



LAGUNA

18BX

Szalagfűrész Használati utasítás

**Gyártó:**

Laguna Tools Inc.
744 Refuge Way, Suite 200 Grand Prairie, Texas 75050 USA
Telefon: +1 800-234-1976
Honlap: www.lagunatools.com

Forgalmazó:

IGM tools and machines s.r.o
Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice Cseh Köztársaság, EU
Telefon: +420 220 950 910
E-mail: prodej@igm.cz Weboldal: www.igm.cz

2024-08-22

151-18BX LAGUNA szalagfűrész kézikönyv HU v2.02.02 A4ob



ES MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Az én
(gyártó)

Laguna Tools Inc.
2072 Alton Parkway, Irvine, Kalifornia 92606, USA

Kijelentjük, hogy a termék:
neve: Faipari szalagfűrész
, 14bx , 18bx szalagfűrész

Megfelelnek a vonatkozó európai irányelv alapvető biztonsági követelményeinek:
Gépekről szóló 2006/42/EK irányelv
Elektromágneses összeférhetőségi irányelv 2014/30/EU


A műszaki dokumentációt összeállító vállalat székhelye az EU-ban található:

Név: IGM tools and machines s.r.o.
Cím: Ke Kopanině 560, Tuchoměřice, CZ-252 67
Tel.: +420 220 950 910
E-mail: prodej@igm.cz

A használati utasításban szereplő telepítési és csatlakoztatási utasítások és az általánosan elfogadott a helyes gyakorlat, valamint a gépekről szóló irányelv szerinti egészségvédelmi és biztonsági elvek:

- EN ISO 12100:2010 Gépek biztonsága. A tervezés általános alapelvei / Kockázatértékelés és kockázatcsökkentés.
- EN 1807-1:2013 Famegmunkáló gépek biztonsága. Szalagfűrészek. 1. rész: Asztali szalagfűrészek és szalagfűrészek.
- EN 60204-1:2018/ Gépek biztonsága. Gépek villamos berendezései. 1. rész: Általános követelmények.
- EN 13849-1:2015 Gépek biztonsága - Biztonság - Vezérlőrendszerek kapcsolódó alkatrészei 1. rész: A tervezés általános alapelvei
- EN 50370 -1:2005 Elektromágneses összeférhetőség (EMC). Szerszámgépek. 1. rész: Kibocsátás.
- EN 50370 -2:2003 Elektromágneses összeférhetőség (EMC). Szerszámgépek - 2. rész: Zavartalanság.
- EN 61000-4-2:2009 Elektrosztatikus (ESD)
- EN 61000-4-4:2012 Gyors elektromos átmenetre/kitörésre (EFT/burst) vonatkozó követelmények
- EN 61000-4-6: 2014 Rádiófrekvenciás mezőkkel szembeni ellenállás (CS)

Ő felel a dokumentációért: Termékmenedzsment vezető, Laguna Tools Inc.

Név: Torben Helshoj
Jellemzők: CEO aláírás
felhatalmazott személyek: 
Dátum: október 15.
Hely: Laguna Tools Inc.
2072 Alton Parkway, Irvine, Kalifornia 92606, USA
Telefon: +1 800 234-1976
Fax: +1 949 474-0150



HU - magyar

Használati utasítás (az eredeti útmutató gépi fordítása)

Kedves Ügyfél,

Köszönjük a vásárlását, és üdvözljük **az IGM Laguna Tools** Tulajdonosok Csoportjában. Tudjuk, hogy ma számtalan faipari márka van a piacon, és nagyra értékeljük, hogy az IGM Laguna Tools választotta.

Minden Laguna Tools gépet gondosan az ügyfél igényeit szem előtt tartva terveztek meg. A Laguna Tools gyakorlati tapasztalatainak köszönhetően folyamatosan innovatív és professzionális gépek létrehozásán dolgozik. Olyan gépeket, amelyek műalkotások létrehozására inspirálnak, és amelyekkel öröm dolgozni.

Ezt a szalagfűrészűt úgy tervezték, hogy évekig biztonságos munkát biztosítson Önnek. Összeszerelés és használat előtt olvassa el a használati útmutatót.

Tartalomjegyzék

1. Megfelelőségi
- 1.1 Garancia

2. A kézikönyvről

3. A gép specifikációi
- 3.1 Gépkatrészek
- 3.2 Műszaki adatok
- 3.3 Zajkibocsátás

4. Általános munkavédelem
- 4.1 Biztonsági szabályok

5. Szállítási és csomagolási elemek
- 5.1 Szállítás és kicsomagolás
- 5.2 A gép átvétele
- 5.3 A csomag része
- 5.4 A fűrészüzem helye
- 5.5 Kicsomagolás
- 5.6 A fűrész rögzítése

6. Építés és beállítás
- 6.1 Gumipárnák rögzítése az alapra
- 6.2 Mozgatható alapegység (opcionális tartozék)
- 6.3 Asztal összeszerelése
- 6.4 Skála rögzítése
- 6.5 A vonalzó felszerelése
- 6.6 Az asztali betét beszerelése
- 6.7 Opcionális világítás felszerelése
- 6.8 A fűrész csatlakoztatása a hálózathoz

7. A fűrész tesztelése
- 7.1 Bekapcsolás előtt
- 7.2 A fűrészszalag beszerelése a fűrészbe
- 7.3 Övkezelés
- 7.4 Övfeszítés
- 7.5 Az övvezetés beállítása
- 7.6 Állítsa be a szíjvezetőt

8. A fűrész használata
- 8.1 A fűrész használata és a vonalzó beállítása
- 8.2 Hogyan válasszuk ki a megfelelő fűrészlapot
- 8.3 Hogyan kell egy fűrészszalagot egymásra helyezni

9. Karbantartás és hibaelhárítás

1. Megfelelőségi nyilatkozat

Kijelentjük, hogy ez a termék megfelel a jelen kézikönyv 2. oldalán felsorolt irányelveknek és szabványoknak.

1.1 Garancia

Az IGM tools and machines s.r.o. mindig arra törekszik, hogy minőségi és hatékony terméket szállítson. A garancia alkalmazása az IGM tools and machines s.r.o. vonatkozó feltételeinek függvénye.

2. A kézikönyvről

E kézikönyv célja, hogy alaposan bemutassa az új gép beállítását, karbantartását és beállításait. Az általános biztonsági utasításokon túlmenően ez a kézikönyv NEM foglalkozik a speciális fémegmunkálási vagy fémmegmunkálási technikákkal és a speciális biztonságos működéshez szükséges megfelelő biztonsági óvintézkedésekkel.

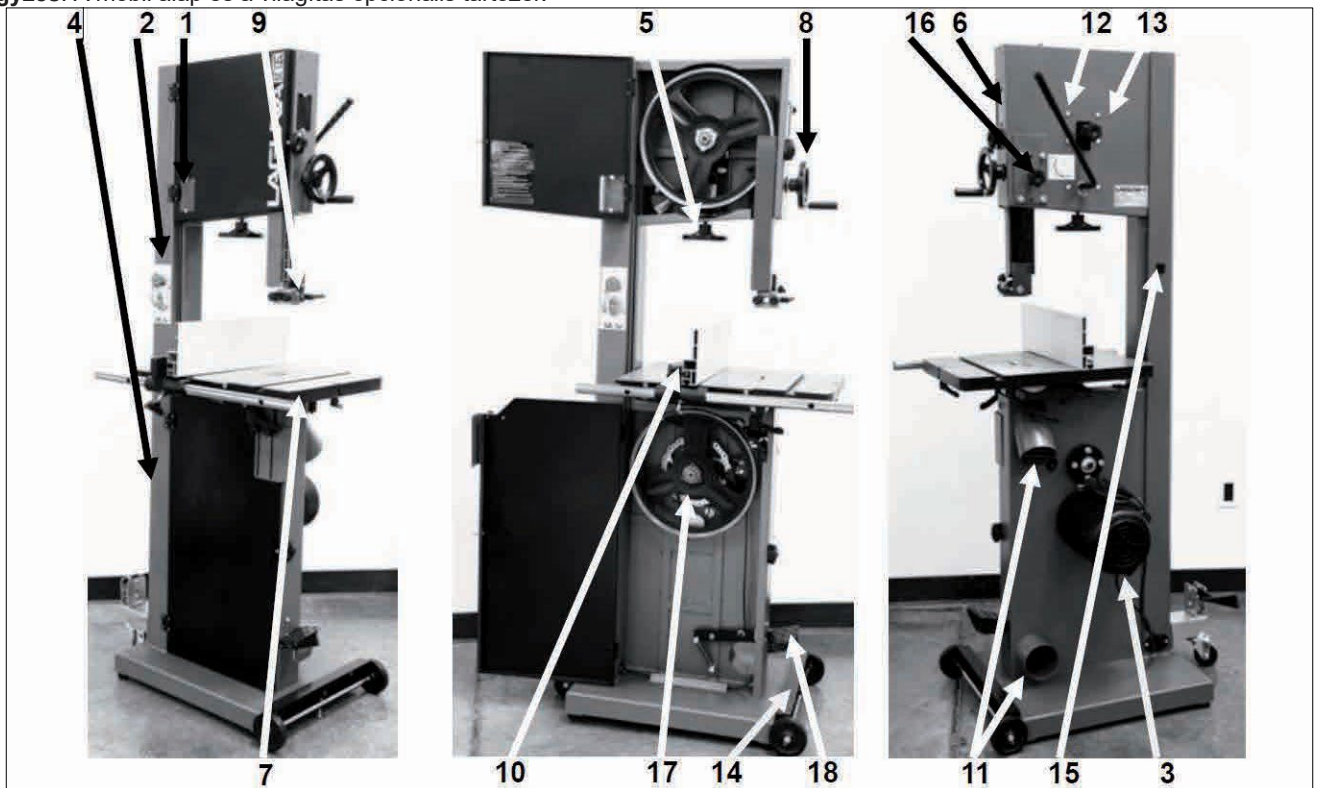
3. A gép specifikációi

A szalagfűrész olyan fűrész, amelynek hosszú, éles fűrészlapja két kerék között helyezkedik el. Elsősorban fakivágásra használják. Ezeknek a szalagfűrészeknek két, azonos síkban forgó kereke van, amelyek közül az egyiket meghajtják. Maga a fűrészlap különböző méretű és fogosztású lehet, ami sokoldalúságot biztosít a gépnek, és a faanyagok széles skálájának vágására alkalmas.

3.1 Gépkatrészek

1. Áttekintés a feszültségszabályozáshoz
2. Switch
3. Motor
4. Keret
5. Gomb a szíj feszesség beállításához
6. Áttekintés a fűrészlapvezető beállításainak ellenőrzéséhez
7. Öntöttvas asztal
8. A vágási magasság beállítása
9. Övvezeték
10. Hosszirányú vonalzó szerelvény
11. Szívás 100 mm
12. Kar az övfeszítés gyors kioldásához
13. Gomb a fűrészlapvezető beállításához
14. Opcionális mobil bázis
15. Fiók
16. Vágási magasság beállításának reteszelése
17. Vezetőkerék
18. Fék

Megjegyzés: A mobil alap és a világítás opcionális tartozék



A szalagfűrésznek nincs sok alkatrésze. A főbb alkatrészek leírása ebben a kézikönyvben található. Ha nem ismeri ezt a szalagfűrész, szánjon időt a kézikönyv ezen részének elolvasására, és ismerkedjen meg az alkatrészekkel és azok funkcióival.

1. Áttekintés a feszültségszabályozáshoz

A fűrészlap feszességének egyszerű ellenőrzésére szolgál. Minél jobban összenyomódik a rugó, annál nagyobb a fűrészlap feszessége. A feszültségskála csak akkor kezd el jelezni a feszültség mértékét, amikor a szíj már kellőképpen megfeszült. A feszültségskála egy elfogult mennyiséget jelez. A feszültségjelző a zárt felső ajtón keresztül látható.

2. Kapcsoló

Nyomja meg az "I" kapcsolót a gép bekapcsolásához. A gép kikapcsolásához nyomja meg az "O" kapcsolót.



Nyomja meg a biztonsági kapcsolót a motor áramellátásának leállításához. A biztonsági kapcsoló visszaállításához fordítsa meg a kapcsolót

3. Motor

A szalagfűrész 2,2 kW teljesítményű, 400 V-os motorral van felszerelve. Az alsó kereket egy hajtószíjon keresztül hajtja meg.

4. Fűrészkeret

A szalagfűrész kerete U alakú. A fűrészkeret robusztus, és merev tartást biztosít a munkavégzés és a szalag feszítése során.

5. Gomb a szíjfeszesség beállításához

Az övfeszítő gomb függőlegesen szabályozza az övfeszítést és a billenő szerelvényt. A függőleges mozgás összenyomja a rugót, amely biztosítja az állandó szíjfeszítést még akkor is, ha a vágás során keletkező hő hatására a szíj hossza megnő.

6. Áttekintés a fűrészlap helyes vezetésének ellenőrzéséhez

A keret oldalán egy kilátó nyílás található a szíjhajtású kerék megtekintésére. Ez lehetővé teszi a szíjvezető helyes beállításának és az öntöttvas keréken való elhelyezkedésének ellenőrzését.

7. Öntöttvas asztal

Az asztal megtámasztja a munkadarabot, és lehetővé teszi a különböző szögekben történő dőlést és vágást. Fel van szerelve az öv jobb oldalán lévő szögvonalzó hornyát. Középen van egy asztali betét, amelyen keresztül a szíj áthalad. Ha a szíj elmozdulna a középpontból, ez a betét megvédi a pengét a sérüléstől. Az asztal felszerelhető egy párhuzamos vonalzóval is a keresztvágásokhoz. Az asztal két oldala csavarokkal és anyákkal van összekötve, hogy az asztal ne vetemedjen. Az anyát és a csavart mindig az asztalhoz kell rögzíteni, és csak a szalag szétszerelésekor vagy összeszerelésekor szabad eltávolítani.

8. A vágási magasság beállítása

A felső szalagvezetők a vágási magasság beállításához vannak rögzítve. A magasság egy kézikerékkel függőlegesen állítható. A vezetőket úgy kell beállítani, hogy éppen a vágandó fa fölött legyenek. Ez a beállítás a legbiztonságosabb módja a szalagfűrész működtetésének.

9. Övvezetek

A fűrészben két szalagvezető van, egy az asztal felett és egy az asztal alatt. A vezetők feladata, hogy biztosítsák a szalag stabilitását és a minimális elmozdulást balra.

/ jobbra, előre / hátra. Az asztal feletti vezetők egy függőlegesen állítható gerincre vannak szerelve. A felső vezetők állíthatóak úgy, hogy mindig a vágandó munkadarab fölött legyen. Ez maximális stabilitást biztosít a szalagnak. A vezetők kerámia betétekkel vannak felszerelve, amely szinte nullára állítható.

10. Hosszirányú vonalzó szerelvény

A hosszirányú vonalzó egy vezető rúdból, csuklóból, vonalzó tartóból, skálából és állítható vonalzóból áll. A vonalzóvezető rúd az asztal elülső részéhez van rögzítve. A teljes vonalzó szerelvény a rúd mentén vezethető. A csukló a vezető rúd mentén csúszik, és a vágási szélesség kényelmes beállítása érdekében bármelyik pozícióban rögzíthető. A vonalzó három csavarral rögzítik a csuklóhoz.

A vonalzó két fogantyúval van rögzítve a rögzítőhöz, amelyek lehetővé teszik a vonalzó beállítását az asztalon. A vonalzó vízszintes (13 mm) vagy függőleges (140 mm) helyzetbe állítható. Az asztal oldalán egy skála található, amely a vonalzóhoz viszonyított távolságát határozza meg.

Megjegyzés: Minden alkalommal, amikor a vonalzó eltávolítja a vonalzóból, a visszahelyezéskor helyesen kell igazítani.

11. Szívás 100 mm

A szalagfűrész sok fűrészport termel, ezért az elszívás nagyon fontos. A megfelelő elszívás úgy érhető el, hogy egy 100 mm-es tömlőt csatlakoztatunk a gép oldalán található elszívónyílásokhoz, amelynek minimális kapacitása 1699 m³/h. Minél erősebb a szívás, annál jobb az Ön és a gép számára.

12. Kar az övfeszítés gyors kioldásához

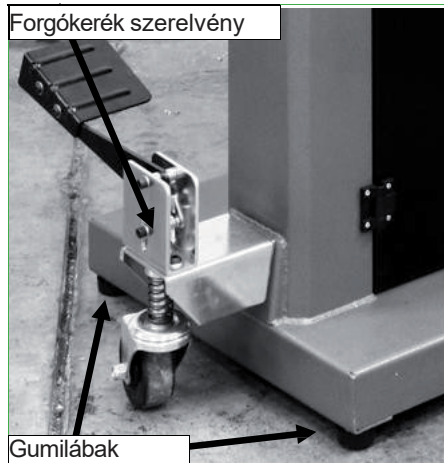
A szalagfűrész hátulján van egy gyorskioldó kar. A kar kényelmes módot kínál a szíjfeszítés gyors oldására és a szíjcsere nagymértékű felgyorsítására.

13. Fűrészlapvezető vezérlőkerék

A szíjvezérlő kerék a fűrész hátulján található, és a szíj megfelelő vezetéseinek beállítására szolgál az öntöttvas kerék mentén. A beállítás után a kereket reteszelni kell.

14. Opcionális mobil alap

Az opcionális műhelymozgató készlet az állványhoz van rögzítve, és két fix kerékből áll a fűrész hátsó részén, valamint egy forgó kerékből a fűrész elülső részén. A forgó kerék egy pedállal aktiválható és deaktiválható. A forgó kerék mozgásának kikapcsolása után a fűrész két lábon áll.



15. Opcionális világítás

Az opcionális világítás a tetején lévő előfúrt lyukakba illeszthető négy csavarral kerül szállításra.

16. Vágási magasság beállításának reteszelése

A felső vezetőket egy függőlegesen állítható vezetőfésűhöz vannak rögzítve. A vezetőket magasságának beállítása után a fésű egy forgó kerékkel rögzül.

17. Öntöttvas kerekek

A fűrészszalagot két öntöttvas, poliuretán felülettel ellátott kerék vezet. Ez a felület vezeti a fűrészlapot, és védi a fogakat az öntöttvasról a kerekek felülete. Az alsó kerék meghajtású, és egy gumihajtószíjjal kapcsolódik a motorhoz. Az alsó kerék meghajtja a szíjat, és lehúzza azt a munkadarabon keresztül. A felső keréknek két funkciója van. Az egyik funkciója a szíj kiegyensúlyozása és vezetése, a másik funkciója pedig a szíj megfeszítése. Mindkét funkció állítható.

18. Fék

A szalagfűrész fékkel van felszerelve, amely a pedál megnyomásával működtethető. A pedál lenyomásakor a kerék leválik a meghajtásról, és a vezetőkerék .



Biztonsági borítások

Az öv működés közben nagyon veszélyes lehet. A géphez több fedelet is mellékelnek, amelyeket közben fel kell szerelni és használni KELL. Az alsó ajtóhoz egy van rögzítve, amely az ajtó csukott állapotában függőlegesen állítható. A fésűn is van egy fedél, amely a vágás magasságát állítja be.

Döntési és feszítési mechanizmus

A felső kerék egy billenő és feszítő mechanizmushoz van csatlakoztatva. Ez a mechanizmus állítja be a kereket és a fűrészlapvezető helyes beállítását. Ezt a gép hátsó részén lévő fogantyúval lehet elérni, amely a mechanizmust megnyomja és a kerék tengelyét úgy állítja be, hogy az az alsó kerékkel egy vonalban forogjon. A második funkció a fűrészlap megfeszítése, amelyet a felső kerék függőleges beállításával érünk el. A fogantyú a felső kerék alatt helyezkedik el, és forgása közben mozgatja a kerék felfelé vagy lefelé. A gép a hátulján található, a szíj gyors kioldására vagy feszítésére szolgáló mechanizmussal van felszerelve. A mechanizmus egy rugóval rendelkezik, amely segít fenntartani az állandó feszültséget, amikor a szíj a vágás során keletkező hő hatására kitekeredik.

Csatlakozás a tápegységhez

A fűrészt kábellel és dugóval szállítjuk.

Azonosítás

A gép hátulján található az összes gyártási adat, beleértve a sorozatszámot, a modellt és a szalaghosszúságot.

| LAGUNA CE | | |
|--|--|-------|
| Laguna 18bx Bandsaw | | |
| Model | mband 18bx-2203 | |
| Power | 3~400V 50Hz 5,6A P2=2,2kw S1 | |
| Specification | 3-30mm x 3651-3696mm v _s =965 m /min SCCR=6k A | |
| Article No. | Weight | 186kg |
| Series No. | Year | |
| LAGUNA TOOLS 2072 Altan Parkway, Irvine, CA 92608 www.lagunatools.com | | |

Ezt a szalagfűrészt úgy tervezték, hogy évekig biztonságos munkát biztosítson Önnek. Összeszerelés vagy használat előtt olvassa el ezt a kézikönyvet teljes egészében.

A szalag mindig az asztal felé mozog, így (a speciális vágások kivételével) kicsi a veszélye annak, hogy az anyag a gépkezelő felé pattan vissza, amit visszarúgásnak nevezünk.

A visszarúgás veszélye az asztali fűrésznél a legnagyobb.

Emiatt sok famegmunkáló a szalagfűrészt részesíti előnyben, különösen a kis darabok vágásakor. A szalagfűrész egyedülálló tulajdonsága, hogy a munkadarabot a fűrészlap körül el lehet forgatni, hogy íveket hozzon létre.

Mivel a fűrészlap viszonylag vékony, kisebb teljesítmény mellett nagyobb munkadarabokat is képes vágni. A szalagfűrész gyakran használják egzotikus faanyagok vágásakor.

3.2 Műszaki adatok

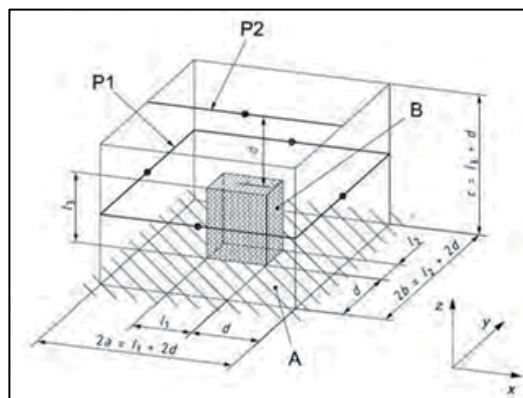
| | |
|-----------------------------------|---|
| Motor | 400V, 2,2 kW, 50Hz, 3 fázisú |
| Megszakító | 3 x 16 A, C kioldási karakterisztika (16/3/C) |
| Beillesztés | 463 mm |
| Öntöttvas asztal | 508 mm x 660 mm |
| Az asztal megdőntése | - 6 fok+ 45 fok |
| Szögvonalzó horony | 9,5 mm x 19 mm |
| Az asztal magassága | 965 mm |
| Vezetőkerék | Öntöttvas |
| Vágási magasság | 406 mm |
| Minimális övszesség | 3651 |
| Maximális övszélesség | 31,75 |
| Minimális övszélesség | 3 mm |
| Útmutatók | Kerámia |
| Magasság | 1 975 mm |
| Méreték (Sz x D) | 919 mm x 759 mm |
| Gépi láb | 688 mm x 500 mm |
| Méreték mobil bővítéssel (Sz x D) | 1093 mm x 797 mm |
| Pálya mobil kiterjesztés nélkül | 949 mm x 618 mm |
| Szállítási súly | 200 kg |
| Súly | 186 kg |
| Méreték HxSzxM | 2070 mm x 860 mm x 615 mm |
| Mobil bővítmények | Opcionális |
| Világítás | Opcionális |
| A vonalzó méretei | 18,5 cm x 57,5 cm |

3.3 Zajkibocsátás

Egyenértékű hangnyomásszint A az EN ISO 3746 szerint: 73,56 dB(A) Bizonytalanság, K decibelben: 4,0 dB(A) az EN szerint ISO 4871.

A megadott értékek kibocsátási szintek, és nem feltétlenül biztonságos üzemi zajszintek. Bár van összefüggés a kibocsátási szintek és az expozíció között, ez nem használható megbízhatóan annak meghatározására, hogy szükség van-e további .

Az expozíció mértékét befolyásoló tényezők közé tartozik a munkaterület mérete, egyéb zajforrások stb. Vagyis a gépek és egyéb folyamatok száma. Az expozíció megengedett szintje országonként .



4. Általános munkavédelem

FIGYELMEZTETÉS: Saját biztonsága érdekében olvassa el a útmutatót, mielőtt a fűrészelt beindítja.

Védje a látását.

Ne távolítsa el az elakadt anyagot, amíg a szalag nem . Tartsa fenn a megfelelő feszültséget, a szalagvezető és a csapágy beállításait. Vágás előtt igazítsa ki a vonalzó.

Tartsa a munkadarabot szilárdan az asztalhoz.

MUNKA KÖZBEN MINDIG HASZNÁLJA AZ ADAGOLÓT. Tartsa távol a kezét és az ujjait .

4.1 Biztonsági szabályok

- Tartsa működőképes a védőburkolatokat.
- Távolítsa el a kulcsokat és egyéb szerszámokat a fűrészfelületről. Szokássá váljon annak ellenőrzése, hogy a gép bekapcsolása előtt minden szerszámot vagy kulcsot eltávolítottak-e a gép felületéről.
- Tartsa tisztán a munkafelületet. A rendetlen műhely vagy a gép közelében lévő rendetlen terület balesetveszélyes lehet.
- Ne használja veszélyes környezetben.
- Ne használja a gépet vagy a szerszámokat nedves vagy nedves körülmények között, és ne tegye ki őket esőnek.
- A munkahelynek jól megvilágítottnak kell lennie.
- Gyermekek elől elzárva tartandó. Minden gyermeket és tapasztalatlan személyt tartson biztonságos távolságban a munkaterülettől.
- A műhelyt zárral, központi kapcsolókkal vagy az indítókulcsok tárolásával védje a gyerekektől.
- Munka közben ne alkalmazzon túlzott erőt. A megfelelő gép vagy szerszám jobban és biztonságosabban végzi el a munkát a sebességgel és erővel, amelyre a gépeket tervezték.
- Használja a megfelelő eszközöket. Ne használjon szerszámokat vagy tartozékokat olyan munkához, amelyre nem azokat szánták.
- Használja a megfelelő hosszabbító kábelt. Győződjön meg arról, hogy a hosszabbító kábel jó . Ha hosszabbító kábelt használ, győződjön meg róla, hogy elég erős kábelt használ. A nem megfelelő hosszabbító kábel használata túlmelegedéshez vagy áramkimaradáshoz vezethet.
- Viselje a megfelelő munkaruházatot. Ne viseljen laza ruhát, nyakkendőt, kesztyűt, karkötőt, gyűrűt vagy más olyan kiegészítőt, amely beakadhat a mozgó alkatrészekbe. Csúszásmentes lábbeli ajánlott. A hosszú hajat tartsa feltűzve.
- Mindig viseljen szemvédőt. Használjon arc- vagy porvédőt is, ha port vág. A hétköznapi szemüvegek csak ütészálló lencsékkel rendelkeznek; nem jelentenek biztonsági szemvédelmet.
- A munkadarabot mindig megfelelően rögzítse a nem kívánt elmozdulás ellen. Ha , használjon szorítókat vagy csővázakat. Ezek használata biztonságosabb, mint a munkadarab kézzel történő mozgatása, és mindkét keze felszabadul a gép kezelésére.
- Ne hajoljon a gép részei fölé. Mindig tartsa meg az egyensúlyát.
- Rendszeres karbantartás. A tiszta és biztonságos munkavégzés érdekében csak éles és tiszta szerszámokat használjon. Kövesse a tartozékok kenésére és karbantartására vonatkozó utasításokat.
- A tartozékok, például a szíjak vagy a vezetők cseréje előtt válassza le a gépet az áramforrásról.
- Csökkentse a nem szándékos indítás kockázatát. A csatlakoztatás előtt győződjön meg arról, hogy a kapcsoló kikapcsolt állásban van.
- Csak az ajánlott tartozékokat használja. Az ajánlott tartozékokat lásd a felhasználói kézikönyvben. A nem megfelelő tartozékok használata sérülést okozhat.
- Soha ne másszon fel a gépre. A fűrész felborulhat, vagy elkaphatja a .
- Ellenőrizze a gép sérült részeit. A gép további használata előtt gondosan ellenőrizze a védőelemeket vagy egyéb alkatrészeket, amelyek a korábbi használat során megsérülhettek. A megfelelő működés megállapítása érdekében ellenőrizze a mozgó alkatrészek igazítását, rögzítését, sérülését vagy bármely más olyan körülményt, amely befolyásolhatja a gép működését. A sérült védőelemeket vagy védőberendezéseket a gép használata előtt megfelelően meg kell javítani vagy ki kell cserélni.
- Anyagadagolási irány. Az anyagot csak a szalag, a kés vagy a vágó forgásirányával szemben adagolja.
- Soha ne hagyja a szerszámot felügyelet nélkül, használat után mindig kapcsolja ki a gépet. Ne hagyja a gépet egyedül futni, amíg az teljesen meg nem áll.

Mivel a szalag mozgása mindig lefelé, az asztal felé irányul, a balesetveszély – néhány speciális vágást leszámítva – csekély. A visszarángás veszélye az asztali körfűrésznél a legnagyobb.

Emiatt sok fagegmunkáló szakember a szalagfűrész részesei előnyben, különösen kisebb darabok vágásánál. A szalagfűrész egyedülálló tulajdonsága, hogy a munkadarabot a fűrészszalag körül el lehet forgatni, így ívelt vágások is elvégezhetők.

Mivel a fűrészszalag viszonylag vékony, kisebb teljesítménnyel is képes nagyobb munkadarabokat vágni. Ezért a szalagfűrész gyakran használják egzotikus faanyagok megmunkálásához.

5. Szállítási és csomagolási elemek

5.1 Szállítás és kicsomagolás

Az új gép kicsomagolása előtt először ellenőrizze a szállító által átadott csomagolási, számlázási és szállítási dokumentumokat. Győződjön meg arról, hogy a csomagoláson vagy a gépen nincsenek látható sérülések. Végezze el az ellenőrzést, mielőtt a sofőr elindul. Minden sérülést fel kell tüntetni a szállítási dokumentumokon, és azt Ön és a szállítónak alá kell írnia. Ezt követően 24 órán belül kapcsolatba kell lépnie a kereskedővel.

5.2 A gép átvétele

A gép kicsomagolásához fogóra, késre és csavarkulcsra lesz szüksége.

Megjegyzés: A gép nehéz, és ha kétségei vannak a leírt eljárással kapcsolatban, kérjen szakmai segítséget. Ne próbálkozzon olyan eljárással, amelyről úgy érzi, hogy nem biztonságos vagy meghaladja a képességeit.

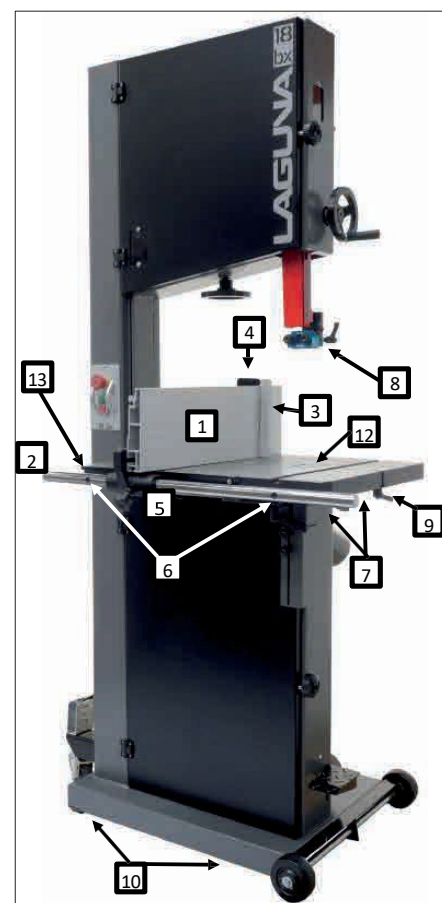
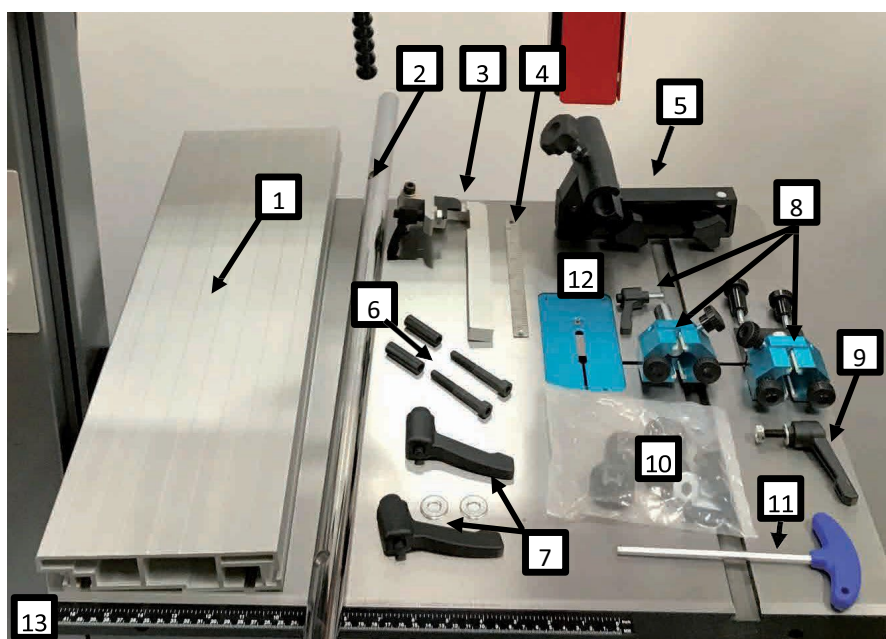
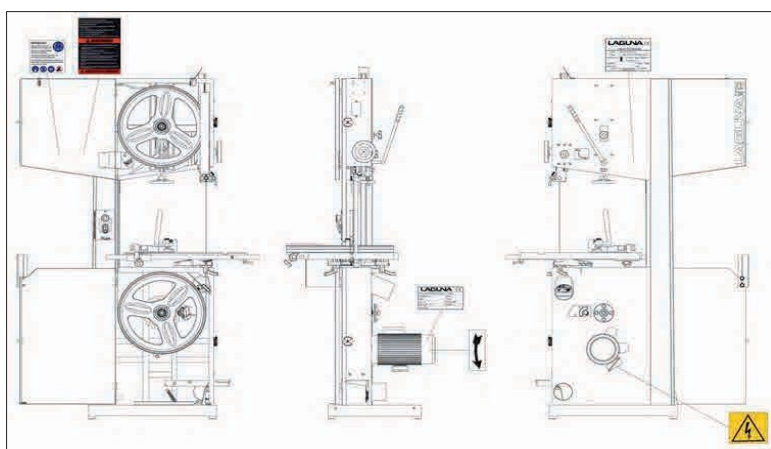
Fogóval vágja el a szalagot, amely a gépet a raklaphoz rögzíti.

FIGYELMEZTETÉS: FOKOZOTT ÓVATOSSÁGGAL KELL ELJÁRNI, MIVEL A SZALAG FESZÜL, ÉS ELVÁGÁS ESETÉN SÉRÜLÉST OKOZHAT.

A szalagfűrész kartondobozban és polisztirolban szállítjuk.

1. Nyissa ki a dobozt, és távolítsa el a tetején lévő laza alkatrészeket és a polisztirolt.
2. Vegye ki a szalagfűrész a csomagolásából. Két vagy több emberre lesz szüksége, a szalagfűrész nehéz.
3. Emelje fel az alsó polisztirolt, és vegye ki a alá csomagolt alkatrészeket.

A figyelmeztető táblák helye



1. Vonalzót
2. Vonalzótartó rúd
3. Az uralkodó érkezése
4. Vonalzót
5. Irányító útmutatás
6. Vonalvédelem
7. Dönthető zár
8. Kerámia vezetők
9. A fűrészszalag rögzítése
10. Kerekek
11. 5 mm-es imbuszkulcs
12. Asztalbetét
13. Skála

Megjegyzés: A gép öntöttvas és acél alkatrészei korrózió elleni tartósító olajjal vannak kezelve, a gép üzembe helyezése előtt a gép minden ilyen alkatrészét műszaki alkohollal vagy műszaki benzinnel zsírtalanítani kell.

5.3 A csomag összetevői

Szerelési segédeszközök (8a., 8b. ábra).

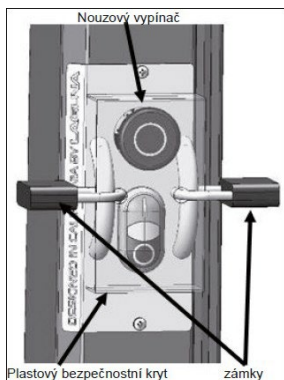
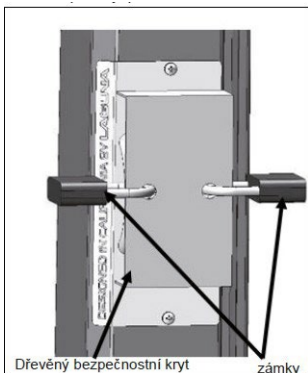
5.4 A fűrészüzem helye

Mielőtt leemelné a szalagfűrész a raklapról, válassza ki a helyet, ahol a gépet használni fogja. Az elhelyezésére nincsenek szigorú szabályok, az alábbiakban néhány iránymutatást talál.

1. A fűrész kiválasztott helyének elegendő helyet kell biztosítania elől és hátul a vágandó munkadarab számára. Ha a fűrész kisebb munkadarabokhoz használni, nem feltétlenül kell követnie a fenti ajánlásokat.
2. Megfelelő világítás. Minél jobb a megvilágítás, annál pontosabban és biztonságosabban tud dolgozni.
3. Stabil és szilárd padló. Válasszon szilárd, sík padlót, lehetőleg betonból vagy hasonló anyagból.
4. Helyezze a fűrész az áramforrás és a kipufogó közelében.

5.5 A fűrész rögzítése

Nyomatékosan javasoljuk, hogy a fűrész ne hagyja felügyelet nélkül és biztosítatlanul. Javasoljuk, hogy készítsen zárható fedelet a kezelőpanelhez. A következő oldalon két módszert javasolunk a vezérlőpanel lezárására. A fedelet készítheti fából vagy műanyagból. Először is zárja le a gombot. Ezután rögzítse a fedelet úgy, hogy a vezérlőpanel két fogantyújára lakatot (nem) helyez. A lakatok használata erősen ajánlott, hogy biztosítsa a gépet a gyermekek vagy a tapasztalatlan személyzet illetéktelen működtetésétől.



6. Építés és beállítás

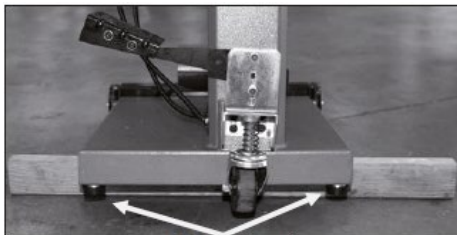
6.1 Gumipárnák rögzítése az alapra

1. eljárás

A gép dobozából való kivétele után helyezze fel a gumipárnákat a fűrészalapra.

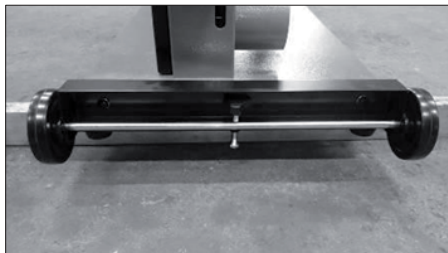
2. eljárás

1. A fűrész fadesszákkal támassza meg.
2. Szerelje fel a gumialátéteket a fűrész hátuljára és elejére.



Gumilábak

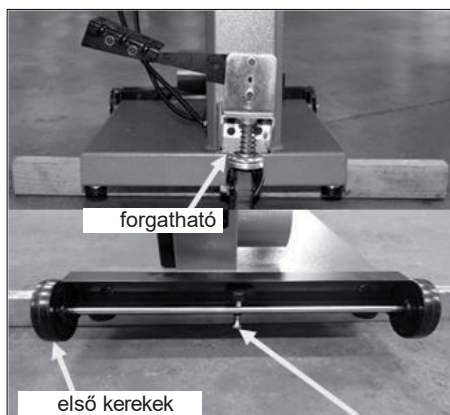
6.2 Mozgatható alapegység (opcionális tartozék)



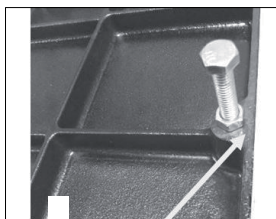
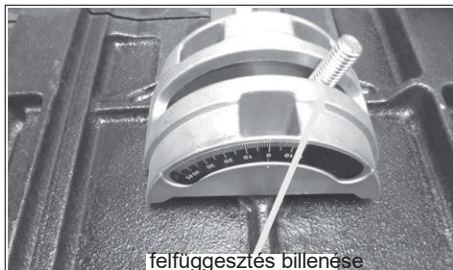
Hátlapos fűrész

1. A fűrész fadestkával támassza meg.
2. Szerelje fel a forgó kerékegységet a fűrész hátuljára.
3. Szerelje fel az első kerekeket a fűrész elejére, és távolítsa el a két gumilábat.

Megjegyzés: Soha ne működtesse a szalagfűrész, ha a forgó kerék nincs rögzítve.

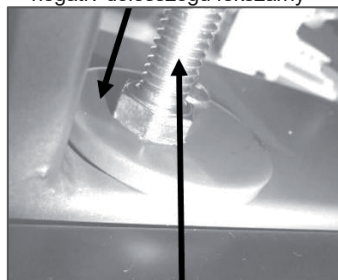


6.3 Asztal összeszerelése



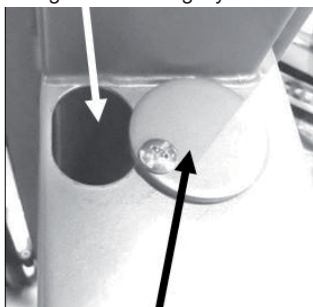
Összeszereléskor javasoljuk, hogy két ember dolgozzon, az egyik az asztalt tartja, a másik pedig az asztalt rögzíti a fűrészhez.

negatív dőlésszögű fékszárny



ütközőcsavar

negatív dőlésszögű lyuk



negatív dőlésszögű fékszárny

Az asztal egy ütközőcsavarral van felszerelve, amely az asztal gyors beállítására szolgál a billentés után. Az ütközőcsavar a negatív dőlésszögű reteszbe kapcsolódik. A negatív dőlésrögzítő retesz feloldásakor az asztal -7 fokig dönthető.

Szalagfűrészhez rögzített asztal



felfüggesztés billenése

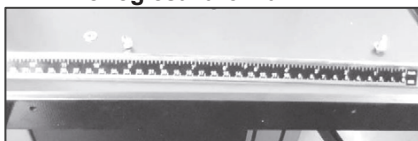


reteszelő fogantyú

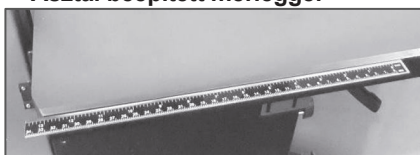
Miután az asztalt rögzítette a felfüggesztésben, rögzítse a két reteszelő fogantyút. Az asztal és a fűrészszalag összehasonlítása a kézikönyv későbbi részében található.

6.4 Skála rögzítése

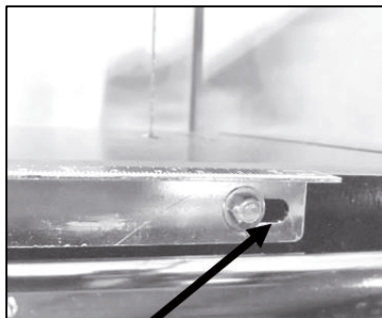
Mérleg csavarokkal



Asztal beépített mérleggel



Rögzítse a mérleget az asztalra a mellékelt csavarok segítségével. Ne húzza meg teljesen a csavarokat, a vonalzó helyzetét a fűrészlaphoz képest be kell állítani (a kézikönyv további részében).

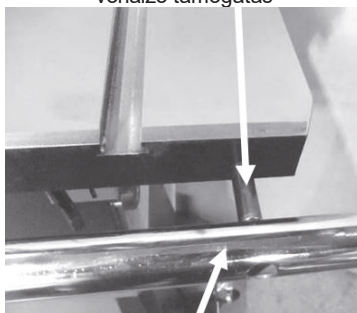


lehetőség a méretarányok beállítására

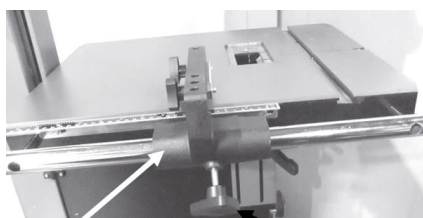
6.5 A vonalzó felszerelése

1. Rögzítse a vezető rudat az asztalhoz a konzolok és csavarok segítségével.
Megjegyzés: A rögzítőfuratok és a rúd vége távolság eltérő, és a legtávolabbi végnek közelebb kell lennie a fűrész hátuljához (a rúdhöz legközelebb).
2. Csúsztassa a vonalzó tartóját a rúdra, és rögzítse a csavarral.
3. Csúsztassa a vonalzót a mechanizmusra.
4. Óvatosan emelje fel és rögzítse a vonalzót a szorítócsavarokkal.

vonalzó támogatás

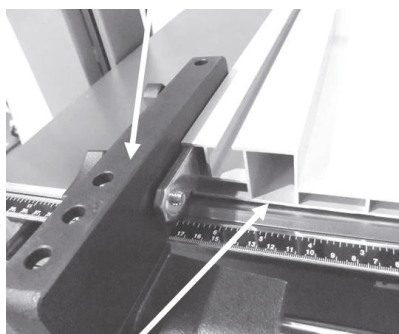


vonalzó elválasztó



vonalzó tartó

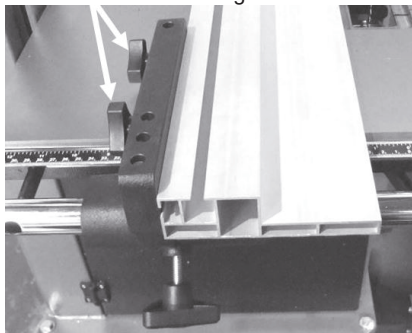
Vonalzótartó zár Vonalzótartó



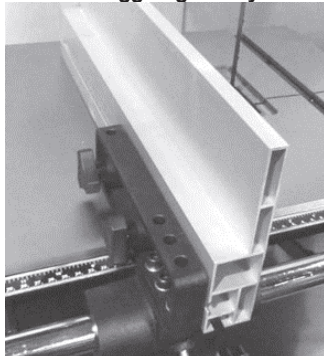
Vonalzót vízszintes helyzetben

Vonalzót vízszintes helyzetben

a vonalzó rögzítése



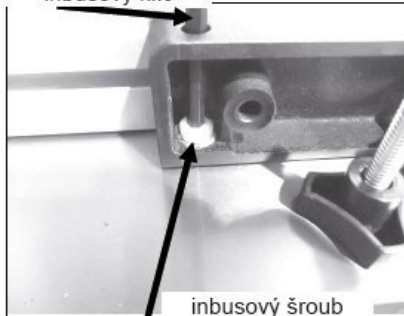
Vonalzó függőleges helyzetben



A vonalzó tartó és a vonalzó egy nejlonszavarral az asztal fölé van emelve. Ez a csavar védi az asztal felületét a karcolásoktól. A csavar állítható.

Megjegyzés: A képen a vonalzó rögzítőcsavarja ki van csavarva.

inbusový klíč



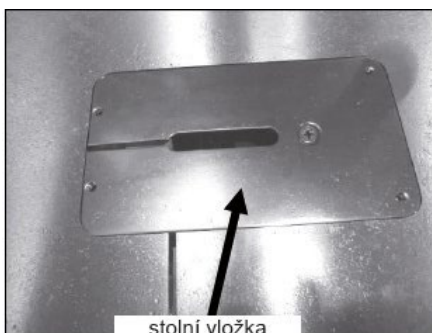
inbusový šroub

6.6 Az asztalbetét és a vonalzó megállójának beszerelése

A gépet egy csavarral rögzített asztalbetéttel szállítjuk. A betétet el kell távolítani a szalag felszerelése vagy eltávolítása előtt. A betét puha alumíniumból készült, hogy ne sérüljenek meg a szalag fogai, ha azok érintkeznek vele.

A betét csavarokkal van felszerelve az asztal síkjához történő függőleges beállításhoz. A gyárban előre be van állítva, de szükség esetén elvégezhető a finombeállítás.

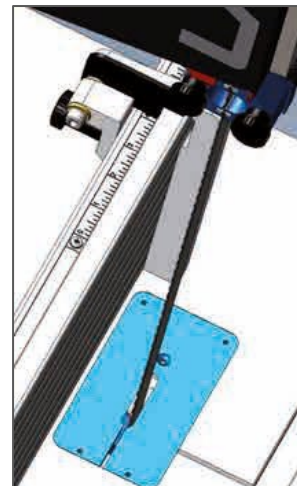
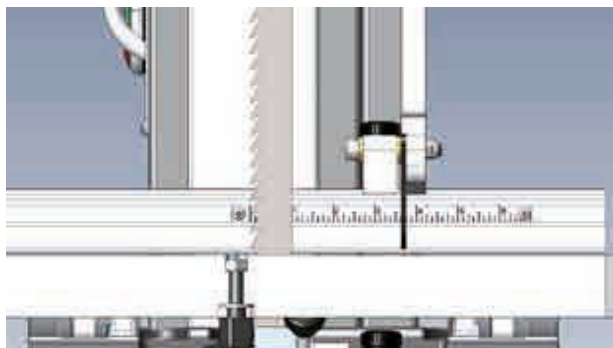
Helyezzen egy vonalzót az asztal fölé, és állítsa be a csavarokat úgy, hogy a betét felülete pontosan egy síkban legyen az asztal felületével.



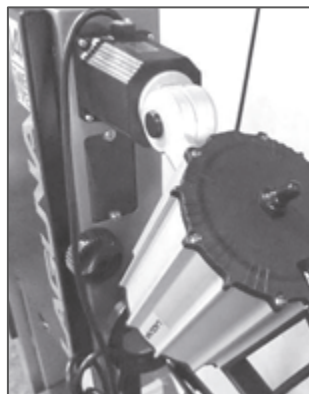
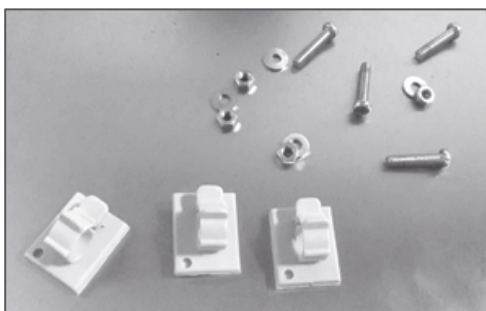
stolní vložka

A vonalzó megállítójának felszerelése

A vonalzón lévő megálló a hossz beállítására használható a nem áthatoló vágások vágásakor. Az ütköző beállításához a skálát függőleges kell a vonalzó tetején lévő T-nyíláshoz rögzíteni. A "0" értéknek a lapjával kell egy vonalban lennie. Állítsa be az ütközőt a kívánt vágási hosszra, és rögzítse a gyorskioldó fogantyúval



6.7 Opcionális világítás felszerelése



Telepített világítás

A lámpa a fűrész tetejére van felszerelve a képen látható módon. A lámpa egy dugóval van ellátva. A kábelt úgy kell elvezetni, hogy az ne akadjon bele semmibe, és ne kerüljön az ékszíj vagy a szekrényajtó közelébe.

A javasolt kábelvezetést lásd a mellékelt ábrán. Kábelbilincsek segítségével rögzítse a kábelt a szalagfűrész teteje mentén. Győződjön meg arról, hogy a kábel nincs a fűrész tetején található nyílás fölé vezetve..

6.8 A fűrész csatlakoztatása a hálózathoz

A fűrész a hálózatra való csatlakoztatáshoz 400V/16A csatlakozóval van ellátva. Az elektromos áramkör védelmére egy 16A háromfázisú, C kioldási karakterisztikájú (16/3/C) 16A-os megszakítót ajánlunk. A motor be- vagy kikapcsolásához nyomja meg a Start/Stop gombot.

7. A fűrész tesztelése

1. Zárja be a fűrész alján és tetején lévő fedeleket.
2. Ellenőrizze, hogy a piros biztonsági kapcsoló a megfelelő van-e.
3. Győződjön meg róla, hogy nincsenek szerszámok vagy laza alkatrészek a gépen.
4. Ellenőrizze, hogy minden beállítási és reteszelő fogantyú biztonságosan meg van-e húzva.
5. Ellenőrizze, hogy nincs-e felszerelve fűrészszalag; sokkal biztonságosabb a gépet szalag nélkül kipróbálni.
6. A fűrész csatlakoztatása a tápegységhez.
7. Kapcsolja be a fűrész a zöld gomb megnyomásával.
8. Az alsó kerék elkezd forogni.
9. Ellenőrizze, hogy a kapcsoló megfelelően .
10. Kapcsolja ki a gépet működés közben (a fűrészlap nélkül) a leállítógomb segítségével. A motornak le kell állnia és ki kell fogynia.



11. Ha a kapcsolók nem működnek , ne használja a gépet, amíg a hiba meg nem szűnik.
12. Menet közben nyomja meg a piros kapcsolót. A motornak le kell állnia és ki kell fogynia.
13. Menet közben húzza be a féket.
A motor levált a hajtóműről, és a kerék szabadon kifutott.
Ha a szalagfűrész nem felel meg ezen a teszten, a hiba kijavításáig nem szabad használni.

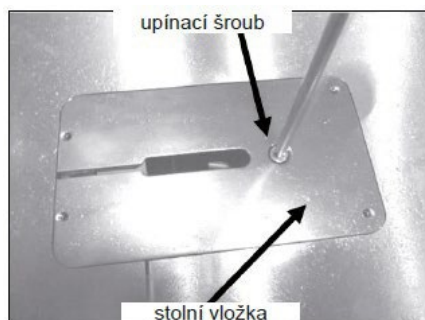
7.1 Bekapcsolás előtt

A fűrész használata előtt olvassa el a útmutatót.

1. Ha még nem ismeri teljesen a szalagfűrész működését, forduljon szakképzett személyhez.
2. hogy a gép megfelelően földelve van, és hogy az összes elektromos biztonsági szabályt betartják.
3. Ne használja a szalagfűrész kábítószer, alkohol vagy gyógyszer hatása alatt, illetve ha fáradt.
4. Mindig viseljen védőszemüveget vagy védőpajzsot és fülvédőt.
5. Viseljen ; a szalagfűrész által termelt finom pornak való tartós kitétség veszélyes.
6. Vegye le a nyakkendőjét, a gyűrűit, az óráját és minden ékszerét. Tűrje fel az ingujját; nem akarja, hogy bármi a fűrészbe.
7. Győződjön meg róla, hogy a védőburkolatok a helyükön vannak, és mindig használja őket. A védőburkolatok megvédik Önt az övvel való érintkezéstől.
8. Győződjön meg róla, hogy a fűrészlap fogai lefelé, az asztal felé mutatnak.
9. Állítsa be a szalag felső fedelét úgy, hogy az éppen a vágandó anyag fölött legyen.
10. Győződjön meg arról, hogy a szíj megfelelően van-e megfeszítve és vezetve.
11. Állítsa le a gépet, mielőtt a munkadarabot leveszi az asztról.
12. Tartsa távol karját, kezét és ujjait a fűrészlapoktól.
13. Győződjön meg róla, hogy a megfelelő méretű és típusú használja.
14. Tartsa a munkadarabot szilárdan az asztalon. Ne próbáljon meg olyan anyagot vágni, amelynek az alja ferde, hacsak nincs megfelelően rögzítve.
15. A vágás végén használja a meghosszabbított kart (adagoló). Ez a vágás legveszélyesebb része, mivel a vágás befejeződött és a penge szabadon van. Feederblokkok vagy meghosszabbított karok mindenhol .
16. Tartsa erősen a munkadarabot, és ésszerű sebességgel mozgassa a vágás felé.
17. Ha a munkadarab megakad, vagy más okból ki kell vennie a vágásból, kapcsolja ki a gépet.

7.2 A fűrészszalag beszerelése a fűrészbe

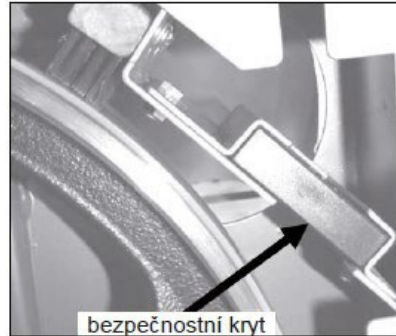
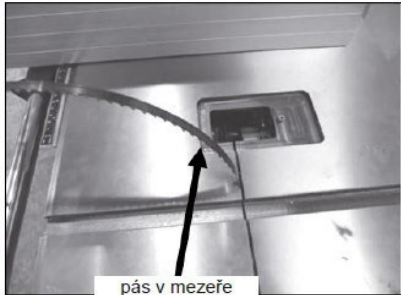
Ahhoz, hogy a legtöbbet hozhassa ki szalagfűrészéből, megfelelő szalagfűrészlapot kell használnia, és megfelelően be kell állítania a vezetését. egyszerű feladat. Ha megtanulja, hogyan kell helyesen felszerelni és beállítani a szalagot, a telepítés kérdése lesz. Legyen a fűrészlapok, különösen a széles fűrészlapok beszerelésekor. Mindig viseljen kesztyűt és védőszemüveget.



Kapcsolja le a szalagfűrész a tápegységről

1. A rögzítőcsavar meglazításával távolítsa el az asztali betétet.
2. Távolítsa el az asztali rést rögzítő fogantyút
3. Távolítsa el az alsó kerék műanyag biztonsági betétjét.
4. Lazítsa meg az oldalsó és hátsó (alsó és) vezetékeket, amennyire csak lehetséges. Ez biztosítja, hogy az összeszerelés, a vezetés és a szíj feszítés során ne akadályozzák a munkát.
5. Tekerje ki az övet. Mindig viseljen kesztyűt és védőszemüveget. A szíj szennyeződések lehetnek, tisztítsa meg egy ronggyal a fogaktól távolabb, hogy ne akadjon bele a fogakba.

6. Ellenőrizze a fogakat és a szíj általános állapotát. Ha a fogak rossz irányba mutatnak, akkor a szíjat. Fogja meg a szíjat mindkét kezével, és fordítsa el.
7. Csúsztassa át a szíjat az asztal részén.
8. Nyissa ki a fűrész alsó és felső ajtaját. Csúsztassa a szíjat a felső kerékre, és vezesse át a függőleges oszlopon lévő résen. Ezután helyezze be a pengét a szíjvédő nyílásába, és zárja be a fedeles ajtót.
9. Lazítsa meg a fűrészlap feszítőkarnját, és forgassa el a feszítőkeréket, amíg az alsó kerékre elegendő hely nem marad a fűrészlap felszereléséhez.
10. Rögzítse a fűrészszalagot a gyorskioldó kar mozgatásával.
11. A feszítőkerékkel szükség szerint állítsa be a szíjfeszességet.



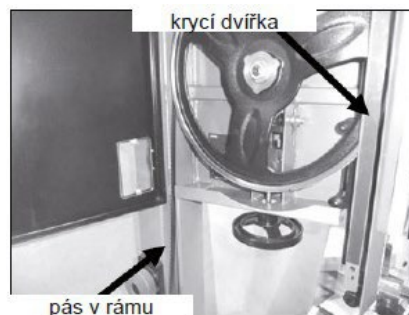
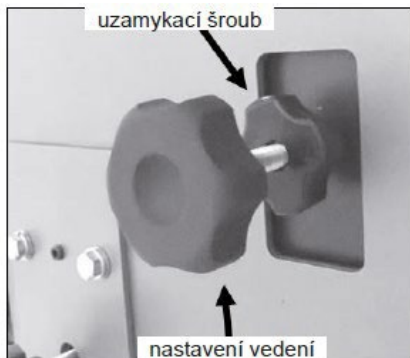
7.3 Övezetkezelés

A szíj vezetése öntöttvas kerekeken A szíjnak a vezetőkerekeken való helyes elhelyezkedéséről sokféle vélemény létezik. Egyesek azt javasolják, hogy a széles pengéket úgy vezessük, hogy a fogak épp csak a kerék gumi felületének pereme fölé nyúljanak. Egyesek viszont azt javasolják, hogy minden szalagot egyformán vezessenek, mérettől függetlenül, és pontosan a kerékszíj mentén a keréken. Az első módszer előnye, hogy a szalagot úgy vezetik, hogy a fogak ne érjenek a gumi felületéhez, az, hogy a fogak nem tudják károsítani a kerék felületét. Hátránya, hogy a szíj nem a kerék közepe mentén van megfeszítve, ami a szíj lengéséhez vagy csattogásához vezethet. A szíj közepén történő futásának előnye viszont az, hogy a szíj feszített állapotban stabil, így kisebb az esélye a lengésnek vagy a recsegésnek. Hátránya, hogy a túlságosan távol lévő fogakkal ellátott szíjak hajlamosak a kerék gumiborítását károsítani.

A szíj beállítása nem befolyásolja a fűrész teljesítményét, mivel mindegyiket a kerekek középső része vezeti. Javasoljuk, hogy az optimális teljesítmény és a sima vágás érdekében minden fűrészlapot az öntött kerekek középső részén keresztül vezessenek.

1. Lassan forgassa az öntött kereket a vágás irányába, hogy segítsen beállítani a szalagvezetőt.

A szíjnak lassan be kell állnia a kerék mentén. Ha a szíj túlságosan előre vagy hátra csúszik, a kerék forgatása közben a szalagfűrész hátulján található beállítási útmutató segítségével végezzen apró módosításokat.



Ha a szíj a megfelelő pozícióban van, rögzítse azt. Fejezze be a vezetés beállítását.

Megjegyzés: Az ékszíjfeszítés a kézikönyv későbbi részében kerül ismertetésre.

2. Ne felejtse el visszatenni a műanyag fedőlapot.

Megjegyzés: A szíjvezető végleges beállításához a szíjat teljesen meg kell feszíteni.

Megjegyzés: Soha ne állítsa be a vezetéket a fűrész működése közben.

Megjegyzés: A keret oldalán van egy ablak a felső vezető kerék ellenőrzésére.

7.4 Övfeszítés

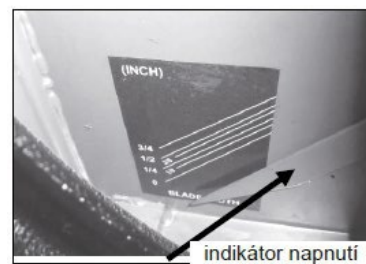
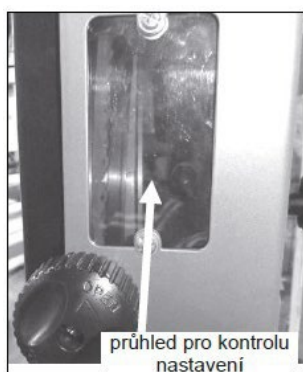
Sokféle vélemény létezik arról, hogyan kell helyesen megfeszíteni a szíjat, illetve hogy szükséges-e feszültségmérőt vásárolni. Mielőtt feszültségmérőt vásárolna, kérjük, olvassa el az alábbi tanácsokat:

A legtöbb feszültségmérőt a szíjra kell felszerelni, és azok a feszültséget a beállítás során mérik. Minden szíjgyártó más típusú acélt használ, így az egyes acélfajtákhoz eltérő feszítési értékek tartozhatnak.

Ez azt jelenti, hogy ha egy adott gyártótól vásárol feszültségmérőt, azt jellemzően az adott gyártó szíjaihoz tervezték – ezért nem biztos, hogy pontos eredményt ad más gyártók termékeinél.

Valójában semmi sem olyan gyors és pontos, mint a szerelés során szerzett tapasztalat.

Az Ön gépe fel van szerelve egy szíjfeszültség-jelzővel, amely a felső keréken lévő feszítőrugó elmozdulását mutatja. Ezt a jelzőt javasoljuk csupán tájékoztató jelleggel használni, és a szíj feszességének beállításához az alábbi leírt módszerek egyikét alkalmazni.



1. eljárás

Ha a felső kerékre néz, helyezze az ujját a 9 órás pozícióba. Vigye az ujját 15 cm-rel lejjebb, és kissé nyomja meg a szíjat. Az eltérés 4–6 mm legyen.

Szerelje vissza az összes fedelet, és zárja be az ajtókat. Helyezze vissza az asztalbetétet, és ellenőrizze, hogy a szíj szabadon mozog-e az asztalbetéten keresztül. Győződjön meg arról is, hogy a gépből minden szerszámot és laza alkatrészt eltávolítottak.

Csatlakoztassa a gépet az elektromos hálózathoz. Kapcsolja be egy pillanatra, majd azonnal kapcsolja ki. Figyelje meg a szalag futását.

Ha a szíj megfelelően fut, hagyja a gépet teljes teljesítményen működni. Ha a szíjvezetés további beállítást igényel, ismételje meg a beállítási műveletet.

2. eljárás

Feszítse meg a szíjat az 1. módszer szerint.

Zárja be az ajtókat, és győződjön meg róla, hogy minden védőburkolat megfelelően fel van szerelve.

Indítsa el a szalagfűrészt, és figyelje a szíj mozgását a gép elejéről. Kezdje el nagyon lassan lazítani a szíj feszítést, amíg a szíj elkezd rázkódni vagy oldalirányban imbolyogni. Ezután fokozatosan kezdje újra feszíteni a szíjat, amíg a rázkódás meg nem szűnik, és a szíj egyenletesen nem fut.

A megfelelő feszítettség eléréséhez húzza meg a feszítógombot egy teljes fordulattal. Tapasztalni fogja, hogy minden szíjméret és típus más-más mértékű utólagos beállítást igényel. Például egy 0,15 cm széles szíj kevesebb feszítést igényel, mint egy 1,9 cm-es. Egy kis gyakorlással egyre pontosabban fogja tudni beállítani az optimális feszítést.

A helyes feszítés kulcsa, hogy a szíj mindig egyenesen fusson, és csak minimális feszültség legyen rajta. Minél kisebb a feszültség, annál hosszabb lesz a szíj és a gép élettartama.

Megjegyzés: A felső kerék rugóval van ellátva, amely állandó nyomást gyakorol a szíjra. A fűrészlappal végzett vágás hőt termel, ami miatt a szíj fokozatosan kitágul. A rugó ezt a hosszváltozást kompenzálja, ezért ügyeljen arra, hogy a rugót feszítés közben ne mozdítsa el.

Megjegyzés: Ha a szalagfűrészt hosszabb ideig (több mint egy napig) nem használja, lazítsa meg a szíjat. Ez meghosszabbítja a szíj és a gép élettartamát. Ha a szíj tartósan feszes marad, a kerékeken horpadások és fognyomok keletkezhetnek, amelyek rezgéseket okozhatnak és negatívan befolyásolhatják a gép működését.

A feszültség időnkénti csökkentése jelentősen megnöveli a gép, a csapágyak és a kerékek élettartamát.

Ha munka után meglazította a szíjat, jól láthatóan jelölje meg a pozíciót „lazított” megjegyzéssel. Jegyezze fel, hány fordulatot lazított a szíjon, hogy Ön vagy a következő kezelő pontosan vissza tudja állítani a megfelelő feszítést.

A szíj eltávolítása a fűrészről

1. Húzza ki a szalagfűrészt a tápegységből
2. Távolítsa el a szorítót, amely az asztal két felét egymáshoz igazítja.
3. Távolítsa el az összes fedelet.
4. Távolítsa el az asztali betétet.
5. Engedje ki a felső kerék feszültségét.
6. Nyissa ki az ajtót, és vegye ki a fűrészszalagot (használjon kesztyűt és védőszemüveget); óvatosan csúsztassa át az asztal részén.

7.5 Az övvezetés beállítása

A legtöbb szíjvezető úgy van kialakítva, hogy a szíjat az oldalai mentén, a szíj hátoldalán lévő oldalvezetők felett vagy alatt vezesse. Ez a szalag véletlen elfordulását okozhatja, amikor a vágandó anyag nyomást gyakorol a hátsó szalagvezetőre. Ez a véletlen elforgás a Laguna vezetőkkel kiküszöbölhető, Ennek oka, hogy a hátsó vezető felett és alatt vezetnek az övet, így az öv felülmúlhatatlan stabilitást biztosít.

A szabadalmaztatott Laguna pórázok kerámiából készülnek. Ennek az anyagnak az az előnye, hogy ellenáll a kopásnak, és ezért garantálja az évekig tartó biztonságos működést.

Kérjük, olvassa el az alábbi megjegyzéseket, amelyek segítenek a Laguna vezetési rendszer optimális beállításának biztosításában.

Más szerelvényekhez hasonlóan a vezetőrendszer helytelen beállítása károsíthatja a fűrészlapot vagy magát a gépet. A vezetőtest nem érintkezhet a fűrészlappal. Javasoljuk, hogy a szalagot kézzel vezesse a vezetők rögzítése nélkül, amíg meg nem bizonyosodik a szalag helyes vezetéséről. Csak ezután szorítsa be a vezetőket, és hagyja, hogy azok vezessék a szíjat.

Megjegyzés a Laguna kerámia vezetőkről.

1. Amikor a fűrészszalagot a fűrészre szereli, állítsa be a vezetőket az ajánlásnak megfelelően, és vezesse a szalagot kézzel a vezetőkön legalább két teljes alkalommal.
pörgetés.
 2. A szíj hegesztése helytelen lehet, és a pontatlanságok károsíthatják a kerámia vezetőket (hátral vagy) vagy a szíjat.
Ha a szíj nem megfelelően van hegesztve, küldje vissza a szállítójának, vagy megmunkáltassa.
 3. A szíj hátsó vezetője kerámiából készült, amint a szíj elkezd belenyomódni, súrlódás keletkezik a szíj és a kerámia között. Ez a folyamat szikrákat eredményezhet. Ez egy normális jelenség, amely fokozatosan megszűnik, ahogy a szíj hátsó része magától csiszolódik.
 4. A hátsó vezetőn egy kis barázda fog kialakulni (ez normális jelenség). Javasoljuk, hogy a hátsó vezetőt 8 óránként kb. 15 fokkal elforgassa. A barázda nem mélyül el, és a vezető egyenletesen kopik.
5. A Laguna 1412 fűrészvezető rendszer 3-31,75 mm-es fűrészlapokkal használható.
6. A Laguna vezetőrendszer kerámia vezetőket használ a fűrészlap vezetésére. Ennek a rendszernek számos előnye van (nem vezeti a hőt, stb.) Az egyetlen hátránya a vezetők törékenysége, ezért nem szabad, hogy leessenek, vagy nagyon rossz minőségű fűrészlapokkal használják. A fentiek bármelyike eltörhet vagy más módon károsíthatja a kerámia vezetőket, és befolyásolhatja a működésüket.
A vezetők bármilyen sérülése nem tartozik a garancia hatálya alá.
 7. Az oldalsó vezetőket a gép beindítása előtt meg kell húzni, különben a gép károsodását kockáztatja a szíj elakadásával vagy a vezetők sérülésével.
 8. Friss fa vágásakor gyanta ragadhat a szalagra. A kerámia vezetők segítenek tisztán tartani a szalagot, mivel felfogják a gyantát. Ezért javasoljuk, hogy a vezetőket a lehető legközelebb szorítsa a szalaghoz, ne feledje, hogy a fűrészszalag fogai nem érintkezhetnek a vezetőkkel. Bár a vezetők segítenek a gyanta eltávolításában, egyes annyira megfertőzhetik a szalagot, hogy azt oldószerrel kell tisztítani.

7.6 A vezetők beállítása

A szíjnak a hátsó vezető közepén kell futnia, míg az oldalsó vezetőket a szíjjal párhuzamosan kell beállítani. a vezetők elmozdultak ebből a helyzetből, állítsa be az alábbi szerint:

A felső oldalvezetők párhuzamos beállítása.

Engedje el az oldalsó kantárszárakat, és feszítse szét őket a lehető legtávolabb. Engedje ki a teljes vezetőegységet, és csúsztassa el az övtől. Húzza maga felé a hátsó pórázt úgy, hogy finoman érintse az övet, és rögzítse.

Engedje ki a fogantyút, amely a vezetők előre- és hátrafelé történő mozgását vezérli. Állítsa be a kerámia vezetőket úgy, hogy azok párhuzamosak legyenek a szíjjal, és ne legyenek a szíj fogaival egy vonalban. Ebben a helyzetben húzza meg a vezetőket.

Óvatosan nyomja meg az egyik oldalsó vezetőt úgy, hogy finoman érintse az övet és a zárat. Ugyanígy járjon el a másik pórázzal is, ügyelve arra, hogy az öv és a póráz között minimális rés legyen. Javasoljuk, hogy a megfelelő hézag megbecsléséhez használjon például sima papírt.

Húzza meg a szorítót, és vegye ki a papírt. Forgassa a szalagot kézzel, és győződjön meg róla, hogy a hegesztési varratok nem ütköznek a kerámiához, ez sérülést okozhat. Ha a szalag rosszul van hegesztve, javítsa meg vagy küldje vissza a szállítónak.

Forgassa el kézzel a szíjat, és ellenőrizze a szíj megfelelő vezetését és minőségét. Ha a szíj hátulja beakad a vezetőkbe, állítsa be a szíjat, vagy küldje vissza a szállítónak.



Alsó övonal.

Az alsó szíjvezetőnek két reteszelőcsavarja van, amelyek feloldva lehetővé teszik az előre- és hátrafelé történő mozgást a vezetővel. Kézzel forgassa el a pengét, hogy meggyőződjön a szíj megfelelő vezetéséről. Lazítsa meg a vezető reteszelőcsavarjait. Lazítsa meg a két bilincset a vezető előre és hátra mozgását szabályozzák. Állítsa be a kerámia vezetőket úgy, hogy ne zavarják a fogazást, és húzza meg. Helyezzen egy bankjegyet vagy a fűrészlap és a vezető közepé. Óvatosan rögzítse az oldalsó vezetőket az övre.

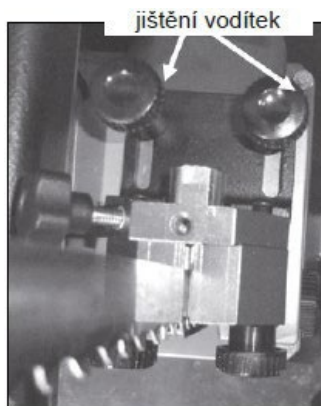
Húzza meg a csavarokat, és vegye ki a papírt vagy a jegyzetet. Forgassa el kézzel a szíjat, és győződjön meg róla, hogy a hegesztési varratok nem érnek a kerámiához, ez sérülést okozhat. Ha a szíj nem megfelelően van hegesztve, javítsa meg, vagy küldje vissza a szállítónak.

Lazítsa meg a hátsó vezető reteszelőcsavarját, és csúsztassa előre, hogy óvatosan érintse a fűrészlap hátulját. Rögzítse a csavart. Forgassa el a fűrészlapot kézzel, hogy ellenőrizze a megfelelő vezetést és a fűrészlap minőségét. Ha a szíj hátsó része beakad a vezetőbe, állítsa be a szíjat, vagy küldje vissza a szállítónak.

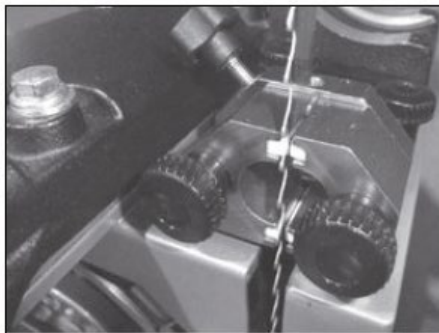
Megjegyzés: Valószínűleg úgy fogja találni, hogy a vezető könnyebben beállítható az asztal 45 fokos megdöntésével.

Megjegyzés: Ajánlott a hátsó póráz 8 körülbelül 15 fokban elfordítani. Ez jelentősen meghosszabbítja a hátsó póráz élettartamát.

Mielőtt bármilyen fát vágna, olvassa el a kézikönyv elején található biztonsági szabályokat.



Alsó szíjvezető (a táblázatot a szemléltetés eltávolítottuk)



Az oldalsó vezető beállítása a fogak mögött Válás



8. A fűrész használata

8.1 A fűrész használata és a beállítása

A szalagfűrészeket leggyakrabban íves vágásokhoz társítják, de egyenes vágásokhoz is kiválóan alkalmazhatók. Valójában gyakran használják keresztvágásokhoz is, és ezekben az esetekben biztonságosabbak, mint a gérvágók, ráadásul kevesebb anyagvesztéssel jár a vágás.

Egzotikus faanyagok vágásakor, ahol különösen fontos a minimális hulladék, a szalagfűrész különösen előnyös választás.

A vágás biztonságosabb, mert a vágóerő lefelé irányul – nem fordul elő visszarángás, mint az asztali vagy gérvágó fűrészknél.

A szalagfűrész vastagabb anyagok vágására is alkalmas; kevés asztali vagy gérvágó fűrész képes nagyobb darabok hatékony kezelésére.

A szalagfűrészsel történő vágás hátránya lehet a vágási felület minősége, amely általában nem éri el az asztali vagy gérvágó fűrészek szintjét. Azonban jó minőségű szalagfűrészlap használatával ez a hátrány jelentősen csökkenthető.

Hosszirányú vágás

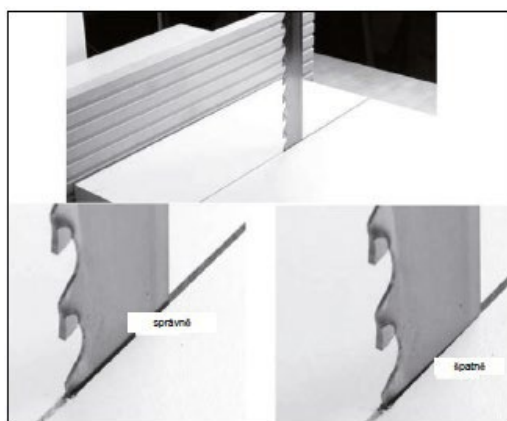
A hosszanti vágás a szemcsék mentén történik. A négy leggyakoribb hosszanti vágás a hosszanti, a szögletes, a gérvágás és a söpréses vágás.

A végzett egyenes vágásokhoz két általánosan használt technika létezik. Az egyik a munkadarab egyetlen ponton történő vezetése. A munkadarab egyetlen ponton történő vezetése azért indokolt, mert a fűrészlap hajlamos elhajolni. Ezt nevezzük elhajlásnak. Az egyetlen támpont lehetővé teszi a gépkezelő számára, hogy ellenőrizze az elhajlást és kompenzálja a pontatlanságokat. Egy kis gyakorlással elkerülhetők a pontatlanságok ezzel a módszerrel. most vásárolt egy megfelelő , így ez a módszer a legtöbb művelethez nem ajánlott.

A második módszer egyszerűen egy hosszanti vonalzó használatára. Ha helyesen van beállítva, gond nélkül vághat, a hosszanti vonalzó kiküszöböli a pontatlanságokat, és nehéz vagy nagy mennyiségű munkához elengedhetetlen. Ha egyszer elsajátítja a megfelelő vonalzó beállítását, egyre ritkábban fogja használni az első egyponthoz.

A vonalzó beállítása Eljárás 1

1. Rajzoljon egyenes vonalat a munkadarab szélére.
2. Vezesse a munkadarabot a vágásba a rajzolt vonal mentén. Ha a csík nem igazodik, akkor a vágás kiegyenesítéséhez meg kell döntenie. Ez a szalag elhajlási szöge, a vonalzó ennek megfelelően kell beállítania.
3. A vonalzó beállításához lazítsa meg a rögzítőcsavarokat. Igazítsa a vonalzó az asztalra rajzolt vonalhoz, és húzza meg.



2. eljárás

1. Helyezze a vonalzó az övvel párhuzamosan a rögzítőcsavarok meglazításával. Nem fontos, hogy a vonalzó állítsuk be, mi majd további módosításra szorul.
2. Vágjon egy darab hulladékfát a vonalzó mentén. Álljon meg a vágás közepén.
3. Figyelje meg az öv hátuljának helyzetét a vágásban.

Az öv hátuljának a vágás közepén kell lennie, de könnyen , hogy az öv valamilyen irányba billen.

4. Óvatosan lazítsa meg a rögzítőcsavart, és állítsa be a vonalzó. Ismétlje meg a 2., 3. és 4. lépést, amíg a vonalzó megfelelően be nem állítja.

Megjegyzés: Előfordulhat, hogy néhány apró módosításra lesz szüksége, amíg a beállításokat. Néhány beállítás után ez percek kérdése lesz.

Megjegyzés: Minden szíj másképp hajlik el, ezért minden szíjcsere után újra be kell állítania az elemeket.

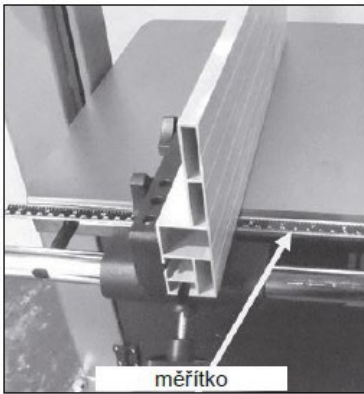
Megjegyzés: Ha időt szán a vonalzó helyes beállítására, azzal végső soron megkíméli az idegeit és növeli a fűrész teljesítményét.

Skála beállítása

Az asztal oldalán található egy skála, amellyel meghatározható a vonalzó távolsága a fűrészlaphoz képest.

Megjegyzés: Minden alkalommal, amikor a vonalzó eltávolítja a vonalzóból, a visszahelyezéskor helyesen kell igazítania. Ha a vonalzó megfelelően be van állítva

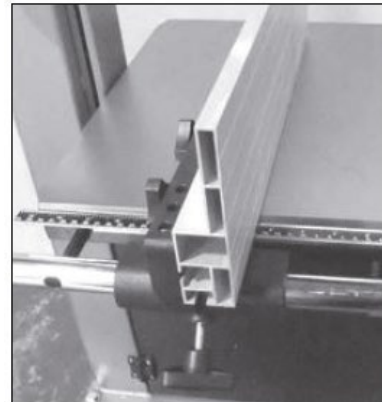
1. Rögzítse a vonalzó a horonyban.
2. Mérje meg a távolságot az öv elejétől a vonalzóig.
3. Ellenőrizze a távolságot a mérlegen.
4. Lazítsa meg a csavarokat, és szükség szerint állítsa be.
5. Húzza meg a csavarokat, és ellenőrizze újra a távolságot.



Vonalzók pozíciója
Vonalzót vízszintes helyzetben



Vonalzó függőleges helyzetben



A vonalzó két pozícióban használható (vízszintes és függőleges) A vízszintes pozíció alkalmas vékony munkadarabok vágására, a vonalzó függőleges pozíciójában az ilyen vágások veszélyes és nehezen kivitelezhetőek lennének. A függőleges helyzetben lévő vonalzó ideális a magas munkadarabok vágásához.

A vonalzó pozíciójának megváltoztatása

1. Lazítsa meg az öntöttvas vezeték rögzítő csavarjait.
2. Csúsztassa ki a vonalzót az öntöttvas vezetéből.
3. Csúsztassa a vonalzót a második horonyba, és húzza meg a rögzítőcsavarokat.

Tangenciális vágás

Tangenciális vágás alatt a deszka magassága mentén történő vágást értjük. A szalagfűrész az egyik legsokoldalúbb gép a műhelyben, amellyel vastag vagy vékony, egyenes vagy ívelt anyagokat is lehet vágni. Lehetővé teszi vastag anyagok vágását például furnérok, vékony deszkák és hasonló célokra – mindezt anélkül, hogy további berendezéseket kellene beszerezni.

Amikor egy deszkát tangenciálisan, azaz a magassága mentén vágnak el, az két darabra válik szét. Ezek összeragasztásával tengelyszimmetrikus illesztések hozhatók létre.

Megjegyzés: Vágást vonalzó vagy asztali megtámasztás nélkül soha nem szabad végezni, mivel ez különösen veszélyes lehet, főleg rönkvágás során..

8.2 Hogyan válasszuk ki a megfelelő fűrészlapot

Fűrészlapok bevezetése

A fűrészlapok kiválasztásáról és használatáról rengeteg szakirodalom létezik. A kézikönyvnek ez a része csak általános útmutatónak és bevezetésnek szánja a témát.

Fűrészlap kiválasztása

A helyes szíj kiválasztása az első lépés a teljes fűrész megfelelő teljesítményének eléréséhez. A leggyakoribb kérdés a következő: "Hogyan válasszam ki a megfelelő fűrészlapot?"

A válasz nem ilyen egyszerű, és az alábbiakban leírjuk, hogy miért. Először is, nincs olyan fűrészlap, amelyik mindenre megfelel.

A fűrészlap kiválasztása attól függ, hogy milyen munkát szeretne . A széles, nagy fogazású pengék gyors és durva vágásokhoz, míg a finom és vékony pengék finom munkákhoz alkalmasak. A fűrészlapok gyűjteménye a munka bonyolultságával együtt bővül. Egy rosszul kiválasztott penge egy idő után tönkremehet.

A megfelelő szíj kiválasztása meghosszabbítja a szíj élettartamát, és biztosítja a fűrész maximális teljesítményét.

A fogak elválása

Ez az az érték, amellyel a fogak szélesebbek, mint a szíj hátulja. Minél nagyobb a kerület, annál nagyobb a keresztmetszet és annál kisebb a vágható sugár is. Ez akkor jelent előnyt, ha olyan fát vág, amely hajlamos a penge szorítására. Minél kisebb a kerület, annál kisebb a vágási bemetszés és annál nagyobb a vágási sugár; ez egyben kevesebb hulladékot is jelent. A fogazott fűrészlapok (például a karbid) nem válnak el, mivel a fogak szélesebbek, mint a lap hátulja.

Vastagság

Minél vastagabb a szalag pengéje, annál merevebb és egyenesebb a vágás. Minél vastagabb a szalag, annál inkább hajlamos a szakadásra.

Osztás

Általában fog per inch-ben (TPI) adják meg. Minél nagyobb a fog, annál gyorsabb a vágás, mivel a fog mélyebb horonyaljjal rendelkezik, amely nagyobb kapacitással rendelkezik a fűrészporna a vágásból való kiszállítására. Minél nagyobb a fogazat, annál durvább a vágás és a felületkezelés. Minél kisebb a fog, lassabb a vágás, mivel a fognak sekély horonyalja van, és kevésbé képes a fűrészport kivezetni a vágásból. Minél kisebb a fog, finomabb a vágás és a vágott anyag felülete.

Az anyag keménysége

A megfelelő osztószalag kiválasztásakor figyelembe kell venni a vágandó anyag keménységét: minél keményebb az anyag, annál finomabb osztás szükséges. Például az egzotikus, mint az ébenfa és a rózsafa finomabb osztószalagot igényelnek, mint a hagyományos keményfák, mint a tölgy vagy a bükk, mint például a fenyő, gyorsan elgumásítják a szalagot, és csökkentik a vágási képességét.

Az azonos szélességű, különböző fogkonfigurációk választéka valószínűleg elfogadható választékot biztosít egy adott munkához.

Számos mutató jelzi, hogy kiválasztott öv túl kicsi vagy túl nagy. Például:

Helyes távolságtartás

Az öv gyorsan vág. A penge vágás közben alig melegszik fel. Nincs szükség arra, hogy az anyagot túl erősen nyomja be a vágásba. Minimális motorerőre van szükség. A szalag hosszú időn keresztül minőségi vágásokat végez.

Az osztás túl kicsi

A szíj lassan vág. A túlzott hőtermelés idő előtti károsodást vagy gyors tompulást okoz. Túl erősen kell nyomni az anyagot. Nincs szükség a teljesítmény szükségtelen növelésére. A szíj gyorsan elhasználódik.

Az osztás túl nagy

A szíj élettartama rövid. A fogak gyorsan elkopnak. A fűrész vibrál.

Szélesség

A méret a szíj hátuljától a fogakig. Minél ez a méret, annál merevebb és egyenesebb a vágás. Ezt a méretet nevezik hajlítószilárdságnak. A túl széles szíjak azonban nem alkalmasak kisebb sugarú vágásokhoz.

Minél vékonyabb a szíj, annál rugalmasabb, de hajlamosabb is az elhajlásra. Ezeknek a szalagoknak kisebb a hajlítószilárdságuk, kisebb sugarakat jól vágják.

Ehhez a szalagfűrészhez 3 mm széles fűrészlapok alkalmasak.

A vágási varrat szélessége

Minél a kerület, annál kisebb a fűrészszel vágható sugár, annál több fát távolít el, és annál nagyobb fűrészszelési teljesítményre van szükség, mert több munkát végez. Ugyanakkor minél nagyobb a vágás, annál több metszés történik.

Fogak dőlése

A vágás szöge vagy a fog alakja. Minél nagyobb a szög, annál agresszívebb a szalag foga és annál gyorsabban vág. A gyorsabb vágás gyorsabb fogtompulást és ebből következően rossz felületkezelést jelent.

Az agresszívebb fűrészlapok puha fák vágására alkalmasak, keményfák vágásakor nem tartanak sokáig. Minél kisebb a szög, annál kevésbé agresszív a fog, és annál lassabb a vágás. Ez a fajta fogazat különösen alkalmas keményfákhoz. A nagyobb dőlésszögű fogak progresszívebb szöveget zárnak be. Ezek a vágási felülettől függetlenül gyors vágásokra alkalmasak. A nulla szögű, dőlésszög nélküli fogak a felületi kialakítás szempontjából finom vágásokhoz alkalmasak.

Foghézag

Az interdentalis rész, amely a port és a reszeléket a vágásból kifelé szállítja, minél nagyobb a fogköz, annál nagyobb a foghézag.

A gerinc csiszolásának szöge

Szög a fog hegyétől visszafelé. Minél nagyobb a szög, annál agresszívebb az ékszíjfog, de annál törékenyebb is.

Hajlítószilárdság A hajlítószilárdság a szíj hátrahajlással szembeni ellenállása. Minél szélesebb a szíj, annál nagyobb a hajlítószilárdsága; egy 2,5 cm-es szíjnak tehát sokkal nagyobb lesz a hajlítószilárdsága, mint egy 3 mm-esnek, és a vágásai is egyenesebbek és stabilabbak lesznek.

Öv kiválasztása

Amint azt az előző részben már , a fűrészlap kiválasztásakor számos paramétert kell figyelembe venni. Ne feledje, hogy a fűrészlap kiválasztása attól függ, hogy milyen típusú munkát szeretne a fűrészszel. Ha van tapasztalata szalagfűrészben való munkavégzésben, akkor biztosan van elképzelése arról, hogy milyen szalagok alkalmasak egy adott munkához. Ha nincs ilyen tapasztalata, vagy nem biztos, hogy milyen típusú munkát fog a gépen, akkor javasoljuk, hogy az alább felsorolt szíjtípusokhoz hasonló választékot vásároljon. Idővel meg fogja találni a kedvenc szíjait.

1. **6 mm x 6 TPI.** Kisebb, agresszív szalag, amely éles ívekhez és gyors vágásokhoz alkalmas, függetlenül a felületi .
2. **6 mm x 14 TPI.** Kicsi, finom szalag, amely a felületkezelés szempontjából alkalmas a görbékhez, de a sebesség szempontjából nem.
3. **13 mm x 3 TPI.** Univerzális szalag nagy sugarú és rövid egyenes vágásokhoz. A vágás gyors, de a kivétel rossz minőségű.
4. **19 mm x 3 TPI.** Univerzális szalag egyenes vágásokhoz és nagy sugarú vágásokhoz.
5. **25 mm x 2 TPI.** Tangenciális egyenes vágásokra alkalmas szalag, ideális fumérgyártáshoz.

Az öv hátuljának lekerekítése

A legtöbb művelethez javasoljuk a fűrészlap hátuljának lekerekítését. A Laguna szalagfűrészeket kerámia vezetőekkel szállítjuk, amelyek lekerekítik a lapot.

a penge hátulját munka közben.

Ha mégis úgy dönt, hogy lekerekíti az öv hátulját, kövesse az alábbi utasításokat.

A lekerekített hátlap biztosítja a zökkenőmentes övvezetést a sorban. A penge éles hátulja nem súrlódik a vezetéshez görbítéskor; a lekerekítés a hegesztést is kisimítja. A lekerekített hátú szalag jobban mozog, ha az anyagot élesen forgatják. A vezető beállítása után kapcsolja be a gépet, és tartsa a csiszolótarcsát a gerinc egyik oldalán körülbelül egy percig. A lekerekítéshez viseljen védőszemüveget. Ezután tegye ugyanezt a másik oldalon is a hátulján. Ezután finoman mozgassa a követ a gerinc közepére. Minél jobban nyomja az övet, annál több fémet távolít el. Ügyeljen arra, hogy ne legyen fűrészpor vagy finom por a gépben, a szikrák tüzet okozhatnak. A kisebb, 6 mm-es csíkok lekerekítésekor legyen óvatos, a lekerekítés nyomása eltérítheti a csíkot a vezetőtől. Ezért ne gyakoroljon túl nagy nyomást a szalagra a köszörűvel. Arra is ügyeljen, hogy a csiszolót közvetlenül a szalagvezető alá helyezze.

Kerekítéskor legyen rendkívül óvatos, a keze közel lesz a szíj fogaihoz.

A szíjtörés okai

1. Túl nagy szíjvastagság a vezetőkerék átmérőjéhez képest.
2. Rossz minőségű hegesztés.
3. Rossz feszítés, különösen ha túlfeszített; a feszítőrugó nem tölti be a funkcióját.
4. A fűrészben végzett munka után javasoljuk, hogy lazítsa meg a szíjfeszítést, különösen éjszakára (az is fontos, hogy megfelelően jelölje meg a szíjat, hogy meglazította).
5. A vezetőkerékek nem mozognak.
6. Szabálytalanságok a vezetőkeréken, például felgyülemlett por, fűrészpor vagy gyanta.

Ezek a problémák könnyen orvosolhatók a szíj visszaállításával, a működtetés módjának megváltoztatásával vagy a szíj cseréjével. A változtatásokat fokozatosan végezze el.

A szíj tompulásának okai

1. Helytelenül beállított oldalsó vagy hátsó vezető.
2. Nem megfelelően vezetett szíj a vezetőkerékeken.
3. Nem megfelelő szalagválasztás. Ha a fűrészszalag túl keskeny, könnyen meghajlik, és ez csökkenti a vágás pontosságát. A szalagnak megfelelő szélességgel és osztással kell rendelkeznie.
4. Túl kicsi a fogosztás (túl sok fog hüvelykenként – TPI).
5. Egyes fafajták gyorsan tompítják a fűrészlapot, különösen az egzotikus keményfák, mint a teak vagy az akác. A magas szilíciumtartalom szintén gyors elvesztést okoz – már egy 15 cm-es vágás is elég lehet a penge tompításához.

Néhány egzotikus fa végfelületét festékekkel jelölik meg, hogy nyomon követhessék a száradási folyamatot. Ez a festék azonban erősen koptató hatású, és gyorsan tompíthatja a fűrészszalagot. Ezért javasolt a festett végek levágása a felhasználás előtt.

A sugártáblázat használata

Amíg nem ismeri jól a szalagfűrészszel végzett munkát, javasoljuk, hogy az íves vágásokhoz kövesse a sugártáblázat ajánlásait. A sugártáblázat megtalálható faipari kézikönyvekben, szakmai cikkekben vagy a fűrészlapok csomagolásán.

A különböző táblázatok adatai eltérhetnek egymástól, de mégis jó kiindulási alapként szolgálnak a megfelelő szalag kiválasztásához különféle ívek vágásához. Mivel minden fűrészlap, valamint az operátor munkamódszere eltérő, lehetetlen egyetlen univerzális táblázatot megadni.

Egy szalag bármilyen görbét vághat, amelynek sugara **legalább akkora, mint a táblázatban szereplő érték**. Például: egy 5 mm-es szalag képes 8 mm sugarú (vagyis kb. 16 mm átmérőjű) kör kivágására. Annak kipróbálásához, hogy egy 5 mm-es szalag megfelelő-e egy adott görbéhez, helyezzen rá egy kb. 20 mm-es korongot vagy sablont a munkadarabra.

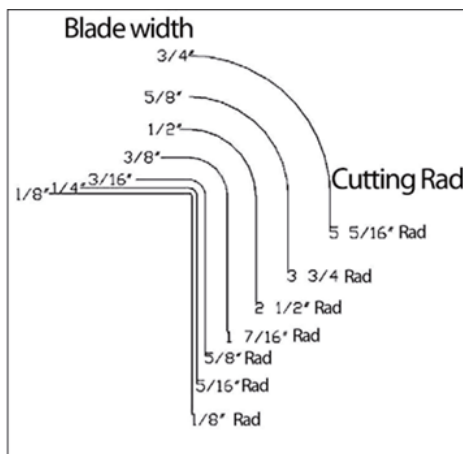
A megfelelő szalag kiválasztásához használhat mindennapi tárgyakat is, például érmeket vagy ceruzákat. Egy tízkoronás érme mérete az a legszűkebb ív, amelyet egy 6 mm-es szalaggal még vágni lehet.

Ha van kéznél régi 20 filléres (kb. 17 mm átmérőjű), azzal meghatározható a legélesebb ív, amelyet egy 5 mm-es szalaggal ki lehet vágni. Egy ceruza radírrésze hozzávetőlegesen az a minimális sugár, amelyet egy 3 mm-es szalag még gond nélkül követ.

Egy kis tapasztalat után már nem lesz szüksége sem érmékre, sem sablonokra. Az íves vágást megkönnyítő további módszerek is léteznek. Ha csak egyetlen éles ívet kell vágnia, előre is bevághatja az anyagot, vagy több menetben is végezheti a műveletet.

Ha több ívet kell vágnia, használjon szélesebb szalagot a nagyobb ívekhez, és váltson keskenyebbre a szűkebb ívekhez. A szalagok cseréje időt és energiát takaríthat meg a vágás során.

A fenti táblázat csak hozzávetőleges ajánlás, nem méretarányos. A fenti információk alapján azonban Ön is elkészítheti a saját sugártáblázatát.



8.3 Hogyan kell a fűrészszalagot összehajítani

A fűrészszalag tekercselésének leírása nehezebb, mint a lap tényleges hajtogatása. Ennek ellenére az alábbiakban talál egy egyszerű útmutatót.

1. módszer

A feltekerés előtt viseljen hosszú ujjú védőruhákat és munkakesztyűt. Tartsa a szíjat maga előtt úgy, hogy a fogak neked szólt. Tartsa a derekát úgy, hogy a lábai a föld felé nézzenek. Fogja meg az övet mindkét, körülbelül a 10 óra és 2 óra magasságában, a hüvelykujjak kifelé mutatnak (1. lépés). Lassan forgassa el az öv felső részét a testétől (2. lépés). Tegye össze a kezeit, és lefelé haladva készítsen két hurkot (3. lépés). Folytassa, amíg három hurkot nem készít.

Megjegyzés: Ajánlatos a szíjat olyan anyagra hajtogatni, amely nem károsítja a fogakat (fa, karton). Ne lépjen rá erősen a lábával az övre

Segítségként rögzítse az övet, ne szorítsa meg. Az ékszíjra való rá lépés károsíthatja a fogazást. A szíj helyes fogásának szemléltetése céljából a operátor a képen látható kesztyűben. A szalag feltekerése előtt mindig vegyen fel kesztyűt.

1. lépés



2. lépés



3. lépés



Kész



Megjegyzés: Hajtogatáskor viseljen védőkesztyűt.

2. módszer

A következő módszer csak kisebb fűrészlapok esetében alkalmazható. Ez a módszer ugyanúgy működik, mint az első módszer, a különbség az, hogy az egyik kezével meg kell fognia a szíjat, felülről meg kell fognia a szíjat, és a lábával meg kell fognia a szíj alját (a fogak még mindig Öntől elfelé mutatnak).

Fogja meg az övet a kezével, és fordítsa el úgy, hogy a könyöke a testétől távolabbra mutasson (1. lépés). Forgassa el a tenyerét a teste felé körülbelül 180 fokban, majd folytassa az elforgatást, miközben az övet lefelé nyomja (2., 3. és 4. lépés). Az öv három hurokká fog összecukódni (kész).

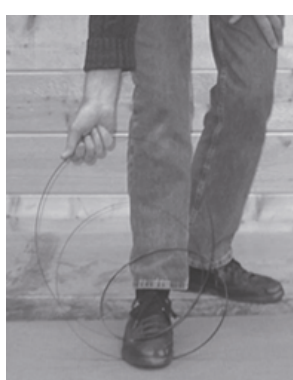
1. lépés



2. lépés



3. lépés



Kész



3. módszer

Kormánykerék módszer. Kezdje úgy, hogy úgy fogja meg az ön előtt lévő szíjat, mintha a kormánykereket a 9 és 3 pozícióban tartaná. Ugyanakkor a bal kezét fordítsa felfelé, a jobb kezét pedig lefelé. Amint az öv elkezd billegni, közelítse egymáshoz a kezeit, és egyszerre billentse a bal kezét jobbra, a jobb kezét pedig balra. Az öv három hurokba fog csavarodni. A módszer második variációjában a pengét szerint kell tartani, de mindkét kezét befelé fordítja, hogy az ujjperceit nézze, és a penge ismét három tekercsbe fog esni.

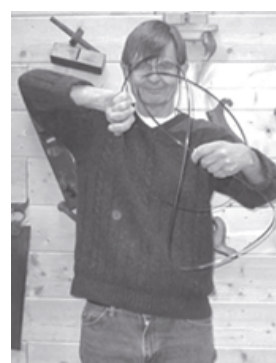
1. lépés



2. lépés



3. lépés



4. lépés



Kész



9. Karbantartás és hibaelhárítás

Minden szerszám és gép rendszeres karbantartást igényel, ez a szalagfűrész sem. Ebben a részben a szalagfűrész rendszeres karbantartására és ápolására vonatkozó utasításokat talál. Általában csak teflon alapú kenőanyag használatát javasoljuk. A hagyományos olaj vonzza a port és a szennyeződések, míg a teflon kiszárad, és kevésbé hajlamos a szennyeződés és a fűrészpor felhalmozódására a gépen.

A vezetőkerék tisztítása és karbantartása

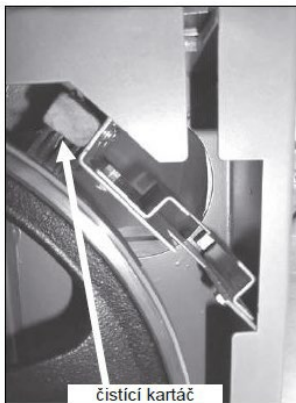
Az egyik fő probléma a tisztaság, különösen a vezetőkerék tisztasága. A fűrész vágás közben por és fűrészpor esik az alsó vezetőkerékre.

Forgatáskor a fűrészpor a vezető kerékhez tapad. Különösen például fenyőfa vágásakor. A fűrészpor a vezetőkerékre kerülve a következőket okozhatja

rezgés, csökkentheti a szíj élettartamát vagy zavarhatja a vezetését. Az alsó kerékre szerelt kefe megakadályozza a fűrészpor felhalmozódását. A vezetőkerék rendszeresen

Ellenőrizze, hogy nincs-e fűrészpor felhalmozódva, különösen az alsó keréken.

A kerék felületkezelése gumiból készül, amely ugyanúgy elhasználódik, mint az autógumik. Középen kopnak, ami kidudorodást okoz a kerékben. Ez a deformáció megnehezíti a szíj megfelelő vezetését, ezért fontos a kerékfelület eredeti formájának megőrzése. A kerékfelület tisztításának és az eredeti forma megőrzésének legjobb módja a csiszolópapírral történő csiszolás. A régi kerékfelület megkeményedhet, ebben az esetben javasoljuk a kerékfelület újrafényezését. Például 100g-os szemcseméretű csiszolópapírral történő csiszolás. Ez eltávolítja a megkeményedett gumit, és feltárja az új gumit. Csiszoláskor a kerékeket kézzel vezesse (a fűrészben nem lehet fűrészszalag).



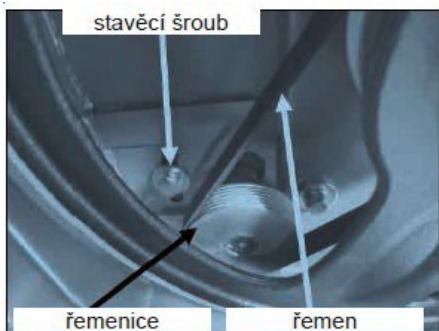
Utmutatók

Rendszeresen ellenőrizze a kerámia vezetőket és a hátsó vezetőket, nem lehetnek repedezettek vagy töröttek. Ha sérültek, ki kell cserélni őket, károsíthatják a szíjat vagy csökkenthetik a fűrész teljesítményét. A vezetőket rendszeresen meg kell tisztítani, és a gyantát vagy törmeléket el kell távolítani. A tisztításhoz bármilyen oldószert használhat. A tisztítás után használjon teflon alapú kenőanyagot.

Hajtószíj

A hajtószíjnak sok évig kell kitarania (a használatától függően), de a repedéseket vagy az általános kopást rendszeresen ellenőrizni kell. Ha bármilyen sérülést talál, cserélje ki a szíjat.

A szíj cseréje



A szíj cseréjéhez el kell távolítani az alsó vezetőkeréket.

1. Lazítsa meg a motor csavarjait, és csúsztassa el a motort, hogy teljesen megszűnjön a meghajtószíj feszültsége.
2. Csavarja le az alsó vezetőkerék tengelyének anyáját (a fűrész hátsó oldalán).
3. Vegye le az alsó keréket a fűrészről. A kerék eltávolításához szükség lesz egy lehúzóra.
4. Cserélje ki a meghajtószíjat.
5. Szerelje vissza az alsó keréket, és rögzítse a tengelyanyával.
6. Feszítse meg a meghajtószíjat, és húzza meg a motor csavarjait.

Megjegyzés: A meghajtószíjat jobb kicserélni, mielőtt működés közben meghibásodik.

Megjegyzés: Az alsó kerék kezelésénél ügyeljen arra, hogy ne sértse meg a csapágakat.

Asztalbetét

Az asztali betét alumíniumból készült, és úgy tervezték, hogy csökkentse a szíj sérülését, ha az azzal érintkezik. Ha a az asztali betétben lévő furat túl széles, vagy a betét megsérül, akkor azt ki kell cserélni. Az asztali betétet az asztal furatához kell rögzíteni. A betétet négy csavarral szállítjuk az asztalhoz való igazításhoz.



Csapágyak

Minden csapágy tömített és nem igényel karbantartást. Ha egy csapágy meghibásodik, ki.

Korrózió

A szalagfűrészcserész acélból és öntöttvasból készült. Minden festetlen felület korrózióra hajlamos, ha nem védik. Ha a gép nincs folyamatosan, ajánlott az asztal viaszolása. Minden mozgó, festetlen felületet (vezetők, felső szalagvezető és fogaskerék fogaskerekek stb.) teflon alapú kenőanyaggal kell védeni.

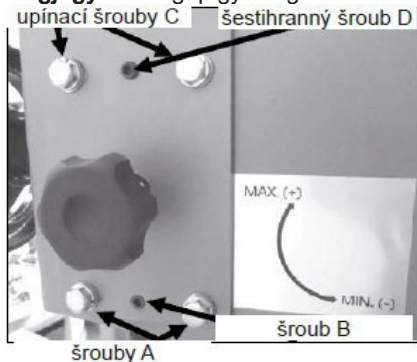
Hajtómű fogaskerékkel

A függőleges felső szalagvezetőt gyári beállításban szállítjuk. Ha a mechanizmus elferdül, azt be kell állítani. Ez a bonyolult folyamat, csak hiba esetén végezze el a beállításokat.

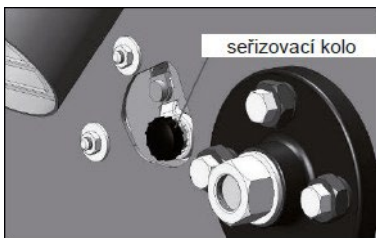
A hátsó előre/vissza irányítás beállítása.

1. A fűrészen négy rögzítőcsavar és két imbuszcsavar található.
2. Lazítsa meg kissé a rögzítőcsavarokat.
3. A felső imbuszcsavar meghúzása mozgatja a vezetőt. Az alsó imbuszcsavar meglazítása a vezetőt előre felé mozgatja.
4. Csak kisebb módosításokat végezzen. Húzza meg a rögzítőcsavarokat, mielőtt ellenőrizné a vezető függőleges mozgását.

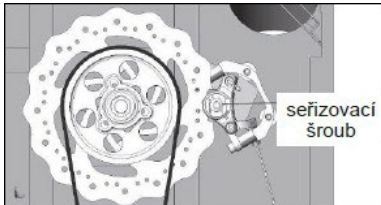
Megjegyzés: A gép gyárilag be van állítva, és nincs szükség beállításra.



Fék beállítása Hátsó beállítás



Első beállítás (meghajtó kerék nélkül)



Asztal és fék beállítása

A fékpedál kioldásának beállítása:

A hátsó keréken keresztül állítsa be a fékpedál kioldási pontját – forgassa el a kereket az óramutató járásával megegyező vagy ellentétes irányba a kívánt hatás eléréséhez.

Előnézeti beállításhoz használjon imbuszkulcsot, és fordítsa el az állítócsavart a megfelelő irányba.

Az asztal felfüggesztésének beállítása a fűrészszalaghoz képest

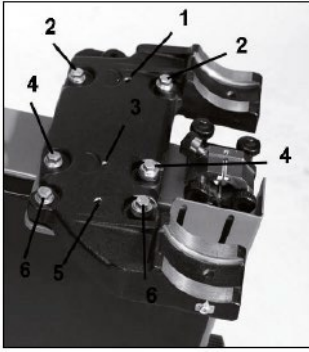
Megjegyzés: A gépet a gyárban előre beállították. Beavatkozás csak akkor szükséges, ha a szállítás során egyes alkatrészek elmozdultak.

A beállítócsavarokhoz való hozzáféréshez döntse meg az asztalt 45 fokba, és rögzítse ebben a pozícióban.

A tényleges beállítást kizárólag az 1-es és 3-as számú állítócsavarokkal végezze. Az 5-ös számú emelőcsavar és a 6-os rögzítőcsavarok csak a pozíciók rögzítésére szolgálnak – nem alkalmasak a szintezéshez.

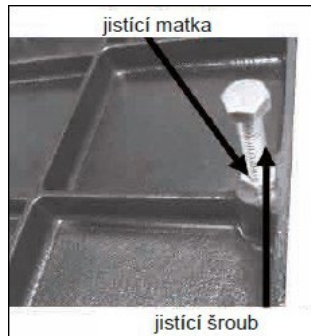
Beállítási lépések:

1. Állítsa 90 fokba az asztalt. Helyezzen egy derékszöget az asztalra, és ellenőrizze, hogy a fűrészszalag előre vagy hátra dől-e. A szalag hátoldalánál vizuálisan ellenőrizze az illeszkedést.
2. Döntse meg az asztalt 45 fokba, majd rögzítse.
3. Lazítsa meg az 5-ös számú emelőcsavart és a 6-os rögzítőcsavarokat (ezek kizárólag rögzítéshez szolgálnak, nem beállításhoz).
4. Ha a szalag teteje előredől (rés keletkezik a szög felső részénél), az asztal hátsó részét kell megemelni:
 - Lazítsa meg a 3-as állítócsavart és a két 2-es imbuszfejű csavart.
 - Ügyeljen arra, hogy a csavarokat egyenletesen lazítsa meg.
 - Ezután húzza meg az 1-es állítócsavart és a két imbuszfejű csavart.
5. Fontos: csak apró módosításokat végezzen. Már kis mozdítás is jelentős elmozdulást okozhat az asztal pozíciójában.
 - Döntse vissza az asztalt 90 fokba, rögzítse, és ellenőrizze, hogy a fűrészszalag merőleges-e az asztalra. Ismételje meg a beállítást, ha szükséges.
6. Ha a szalag teteje hátrafelé dől (rés a szög alsó részénél), az asztal elejét kell megemelni:
 - Húzza meg a 3-as állítócsavart és a két 2-es imbuszfejű csavart.
 - Ezután húzza meg az 1-es állítócsavart és a két imbuszfejű csavart.
7. A pontosság érdekében ugyanazokat a finom lépéseket kövesse, mint az előző esetben. Minden beállítás után állítsa vissza az asztalt vízszintes helyzetbe, és ellenőrizze az eredményt.
8. A végső pozíció beállítása után enyhén húzza meg az 5-ös emelőcsavart és a 6-os rögzítőcsavarokat a stabilizálás érdekében.
9. Ne húzza túl a csavarokat! A túlhúzás meghajlíthatja az acél tartólemezt, ami torzíthatja az elvégzett beállítást.



A táblázat és a vonalzó összehasonlításához tegye a következőket.

10. Győződjön meg róla, hogy a retesz érintkezik a zárócsavarral.
11. Helyezzen egy vonalzót az asztalra, és ellenőrizze az összehasonlítást.
12. Ha szabálytalanságokat talál, állítsa be az ütközőcsavart. Megjegyzés: Állítsa be milliméterről milliméterre az ütközőcsavart.
13. Húzza meg és ellenőrizze az összehasonlítást.
14. Ismételje meg a fenti lépéseket a további beállításokhoz.



15. Hibaelhárítás

A szalagfűrész nem indítható

1. Ellenőrizze, hogy a főkapcsoló teljesen kihúzható-e.
2. Ellenőrizze, hogy a sárga biztonsági dugó teljesen be van-e dugva.
3. Ellenőrizze, hogy a tápkábel be van-e dugva a konnektorba.
4. Ellenőrizze, hogy a tápegység be van-e kapcsolva (állítsa vissza a megszakítót).
5. Ellenőrizze a megfelelő feszültséget.

A gép nem állítható le.

Ez nagyon ritka eset, a gépet egy sor biztonsági funkcióval tervezték, hogy ezt megelőzzék. Ha ez bekövetkezik, és nem tudja kijavítani a hibát, forduljon . A gépet le kell választani az áramellátásról, és nem szabad elindítani, amíg a hiba meg nem szűnik.

1. Hibás kapcsoló. Cserélje ki a kapcsolót.
2. A belső megszakító hibás. Cserélje ki a megszakítót.

A motor megpróbál beindulni, de indul el.

1. Ha a gépet leválasztották az áramellátásról, nyissa ki az ajtót, és próbálja meg kézzel elfordítani a kereket. Ha a kerék nem forog, derítse ki, hogy miért akadt el.
2. Gyakori : túl szoros póráz, a kerékbe szorult fa. Állítsa be a vezetőket, vagy távolítsa el a beragadt anyagot.
3. Hibás kondenzátor. Cserélje ki a kondenzátort.
4. Hibás motor. Cserélje ki a motort.

A motor túlmelegszik.

A motort úgy tervezték, hogy magas hőmérsékleten működjön, ha túlmelegszik, belső túlterhelésvédelemmel rendelkezik, amely leállítja. Lehűlés után a motor automatikusan visszaáll. Ha a motor túlmelegszik, várja meg, amíg lehűl, és indítsa újra. Ha a motor folyamatosan leáll, ellenőrizze azt. Gyakori okok a tompa , a fűrészlapot terhelő nagy , az eltömődött vagy meghibásodott motorhűtő ventilátor, az eltömődött motorhűtő lamellák és a túlzott környezeti hőmérséklet.

Sípolás vagy nyikorgás.

1. Ellenőrizze, hogy a motorhűtő ventilátor nem ér-e hozzá a ventilátorburkolathoz.
2. Ellenőrizze a csapágyakat.
3. Ellenőrizze a hajtószíjat.
4. Ellenőrizze, hogy a vezetők megfelelően be vannak-e állítva.

A felső vezetőtengely túl szoros vagy laza.

1. Tisztítsa és kenje meg.
2. Állítsa be a fogaslécet és a fogaskereket.
3. Egy hajlított állvány. Cserélje ki az állványt.

A vágás során a szalag lelassul.

1. A hajtósíj meglazult. Húzza meg újra a szíjat.
2. Tompa . Cserélje ki a pengét, vagy éleztesse újra.
3. A megmunkálandó anyag túl nagy sebessége. Lassítsa le az anyagtovábbítást.
4. Elégtelen fogelosztás (fa elakad a szíjon). Cserélje ki egy megfelelő elosztású szíjjal.
5. Olaj vagy szennyeződés a meghajtósíjon. Tisztítsa meg vagy cserélje ki a meghajtósíjakat.
6. Rosszul igazított vonalzó. Igazítsa ki a vonalzót.

A szíj nem megfelelően halad a vezetőkerekek mentén.

1. Rossz . Cserélje ki a szíjat.
2. Kopott vezetőkerekek vagy . Állítsa be a kerekek felületét.

Az öv rúg.

Rossz . Cserélje ki a fűrészlapot.

A szíj kattogó hangot ad.

Rossz vizsály. Csiszolja a hegesztést vagy cserélje ki az övet.

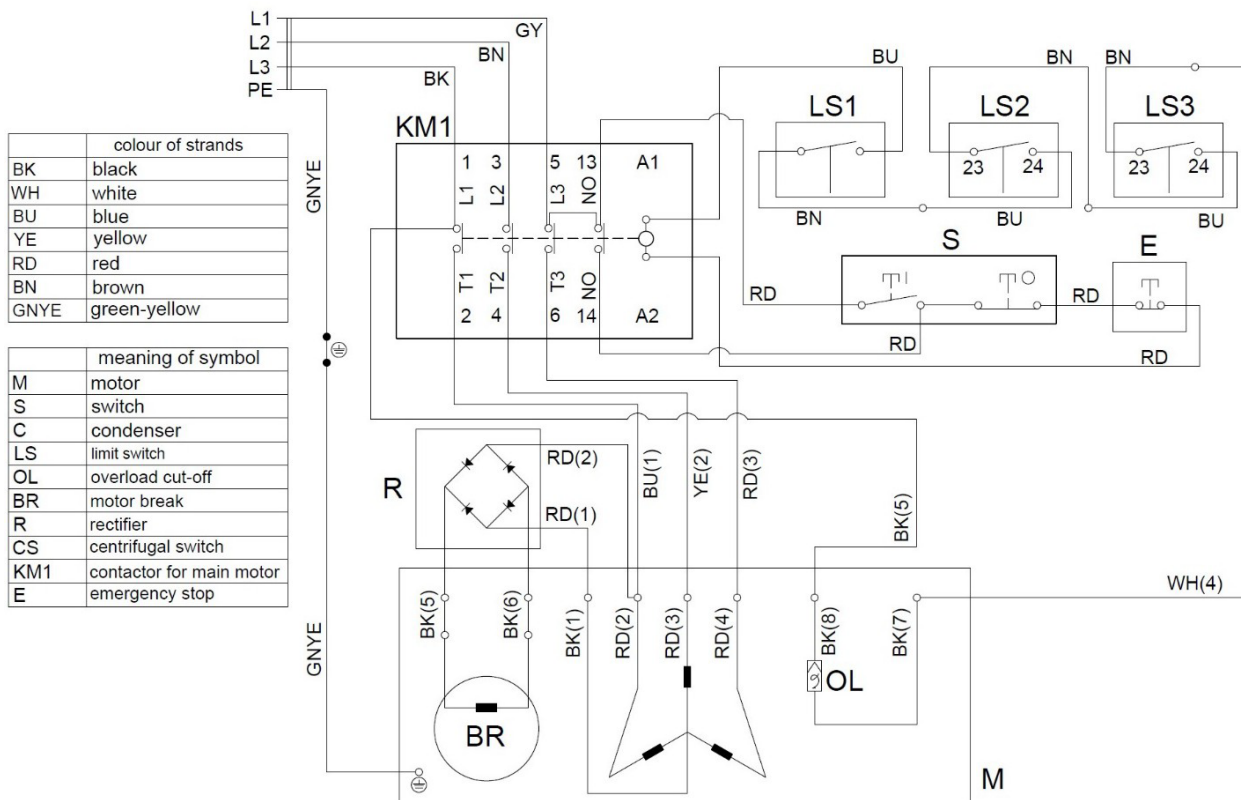
A szíj túlmelegszik.

1. Tompa . Cserélje ki a pengét vagy élezze meg.
2. A vágás magasságához képest túl kicsi a vágási távolság. Cserélje ki egy megfelelő osztású szalaggal.
3. Túl merev a póráz. Állítsa be az övvezetőket.
4. Túl kemény fa. Cserélje ki a szíjat.
5. A szíj túl vastag a kerekek átmérőjéhez képest. Cserélje ki a szíjat.

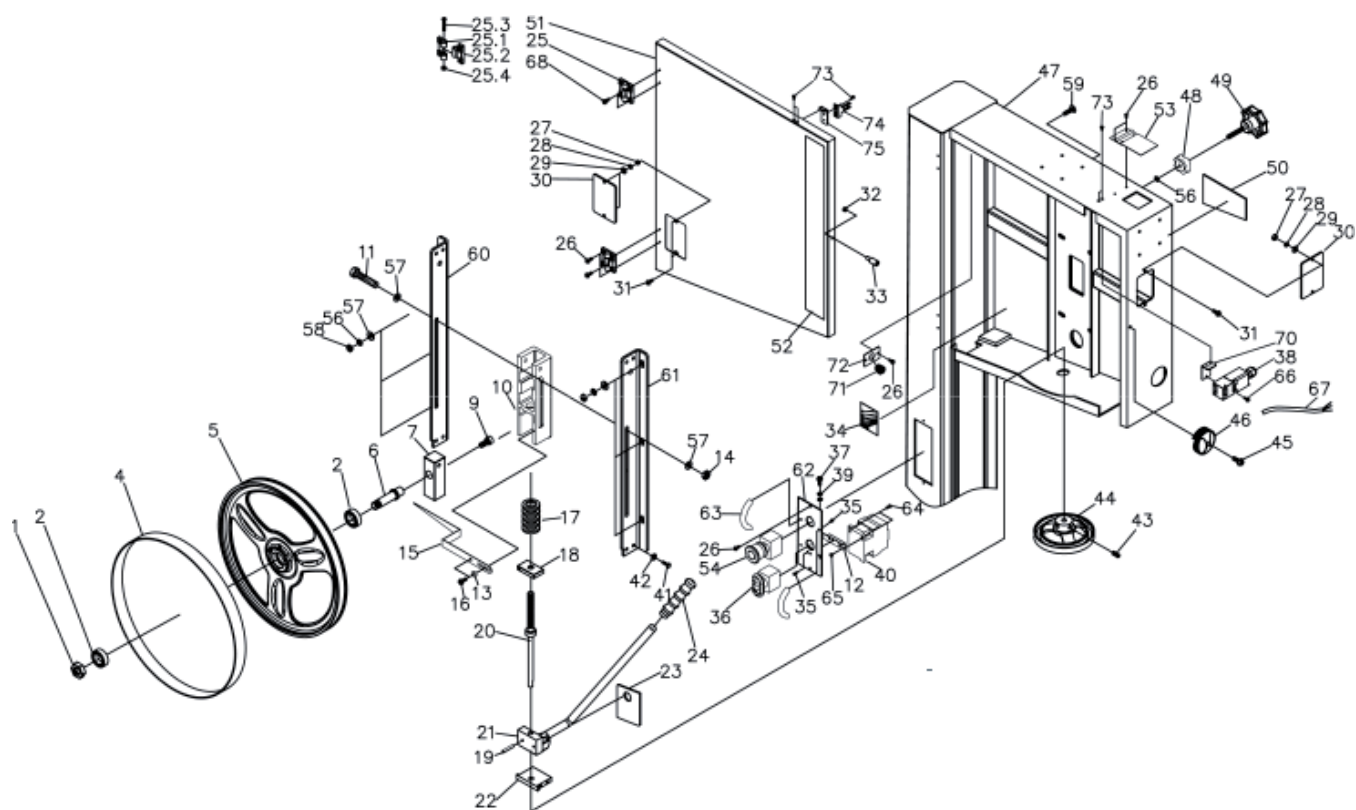
A gép rezeg.

1. A gép rosszul áll a padlón. Igazítsa ki a gép alapját.
2. Sérült hajtósíj. Cserélje ki a meghajtósíjat.

16. Kapcsolási rajz

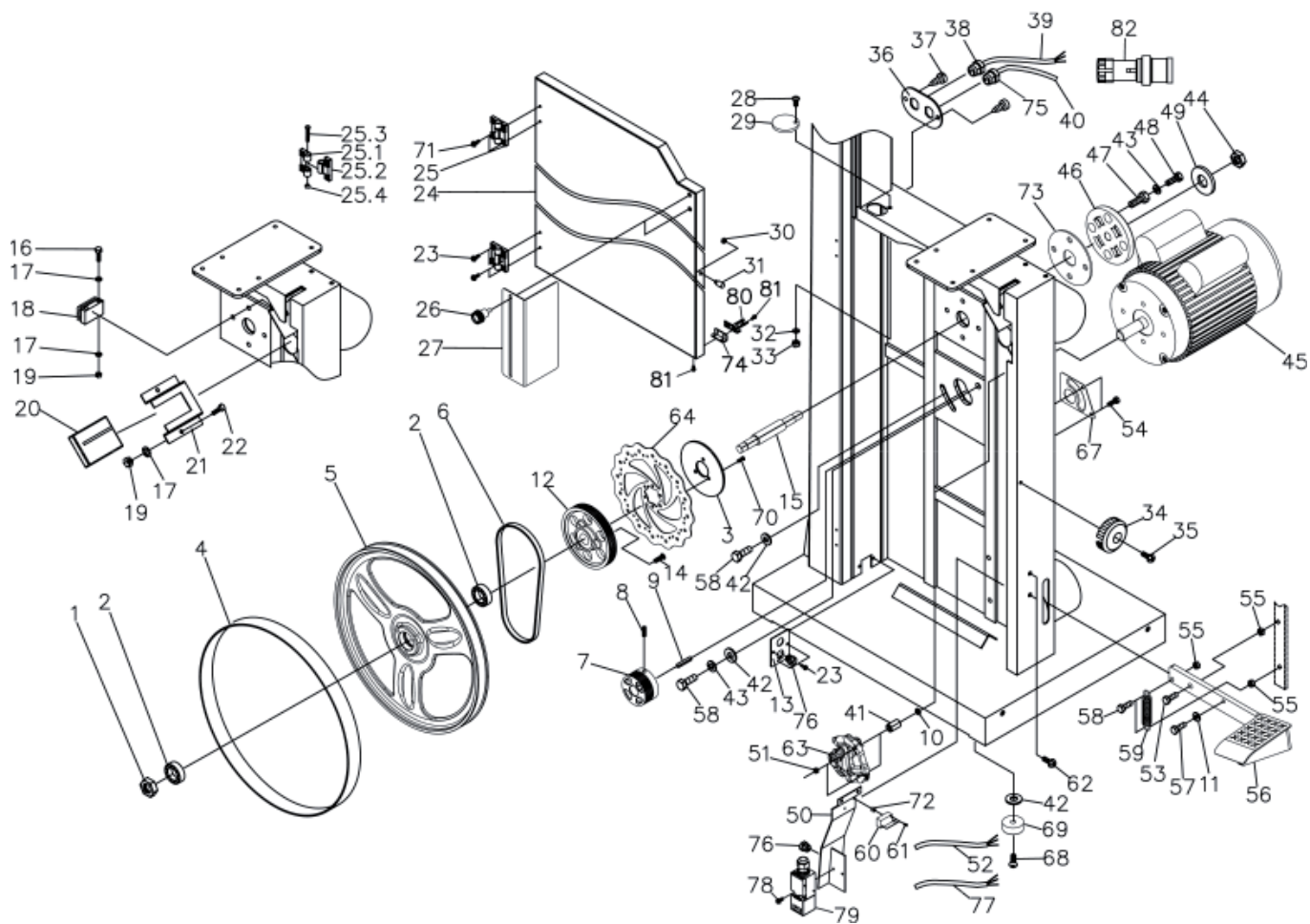


12. Rajz robbantott nézet / alkatrészek Felső kerékszerelvény



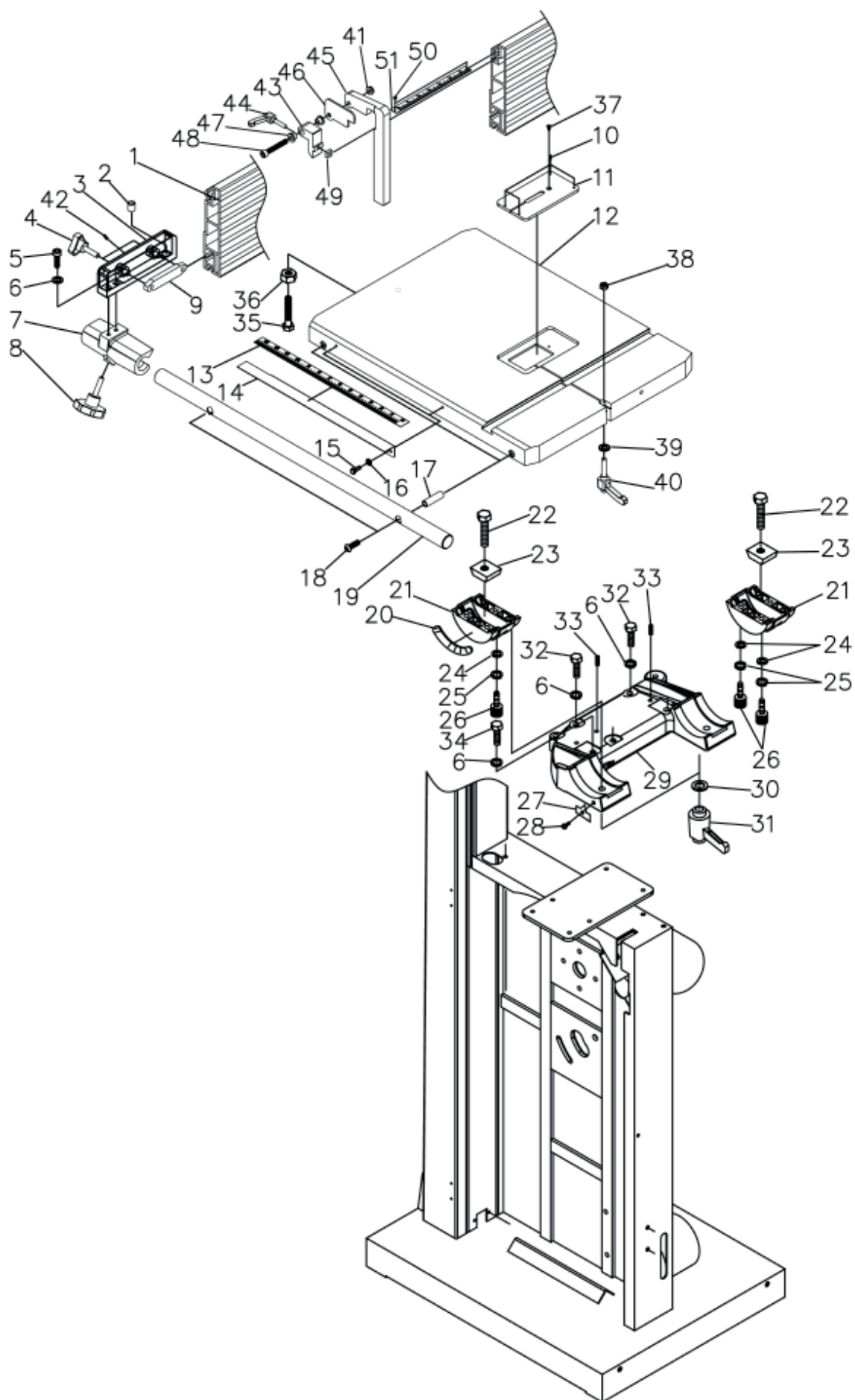
| #RÉSZSZÁM | LEÍRÁS | MŰSZAKI ADATOK | QTY | #RÉSZSZÁM | LEÍRÁS | MŰSZAKI ADATOK | QTY |
|-----------|------------------------|------------------------------------|-----|-----------|----------------------------|---|----------------|
| | Felső kerék szerelvény | | | 47 | PBAND18BX2203-44 | | 1 |
| 1 | PBAND18BX2203-1 | Hatszögletű anya | 1 | 48 | PBAND1412-175-45 | Csavar | 1/4-20UNCx3/4" |
| 2 | PBAND18BX2203-2 | Golyócsapágy | 2 | 49 | PBAND1412-175-46 | Zárógomb | |
| 3 | PBAND18BX2203-4 | PU gumiabroncs | 1 | | | | |
| 4 | PBAND18BX2203-5 | Felső kerék | 1 | 50 | PBAND18BX- 2203-47-UK | Fűrész test | 1 |
| 5 | PBAND18BX2203-6 | Felső keréktengely | 1 | 51 | PBAND1412-175-48 | Zárógomb | 1 |
| 6 | PBAND18BX2203-7 | Felső keréktengely tartó | 1 | 52 | PBAND1412-175-49 | Beállítógomb | 1 |
| 7 | PBAND1412-175-9 | Hüvelykes csavar | 1 | 53 | PBAND1412-175-50 | Feszültség címke | 1 |
| 8 | PBAND18BX2203-10 | Csúszó konzol | 1 | | | | |
| 9 | PBAND18BX2203-11 | Hatlapú csavar | 1 | 54 | PBAND18BX- 2203-51-UK | Felső ajtó | 1 |
| 10 | PBAND1412-175-170 | Kapcsolótányér | 1 | 55 | PBAND18BX2203-52 | Logó címke | 1 |
| 11 | PBAND18BX2203-13 | Hüvelyek | 1 | 56 | PBAND1412-175-53 | Csuklófedél | 1 |
| 12 | PBAND18BX2203-14 | Nylon betétes záróanyát | 1 | | | | |
| 13 | PBAND18BX2203-15 | Mutató | 1 | 57 | MBAN-D14BX110-175-54 | Vészleállítás | 1 |
| 14 | PBAND18BX2203-16 | Speciális csavar | 2 | 58 | PBAND1412-175-55 | Figyelmeztető címke (nem | 1 |
| 15 | PBAND18BX2203-17 | Tavaszi | 1 | 59 | PBAND1412-175-2-13 | Rögzítő alátét | 5/16" |
| 16 | PBAND18BX2203-18 | Tartókonzol | 1 | 60 | PBAND1412-175-2-11 | Lapos alátét | 5/16" |
| 17 | PBAND1412-175-19 | Pin | 1 | 61 | PBAND1412-175-3-38 | Hatszögletű anya | 5/16-18UNC |
| 18 | PBAND18BX2203-20 | Beállítócsavar | 1 | 62 | PBAND18BX2203-59 | Kocsiszerelvény csavar | 5/16-18UNCx1" |
| 19 | PBAND18BX2203-21 | Pengefesztető kar Összeszerelés | 1 | 63 | PBAND18BX- 2203-60-UK | Felső keréktartó - bal oldali | 1 |
| 20 | PBAND18BX2203-22 | Támogatási blokk | 1 | | | | |
| 21 | PBAND1412-175-23 | Tányér | 1 | 64 | PBAND18BX- 2203-61-UK | Felső keréktartó - jobbra | 1 |
| 22 | PBAND1412-175-24 | Fogantyú | 1 | | | | |
| 23 | PBAND1412-175-25 | Ajtócsuklopánt készlet | 2 | 65 | PBAND18BX2203-62 | Vezérlőpult | 1 |
| 24 | PBAND1412-175-25-1 | Ajtópánt, balra | 2 | 66 | MBAN-D14BX110-175-63 | Fogantyú | 2 |
| 25 | PBAND1412-175-25-2 | Ajtópánt, jobbra | 2 | | | | |
| 26 | PBAND1412-175-25-3 | Hüvelykes csavar | 2 | 67 | MBAN-D14BX110-175-64 | Hatlapú csavar | M4x0.7x12mm |
| 27 | PBAND1412-175-25-4 | Nylon betétes záróanyát | 2 | | | | |
| 28 | PBAND1412-175-26 | Csavar | 10 | 68 | MBAN-D14BX110-175-65 | Hatszögletű anya | M4x0,7 |
| 29 | PBAND1412-175-27 | Hatszögletű anya | 4 | | | | |
| 30 | PBAND1412-175-28 | Rögzítő alátét | 4 | 69 | PBAND1412-175-2-61 | Csavar | M4x0.7x30mm |
| 31 | PBAND1412-175-29 | Lapos alátét | 4 | 70 | PBAND1412-175-2-57 | Biztonsági reteszelő kapcsoló Zsinór | 1 |
| 32 | PBAND1412-175-30 | Nyomon követési ablak | 2 | | | | |
| 33 | PBAND1412-175-31 | Csavar | 4 | 71 | MBAN-D14BX110-175-68 | Csavar | M4x0.7x8mm |
| 34 | PBAND1412-175-32 | Hatszögletű anya | 1 | | | | |
| 35 | PBAND1412-175-33 | Ajtócsap | 1 | 72 | PBAND18BX- 2203-70-UK | Biztonsági reteszelő kapcsoló Tartókonzol | 1 |
| 36 | PBAND18BX2203-34 | Feszültségmérő | 1 | | | | |
| 37 | MBAN-D14BX110-175-35 | Phillips laposfejű csavar | 6 | 73 | PBAND1412-175-2-56 | Strain Relief | PG-9 |
| 38 | MBAN-D14BX110-175-36 | ON/ OFF kapcsoló | 1 | 74 | PBAND1412-175-2-54 | Tányér | 1 |
| 39 | PBAND1412-175-37 | Csavar | 2 | 75 | PBAND1412-175-2-58 | Csavar | M4x0.7x6mm |
| 40 | PBAND1412-175-2-62 | Biztonsági reteszelő kapcsoló | 1 | 76 | PBAND1412-175-2-60 | Biztonsági reteszelő kapcsoló | 1 |
| 41 | PBAND1412-175-39 | Alátét, zár-Int. Fogazat | 3 | 77 | PBAND18BX- 2203-75-UK | " Biztonsági reteszelés kapcsoló Pin Tartókonzol" | 1 |
| 42 | MBAN-D14BX220-250-40 | Kontaktor | 1 | 78 | MBAND14BX220-250-250-72-UK | "Csatlakozók a csatlakozódobozokhoz (nem látható)" | 3 |
| 43 | PBAND18BX- 2203-40-UK1 | Kontaktor | 1 | | | | |
| 44 | PBAND1412-175-41 | Hatlapú csavar | 4 | | | | |
| 45 | PBAND1412-175-42 | Rögzítő alátét | 4 | | | | |
| 46 | PBAND1412-175-43 | Beállítócsavar | 2 | | | | |

Alsó kerék és motorszerelvény



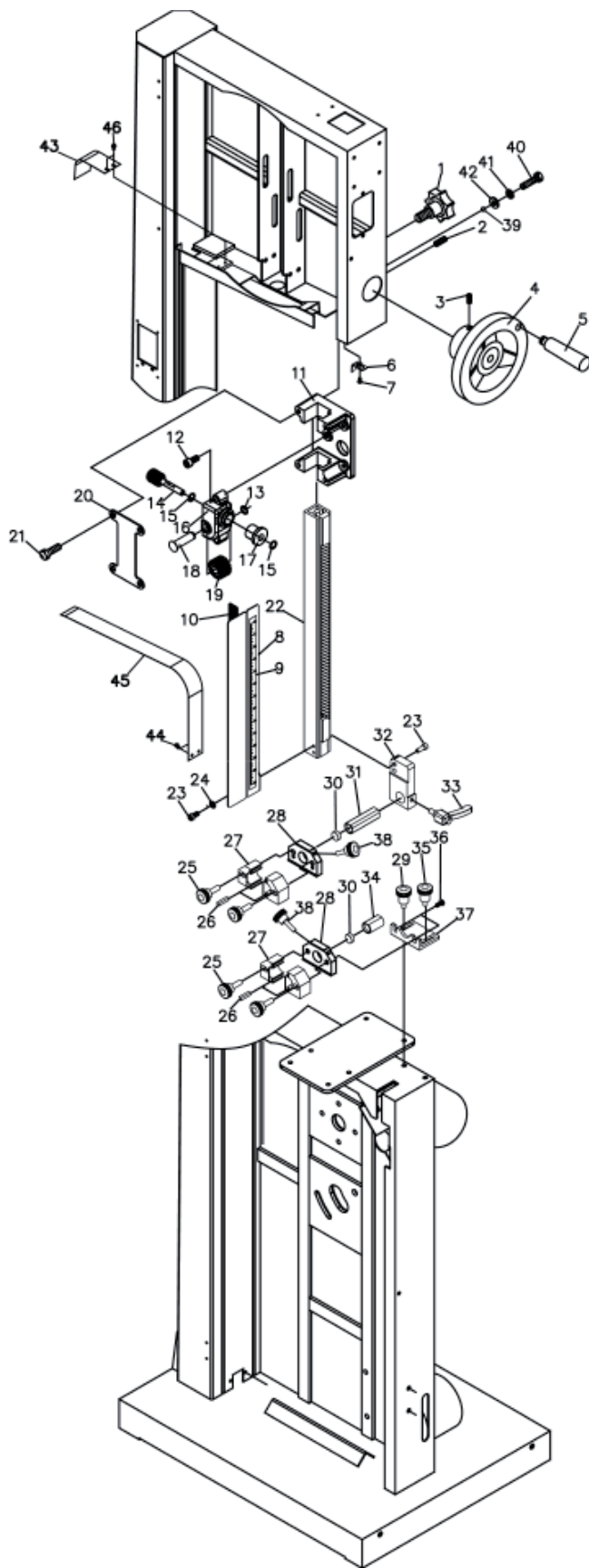
| #RÉSZSZÁM | LEÍRÁS | MŰSZAKI ADATOK | QTY | #RÉSZSZÁM | LEÍRÁS | MŰSZAKI ADATOK | QTY |
|-----------|--------------------------------|--|-------------------|-----------|----------------------------|---|------------------|
| | Alsó kerék és motor szerelvény | | | | | | |
| 1 | PBAND18BX2203-1 | Hatszögletű anya | 5/8-18UNF-LH | 58 | PBAND18BX- 2203-2-45RR | Egyenirányító (nem látható) | 1 |
| 2 | PBAND18BX2203-2 | Golyócsapágy | 6204LLU | 59 | PBAND1412-175-2-46 | Orsótartó | 1 |
| 3 | PBAND18BX2203-2-3 | Tányér | | 60 | PBAND1412-175-2-47 | Beállítócsavar | 4 |
| 4 | PBAND18BX2203-4 | PU gumiabroncsok | | 61 | PBAND1412-175-2-48 | Hatlapú csavar | 4 |
| 5 | PBAND18BX2203-2-5 | Alsó kerék | | 62 | PBAND18BX2203-2-49 | Lapos alátét | 3/8-16UNCx1-3/4" |
| 6 | PBAND18BX2203-2-6 | Poly-V öv | | 63 | PBAND18BX2203-2- 50-UK | Kapcsolófedél | 3/4" |
| 7 | PBAND18BX2203-2-7 | Motor szíjtárcsa | | 64 | MBAN-D14BX110-175-2-51 | Hatszögletű anya | M6x1,0 |
| 8 | PBAND1412-175-2-8 | Beállítócsavar | 5/16-18UNCx3/8" | 65 | MBAN-D14BX110-175-2-52- UK | Korlátozott kapcsoló vezeték | |
| 9 | PBAND1412-175-2-9 | Kulcs | 6x6x40mm | 66 | MBAN-D14BX110-175-2-53 | Hatlapú csavar | 3/8-16UNCx3/4" |
| 10 | MBAN-D14BX110-175-2-10 | Lapos alátét | 1/4" | 67 | MBAN-D14BX110-175-2-54 | Hatlapú csavar | M6x1.0x35mm |
| 11 | PBAND1412-175-2-11 | Lapos alátét | 5/16" | 68 | PBAND1412-175-3-36 | Hatszögletű anya | 3/8-16UNC |
| 12 | PBAND18BX2203-2-12 | Orsó csiga | | 69 | PBAND18BX2203-2-56 | Lábfék | |
| 13 | MBAND14BX220-250-250-213-UK | Tányér | | 70 | MBAN-D14BX110-175-2-57 | Hüvelykes fejű csavar | 5/16-18UNCx1/2" |
| 14 | MBAN-D14BX110-175-2-14 | Phillips laposfejű csavar | 5/16-18UNCx1-1/2" | 71 | MBAN-D14BX110-175-2-58 | Hatlapú csavar | 3/8-16UNCx1-1/4" |
| 15 | PBAND18BX2203-2-15 | Alsó orsó | | 72 | MBAN-D14BX110-175-2-59 | Tavaszi | |
| 16 | PBAND1412-175-2-16 | Hatlapú csavar | M5x0.8x30mm | 73 | MBAN-D14BX110-175-2-60 | Korlátozott kapcsoló | |
| 17 | PBAND1412-175-2-17 | Lapos alátét | #10 | 74 | MBAN-D14BX110-175-2-61 | Csavar | M3x0.5x20mm |
| 18 | PBAND1412-175-2-18 | Kefe | | 75 | MBAN-D14BX110-175-2-62 | Csavar | 1/4-20UNCx3/8" |
| 19 | PBAND1412-175-2-19 | Hatszögletű anya | M5x0,8 | 76 | MBAN-D14BX110-175-2-63 | Fékszerelvény | |
| 20 | PBAND1412-175-2-20 | Blokk beillesztése | | 77 | MBAND14BX110-175- 2-63P | Fékbetét (a képen nem látható), 2 db | |
| 21 | PBAND1412-175-2-21 | Polc | | 78 | MBAN-D14BX110-175-2-64 | Lemez | |
| 22 | PBAND1412-175-2-22 | Hatlapú csavar | M5x0.8x8mm | 79 | MBAN-D14BX110-175-2-65 | Belső kábel (nem látható) | |
| 23 | PBAND1412-175-2-23 | Csavar | M3.5x0.6x10mm | 80 | MBAN-D14BX110-175-2-66 | Ház (nem látható) | |
| 24 | PBAND18BX2203-2- 24-UK | Alsó ajtó | | 81 | MBAN-D14BX110-175-2-67 | Tányér | |
| 25 | PBAND1412-175-25 | Ajtócsuklópánt készlet | | 82 | MBAN-D14BX110-175-2-68 | Hüvelyes fejű gombos csavar | 3/8-16UNCx1" |
| 26 | PBAND1412-175-25-1 | Ajtópánt, balra | | 83 | MBAN-D14BX110-175-2-69 | Gumi párna | |
| 27 | PBAND1412-175-25-2 | Ajtópánt, jobbra | | 84 | MBAN-D14BX110-175-2-70 | Hüvelyes fejű gombos csavar | M5x0.8x12mm |
| 28 | PBAND1412-175-25-3 | Hüvelykes fejű csavar | M5x0.8x35mm | 85 | MBAN-D14BX110-175-68 | Csavar | M4x0.7x8mm |
| 29 | PBAND1412-175-25-4 | Nylon betétes záróanyát | M5x0,8 | 86 | MBAN-D14BX110-175-72 | Távtartó | |
| 30 | PBAND1412-175-2-26 | Zárógomb | | 87 | MBAN-D14BX110-175-2-73 | Tányér | |
| 31 | PBAND18BX2203-2- 27-UK | Alsó pengevédő | | 88 | MBAN-D14BX220-250-2-74- UK | Konzol-biztonsági reteszelő kapcsoló csap | |
| 32 | PBAND1412-175-2-28 | Csavar | 1/4-20UNCx3/4" | 89 | PBAND1412-175-2-50 | Strain Relief | PG-11 |
| 33 | PBAND1412-175-2-29 | Tányér | | 90 | PBAND1412-175-2-56 | Strain Relief | PG-9 |
| 34 | PBAND1412-175-2-30 | Hatszögletű anya | 1/4-20UNC | 91 | MBAN-D14BX220-250-2-79- UK | Biztonsági reteszelő kapcsoló vezeték | |
| 35 | PBAND1412-175-2-31 | Ajtócsap | | 92 | PBAND1412-175-2-61 | Csavar | M4x0.7x30mm |
| 36 | PBAND1412-175-2-32 | Lapos alátét | 1/4" | 93 | PBAND1412-175-2-62 | Biztonsági reteszelő kapcsoló | QKS8 |
| 37 | PBAND1412-175-2-33 | Nylon betétes záróanyát | 1/4-20UNC | 94 | PBAND1412-175-2-60 | Biztonsági reteszelő kapcsoló csap | |
| 38 | PBAND1412-175-2-34 | Zárógomb | | 95 | PBAND1412-175-2-58 | Csavar | M4x0.7x6mm |
| 39 | PBAND1412-175-2-35 | Csavar | 1/4-20UNCx3/4" | 96 | PBAND18BX2203-2- 82-UK | Plug | 1PH, 230V |
| 40 | PBAND1412-175-2- 36-UK | Tányér | | 97 | PBAND18BX2203-2- 82-UK1 | Plug | 3PH, 400V |
| 41 | PBAND1412-175-2-37 | Csavar | #10-24UNCx3/8" | | | | |
| 42 | PBAND1412-175-2- 38-UK | Strain Relief | PG-13.5 | | | | |
| 43 | PBAND18BX2203-2- 39-UK | Motorzsinór | 1PH, 230V | | | | |
| 44 | PBAND18BX2203-2- 39-UK1 | Motorzsinór | 3PH, 400V | | | | |
| 45 | PBAND18BX2203-2- 40-UK | Hálózati kábel | 1PH, 230V | | | | |
| 46 | PBAND18BX2203-2- 40-UK1 | Hálózati kábel | 3PH, 400V | | | | |
| 47 | MBAN-D14BX110-175-2-76 | Távtartó | | | | | |
| 48 | PBAND1412-175-2-42 | Lapos alátét | 3/8" | | | | |
| 49 | PBAND1412-175-2-43 | Rögzítő alátét | 3/8" | | | | |
| 50 | PBAND18BX2203-2-44 | Hatszögletű anya | 3/4-16UNF | | | | |
| 51 | PBAND18BX2203-2- 45-UK | Motor | 3HP, 1PH, 230V | | | | |
| 52 | PBAND18BX2203-2- 45-UK1 | Motor | 3HP, 3PH, 400V | | | | |
| 53 | PBAND18BX- 2203-2-45MF | Motorventilátor (nem látható) | | | | | |
| 54 | PBAND18BX- 2203-2-45MFC | Motorventilátor fedele (a képen nem látható) | | | | | |
| 55 | PBAND18BX- 2203-2-45JB-UK | Kapcsolódoboz (nem látható) | | | | | |
| 56 | 14BX220-250-245JBC | Kapcsolódoboz fedele (a képen nem látható) | | | | | |
| 57 | PBAND18BX- 2203-2-45MB | Motorórés (nem látható) | | | | | |

Az asztal és a vezető vonalzó összeszerelése



| #RÉSZSZÁM | LEÍRÁS | MŰSZAKI ADATOK | QTY | | | | | | |
|-----------|----------------------------------|-----------------------|-------------|---|----|--------------------|---------------------------|-------------------|---|
| | Asztal és kerítés összeszerelése | | | | | | | | |
| 1 | PBAND18BX2203-3-1 | Alumínium kerítés | 1 | | 28 | PBAND1412-175-3-28 | Csavar | M5x0.8x8mm | 1 |
| 2 | D1412-175-3-2 | Műanyag állítócsavar | 1 | | 29 | PBAND1412-175-3-29 | Tartókonzol | | 1 |
| 3 | PBAND1412-175-3-3 | Kerítés test | 1 | | 30 | PBAND1412-175-3-30 | Lapos alátét | 3/8" | 2 |
| 4 | PBAND1412-175-3-4 | Zárógomb | 2 | | 31 | PBAND1412-175-3-31 | Zárfogantyú | | 2 |
| 5 | PBAND1412-175-3-5 | Hüvelykes fejű csavar | 3 | | 32 | PBAND1412-175-3-32 | Hatlapú csavar | 5/16-18UNCx1-1/4" | 3 |
| 6 | PBAND1412-175-3-6 | Rögzítő alátét | 10 | | 33 | PBAND1412-175-3-33 | Beállítócsavar | 5/16-18UNCx5/8" | 2 |
| 7 | PBAND1412-175-3-7 | Kerítésfej | 1 | | 34 | PBAND1412-175-3-34 | Hatlapú csavar | 5/16-18UNCx1-3/4" | 3 |
| 8 | PBAND18BX2203-3-8 | Zárógomb | 1 | | 35 | PBAND1412-175-3-35 | Hatlapú csavar | 3/8-16UNCx2" | 1 |
| 9 | PBAND1412-175-3-9 | Rögzítő rúd | 1 | | 36 | PBAND1412-175-3-36 | Hatszögletű anya | 3/8-16UNC | 1 |
| 10 | PBAND1412-175-3-10 | Beállítócsavar | 4 | | 37 | PBAND1412-175-3-37 | Phillips laposfejű csavar | M4x0.7x8mm | 1 |
| 11 | PBAND1412-175-3-11 | Asztal beszurása | 1 | | 38 | PBAND1412-175-3-38 | Hatszögletű anya | 5/16-18UNC | 1 |
| 12 | PBAND18BX2203-3-12 | Asztal | 1 | | 39 | PBAND1412-175-3-39 | Lapos alátét | 5/16" | 1 |
| 13 | PBAND18BX2203-3-13 | Skála | 1 | | 40 | PBAND1412-175-3-40 | Zárfogantyú | | 1 |
| 14 | PBAND18BX2203-3-14 | Mérleglemez | 1 | | 41 | PBAND18BX2203-3-41 | Nylon betétes záróanyát | 5/16-18UNC | 1 |
| 15 | PBAND1412-175-3-15 | Hatlapú csavar | 2 | | 42 | PBAND1412-175-3-42 | Beállítócsavar | 1/4-20UNCx1/4" | 2 |
| 16 | PBAND1412-175-3-16 | Lapos alátét | 2 | | 43 | PBAND18BX2203-3-43 | Kerítés Stop csukló | | 1 |
| 17 | PBAND1412-175-3-17 | Hüvelyek | 2 | | 44 | PBAND18BX2203-3-44 | Zárfogantyú | | 1 |
| 18 | PBAND1412-175-3-18 | Hüvelykes fejű csavar | 2 | | 45 | PBAND18BX2203-3-45 | Kerítés Stop-A | | 1 |
| 19 | PBAND18BX2203-3-19 | Acélrúd | 1 | | 46 | PBAND18BX2203-3-46 | Kerítés Stop-B | | 1 |
| 20 | PBAND1412-175-3-20 | Skála | 1 | | 47 | PBAND1412-175-6-26 | Hüvelyek | | 2 |
| 21 | PBAND1412-175-3-21 | Tengelytámasz | 2 | | 48 | PBAND18BX2203-3-48 | Hüvelykes fejű csavar | 5/16-18UNCx2" | 1 |
| 22 | PBAND1412-175-3-22 | Hatlapú csavar | 2 | | 49 | PBAND18BX2203-3-49 | Négyszögletes anya | 1/4-20UNC | 1 |
| 23 | PBAND1412-175-3-23 | Diablokk | 2 | | 50 | PBAND18BX2203-3-50 | Csavar | M3x0.5x4mm | 2 |
| 24 | PBAND1412-175-3-24 | Lapos alátét | 1/4" | 6 | 51 | PBAND18BX2203-3-51 | Skála | | 1 |
| 25 | PBAND1412-175-3-25 | Rögzítő alátét | 1/4" | 6 | | | | | |
| 26 | PBAND1412-175-3-26 | Hüvelykes fejű csavar | M6x1.0x16mm | 6 | | | | | |
| 27 | PBAND1412-175-3-27 | Mutató | | 1 | | | | | |

A vezető sínek és az alsó kések összeszerelése



| RÉSZSZÁM | LEÍRÁS | MŰSZAKI ADATOK | QTY | # | RÉSZSZÁM | LEÍRÁS | MŰSZAKI ADATOK | QTY |
|----------|--------------------------------------|-------------------|-------------------|----|--------------------|------------------------------|----------------|-----|
| | Felső és alsó pengevezető szerelvény | | | 22 | PBAND18BX2203-4-22 | Útmutató bár | | 1 |
| 1 | PBAND1412-175-4-1 | Zárógomb | 1 | 23 | PBAND1412-175-4-23 | Hüvelykes fejű csavar | 1/4-20UNCx5/8" | 4 |
| 2 | PBAND1412-175-4-2 | Beállítócsavar | 2 | 24 | PBAND1412-175-4-24 | Rögzítő alátét | 1/4" | 2 |
| 3 | PBAND1412-175-4-3 | Beállítócsavar | 1 | 25 | PBAND1412-175-4-25 | Zárógomb | | 4 |
| 4 | PBAND1412-175-4-4 | Kézi kerék | 1 | 26 | PBAND1412-175-4-26 | Kerámia útmutató | | 8 |
| 5 | PBAND1412-175-4-5 | Fogantyú | 1 | 27 | PBAND1412-175-4-27 | Beállító blokk | | 4 |
| 6 | PBAND18BX2203-4-6 | Mutató | 1 | 28 | PBAND1412-175-4-28 | Fix blokk | | 2 |
| 7 | PBAND1412-175-4-7 | Csavar | 1/4-20UNCx3/8" | 29 | PBAND1412-175-4-29 | Zárógomb | | 1 |
| 8 | PBAND18BX2203-4- 8-UK | Felső pengevédő | | 30 | PBAND1412-175-4-30 | Kerámia útmutató | | 2 |
| 9 | PBAND18BX2203-4-9 | Magassági skála | | 31 | PBAND1412-175-4-31 | Tartótengely | | 1 |
| 10 | PBAND18BX2203-4-10 | Mágnes | | 32 | PBAND1412-175-4-32 | Vezető konzol | | 1 |
| 11 | PBAND1412-175-4-11 | Vezető rúd konzol | | 33 | PBAND1412-175-4-33 | Zárfogantyú | | 1 |
| 12 | PBAND1412-175-4-12 | Hüvelykes csavar | 5/16-18UNCx1-1/4" | 34 | PBAND1412-175-4-34 | Tartótengely | | 1 |
| 13 | PBAND1412-175-4-13 | C-gyűrű | S12 | 35 | PBAND1412-175-4-35 | Zárógomb | | 1 |
| 14 | PBAND1412-175-4-14 | Féreg | | 36 | PBAND1412-175-4-36 | Hüvelykes fejű gombos csavar | 1/4-20UNCx1/2" | 2 |
| 15 | PBAND1412-175-4-15 | E-Ring | E8 | 37 | PBAND18BX2203-4-37 | Bázis | | 1 |
| 16 | PBAND1412-175-4-16 | Fogaskerék alap | | 38 | PBAND1412-175-4-38 | Speciális csavar | | 2 |
| 17 | PBAND1412-175-4-17 | Hüvelyek | | 39 | PBAND1412-175-4-39 | Acélgolyó | | 1 |
| 18 | PBAND1412-175-4- 18-UK | A tengely | | 40 | PBAND1412-175-4-40 | Hatlapú csavar | 5/16-18UNCx1" | 4 |
| 19 | PBAND1412-175-4-19 | Fogaskerék | | 41 | PBAND1412-175-4-41 | Rögzítő alátét | 5/16" | 4 |
| 20 | PBAND1412-175-4-20 | Tányér | | 42 | PBAND1412-175-4-42 | Lapos alátét | 5/16" | 4 |
| 21 | PBAND1412-175-4-4- 21-UK | Speciális csavar | | 43 | PBAND1412-175-4-43 | Vezetőlemez | | 1 |
| | | | | 44 | PBAND1412-175-4-44 | Speciális csavar | | 2 |
| | | | | 45 | PBAND18BX2203-4-45 | Csúszásgátló | | 1 |
| | | | | 46 | PBAND1412-175-4-46 | Csavar | M4x0.7x8mm | 2 |