

Formátovací pila KDR 102 N



Návod k použití
aktualizace 11 / 2020

objednávky elektronicky, telefonem a písemně na kontaktu

www.kdr.cz



ROJEK dřevobráběcí stroje a.s. Masarykova 16 517 50 Častolovice
pozáruční a záruční servis 494 339122 prodej 494 339126

OBSAH

1. Bezpečnost

- 2.1. Bezpečnostní pokyny pro motorově poháněné obráběcí stroje
- 2.2. Doplnkové bezpečnostní pokyny pro formátovací pily
- 2.3. Preventivní opatření proti zpětnému odhození obrobku ze stroje

2. Rozvaha o prostoru pro umístění stroje

3. Popis stroje KDR 102N

4. Vybalení dodávky

- 4.1. Čištění

5. Montáž

- 5.1. Manipulace s pilovou základní jednotkou a její umístění
- 5.2. Instalace rozšiřujícího stolku
- 5.3. Instalace ručních kol pro zdvihání a pro nastavení úhlu hlavního pilového kotouče
- 5.4. Instalace sestavy kyvného ramene
- 5.5. Instalace hubice spodního odsávání
- 5.6. Instalace ochranného krytu pilového kotouče
- 5.7. Instalace opěry odsávací hadice
- 5.8. Instalace odsávacích hadic

6. Výměny součástí a nastavení

- 6.1. Výměna hlavního pilového kotouče
- 6.2. Výměna a nastavení rozvracího klínu
- 6.3. Nastavení souběžné polohy posuvného stolu

7. Obsluha stroje

- 7.1. Podélný řez
- 7.2. Příčné řezání

8. Údržba

9. Elektrická výbava

- 9.1. Hlavní spínač
- 9.2. Koncový spínač
- 9.3. Zapojovací schéma

10. Vyhledávání a náprava poruch

11. Soupisy součástí a rozpady

Bezpečnost

Výstraha !

V zájmu vaší vlastní bezpečnosti si pozorně přečtete tuto provozní příručku dříve, než přistoupíte k činnostem na tomto zařízení.

Účelem bezpečnostních symbolů je poskytnutí upozornění na možné nebezpečné podmínky. Tato příručka používá řadu symbolů a návěstních slov, zaměřených na určení důležitosti uváděných bezpečnostních sdělení. Pořadí těchto symbolů je popsáno níže. Mějte na paměti, že bezpečnostní sdělení sama o sobě nemohou vyloučit hrozící nebezpečí a nepředstavují náhradu za přijetí patřičných preventivních bezpečnostních opatření.

Nebezpečí !

Označuje bezprostřední hrozící nebezpečnou situaci, která, pokud by se jí nezabránilo, BUDE mít za následek smrt nebo vážné zranění.

Výstraha !

Označuje možnou hrozící nebezpečnou situaci, která, pokud by se jí nezabránilo, BUDE mít za následek smrt nebo vážné zranění.

Opatrně !

Označuje možnou hrozící nebezpečnou situaci, která, pokud by se jí nezabránilo, MŮŽE mít za následek menší nebo střední zranění. Toto označení se může rovněž používat jako varování proti nedostatečně bezpečným postupům.

Upozornění !

Toto návěstní slovo se používá pro upozornění uživatele na užitečné informace, určené k patřičnému způsobu provozu zařízení.

Bezpečnostní pokyny pro motorově poháněné obráběcí stroje

1. Udržujte ochranné kryty na jejich místě a ve stavu schopném funkce.
2. Odeberte z obráběcího stroje nastavovací klíče a nářadí.
Zvykněte si vždy překontrolovat, že byly odebrané klíče a nastavovací nářadí z obráběcího stroje dříve, než budete stroj zapínat.
3. Udržujte prostor pracoviště v čistotě.
Nepořádek v prostoru pracoviště a na pracovním stole znamená zvýšené riziko vzniku nehod.
4. Nepoužívejte tento stroj v nebezpečném prostředí.
Nepoužívejte motorově poháněný obráběcí stroj ve vlhkých nebo v mokřích místech, nebo tam, kde by se mohly vyskytovat jakékoliv vznětlivé nebo škodlivé výpary.
Udržujte prostor pracoviště v dobře osvětleném stavu.
5. Udržujte děti a nepovolané osoby (návštěvníky) stranou od obráběcího stroje.
Veškeré děti anebo nepovolané osoby je potřeba držet v bezpečné vzdálenosti od prostoru pracoviště.
6. Zajistěte vaše pracoviště proti přístupu dětí, použijte k tomu visací zámky, vypněte hlavní spínače, nebo odeberte spouštěcí klíče.
7. Nepůsobte silou na obráběcí nástroj.
Nástroj bude pracovat lépe a bezpečněji při takových parametrech, pro které je určený.
8. Používejte správný obráběcí nástroj.
Nepřetěžujte obráběcí nástroj nebo přídatné zařízení při uskutečňování takové práce, pro které nejsou určeny.
9. Používejte patřičný prodlužovací napájecí kabel.
Ujistěte se, že je váš prodlužovací napájecí kabel v dobrém stavu. Průřez vodičů musí být v souladu s proudovým zatížením.
Poddimezovaný napájecí kabel by způsoboval úbytek napájecího napětí, s následným poklesem výkonu a přehříváním. Váš prodlužovací napájecí kabel musí rovněž obsahovat zemnicí vodič.
Prodlužovací napájecí kabely vždy opravte nebo vyměňte, pokud by došlo k jejich poškození.
10. Noste patřičný oděv.
Nenoste volný oděv, rukavice, vázanky, prsteny, náramky, nebo jiné šperky (doplňky), které by se mohly zachytit do součástí v pohybu. Doporučuje se použití protiskluzové obuvi. Noste ochrannou pokrývku hlavy pro zakrytí dlouhých vlasů.

11. Vždy používejte bezpečnostní brýle.
Rovněž používejte obličejovou nebo protiprachovou masku, pokud při řezání dochází k uvolňování prachu. Obyčejné brýle jsou vybavené jen skly odolnými proti nárazu, ale nejsou to bezpečnostní brýle.
12. Zajišťujte obrobek.
Používejte svěrky nebo svěrák pro držení obrobku, kde to je praktické. Je to bezpečnější než použití vašich rukou, a budete mít obě ruce volné k ovládání obráběcího stroje.
13. Nezasahujte přes stroj.
Udržujte u stroje vždy patřičný postoj a rovnováhu.
14. Přistupujte s pečlivostí k údržbě stroje.
Udržujte obráběcí nástroje ostré a čisté, abyste dosahovali nejlepší a bezpečné pracovní výkony. Postupujte v souladu se stanovenými pokyny pro mazání a pro výměnu prvků příslušenství.
15. Používejte doporučené prvky příslušenství.
Podívejte se do provozní příručky pro získání dalších údajů o doporučovaných prvcích příslušenství. Použití nepatřičných prvků příslušenství může mít za následek vznik rizika zranění.
16. Omezte riziko z neúmyslného uvedení stroje do chodu.
Na strojích s magnetickým kontaktním startovacím spínačem hrozí riziko nastartování stroje, pokud by došlo k nárazu do stroje nebo k otřesu stroje. Vždy odpojte stroj od napájecího zdroje, dříve než budete přistupovat k uskutečňování nastavovacích nebo servisních činností. Ujistěte se, že je spínač v poloze „vypnuto“ („OFF“), dříve, než budete stroj opět připojovat na napájení.
17. Mnohé stroje pro zpracování dřeva, pokud se s nimi nezachází správně, mohou odhodit obrobek zpět ze stroje („zpětný ráz“) ve směru k pracovníkovi obsluhy.
Mějte na vědomí, jaké podmínky mohou způsobit zpětné odhození obrobku ze stroje, a dávejte pozor, jak je potřeba tomu předcházet. Pozorně si přečtěte příručku, poskytnutou společně se strojem.
18. Kontrolujte, zda nedošlo k poškození součástí.
Dříve než přistoupíte k dalšímu použití obráběcího stroje, tak je potřeba pečlivě překontrolovat ochranné kryty nebo ostatní součásti, které by mohly být poškozené, aby se tak ověřila jejich patřičná provozní účinnost a schopnost vykonávání zamýšlené

- funkce. Překontrolujte seřízení pohyblivých součástí, napojení pohyblivých součástí, poškození součástí, jejich namontování, a jakékoliv ostatní podmínky, které by mohly ovlivňovat způsobilost stroje k provozu. Ochranné kryty nebo ostatní součásti, které by byly poškozené, se musejí patřičným způsobem opravit nebo vyměnit.
19. Nikdy nenechávejte obráběcí stroj v chodu bez přítomnosti obsluhy.
Neodcházejte od obráběcího stroje dříve, dokud se úplně nezastaví.
 20. Nikdy nepřistupujte k ovládání stroje, pokud jste unavení, nebo pokud jste pod vlivem léků nebo pod vlivem alkoholu.
Při provozu stroje se vždy požaduje plná duševní bdělost.
 21. Nikdy nenechte osoby bez dohledu nebo bez patřičného zaškolení, aby přistupovaly k ovládání stroje.
Ujistěte se, že veškeré pokyny, které jsou vydané ke způsobu provozu stroje, jsou ověřené, správné, bezpečné, a jasně pochopené.

Doplňkové bezpečnostní pokyny pro formátovací pily

1. Bezpečnostní prvky příslušenství.
Vždy používejte ochranné kryty pilového kotouče a rozvírací klín na veškerých „přeřezávacích“ činnostech. Přeřezávací činnosti jsou takové, kdy se pilový kotouč prořízne úplně přes obrobek.
2. Zpětné odhození obrobku ze stroje.
Dobře se seznamte s nebezpečím zpětného odhození obrobku ze stroje. Ke zpětnému odhození obrobku ze stroje dojde tehdy, pokud se obrobek s velkou rychlostí odhodí ve směru k pracovníkovi obsluhy. Dokud jste jasně neporozuměli nebezpečí zpětného odhození obrobku ze stroje a příčinám, jak k tomu dochází, tak **NEPŘISTUPUJTE** k ovládání této formátovací pily !
3. Kontrola obrobku.
Ujistěte se, že je obrobek umístěn ve stabilní poloze na stolku, a je v průběhu řezné činnosti opřený buďto pomocí podélného pravítka nebo pomocí příčného řezného stolku.
4. Tlačidlo.
Vždy používejte tlačidlo, pokud rozřezáváte úzké dřevo.

5. Poloha pracovníka obsluhy.
Nikdy nestůjte nebo nenechávejte žádnou část vašeho těla přímo ve směru řezu pilového kotouče.
6. Zasahování přes pilový kotouč.
Nikdy nezasahujte za pilový kotouč nebo přes pilový kotouč, když je pila v chodu. Pokud by došlo ke zpětnému odhození obrobku ze stroje, když byste zasahovali přes pilový kotouč, tak by mohlo dojít k zachycení vašich rukou nebo ramen do pilového kotouče v otáčivém pohybu.
7. Použití podélného pravítka a příčného řezného pravítka společně v průběhu řezání.
Pokud používáte příčné řezné pravítko, tak se obrobek nesmí nikdy dostat do dotyku s podélným pravítkem, když pilový kotouč uskutečňuje řezání.
8. Zablokovaný pilový kotouč.
Vypněte pilu dříve, dříve než přistoupíte k uvolnění zablokovaného pilového kotouče.
9. Pohodlný způsob řezné činnosti.
Předcházejte nepohodlnému způsobu vykonávání provozních činností, a předcházejte takové poloze rukou, kde by mohlo dojít k náhlému sklouznutí vašich rukou směrem k pilovému kotouči v otáčivém pohybu.
10. Vznik těžkostí.
Kdykoliv když se setkáte s nějakými těžkostmi při zamýšleném způsobu provozu, tak přerušete použití stroje ! Obraťte se na vašeho obchodního zástupce.
11. Výška pilového kotouče.
Vždy nastavte pilový kotouč do patřičné výšky nad obrobek.
12. Poškozené pilové kotouče.
Nikdy používejte pilové kotouče, které spadly na zem, nebo které jsou jinak poškozené.
13. Seřízení rozvíracího klínu.
Přistupujte k provozu pily jen tehdy, pokud je rozvírací klín seřízený s hlavním pilovým kotoučem.

Výstraha !

Stejně jako tomu je u všech strojů, tak jsou s touto formátovací pilou s posuvným stolem spojená určitá nebezpečí. Nehody jsou často způsobené v důsledku nedostatečného seznámení pracovníka se strojem nebo v důsledku nedostatečného soustředění pozornosti pracovníka. Používejte tento stroj s respektem a opatrně, abyste snížili riziko

zranění pracovníka obsluhy. Pokud by se zanedbávala nebo obcházela normální preventivní bezpečnostní opatření, tak může dojít k vážnému zranění osob.

Opatrně !

Uváděný soupis bezpečnostních směrnic nemůže být úplný. Každé dílenské prostředí je odlišné. Vždy uvažte bezpečnost na prvním místě, jak to platí pro vaše individuální pracovní podmínky. Používejte tento stroj i ostatní strojní vybavení s opatrností a s respektem. Nedostatek v takovém postupu by mohl mít za následek vážné zranění osob, vznik škod na zařízení, nebo špatné výsledky ve zpracování obrobku.

Výstraha !

Statistiky ukazují, že nejčastější nehody uživatelů u formátovací pily se mohou odvozovat od zpětného odhození obrobku ze stroje. Zpětné odhození obrobku ze stroje je typicky definované jako velmi rychlé vyhození dřeva od formátovací pily ve směru k pracovníkovi obsluhy. Navíc, vedle ohrožení pracovníka obsluhy nebo ostatních osob v daném prostoru v důsledku úderu odlétávajícím dřevem, často v průběhu zpětného odhození obrobku ze stroje dochází k zatažení rukou pracovníka obsluhy do pilového kotouče.

Preventivní opatření proti zpětnému odhození obrobku ze stroje

Nikdy nepřistupujte k řezání z volné ruky. Pokud se obrobek nepodává v dokonale souběžné poloze s pilovým kotoučem, tak je pravděpodobnost zpětného odhození obrobku vysoká. Vždy pro opření obrobku používejte podélné pravítko nebo příčné řezné pravítko.

Ujistěte se, že je rozvírací klín vždy seřízený s pilovým kotoučem. Nesprávně seřízený rozvírací klín může vést k tomu, že obrobek uvízne nebo že se zastaví průběh řezu, a následkem bude zvýšená pravděpodobnost zpětného odhození obrobku ze stroje. Pokud se domníváte, že váš rozvírací klín není seřízený s pilovým kotoučem, tak to neprodleně překontrolujte !

Ujistěte se, že váš stolek klouže souběžně s pilovým kotoučem; protože jinak vzniká extrémní pravděpodobnost zpětného odhození obrobku ze stroje. Udělejte si čas na překontrolování a nastavení posuvného stolku. Používejte rozvírací klín v průběhu každého řezu. Rozvírací klín pomáhá při udržování zářezu v obrobku po jeho rozříznutí, a tím se snižuje pravděpodobnost zpětného odhození obrobku ze stroje.

Podávejte řez průběžně až k jeho dokončení. Kdykoliv zastavíte podávání obrobku uprostřed řezu, tak dochází ke značnému zvýšení pravděpodobnosti uvíznutí, které vede ke zpětnému odhození obrobku ze stroje.

Chraňte se před zpětným odhozením obrobku ze stroje

I když víte, jak se máte preventivně chránit před zpětným odhozením obrobku ze stroje, tak k tomu přesto může dojít.

Zde uvádíme několik tipů pro snížení pravděpodobnosti zranění, až DOJDE ke zpětnému odhození obrobku ze stroje :

Stůjte stranou od pilového kotouče v průběhu každého řezu. Pokud dojde ke zpětnému odhození obrobku ze stroje, tak se odhozený obrobek obvykle pohybuje přímo v čelním směru od pilového kotouče.

Vždy noste bezpečnostní brýle nebo obličejový štít. V případě zpětného odhození obrobku ze stroje jsou vaše oči a váš obličej těmi nejzranitelnějšími částmi vašeho těla.

Nikdy, ze žádných důvodů, nedávejte vaše ruce za pilový kotouč. Pokud by došlo ke zpětnému odhození obrobku ze stroje, tak by hrozilo zatažení vašich rukou do pilového kotouče.

Používejte plastové tlačidlo, abyste udrželi vaše ruce dále stranou od pilového kotouče v pohybu. Pokud by došlo ke zpětnému odhození obrobku ze stroje, tak je lepší když se poškodí tlačidlo, než kdyby došlo ke zranění vašich rukou.

Rozvaha o prostoru pro umístění stroje

Všeobecné podmínky:

1. Elektrická přípojka :
ustálené napětí v rozsahu 0,9 až 1,1
z hodnoty jmenovitého napětí
kmitočet v rozsahu 0,99 až 1.01 z hodnoty
jmenovitého kmitočtu průběžně; 0,98 až 1,02
krátkodobě.
Napájecí síťová přípojka musí mít pojistku
maximálně 16 A.
Elektrický napájecí zdroj, který má ochranná
zařízení pro podpětí, přepětí, nadproud,
stejně jako proudové chrániče RCD
(„residual current device“) s maximálním
jmenovitým zbytkovým proudem o hodnotě
0,03 A.
2. Nadmořská výška nepřesahující 1000 m :
maximální teplota vzduchu v okolním
prostředí nepřesahuje +40°C,
minimální teplota vzduchu v okolním
prostředí není menší než +5°C,
rozsah teploty při skladování a přepravě je
od -25°C až do +55°C.
Relativní vlhkost nepřesahující 50% při
maximální teplotě +40°C, vyšší relativní
vlhkost může být povolena při nižší teplotě
(například 90% při 20°C).
Podlahové zatížení

Tento stroj představuje mírně rozsáhlé
hmotnostní zatížení na malém půdorysu. Většina
komerčních dílenských podlah bude odpovídající
pro hmotnost tohoto stroje. U některých podlah
se může vyžadovat doplňkové zesílení. Obratě
se na architekta nebo na stavebního inženýra,
pokud máte jakékoliv dotazy ke schopnosti vaší
podlahy pro zacházení s takovou hmotností.

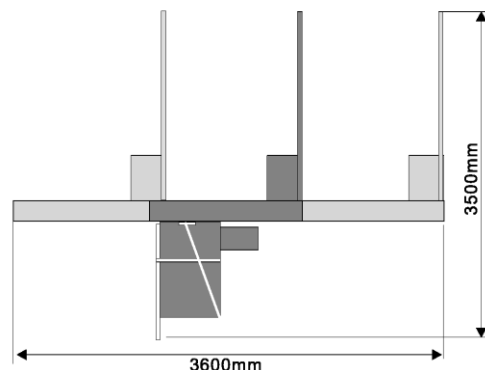
**Pro zajištění dostatečné stability v přímé
poloze se musí stroj pomocí svorníků zakotvit
k podlaze. Pro tento účel jsou poskytnuté 4
otvory v opěrné konzole pracovního stojanu
stroje.**

Volný pracovní prostor

Volný pracovní prostor se může brát jako
vzdálenosti mezi strojními zařízeními
a překážkami, kde je umožněný bezpečný provoz
každého stroje bez omezení. Uvažte stávající
a předvídané požadavky stroje, rozměr materiálu
ke zpracování na každém stroji, a volný prostor
pro pomocné stojany anebo pracovní stoly.
Rovněž uvažte vzájemnou polohu každého stroje
k ostatním zařízením s ohledem na efektivní
způsob manipulace s materiálem. Ujistěte se, že
budete mít dostatečné místo pro bezpečný chod

vašich strojů v jakémkoliv předvídatelném
způsobu provozu.

Při stanovování místa pro vaši pilu uvažte
stávající a předvídané potřeby, rozměry
materiálu ke zpracování u každého stroje,
a volný prostor pro pomocné stojany, pracovní
stoly nebo ostatní strojní vybavení. Podívejte se
na připojený obrázek, kde je znázorněný
maximální volný pracovní prostor pro posuvnou
formátovací pilu.



Osvětlení a napájecí zásuvky

Osvětlení musí být dostatečně jasné, aby
vylučovalo vytváření stínů a aby zabraňovalo
únavě zraku. Elektrické okruhy musejí být
vyhrazené nebo dostatečně rozsáhle
dimenzované, aby ošetřily kombinované
proudové zátěže motoru. Napájecí zásuvky
musejí být umístěné v blízkosti každého stroje
tak, aby napájecí nebo prodlužovací kabely
nepřekážely v prostorech s vysokým dopravním
zařízením. Ujistěte se, že dodržíte místní
elektrotechnické předpisy pro patřičnou instalaci
nového osvětlení, napájecích zásuvek, nebo
okruhů.

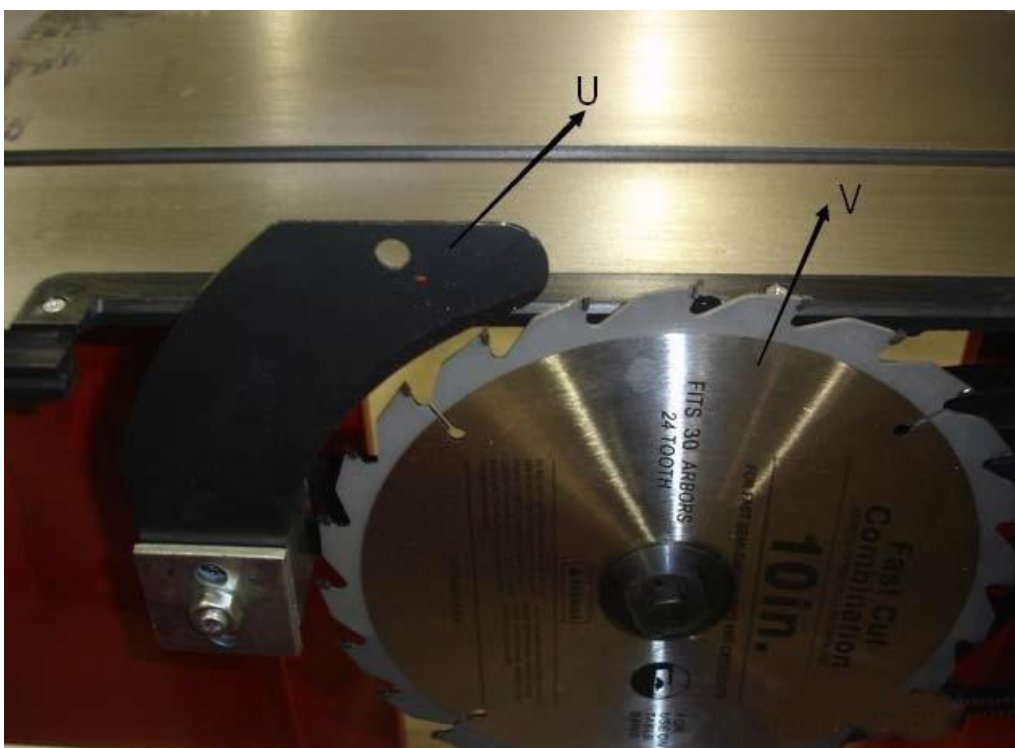
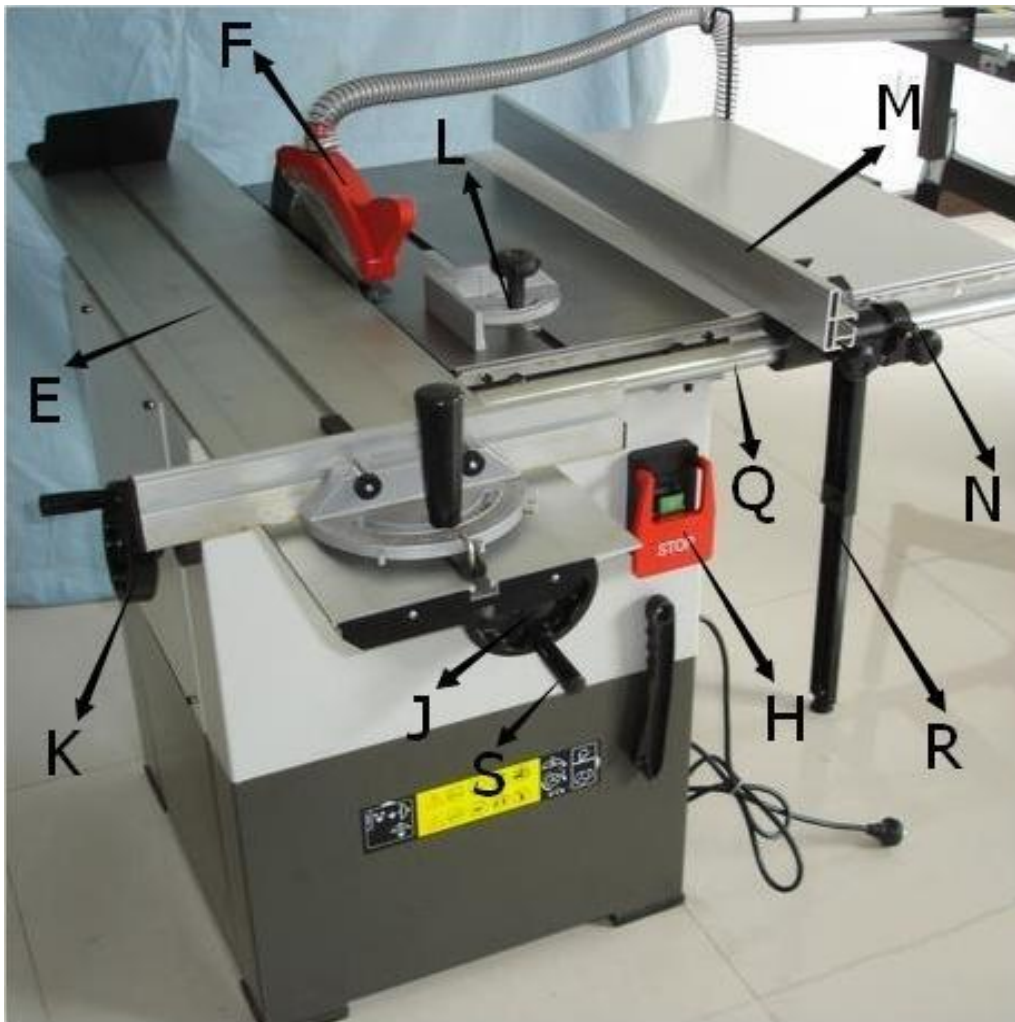
Sběrač prachu

Zpravidla se musí u tohoto stroje v průběhu
provozu používat odsávání. Časově spouštěná
zásuvka je k dispozici jako doplňkové zařízení.
Navíc musejí být zajištěné dostatečné parametry
podtlaku pro vytvoření požadované hodnoty
podtlaku a maximální rychlosti vzduchu 20 m/s
na spojovacím rozhraní.

⚠ Výstraha !

**Přečtěte si tuto příručku dříve, než přistoupíte
k montáži a k provozu tohoto stroje. Dobře se
seznamte s tímto strojem a se způsobem jeho
provozu dříve, než zahájíte jakoukoliv práci.
Mohlo by dojít k vážnému zranění osob,
pokud by uživatel neporozuměl
bezpečnostním nebo provozním pokynům,
nebo pokud by je nedodržel.**

Popis stroje KDR 102N

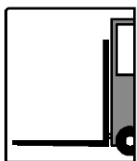


- A. Stolek příčného řezu :
Poskytuje širokou, stabilní platformu pro opření plného rozměru panelů v průběhu příčné řezné činnosti.
- B. Překlápěcí dorazy :
Používají se pro rychlé opatření při příčném řezání.
- C. Příčné řezné pravítko :
Používá se v průběhu příčné řezné činnosti. Je vybavené stupnicí a větším počtem dorazových bloků překlápěcího typu pro přesné, opakovatelné příčné řezné činnosti.
- D. Válečková podpěra :
Používá se pro opření plného rozměru panelů v průběhu příčné řezné činnosti.
- E. Posuvný stůl
Vhodným způsobem poskytuje klouzávý pohyb obrobku přes pilový kotouč, s pohodlnou přesností a snadností.
- F. Ochranný kryt pilového kotouče :
Plně nastavitelný ochranný kryt pilového kotouče umožňuje velmi dobrou viditelnost řezného provozu při udržování maximální ochrany kolem pilového kotouče.
- G. Zadní rozšiřující stolek

- H. Spínač napájení :
Slouží ke spuštění / zastavení stroje a poskytuje funkci nouzového zastavení.
- I. -
- J. Ruční kolo pro zdvihání pilového kotouče :
Nastavuje výšku hlavního pilového kotouče.
- K. Ruční kolo pro nastavení úhlu pilového kotouče :
Slouží k nastavení úhlu pilového kotouče.
- L. Uhlovací pravítko :
Toto pravítko seřizuje obrobek pro příčný řez.
- M. Podélné pravítko :
Plně nastavitelné s jemným nastavováním. Čelní strana pravítka se může umístit do polohy pro standardní řezné činnosti, nebo do nižší polohy pro volné místo ochranného krytu pilového kotouče v průběhu úzkého rozřezávání.
- N. Fixace sestavy pravítka :
Zajišťuje pravítko v nastavené poloze.
- O. -
- P. -
- Q. Vodící tyč podélného pravítka :
Poskytuje oporu pro podélné pravítko.
- R. Opěrná noha :
Poskytuje oporu pro rozšíření stolu.
- S. Madlo ovládacího kola :
Slouží k lepšímu úchopu kola.
- T. -
- U. Rozvírací klín :
Slouží k udržování otevřeného zářezu v průběhu řezné činnosti. Tato funkce představuje velmi důležité preventivní opatření proti zpětnému odhození obrobku ze stroje, které by bylo způsobené na základě uzavření zářezu za pilovým kotoučem.
- V. Hlavní pilový kotouč :
Slouží k vykonávání řezné činnosti.

Vybalení dodávky

Formátovací pila s posuvným stolem se od výrobce dodává v pečlivě zabaleném přepravním obalu. Pokud objevíte nějaké poškození na stroji po podepsání dodací dokumentace, tak prosím neprodleně zavolejte na naše „Středisko zákaznických služeb“ pro poskytnutí porady.



Formátovací pila s posuvným stolem je těžký stroj. Nepřeceňujte vaše síly v průběhu vybalování nebo přemísťování vašeho stroje. Budete potřebovat pomoc a výkonná zařízení.

Pokud byste při manipulaci se strojem nepostupovali v souladu s požadavky bezpečnosti, tak by mohlo dojít k vážnému zranění osob.

Některé kovové součásti mohou mít ostré hrany po jejich výrobě. Prosím ověřte si hrany veškerých kovových součástí dříve, než budete s těmito součástmi manipulovat. Zanedbání v tomto směru by mohlo mít za následek zranění osob.

Čištění

Nelakované povrchy jsou natřené lehkým olejem, určeným pro jejich ochranu před korozi v průběhu přepravy. Odstraňte tento ochranný nátěr pomocí rozpouštědlového čističe nebo pomocí odmašťovacího prostředku na citrusovém základu. Pro důkladné vyčištění může být nutné některé součásti odmontovat. Pro dosažení optimálních parametrů vašeho stroje se ujistěte, že jste vyčistili veškeré pohyblivé součásti nebo posuvné dotykové povrchy, které jsou natřené. Nepoužívejte rozpouštědla na chlórovém základu, protože v případě zasažení lakovaných povrchů by mohlo dojít k jejich poškození.

Výstraha !

Nepoužívejte pro čištění stroje benzín nebo jiná rozpouštědla na ropném základu. Tyto mají nízké hodnoty teploty bodu vzplanutí, a v důsledku toho jsou značně vznětlivé. V případě použití takových produktů by hrozilo nebezpečí výbuchu nebo nebezpečí vzniku požáru.

Opatrně !

Mnohá rozpouštědla, obecně používaná k čištění strojních zařízení, mohou být v případě jejich vdechování nebo pozření toxická. Při zacházení s rozpouštědly vždy pracujte v dobře větraném prostoru, dostatečně daleko od možných zdrojů zapálení. Postupujte opatrně při likvidaci odpadových hadříků a utěrek, a ujistěte se, že nezpůsobují požární nebezpečí nebo že neohrožují životní prostředí.

Montáž

Manipulace s pilovou základní jednotkou a její umístění

⚠ Výstraha !

Formátovací pila s posuvným stolem je těžký stroj. Pokud byste při manipulaci se strojem nepostupovali v souladu s požadavky bezpečnosti, tak by mohlo dojít k vážnému zranění osob. Pro zajištění bezpečného postupu budete potřebovat pomoc a výkonná zařízení pro manipulaci s přepravním obalem a pro vyjmutí stroje z přepravního obalu.

⚠ Výstraha !

Používejte zvedací popruhy s nosností minimálně 500 kg. Pokud by došlo k přetržení zdvižného pásu, tak by to mohlo mít za následek vážné zranění osob.

1. Odeberte horní část přepravního obalu a umístěte vidlice vidlicového zdvižného vozíku k sobě a přímo nad pilu.
2. Umístěte čtyři zdvižné smyčky na základní jednotku pily, a dále umístěte dva zdvižné pásy přes vidlice a připojte je na zdvižné smyčky.
3. Vložte pod zdvižné smyčky blok dřeva k ochraně hlavního spínače před poškozením.
4. Zdvihněte základní jednotku pily a přemístěte ji na vaše předem stanovené místo.
5. Dříve, než spustíte pilu do její polohy, tak umístěte pod rám čtyři pryžové bloky.
6. Spusťte pilu dolů na podlahu.

Obrázek 1 :

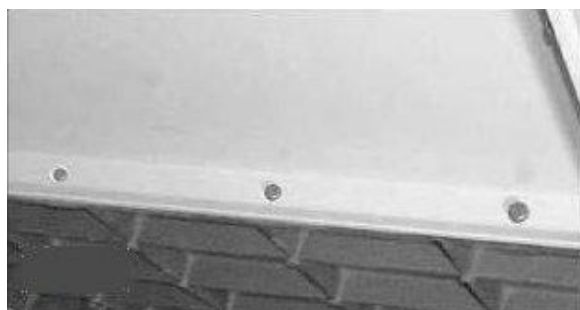


Instalace rozšiřujícího stolku

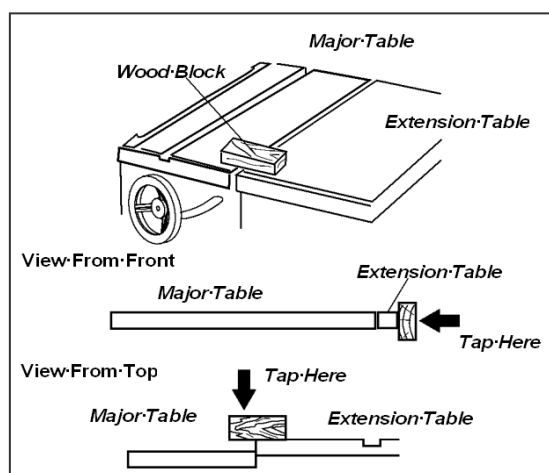
Vyjměte z přepravního obalu základní jednotku pily, litinový rozšiřující stolek, ocelovou desku rozšiřujícího stolku a zadní rozšiřující stolek.

1. Při použití 4 kusů šroubů se šestihrannou hlavou M8x20 a podložek připojte rozšiřující stolek k hlavnímu stolu stroje.

Obrázek 2 :



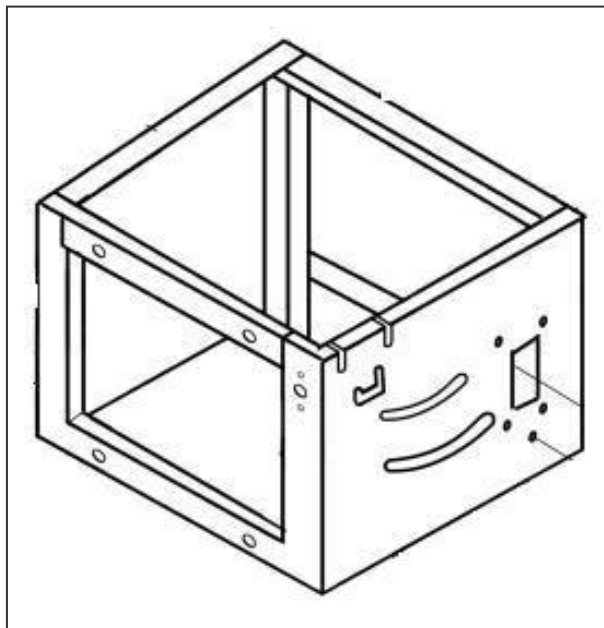
2. Vyrovnajte rozšiřující stolek s hlavním stolem a dotáhněte. Překontrolujte seřízení povrchu.



major table	hlavní stolek
wood block	dřevěný blok
extension table	rozšiřující stolek
view from front	pohled z čelního směru
tap here	napojte (přiklepněte) zde
view from top	pohled z horního směru

Nainstalujte pomocnou podpěru(model MJ10-1300E / MJ10-1600E)

1. Připevněte přední podpěru k základně pily a utáhněte ji pomocí imbusových šroubů 4-M8x30
2. Stejným způsobem připevněte přední podpěru k základně pily.
2. Zarovnejte přední podpěru. Zadní podpěra a základna pily na stejné úrovni.



Nainstalujte ovládací kola zvedání a naklápění pilové mechaniky

1. Připevněte ovládací kolo zvedání (1) a ovládací kolo naklápění (2) na vysouvací a naklápěcí šroub.
3. Namontujte sklopné rukojeti ovládacích kol (3).



Namontujte sestavu otočného ramena

1. Vložte 4 šrouby s vnitřním šestihranem M8x30 a namontujte sestavu otočného ramena na základní jednotku pily a držte je na horizontální úrovni.
2. Nasad'te podpěru příčného řezu (A) na sestavu otočného ramena a rukou dotáhněte pojistné matice.

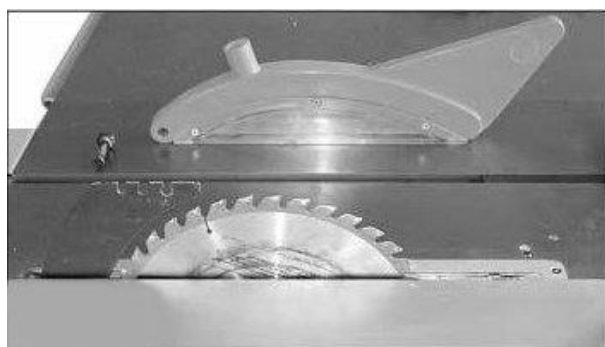
Namontujte hubici spodního odsávání

Umístěte odsávací hubici na spodní stranu zadního panelu a utáhněte ji šrouby 4x M6x12 + podložky a matice (matice uvnitř stojanu).



Namontujte horní kryt pilového kotouče

Kryt je na rozvracím klínu možné umístit do tří různých poloh. Upevněte jej do drážky označené 254.



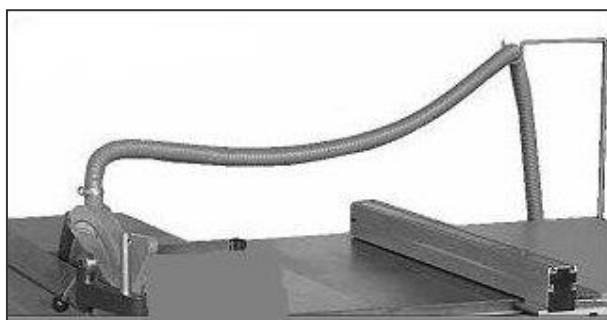
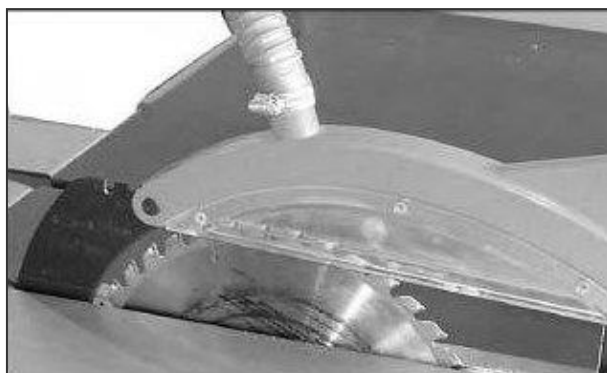
Namontujte držák hadice horního odsávání

Montáž držáku hadice horního odsávání na zadní část ocelového rozšíření stolu
Šrouby M6x20 + podložky a matice se šestihlannou hlavou (matice pod stolem).



Namontujte hadice horního a spodního odsávání

1. Horní odsávání od kotoučové pily je připojeno k hubici na krytu kotouče pomocí hadicové spony.
2. Nasad'te odsávací hadici na držák hadice, udržujte jej nad pracovním stolem.
3. Druhý konec horní odsávací hadice nasad'te na spodní odsávací hubici na zadní straně stojanu stroje.
4. Pomocí hadicové spony nainstalujte hlavní odsávací hadici na odsávací hubici na zadní straně stojanu stroje.



Výměna pilového kotouče a jeho nastavení

 **Výstraha !**

Odpojte pilu od napájecího zdroje !


 **Opatrně !**

Rozměry hlavního pilového kotouče, vhodné pro stroj MJ12, jsou 254 x 30 x 3 mm (vnější průměr x průměr jádra x tloušťka), 305 x 30 x 3 mm, 315 x 30 x 3 mm.

 **Pozor !**

Kdykoliv ale měníte tloušťku pilového kotouče, tak se musí rovněž vyměnit patřičný rozměr rozvřacího klínu, aby odpovídal rozměru vámi nainstalovaného pilového kotouče.

K výměně hlavního pilového kotouče :

1. Přemístěte pilový kotouč do náklonu v úhlu 0° (pilový kotouč v úhlu 90° ke stolku) na ovládacím panelu a zdvihněte pilový kotouč tak daleko, jak to půjde.
2. Pohybuje s posuvným panelem v plném rozsahu vlevo a odmontujte dva šrouby M6x12, aby se otevřel přístup k vnitřnímu ochrannému krytu pilového kotouče, který zakrývá pilový kotouč a rozvřací klín.
3. Odeberte ochranný kryt pilového kotouče z rozvřacího klínu, aby se otevřel přístup k montážní sestavě.
4. Odeberte vložku stolku.
5. Vložte vřetenový kolík do otvoru na vnitřní přírubě pilového kotouče a zajistěte pilový kotouč.
6. Použijte klíč na vřeteno, odmontujte vřetenovou matici, která zajišťuje pilový kotouč (pro uvolnění se otáčí doprava = po směru hodinových ručiček).
7. Odeberte vřetenovou přírubu a starý hlavní pilový kotouč.
8. Nainstalujte nový pilový kotouč, vraťte na místo vřetenovou přírubu a matici, a utáhněte vřetenovou matici pro zajištění hlavního pilového kotouče.  **Opatrně !**

Pokud v průběhu tohoto postupu měníte průměr pilového kotouče, tak je nyní čas pro nastavení rozvřacího klínu.

Pokud je tloušťka řezu odlišná od vašeho starého pilového kotouče, tak tloušťka rozvřacího klínu musejí souhlasit se řezem nového pilového kotouče.

9. Ujistěte se, že je nainstalovaný správný rozměr rozvřacího klínu, a že odpovídá danému pilovému kotouči.
10. Umístěte vnitřní ochranný kryt pilového kotouče zpátky do jeho původní polohy, vedle pilového kotouče, a vystřed'te posuvný panel.



Výměna a nastavení rozvíracího klínu

Výstraha ! Odpojte pilu od napájecího zdroje !

1. Přemístěte pilový kotouč do náklonu v úhlu 0° (pilový kotouč v úhlu 90° ke stolku) na ovládacím panelu a zdvihněte pilový kotouč tak daleko, jak to půjde.
2. Pohybuje s posuvným panelem v plném rozsahu vpravo a odmontujte dva šrouby M6x12, aby se otevřel přístup k vnitřnímu ochrannému krytu pilového kotouče, který zakrývá pilový kotouč a rozvírací klín.
3. Odeberte ochranný kryt pilového kotouče z rozvíracího klínu, aby se otevřel přístup k montážní sestavě.
4. Odeberte středový svorník v montážní sestavě pro odebrání montážní desky.
5. Odeberte aktuálně nainstalovaný rozvírací klín a nainstalujte správný rozvírací klín.
6. Vraťte na místo montážní desku a našroubujte středový svorník, aniž byste jej úplně utáhli.

Opatrně !

Rozvírací klín je tvarovaný s odlišnými rozměry pilového kotouče, správně umístěte tvarovanou čáru pod stolek.

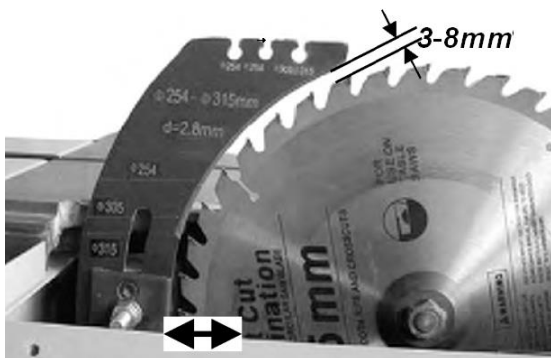
Středový vratový svorník se přimontuje do vodorovného zářezu tak, aby se rozvírací klín mohl pohybovat dále nebo blíže k hlavnímu pilovému kotouči.

7. Umístěte rozvírací klín 3 mm až 8 mm stranou od nejbližšího karbidového zubu na hlavním pilovém kotouči.

Upozornění :

Pro rychlé změření použijte 3 mm šestihranný klíč k určení správné mezery mezi pilovým kotoučem a rozvíracím klínem.

8. Utáhněte středový svorník pro zajištění rozvíracího klínu v jeho poloze.
9. Přemístěte vnitřní ochranný kryt pilového kotouče (od kroku 4) zpátky do jeho původní polohy, a přemístěte posuvný panel zpátky do středové polohy.



Nastavení souběžné polohy posuvného stolu

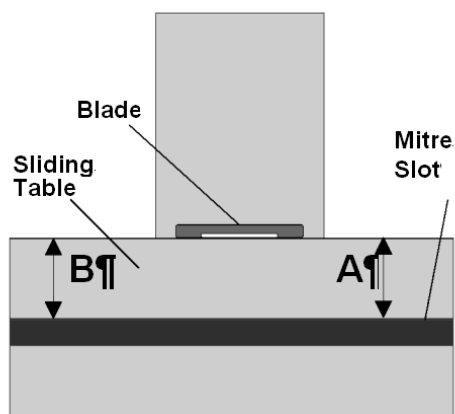
 **Výstraha !**

Odpojte pilu od napájecího zdroje !

Nyní se v procesu montáže dochází ke kroku nastavení souběžné polohy posuvného stolu s hlavním pilovým kotoučem a zajištění posuvného stolu k základní části pily.
Kromě nástrojů, společně dodaných s pilou, se pro tento postup vyžaduje, abyste měli k dispozici přesné pravítko, popisovač s vláknovým hrotem, a další osobu jako pomocníka.

K nastavení souběžné polohy posuvného panelu s hlavním pilovým kotoučem :

1. Nastavte pilový kotouč na úhel 0° na ovládacím panelu (úhel 90° s litinovým stolkem).
2. Zdvihněte hlavní pilový kotouč nahoru tak daleko, jak to půjde.
3. Pomocí popisovače s vláknovým hrotem označte střed pilového kotouče. To vám má posloužit při měření z přesně stejného místa na pilovém kotouči.
4. Pohybuje s posuvným panelem ve všech směrech ke konci, a použijte přesné pravítko pro změření mezery mezi hranou panelu a vaší značkou na pilovém kotouči, jak to je znázorněné v obrázku



blade	pilový kotouč
sliding table	posuvný (posuvný) stolek
mitre slot	štěrbina pokosu

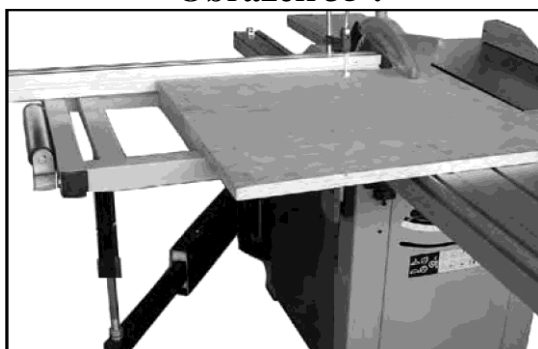
5. Přemístěte druhý konec posuvného panelu na čelní stranu pilového kotouče a změřte mezery. Pokud je tato mezera stejná na obou stranách, tak potom je posuvný panel již v souběžné poloze s hlavním pilovým kotoučem. Pokud je mezera na jedné straně odlišná od druhé strany, tak potom pokračujte s krokem 6.
6. Pohybuje s koncem posuvného panelu, který je potřeba nastavit, v čelním směru pilového kotouče.
7. Uvolněte dva šrouby se šestihrannou hlavou (C) a lehce klepněte na opěru posuvného nosiče pro nastavení mezery.
8. Opakujte krok 7 tak, až bude mezera mezi vaší značkou na pilovém kotouči a hranou posuvného panelu stejná na obou koncích.
9. Utáhněte čtyři šrouby se šestihrannou hlavou (C) a zajistěte opěru v jejím místě.
10. Nyní utáhněte dva s šrouby křížového typu, které zajišťují posuvný panel k základní části.

Obsluha stroje

Podélný řez

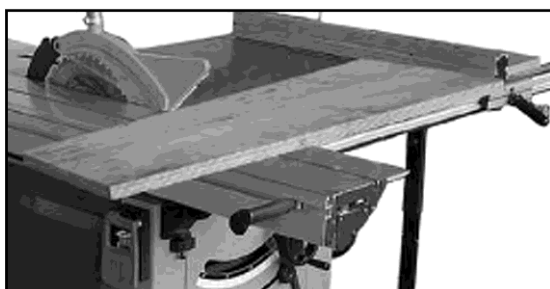
Formátovací pila s posuvným stolem má možnost uskutečnění podélného řezu v plném rozměru panelu. Použitím posuvného panelu se odstraňují potíže s posuvným posouváním rozsáhlých a těžkých panelů přes povrch stacionárního stolku.

Obrázek 35 :



Tato pila rovněž má možnost uskutečnění podélného řezu menších desek, při použití stroje jako tradiční formátovací pily. Menší, lehčí desky se mohou snadněji posouvat napříč přes povrch stacionárního litinového stolku vpravo od pilového kotouče.

Obrázek 36 :



Stanovte, který způsob řezného provozu se bude nejlépe hodit pro daný obráběný kus, určený k podélnému řezu.

Pro použití posuvného stolku si přečtěte pokyny pod titulkem „Podélný řez s posuvným panelem“.

Pro použití tohoto stroje jako v případě tradiční stolní pily přejděte dále k odstavci „Podélný řez při použití techniky tradiční stolní pily“.

Podélný řez s posuvným panelem :

1. Namontujte stolek příčného řezu k posuvnému panelu.
2. Posuňte a zajistěte stolek příčného řezu u konce posuvného stolku, protilehlého k rukojeti posuvného stolku.
3. Nainstalujte příčné řezné pravítko do otvorů vodičícího kolíku a zajistěte je na místě s použitím vroubkované matice.

Upozornění :

Nejdříve zaveďte pravítko příčného řezu do čelního otvoru vodičícího kolíku, otočte zajišťovací desku „Z“ pro seřízení pravítka, a potom utáhněte vroubkovanou matici.

Obrázek 37 :



4. Nastavte jeden nebo druhý překlápěcí doraz na požadovanou šířku řezu.
5. Založte obráběný kus na formátovací pilu.
6. Namontujte přídržné rameno na čep a zajistěte obrobek na jeho místě.
7. Jakmile byla uskutečněná veškerá nezbytná preventivní bezpečnostní opatření, tak proveďte řezání.

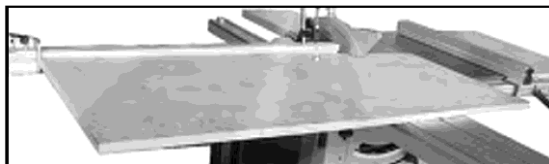
Podélný řez s použitím tradiční techniky formátovací pily :

1. Posuňte stolek příčného řezu stranou.
2. Zajistěte posuvný panel do stacionární polohy.
3. Umístěte podélné pravítko na požadovanou šířku řezu.
4. Jakmile byla uskutečněná veškerá nezbytná preventivní bezpečnostní opatření, tak založte obráběný kus na formátovací pilu a proveďte řezání.

Příčné řezání

S pravítkem příčného řezu přimontovaným v čelní poloze má formátovací pila s posuvným stolem možnost k uskutečnění příčného řezání v plném rozměru panelu.

Obrázek 38 :



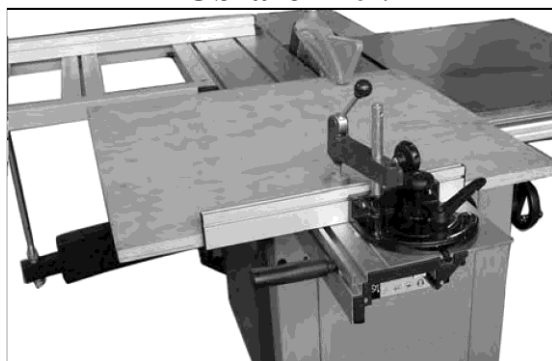
S pravítkem příčného řezu přimontovaným v zadní poloze má tento stroj rovněž možnost k uskutečnění příčného řezání menších panelů.

Obrázek 39 :



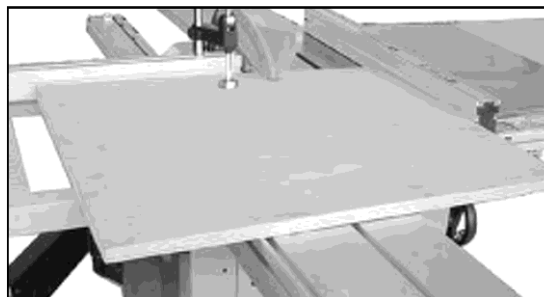
Tento stroj má rovněž možnost k uskutečnění příčného řezu obráběného kusu při použití přídržného prvku s pokosníkem.

Obrázek 40 :



Nakonec má tento stroj možnost i k uskutečnění příčného řezu obráběného kusu při použití podélného pravítka jako odřezávacího měřidla.

Obrázek 41 :



Stanovte, který způsob řezného provozu se bude nejlépe hodit pro daný obráběný kus, určený k příčnému řezu.

Pokud budete řezat napříč plný rozměr panelů, tak potom přeskočte na „Řezání napříč plného rozměru panelu“.

Pokud budete řezat napříč menší panely, tak potom přeskočte na „Řezání napříč menších panelů“.

Pokud budete řezat napříč obráběné kusy při použití přídržného prvku, tak potom přeskočte na „Řezání napříč při použití přídržného prvku s pokosníkem“.

Pokud budete řezat napříč obráběné kusy při použití podélného pravítka jako odřezávacího měřidla, tak potom přeskočte na „Řezání napříč při použití podélného pravítka jako odřezávacího měřidla“.

Údržba

Výstraha !

Vždy odpojte napájení stroje dříve, než přistoupíte k uskutečňování údržby. Zanedbání v tomto směru může vést k vážnému zranění osob.

Čištění

Čištění formátovací pily s posuvným stolem je poměrně snadné. Pomocí vysavače uklidíte nadbytečný objem dřevěných třísek a řezného prachu, a zbývající prach potom setřete pomocí suchého hadříku. Pokud by se zde vyskytovaly jakékoliv pryskyřičné usazeniny, tak pro jejich uklizení použijte čisticí prostředek určený pro rozpouštění pryskyřice. Po vyčištění ošetřete veškeré litinové a ocelové nelakované součásti s použitím nekorozivního maziva.

Jednou týdně :

- Vyčistěte povrch a drážky posuvného panelu.
- Vyčistěte litinový stolec nebo ocelovou desku stolku pily.
- Vyčistěte válečkovou podpěru a vodící drážky pro posuvný stolec.
- Vyčistěte hliníkové podélné pravítka a posuvné drážky.
- Vyčistěte opěrnou konzolu podélného pravítka.

Jednou měsíčně :

- Pomocí vysavače uklidíte vnitřní prostor motorové skříně.

Různé položky :

Vždy pozorně sledujte stav vašeho stroje. Pravidelně kontrolujte podmínky v následujících položkách a uskutečňte opravy nebo výměny, pokud to je nezbytné :

- Uvolněné montážní svorníky.
- Opatřené spínače.
- Opatřené nebo poškozené pilové kotouče.
- Opatřené nebo poškozené ochranné kryty pilového kotouče.

Klínové hnací řemeny

Pro zajištění optimálního přenosu výkonu od motoru ke pilovému kotouči a k hydraulickému čerpadlu musejí být klínové hnací řemeny v dobrém stavu, bez známek trhlin, roztřepení

a opotřebením, a musejí být patřičně napnuté. Překontrolujte klínové hnací řemeny přinejmenším vždy po 3 měsících; nebo i častěji, pokud se formátovací pila používá každý den. Vyměňte hnací řemeny, pokud to je potřeba.

Ložiska

Ložiska jsou utěsněná a předem opatřená mazivem, a nevyžadují žádné mazání v průběhu jejich doby provozní životnosti. Ovšem součásti vaší pily budou pracovat nejlépe, pokud se budou ložiskové povrchy udržovat v čistotě. To je zvláště důležité pro ložiska čepových uložení.

Elektrická výbava

Hlavní spínač

Tento stroj je vybavený kolenovým dotykovým hlavním spínačem s ochranou NVR (proti opětovnému spuštění po výpadku napájení) a koncovým spínačem.

Hlavní spínač má rozměrný dotykový panel, a pokud se v průběhu vykonávání řezné činnosti jakákoliv část lidského těla dotkne spínacího panelu, tak se tímto způsobem pila zastaví.

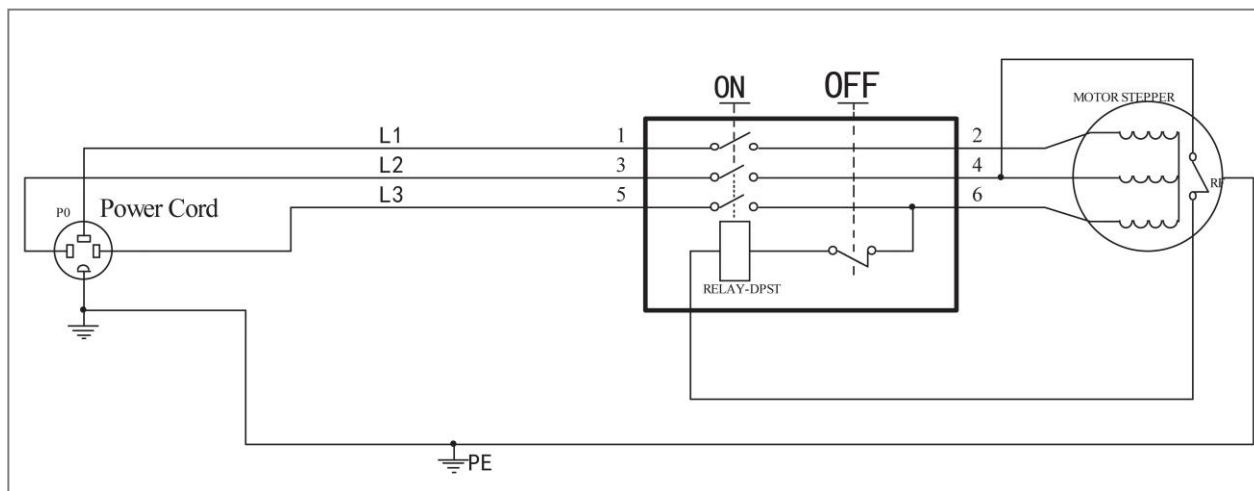


Koncový spínač

Koncový spínač je přimontovaný pod vnitřním ochranným krytem, a pokud uskutečňujete výměnu pilového kotouče a přitom odmontujete vnitřní ochranný kryt, tak se bude koncový spínač udržovat ve vypnuté poloze. Tím se snižuje riziko neúmyslného uvedení stroje do chodu.



Schéma elektrického zapojení



Vyhledávání a náprava poruch

příznaky poruchy	možná příčina	možné řešení
Motor se nechce rozeběhnout.	<ul style="list-style-type: none"> • Je nízké napájecí napětí. • Je rozpojený okruh v motoru nebo jsou uvolněné přípojky. 	<ul style="list-style-type: none"> • Překontrolujte napájecí vedení z hlediska patřičného napětí. • Překontrolujte veškeré přívody na motoru z hlediska jejich uvolnění nebo rozpojení.
Motor se nechce rozeběhnout; vypadávají pojistky nebo jističe.	<ul style="list-style-type: none"> • Došlo ke krátkému spojení v napájecím kabelu nebo v zástrčce. • Došlo ke krátkému spojení v motoru nebo na uvolněné přípojce. • Jsou nesprávné pojistky nebo jističe na napájecím vedení. 	<ul style="list-style-type: none"> • Překontrolujte napájecí kabel nebo zástrčku z hlediska poškozené izolace a zkratovaných vodičů. • Překontrolujte veškeré přípojky na motoru z hlediska uvolněných nebo zkratovaných svorek nebo opotřeбенé izolace. • Nainstalujte správné pojistky nebo jističe.
Motor se přehřívá.	<ul style="list-style-type: none"> • Motor je přetížený. • Došlo k omezení průtoku vzduchu přes motor. 	<ul style="list-style-type: none"> • Snižte zatížení na motoru. • Vyčistěte motor, aby byl zajištěný normální průtok vzduchu.
Motor se zastavuje (s následkem vypálení pojistky nebo vypadnutí jističe).	<ul style="list-style-type: none"> • Došlo ke krátkému spojení na motoru nebo na uvolněných přípojkách. • Je nízké napájecí napětí. • Jsou nesprávné pojistky nebo jističe v napájecím vedení. • Motor je přetížený. 	<ul style="list-style-type: none"> • Překontrolujte přípojky na motoru z hlediska uvolněných nebo zkratovaných svorek, nebo opotřeбенé izolace. • Napravte stav nízkého napájecího napětí. • Nainstalujte správné pojistky nebo jističe. • Snižte zatížení motoru.
Stroj se zpomaluje v průběhu pracovní činnosti.	<ul style="list-style-type: none"> • Pracuje se s nadměrným tlakem na obráběný kus. • Hnací řemeny jsou volné 	<ul style="list-style-type: none"> • Podávejte obráběný kus pomaleji. • Utáhněte hnací řemeny.
Ze stroje vychází hlasitý, opakovaný hluk.	<ul style="list-style-type: none"> • Stavěcí šrouby nebo klínky řemenice chybějí nebo jsou uvolněné. • Větrák motoru zasahuje do krytu. • Klínové hnací řemeny jsou vadné. 	<ul style="list-style-type: none"> • Překontrolujte klínky a stavěcí šrouby. Nahradejte je nebo je utáhněte, pokud to je potřeba. • Přitáhněte větrák nebo podložte kryt. • Vyměňte klínové hnací řemeny.
Pilový kotouč není v pravém úhlu s pokosovým řezem nebo zářez pravítka není kolmý k pilovému kotouči.	<ul style="list-style-type: none"> • Pilový kotouč je zdeformovaný. • Horní část stolku není v souběžné poloze k pilovému kotouči. • Pravítka není v souběžné poloze k pilovému kotouči. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vyměňte pilový kotouč. • Usadte stolek do souběžné polohy k pilovému kotouči. • Usadte pravítka do souběžné polohy k pilovému kotouči.

Pravítko zasahuje do horní části stolku při klouzání na stolku.	<ul style="list-style-type: none"> • Čelní kolejnička je pomocí svorníků připojena příliš nízko na stolku. • Zadní kolejnička je pomocí svorníků připojena příliš nízko na stolku. 	<ul style="list-style-type: none"> • Zdvihněte čelní kolejničku. • Zdvihněte zadní kolejničku.
Pilový kotouč nedosahuje úhel 90°.	<ul style="list-style-type: none"> • Dorazový svorník 90° není správně nastavený. 	<ul style="list-style-type: none"> • Nastavte dorazový svorník 90°.
Pilový kotouč zasahuje vložku na úhlu 45°.	<ul style="list-style-type: none"> • Otvor ve vložce neodpovídá. • Stolek není správně seřízený. • Pilový kotouč je v nesprávné poloze. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vypilujte nebo upravte otvor ve vložce. • Seříd'te stolek. • Nastavte polohu pilového kotouče.
Pilový kotouč nechce dostoupit pod povrch stolku.	<ul style="list-style-type: none"> • Horní část stolku je příliš nízko. 	<ul style="list-style-type: none"> • Zdvihněte horní část stolku s použitím podložek.
Ruční kola se nechtějí otáčet.	<ul style="list-style-type: none"> • Klínek ručního kola je vložený příliš daleko. • Válcový kolík nebo stavěcí šroub ve šnekových převodech se dotýká ozubených čepových uložení. 	<ul style="list-style-type: none"> • Odeberte ruční kolo a nastavte klínek. • Překontrolujte válcové kolíky a stavěcí šrouby ve šnekových převodech. Utáhněte, pokud to je nezbytné.
Obráběný kus má vytrhané třísky na spodní hraně.	<ul style="list-style-type: none"> • Výška předřezávacího pilového kotouče je nesprávná. • Předřezávací pilový kotouč není seřízený s hlavním pilovým kotoučem. • Zářez předřezávacího pilového kotouče nesouhlasí s hlavním pilovým kotoučem. 	<ul style="list-style-type: none"> • Nastavte výšku předřezávacího pilového kotouče. • Seříd'te předřezávací pilový kotouč. • Vyměňte předřezávací pilový kotouč.
Řez formátovací pily s posuvným stolem není pravouhlý.	<ul style="list-style-type: none"> • Posuvný stolek není v souběžné poloze k pilovému kotouči. • Podélné pravítko není v souběžné poloze k pilovému kotouči. • Pravítko příčného řezu není kolmé k pilovému kotouči. 	<ul style="list-style-type: none"> • Nastavte posuvný stolek. • Nastavte pravítko. • Nastavte pravítko příčného řezu kolmo k pilovému kotouči.

Výstraha !

Odpojte napájení stroje, pokud přistupujete k jakémukoliv vyhledávání a napravování poruch. Zanedbání z tohoto hlediska by mohlo vést k vážnému zranění osob.

Soupis součástí a rozpady

Soupis součástí k výkresu A

pozice	popis	pozice	popis
A-1	Posuvný stůl	A-24	Šroub M6x10
A-2	Záslepka	A-25	Víko
A-3	Plochá podložka 4	A-26	Šroub M5x12
A-4	Šroub M4x12	A-27	Plochá podložka 5
A-5	Matice M8	A-28	Odsávací hubice
A-6	Plochá podložka 8	A-29	Stojan
A-7	Šroub M8x25	A-30	Průchodka M24x1.5
A-8	Posuvný panel stolu	A-31	Napájecí kabel
A-9	Šroub M6x12	A-32	Spínací deska
A-10	Plochá podložka 6	A-33	Šroub 4x20
A-11	Matice M6	A-34	Přepínač
A-12	Šroub	A-35	Šroub 4x20
A-13	Váleček	A-36	Tlačidlo
A-14	Čep	A-37	Šroub
A-15	Kryt	A-38	Drátěný box
A-16	Šroub M8x16	A-39	Šroub M10x16
A-17	Matice M8	A-40	Plochá podložka 10
A-18	Podpěra	A-41	Bok
A-19	Čep	A-42	Matice M10
A-20	Šroub	A-43	Šroub M8x16
A-21	Rukojeť	A-44	Čelo
A-22		A-45	Přepínač
A-23	Rozšíření		

Soupis součástí k výkresu C

pozice	popis	pozice	popis
C-1	Šroub	C-26	Držák motoru
C-2	Příruba	C-27	Šroub M8x25
C-3	Pilový kotouč	C-28	Elektromotor
C-4	Ochranný pás 450	C-29	Šroub M8x35
C-5	Řemenice	C-30	Řemenice motoru
C-6	Vřeteno	C-31	Řůžice
C-7	Ložisko	C-32	Ovládací kolo
C-8	Kroužek	C-33	Šroub M6x8
C-9	Rozpěrka	C-34	Kroužek
C-10	Šroub	C-35	Ložisko
C-11	Pružná podložka	C-36	Pero 5x16
C-12	Držák rozvíracího klínu	C-37	Šroub vysouvání
C-13	Šroub M8x45	C-38	Váleček 6x14
C-14	Matice M8	C-39	Šroub M8x25
C-15	Elastický čep	C-40	Plochá podložka 8
C-16	Kroužek	C-41	Pružná podložka 8
C-17	Šroub M6x12	C-42	Závěs
C-18	Vřetenové těleso	C-43	Plochá podložka 6
C-19	Matice M24x1.5	C-44	Šroub M6x10
C-20	Kolík	C-45	Šroub
C-21	Kroužek	C-46	Čep
C-22	Pohybová matice	C-47	Šroub M8x20
C-23	Čep	C-48	Matice M8
C-24	Matice M8	C-49	Spojnice
C-25	Plochá podložka 8	C-50	Podložka

C-51	Šroub	C-65	Plochá podložka 4
C-52	Podložka	C-66	Šroub M4x8
C-53	Šroub M10x25	C-67	Ukazatel
C-54	Odsávací hubice	C-68	Šroub M8x20
C-55	Hadicová spona 50mm	C-69	Podložka 8
C-56	Odsávací hadice 50	C-70	Šroub M6x16
C-57	Pero 4x16	C-71	Opěra 1
C-58	Šroub M6x30	C-72	Opěra 2
C-59	Šroub naklápění	C-73	Ovládací kolo
C-60	Pohybová matice	C-74	Kroužek
C-61	Základová deska	C-75	Šroub M5x10
C-62	Rozpěrka		
C-63	Držák ukazatele		
C-64	Šroub M8x16		

Soupis součástí k výkresu C2

pozice popis

C2-1	Zajišťovací šroub krytu
C2-2	Přední část krytu
C2-3	Zadní část krytu
C2-4	Pojistná podložka 8mm
C2-5	Ruční páka
C2-6	Šroub 4.2x10
C2-7	Šroub M4x10
C2-8	Šroub 4.2x26
C2-9	Segment krytu kotouče 1
C2-10	Segment krytu kotouče 2
C2-11	Matice M10
C2-12	Pružná podložka 10mm
C2-13	Stavěcí šroub
C2-14	Příložka
C2-15	Rozvírací klín
C2-16	Šroub M8x20
C2-17	Šroub M8x20
C2-18	Šroub M10x80
C2-19	Kostka rozvíracího klínu

Soupis součástí k výkresu D

pozice	popis	pozice	popis
D-1	Pravítko	D-25	Šroub M4x10
D-2	Šroub M6x50	D-26	Matice M8
D-3	Šroub	D-27	Rukojeť
D-4	Rozpěrka	D-28	T-matice M5
D-5	Nosník	D-29	Podložka 5mm
D-6		D-30	Šroub M5x10
D-7		D-31	Stavěcí šroub M6x6
D-8		D-32	Rukojeť mikroposuvu
D-9	Plochá podložka 6	D-33	Pružina
D-10	Klička	D-34	Excentrická vložka
D-11	Šroub M6x12	D-35	Držák mikroposuvu
D-12	Základna	D-36	Hřídel
D-13	Záslepka	D-37	Kolo mikroposuvu
D-14	Šroub M4x12	D-38	Podložka 4mm
D-15	Šroub 4.2x12	D-39	Šroub M6x12
D-16	Záslepka	D-40	Osa
D-17	Nosník pravítka	D-41	Šroub M5x8
D-18	Excentr	D-42	Pojistná podložka 5mm
D-19	Kroužek	D-43	Pero
D-20	Záslepka s ryskou	D-44	T-matice M5
D-21	Podložka	D-45	Šroub 4.2x12
D-22	Záslepka	D-46	Levá záslepka
D-23	Vodítko	D-47	Šroub M8x25
D-24	Zajištění	D-48	Pravá záslepka

Soupis součástí k výkresu D2

pozice	popis	pozice	popis
D2-1	Profil pravítka	D2-10	Plochá podložka 8
D2-2	T-matice	D2-11	Šroub vodící tyče
D2-3	Držák	D2-12	Vodící tyč
D2-4	Plochá podložka 6	D2-13	Růžice mikroposuvu
D2-5	Růžice	D2-14	Zajišťovací růžice
D2-6	Šroub M10x30	D2-15	Těleso mikroposuvu
D2-7	Měřítka	D2-16	Šroub M6x12
D2-8	Držák měřítka	D2-17	Samojistná matice M6
D2-9	Matice M8	D2-18	Těleso pravítka

Soupis součástí k výkresu E

pozice	popis
E-1	Měřítko příčného řezu
E-2	Měřítko příčného řezu
E-3	Záslepka
E-4	T-kámen
E-5	Plochá podložka 8
E-6	Klička M8
E-7	Podpěrný rám
E-8	Růžice
E-9	Plochá podložka 8
E-10	Křídlová matice M8
E-11	Samosvorná matice M6
E-12	Doraz
E-13	Šroub M6x20
E-14	Excentrická vačka
E-15	Doraz
E-16	Pojistný kroužek 17
E-17	Ložisko 6202
E-18	Podpěrná tyč
E-19	Nízka matice M10
E-20	Podložka 16
E-21	Záslepka

pozice	popis
E-22	Čep
E-23	Šroub M8x20
E-24	Podpěrné rameno
E-25	Čep
E-26	Šroub M6x35
E-27	Podložka 17
E-28	Držák podpěrného ramene
E-29	Šroub M6x35
E-30	Jezdec
E-31	Podložka 6
E-32	Klička
E-33	Překlopný doraz
E-34	Podložka 10
E-35	Pojistná matice M10
E-36	Čep
E-37	T-šroub
E-38	T-šroub
E-39	Čep
E-40	Záslepka
E-41	Šroub M4x12

Soupis součástí k výkresu G

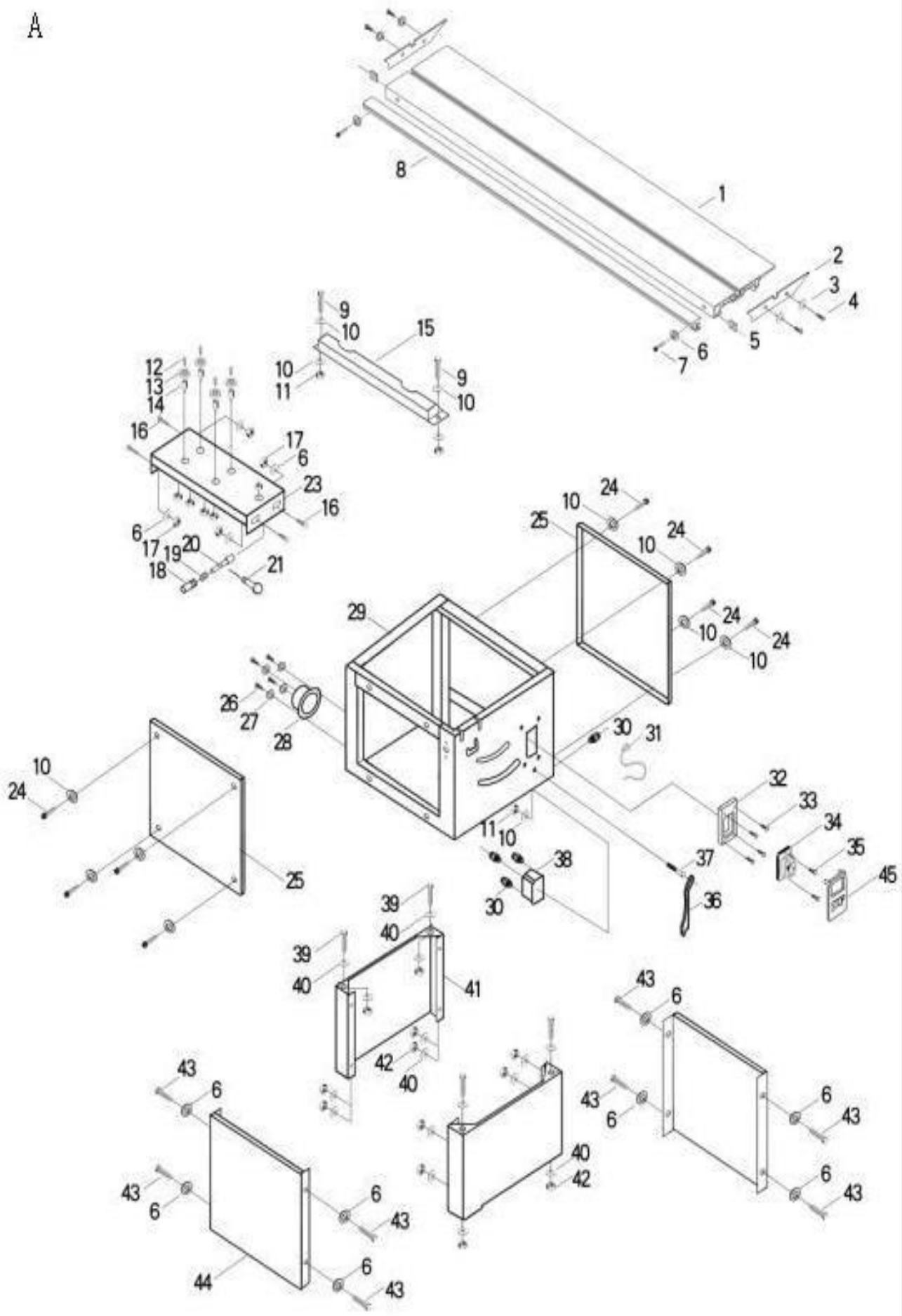
pozice	popis
G-1	Hadicová spona 35mm
G-2	Podložka 8
G-3	Matice M8
G-4	Plochá podložka 6
G-5	Šroub M6x12
G-6	Šroub M8x16
G-7	Odsávací hadice
G-8	Plochá podložka 10
G-9	Šroub M10x60
G10	Deska stolu
G-11	Šroub M5x10

pozice	popis
G-12	Vložka stolu
G-13	Rozšíření stolu
G-14	Šroub M6x20
G-15	Nastavitelná opěra
G-16	Spodní podpěrná noha
G-17	Vložka
G-18	Šroub M8x25
G-19	Horní podpěrná noha
G-20	Podpěra hadice
G-21	Matice M6

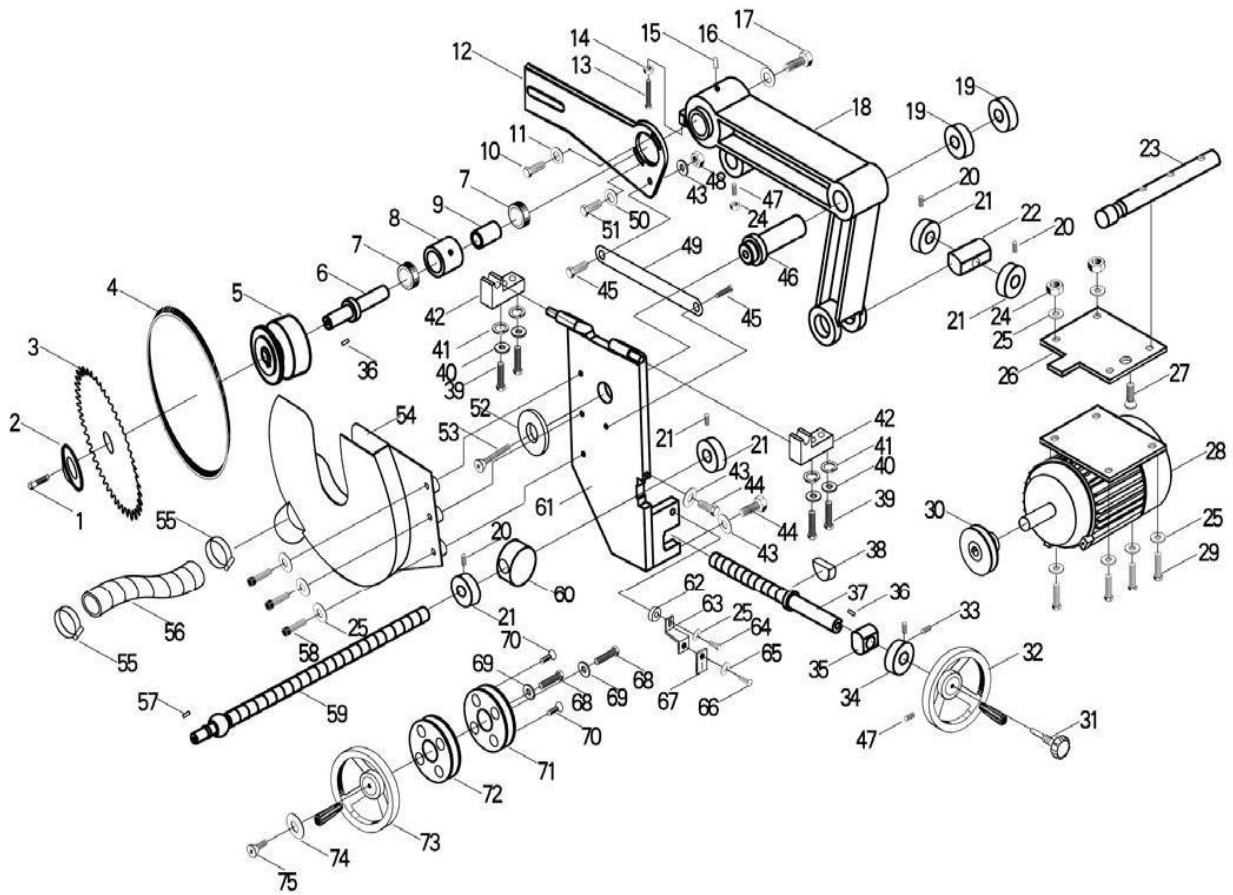
Soupis součástí k výkresu H

pozice	popis
H-1	Růžice
H-2	Úhlování pravítka
H-3	Vedení pravítka

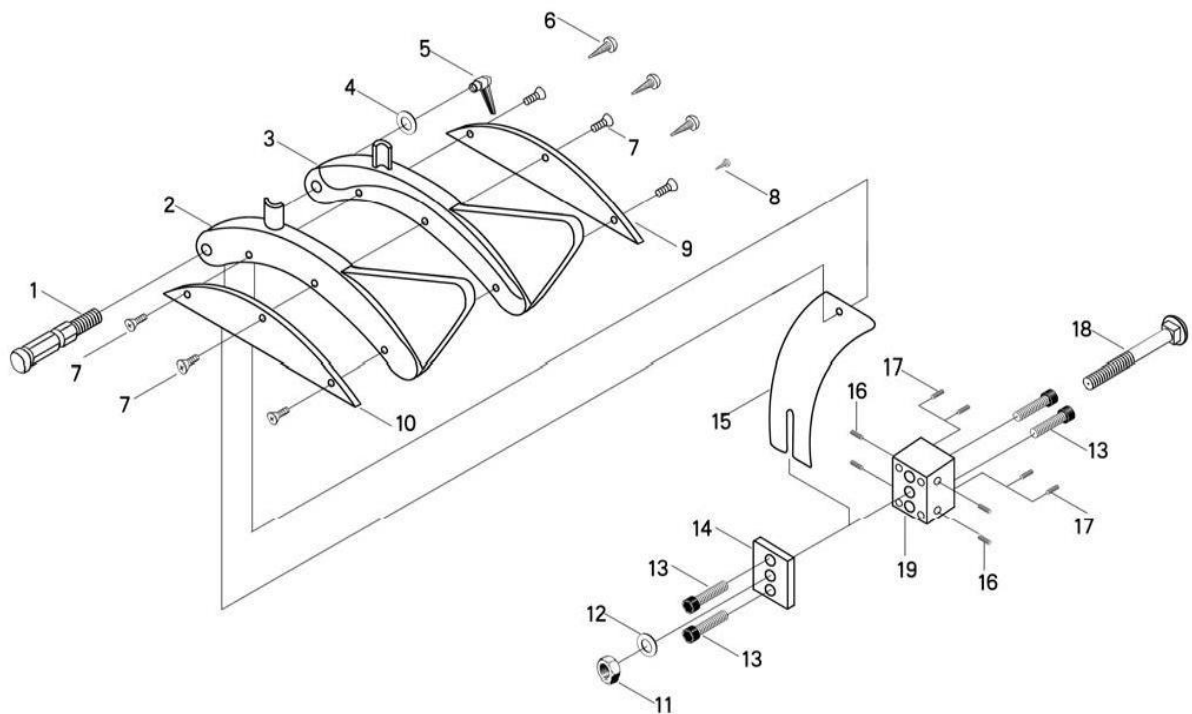
A



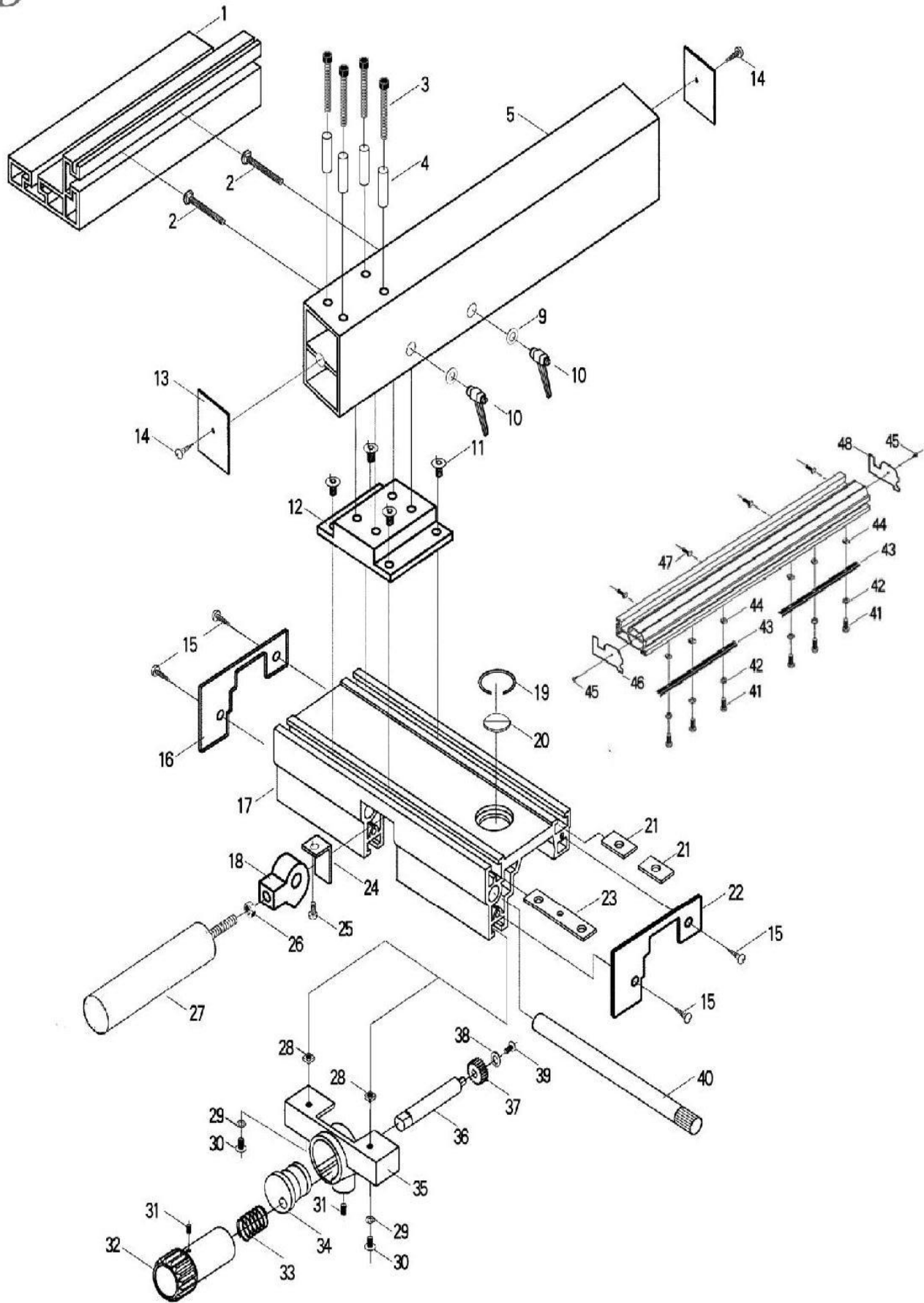
C



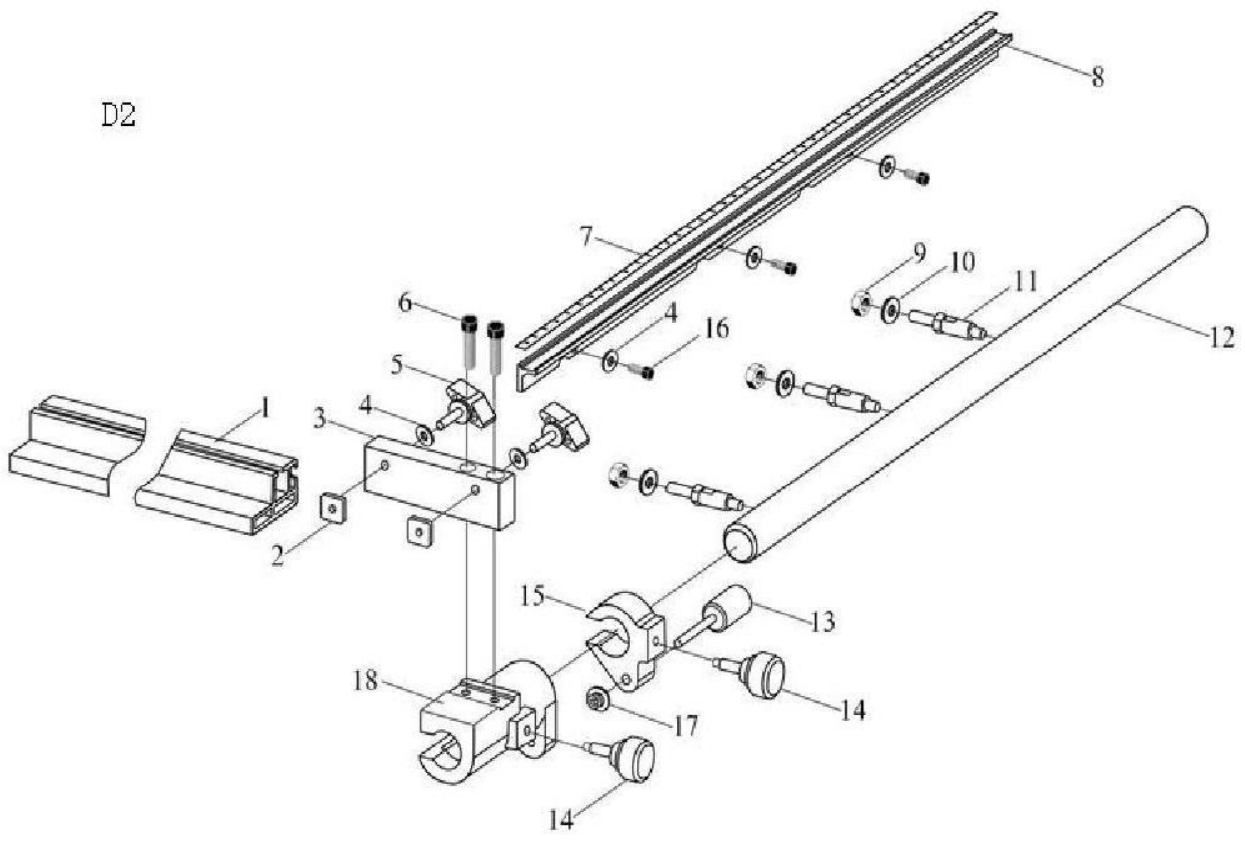
C2



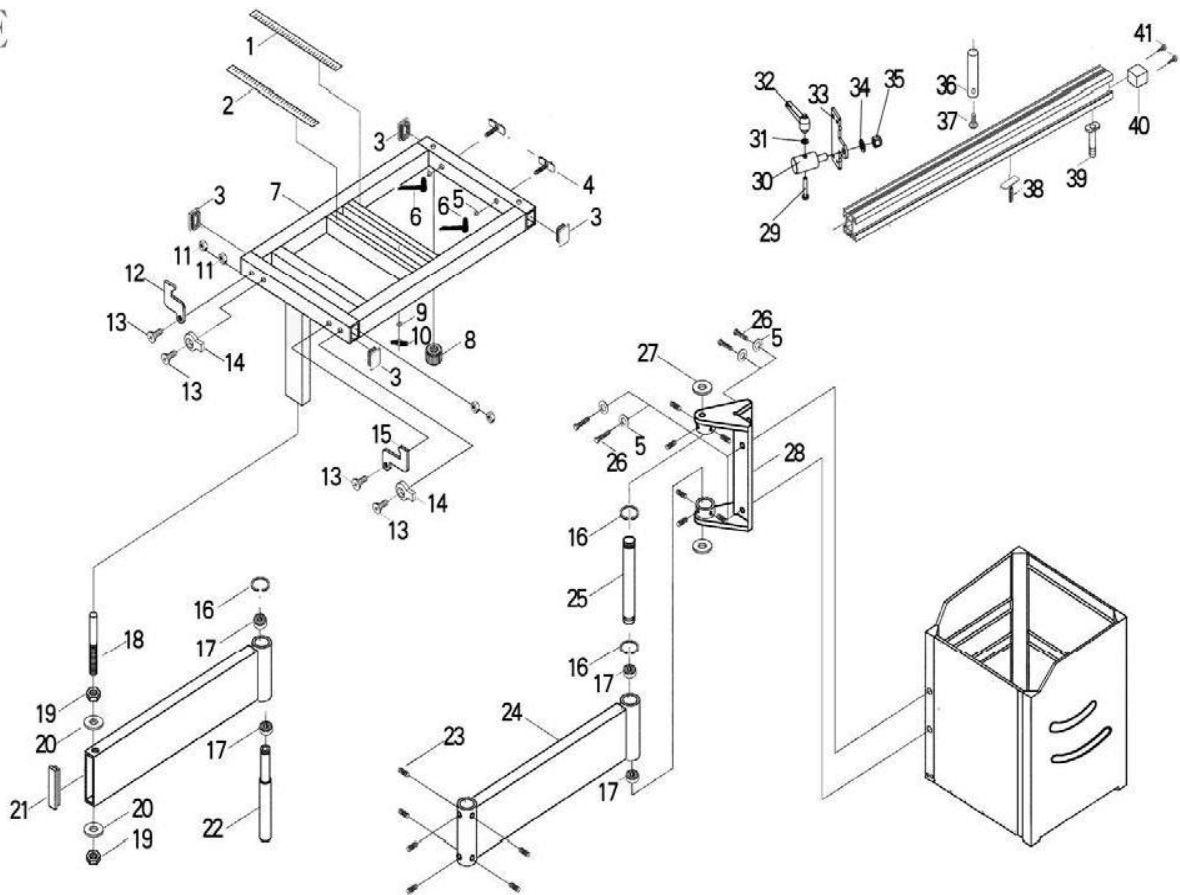
D



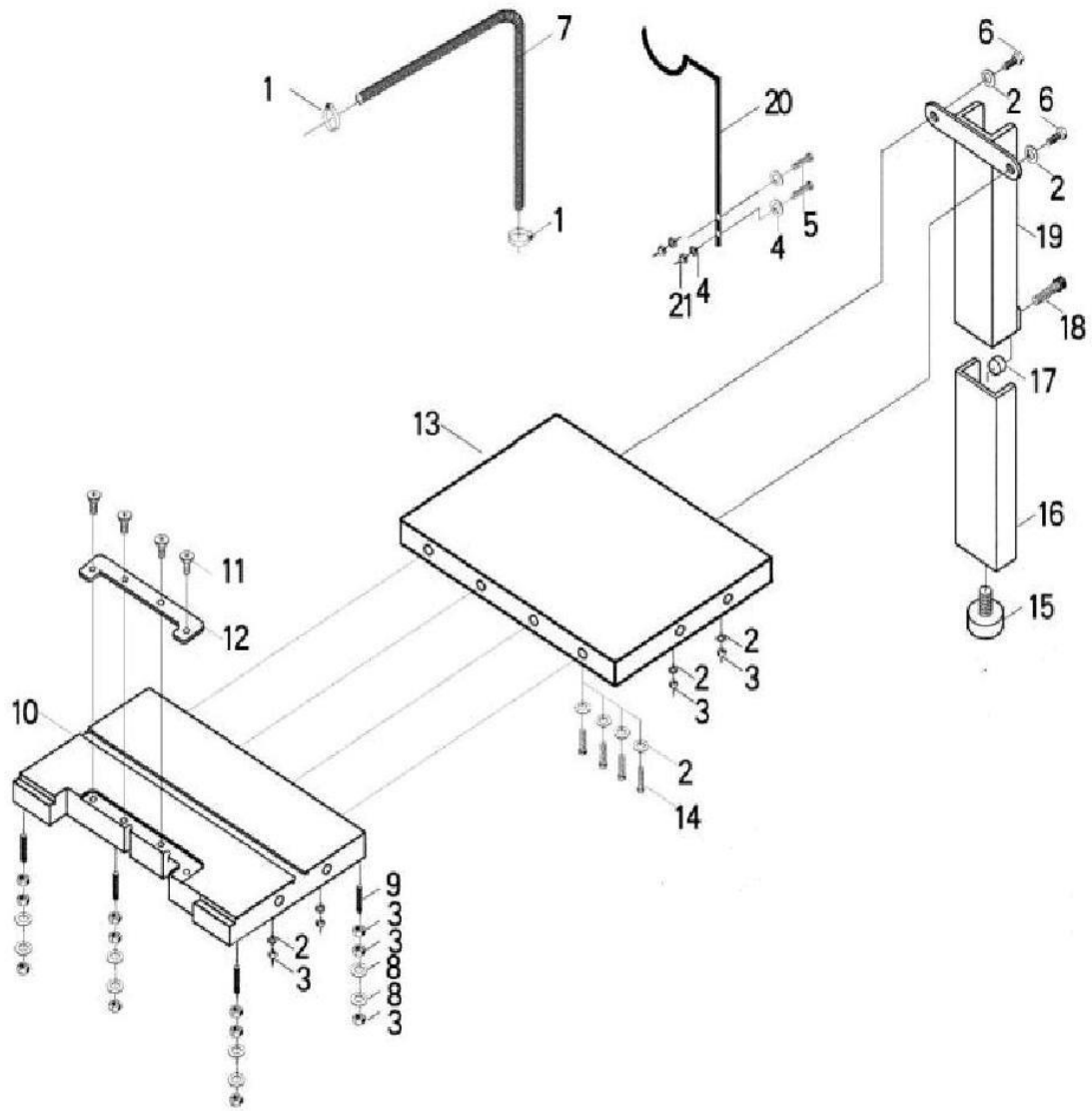
D2



E



G



H

