3 (három) fognak az anyagban kellene lennie. Ha a fűrészszalag fogai olyan távol vannak egymástól, hogy körülveszik a munkadarabot, súlyosan károsodhat az anyag és a fűrészszalag is.

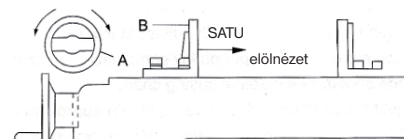
10.7 A FÜRÉSZSZALAG CSERÉJE

Emelje a fűrészfejet a legmagasabb állásba és nyissa fel a fűrészszalag fedelét. Lazítsa ki a szalag feszességének beállítására szolgáló forgatható csavaros kereket annyira, hogy a szalag kicsússzon a kerekekből. Az új szalagot, ferdén a motor felé megdöntött fogazattal, az alábbiak szerint helyezze be:

- 10.7.1 Helyezze a fűrészszalagot a vezetőcsapágyakba.
- 10.7.2 Bal kézzel húzza fel a szalagot a kerékre a motornál (alsó) és tartsa ebben a helyzetben.
- 10.7.3 Tartsa a keréken feszítve a szalagot úgy, hogy húzza felfelé a szalag tetején levő jobb kezével.
- 10.7.4 A bal kezét vegye el az alsó kerékről és tegye a felsőre, hogy folytatni tudja a szalag húzását felfelé.
- 10.7.5 Vegye le a jobb kezét a fűrészszalagról és állítsa úgy a felső kereket, hogy a bal kezével ráhúzhassa a fűrészszalagot.
- 10.7.6 A fűrészszalag feszességének beállítására szolgáló kereket forgassa az óramutató járásával megegyező irányba addig, amíg a fűrészszalag abba nem hagyja a csúszást. Ne feszítse meg túlságosan.
- 10.7.7 Szerelje fel a szalag védőfedelét.
- 10.7.8 A fűrészszalagra cseppentsen két-három csepp olajat.

10.8 BEFOGÁS A SATUBA

- 10.8.1 A szerszám a gyors rögzítést szolgáló pofákkal van felszerelve, melyeknek köszönhetően azonnal változtatni tudja a satu mozgatható pofájának helyzetét (B).
- 10.8.2 Fordítsa el a kézi kereket (A) fél fordulattal az óramutató járásával ellentétes irányba és állítsa a satu-pofát (B) a kívánt helyzetbe.
- 10.8.3 Azután a satupofát (B) szorítsa a munkadarabhoz a kézi kerék elforgatásával az óramutató járásával megegyező irányba.



10.9 A FÜRÉSZSZALAG VEZETŐCSAPÁGYAINAK BEÁLLÍTÁSA

FIGYELEM: Ez a fűrész legfontosabb beállítása. ha a vezetőcsapágyak nincsenek megfelelően beállítva, a fűrész nem tud kielégítően működni. A helyes beállítás érdekében ennek a fém szalagfűrésznek a vezetőcsapágyait gyárilag beállítottuk és néhány próbavágással teszteltük. A fűrész helyes használata esetén ritkán kell utánaigazítani. Ha azonban mégis megtörténne, hogy a vezetőcsapágyak nincsenek a megfelelő állásban, rendkívül fontos azokat azonnal rendbe hozni. Ha tovább használja a rosszul beállított fűrész, a szalag nem fog egyenesen vágni és súlyosan megrongálódik. Mivel a vezetőcsapágyak beállítása a fűrész megfelelő működése szempontjából alapvető fontosságú, az igazítás előtt mindig jobb kipróbálni egy új szalagot és megnézni, nem