

Formátovací pila KDR 103 N



*překlad původního **Návodu k používání***
aktualizace 2 / 2015

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

Technická data

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. Seznamte se s formátovací pilou s posuvným stolem

4. Vybalení dodávky

- 4.1. Soupis kusů v dodávce
- 4.2. Čištění

5. Montáž

- 5.1. Manipulace s pilovou základní jednotkou a její umístění
- 5.2. Instalace rozšiřujícího stolku
- 5.3. Instalace opěrné nožky
- 5.4. Instalace kolejničky podélného pravítka
- 5.5. Instalace zadní opěrné kolejničky
- 5.6. Instalace zadního rozšiřujícího stolku
- 5.7. Instalace ručních kol pro zdvihání a pro nastavení úhlu hlavního pilového kotouče
- 5.8. Namontování podélného pravítka a seřízení kolejničky
- 5.9. Instalace sestavy kyvného ramene
- 5.10. Instalace sestavy posuvného panelu
- 5.11. Nastavení úrovně posuvného panelu
- 5.12. Instalace stolku příčného řezu
- 5.13. Instalace pravítka příčného řezu
- 5.14. Instalace přídržného prvku / pokosníku
- 5.15. Instalace prachového rozhraní
- 5.16. Instalace ochranného krytu pilového kotouče
- 5.17. Instalace opěry prachové hadice
- 5.18. Instalace prachových hadic

6. Výměny součástí a nastavení

- 6.1. Výměna hlavního pilového kotouče
- 6.2. Výměna a nastavení předřezávacího pilového kotouče
- 6.3. Výměna a nastavení rozvíracího klínu
- 6.4. Výměna hlavního hnacího řemenu
- 6.5. Výměna předřezávacího hnacího řemenu
- 6.6. Nastavení souběžné polohy posuvné desky

7. Obsluha stroje

- 7.1. Podélný řez
- 7.2. Příčné řezání
- 7.3. Pokosové řezání

8. Údržba

9. Elektrická výbava

- 9.1. Hlavní spínač
- 9.2. Koncový spínač
- 9.3. Tepelná pojistka
- 9.4. Zapojovací schéma

10. Vyhledávání a náprava poruch

11. Soupis a výkresy rozpadu součástí.

Technická data
formátovací pila KDR 103N 1600 až 3200

Model	KDR 103N-1600	KDR 103N-2000	KDR 103N-2600	KDR 103N-2800	KDR 103N-3200
Výkon motoru	3 kW 230 V ~ 50 Hz 4 kW 400 V 3~ 50Hz				
hlavní stůl pily rozměry mm	385 × 800				
rozšíření stolu (litina) mm	440 × 800				
rozšíření stolu (ocel) mm	440 × 800				
stůl zadního rozšíření mm	310 × 500				
posuvný stůl délka šířka mm	1600 × 270	2000 × 270	2600 × 270	2800 × 270	3200 × 270
posuvný rám příč. řezu mm	680 × 580				
délka pravítka příč.řez mm	1200 2200				
hlavní řezn.kotouč Øo↓ mm	315×30×3				
otáčky hlavní kotouč /min.	4500				
kotouč předřezu Ø o ↓ mm	90x20x3				
otáčky předřez /min.	8500				
hloubka/výška řez max. mm	100 při 90°(hl. kotouč Ø 315) 75 při 90°(hl. kotouč Ø 254) 80 při 45° (Ø 315) 60 při 45°(Ø 254)				
podél.pravít.↔kotouč max.mm délka řezu hlavní stůl pily	1220				
délka příčný řez max. mm	1600	2000	2600	2800	3200
šířka příčný řez max. mm	1350				
rozměry pily v obalu	936×756×1040	936×756×1040	1580×756×1009	1580×756×1009	1580×756×1009
délka šířka výška mm	1640×240×310	2040×240×310	2650×246×325	2850×246×325	3250×246×325
hmotnost netto/ brutto kg	265/ 305	275/ 315	295/ 335	305/ 345	335/ 375
hlučnost volnoběh dB(A)	85				

Upozornění :

Výše uvedené specifikace a konstrukční údaje byly platné v době publikace této příručky, ale z důvodu naší politiky trvalého zlepšování si vyhrazujeme právo na provedení změn ve specifikacích a v konstrukci bez zvláštního sdělení a bez vzniku následných povinností.

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 přídavné 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. Poddimenzovaný 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 („kickback“) 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. Strakč. Vždy používejte strakač, 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 strkač, 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 strkač, 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 dilenských 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.

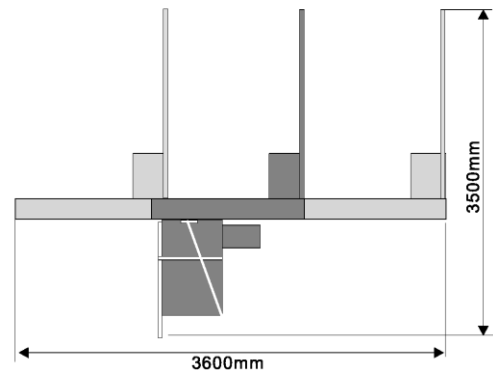
**Pro zajištění dostatečné stability v přímé
poloze se musí stroj pomocí svorníků zakotvit
k podlaze. Pro tento účel jsou poskytnuté 4
otvory v opěrné konzole pracovního stojanu
stroje.**

Volný pracovní prostor

Volný pracovní prostor se může brát jako
vzdálenosti mezi strojními zařízeními
a překážkami, kde je umožněn 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 znázorněn
maximální volný pracovní prostor pro posuvnou
formátovací pilu.



Osvětlení a napájecí zásuvky

Osvětlení musí být dostatečně jasné, aby
vylučovalo vytváření stínů a aby zabránilo
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.

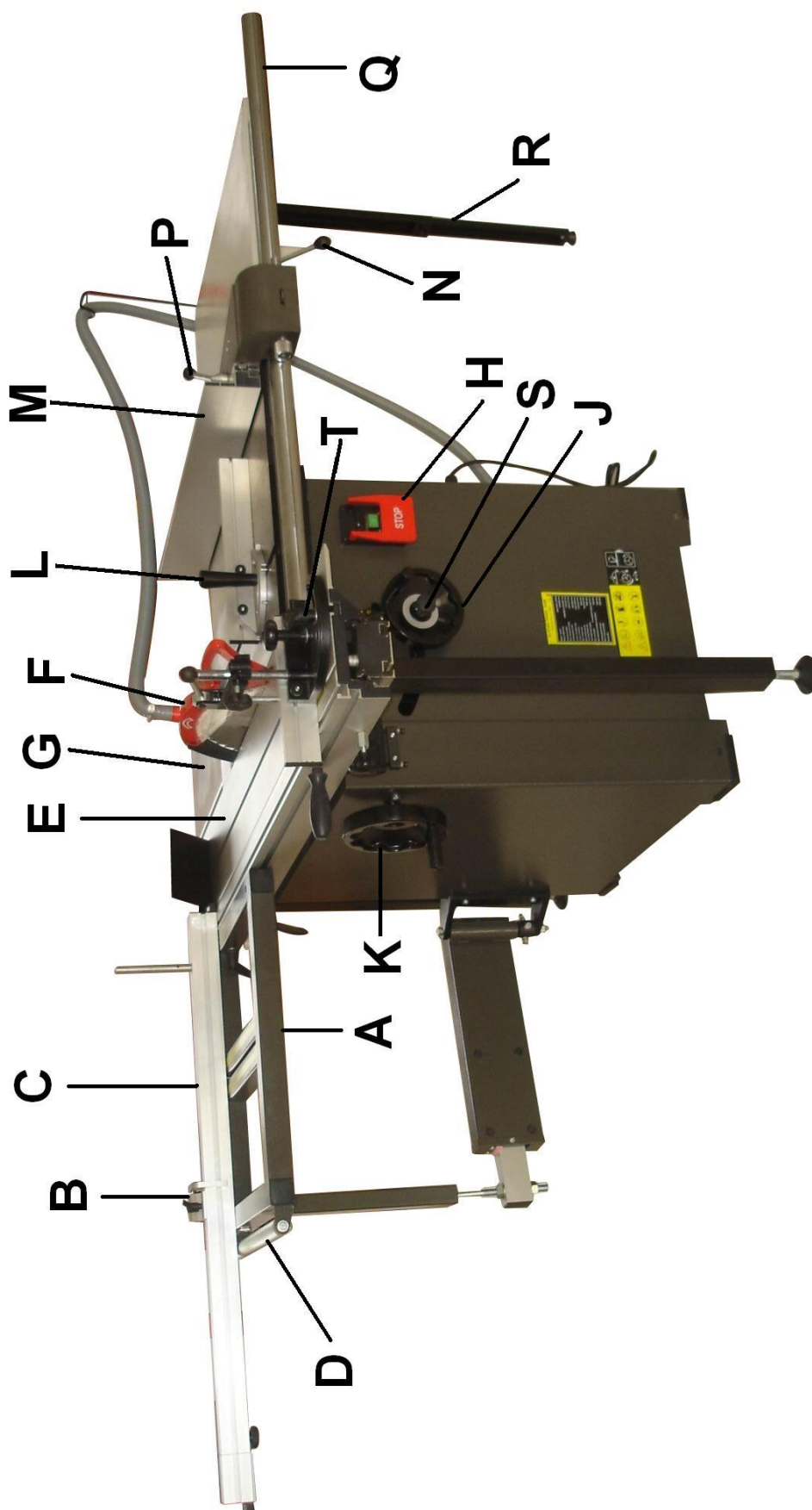
Sběrač prachu

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/sek na spojovacím rozhraní.

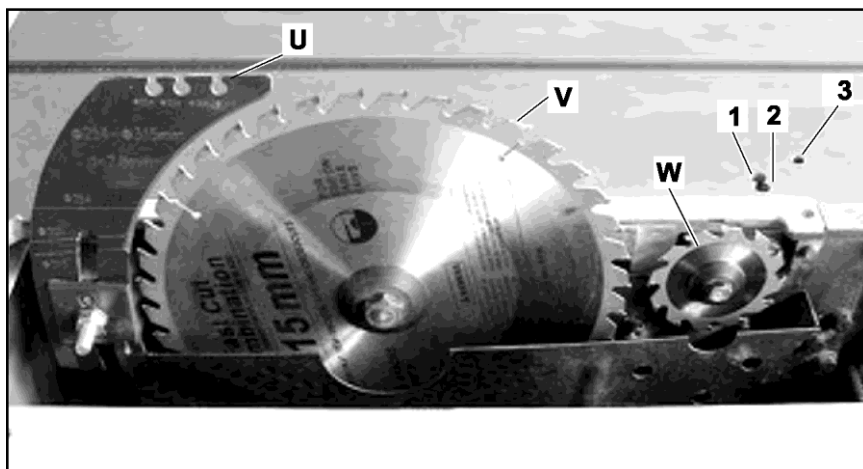
⚠ Výstraha !

**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.**

Seznamte se s formátovací pilou s posuvným stolem



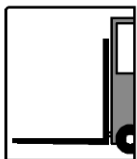
- A. Stolek příčnému řezu :
Poskytuje širokou, stabilní platformu pro opření plného rozměru panelů v průběhu příčné řezné činnosti.
- B. Překlápěcí dorazy :
Používají se pro rychlé opatření při příčném řezání.
- C. Příčné řezné pravítko :
Používá se v průběhu příčné řezné činnosti. Je vybavené stupnicí a větším počtem dorazových bloků překlápěcího typu pro přesné, opakovatelné příčné řezné činnosti.
- D. Válečková podpora :
Používá se pro opření plného rozměru panelů v průběhu příčné řezné činnosti.
- E. Posuvný panel
Vhodným způsobem poskytuje klouzavý 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. Pokosník :
Toto měřidlo seřizuje dřevo 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. Stálý přidržovač sestavy pravítka :
Zajišťuje sestavu pravítka v poloze podél kolejničky pravítka.
- O. -
- P. Knoflík pro jemné nastavení :
Slouží k přesnému nastavení pravítka.
- Q. Kolejnička podélného pravítka :
Poskytuje oporu pro podélné pravítko.
- R. Opěrná nožka :
Poskytuje oporu pro rozšiřující stolek.
- S. Zajišťovací knoflík úhlu hlavního pilového kotouče :
Slouží k zajištění úhlu hlavního pilového kotouče.
- T. Přidržený prvek s pokosníkem :
Slouží k držení obrobku pro posuvné nebo pokosové řezání.



- 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.
 - W. Předřezávací pilový kotouč :
Malý pilový kotouč, který se otáčí proti směru hlavního pilového kotouče. Tento pilový kotouč vytváří drážku v obráběném kusu dřívě, než se vykoná aktuální řez; a tím se dosahuje ochrana proti vytrhávání vrstvených materiálů. Předřezávací pilový kotouč má možnosti pro nastavení polohy ve směrech vpřed a vzad, nahoru a dolů, a pro tloušťku zářezu.
1. Seřizovací šroub předřezávacího pilového kotouče :
Slouží k nastavení bočního pohybu předřezávacího pilového kotouče.
 2. Zajišťovací šroub předřezávacího pilového kotouče :
Slouží k zajištění předřezávacího pilového kotouče po nastavení.
 3. Šroub pro zdvih předřezávacího pilového kotouče :
Slouží k nastavení výšky předřezávacího pilového kotouče.

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. Pokud jste plně spokojeni se stavem vaší dodávky, tak můžete přejít ke kontrole soupisu dodaných součástí.



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.

Soupis kusů v dodávce

Jakmile vyjmete z kartónového obalu veškeré součásti, tak byste měli mít :

Hlavní přepravní obal

- hlavní pilová jednotka
- litinový rozšiřující stolek
- ocelová deska rozšiřujícího stolku s opěrnou nožkou
- zadní rozšiřující stolek s opěrkou
- sestava kyvného ramene (uvnitř hlavní pilové jednotky)
- stolek příčného řezu
- válečková podpěra, příčný řez
- ochranný kryt pilového kotouče
- prachová hadice o rozměru 2 1/2“
- rozhraní prachového odsávání
- pokosník
- ruční kola (2 kusy)
- prvky technického vybavení
- nástroje :
 - stranový klíč 13 - 15 mm
 - klíč na vřeteno
 - vřetenový kolík
 - 3, 4, 5, 6 mm klíč „imbus“ ve tvaru „L“
- strkač

(Některé součásti jsou umístěné uvnitř hlavní pilové jednotky.)

- hranová patka.

Přepravní obal pro kolejničky

- podélné pravítko
- kolejnička podélného pravítka
- zadní opěrná kolejnička
- posuvný stolek
- nosič posuvného stolku
- opěrná nožka posuvného nosiče
- pravítko příčného řezu
- přídržný prvek s pravítkem
- překlápěcí doraz.

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 požití 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 zdvižné pásy se zdvižnou kapacitou 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

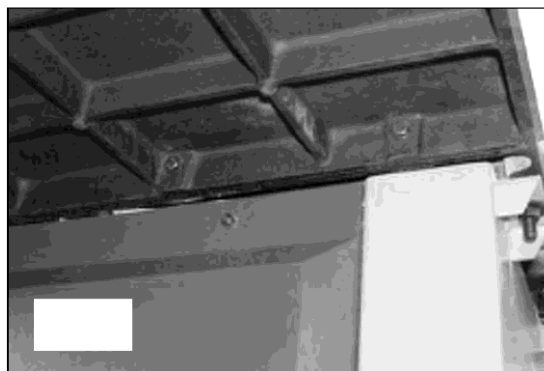
Vyjměte z přepravního obalu základní jednotku pily, litinový rozšiřující stolek, ocelovou desku rozšiřujícího stolku a zadní rozšiřující stolek.

Výstraha !

Litinový rozšiřující stolek je těžká součást s hmotností přes 35 kg. Abyste mohli postupovat bezpečně, budete potřebovat pomoc.

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

Obrázek 2 :

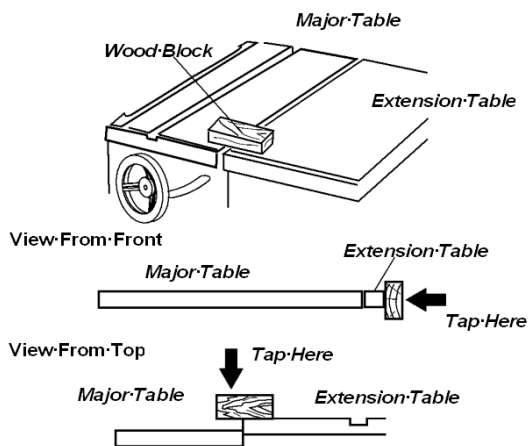


2. Vystřed'te rozšiřující stolek přes hrany a napojte jej. Překontrolujte seřízení povrchu.

3.

stejně úrovni s litinovým rozšiřujícím stolem.

Obrázek 3 :



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

4. Pomocí stranového klíče 13 mm utáhněte 4 šrouby.

Připojte ocelovou desku rozšiřujícího stolku k litinovému rozšiřujícímu stolem. Ocelovou desku rozšiřujícího stolku seřídte a utáhněte stejně, jako při instalaci litinového rozšiřujícího stolku.

Obrázek 4 :



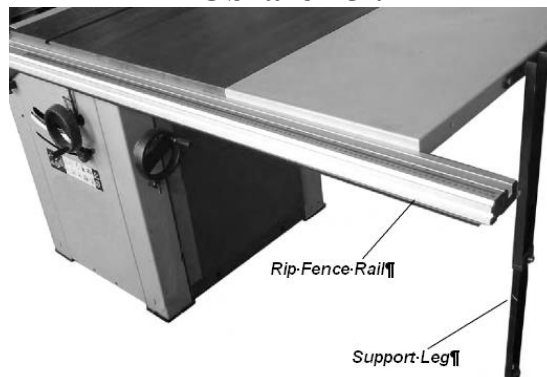
Instalace opěrné nožky

1. Při použití 2 kusů šroubů se šestihlannou hlavou M8x20, podložek a matic připojte opěrnou nožku k ocelové desce rozšiřujícího stolku. A utáhněte je.
2. Nastavte opěrnou nožkou a ujistěte se, že se ocelová deska rozšiřujícího stolku nachází ve

Instalace kolejničky podélného pravítka

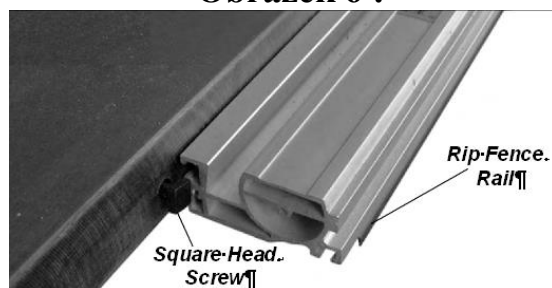
1. Umístěte 5 kusů šroubů se čtyřhrannou hlavou M8x25, podložek a šestihlanných matic na hlavní stolek a na rozšiřující stolku (podložky a matice uvnitř stolku). Tyto matice potřeba otočit jen o několik málo otáček, aby zde byla odpovídající mezera pro namontování kolejničky podélného pravítka.
2. Odeberte levou koncovou krytku kolejničky podélného pravítka. Posuňte zářez na kolejničce podélného pravítka přes 5 svorníků. Nastavte každý svorník pro namontování kolejničky těsně ke stolku.
3. Strčte kolejničku proti stolům a silou ryky utáhněte veškeré šestihlanné matice. Kolejnička bude potřebovat další nastavení.
4. Umístěte levou koncovou krytku na kolejničku, a utáhněte ji pomocí závitořezných šroubů.

Obrázek 5 :



rip fence rail	kolejnička podélného pravítka
support leg	opěrná nožka

Obrázek 6 :

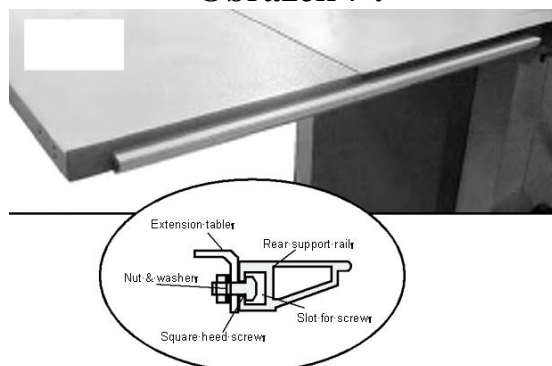


rip fence rail	kolejnička podélného pravítka
square head screw	šroub se čtyřhrannou hlavou

Instalace zadní opěrné kolejničky

S použitím 4 kusů šroubů se čtyřhrannou hlavou M8x25, podložek a matic připojte zadní opěrnou kolejničku na litinový rozšiřující stolek a na ocelovou desku rozšiřujícího stolku, a utáhněte je.

Obrázek 7 :



extension table	rozšiřující stolek
nut and washer	matice a podložka
square head screw	šroub se čtyřhrannou hlavou
rear support rail	zadní opěrná kolejnička
slot for screw	zářez pro šroub

Instalace zadního rozšiřujícího stolku

1. S použitím 2 kusů šroubů se šestihlannou hlavou M8x16, podložek a šestihlanných matic připojte zadní rozšiřující stolek k zadní části hlavního stolku.
2. S použitím šroubu se šestihlannou hlavou M8x16 umístěte opěrnou konzolu na zadní panel základní jednotky pily. Druhá

koncovka opěrné konzoly je s použitím šroubu se šestihlannou hlavou M8x16 přimontovaná k zadnímu rozšiřujícímu stolku.

3. Seřídte zadní rozšíření o 0,5 mm níže, než je hlavní stolek.

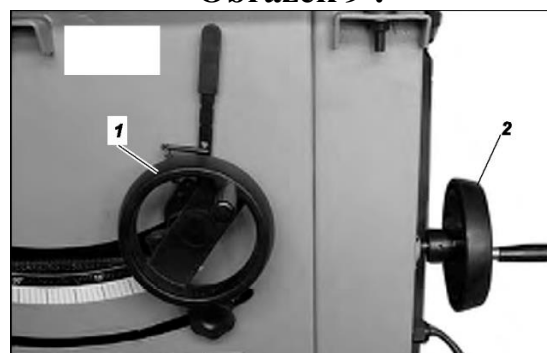
Obrázek 8 :



Instalace ručních kol pro zdvihání a pro nastavení úhlu hlavního pilového kotouče

1. Namontování ručního kola pro zdvihání (1) a ručního kola pro nastavení úhlu (2) na hřídele pro zdvihání a pro nastavení úhlu.

Obrázek 9 :

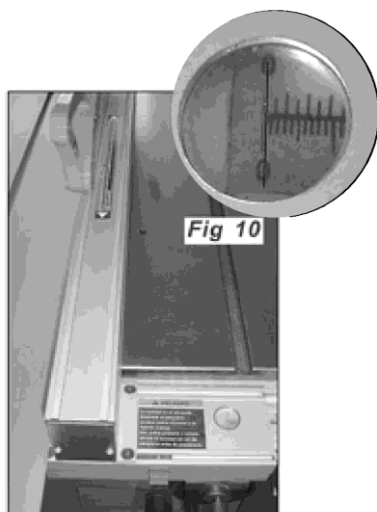


Namontování podélného pravítka a seřízení kolejničky

1. Pohybuje s náklonem pilového kotouče na úhel 0° (pilový kotouč 90° ke stolku), a zdvihněte hlavní pilový kotouč úplně nahoru.
2. Nasadte profil nosiče podélného pravítka do protilehlého profilu na kolejničce podélného pravítka.
3. Posuňte podélné pravítko k dotyku hlavního pilového kotouče.
4. Klepněte na pravý konec kolejničky podélného pravítka pro ujištění, že údaj „0“ na stupnici kolejničky je seřízený v souladu s červenou čárkou, vyznačenou na čošce nosiče podélného pravítka.

5.

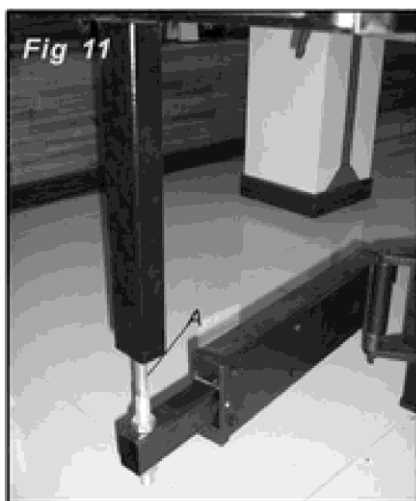
Obrázek 10 :



Instalace sestavy kyvného ramene

1. Umístěte šrouby se šestihrannou hlavou M8x30 pro montáž sestavy kyvného ramene k základní jednotce pily, a udržujte toto rameno na vodorovné úrovni.

Obrázek 11 :

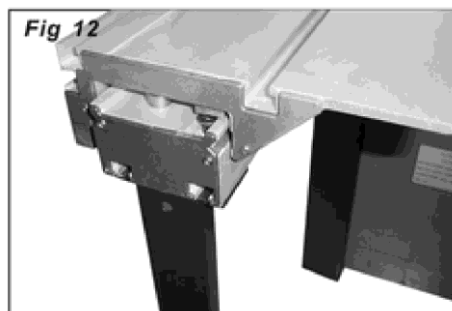


2. Umístěte opěru stolku příčného řezu „A“ na sestavu kyvného ramene, a silou ruky utáhněte přítužnou matici. Opěra bude vyžadovat další nastavení.

Instalace sestavy posuvného panelu

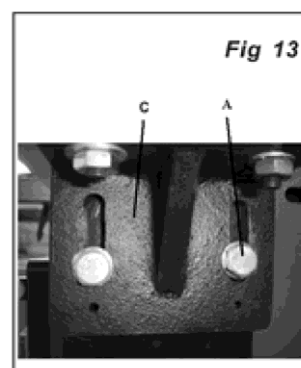
1. Umístěte 2 sady šroubů s křížovou hlavou včetně 8 mm podložky, vložky, (vedení šroubu) do nižšího zářezu nosiče posuvného panelu (viz 14).

Obrázek 12 :



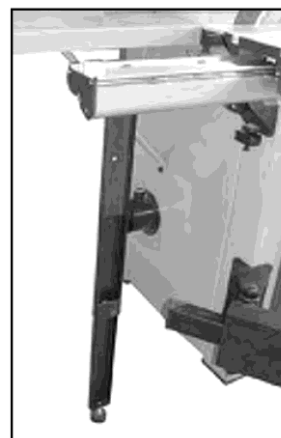
2. Nasad'te sestavu posuvného panelu na opěru posuvného panelu, a zaveďte dva šrouby s křížovou hlavou, jak to je znázorněné na obrázku 15.

Obrázek 13 :



3. Utáhněte dva šrouby s křížovou hlavou.

Obrázek 14 :



4. Nainstalujte opěrnou nožkou k posuvnému nosiči.

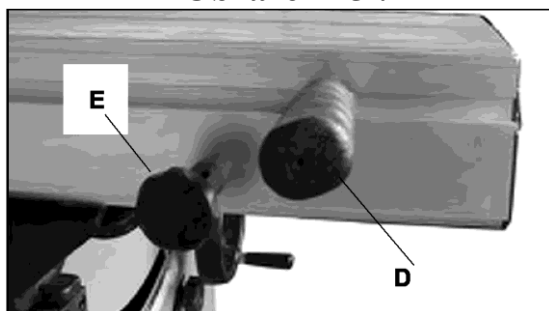
Nastavení úrovně posuvného panelu

1. Umístěte vyrovnávací pravítko (pravítko příčného řezu) na hlavní stolek a posuvný panel.
2. Uvolněte 4 kusy šroubů se šestihrannou hlavou M8x25 (A), nastavte šroub se šestihrannou hlavou M8x40 (B) pro nastavení úrovně posuvného panelu (obrázek 13).
3. Potom opět utáhněte 4 kusy šroubů se šestihrannou hlavou M8x25 (A).
4. Pro jemné nastavení použijte 3 mm klíč „imbus“ ve tvaru „L“ pro nastavení 4 kusů stavěcích šroubů M8x12 (C).

Instalace strčné rukojeti a zajišťovacího kolíku

1. Zasuňte matici „T“ M12x1.75 do posuvného panelu a s použitím 7 mm stranového klíče zašroubujte dovnitř strčnou rukojeť (D).
2. Vložte zajišťovací kolík hvězdicového typu (E) do posuvného panelu, a zajistěte s použitím šestihranné matice M10 na protilehlé straně.

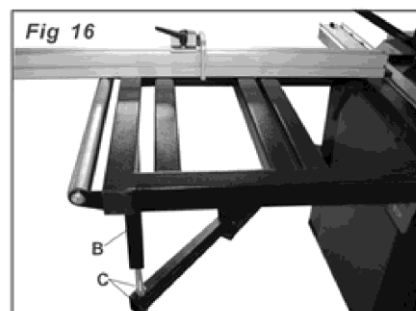
Obrázek 15 :



Instalace stolku příčného řezu

1. Posuňte dva vratové svorníky M8x70 s bloky „T“ do bočního zářezu posuvného panelu. Připojte stolek příčného řezu k posuvnému panelu.
2. Při použití 2 křídlových matic přimontujte stolek příčného řezu k posuvnému panelu.
3. Při použití šroubů se šestihrannou hlavou M6x30 přimontuje stolek příčného řezu k opěře (B).
4. Nasadte 4 kusy nízkých šestihranných matic M12 (C) pro nastavení stolku příčného řezu do řady s posuvným panelem.
5. Potom 4 kusy nízkých šestihranných matic M12 (C) utáhněte.

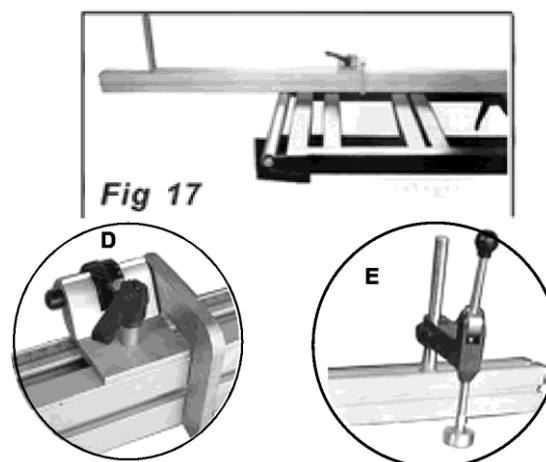
Obrázek 16 :



Instalace pravítka příčného řezu

1. Zaveďte pravítko příčného řezu do předního nebo do zadního otvoru vodícího kolíku.
2. Utáhněte vroubkovanou matici.
3. Otočte zajišťovací desku „Z“ pro rychlé seřízení pravítka ke stolku.
4. Otočte šroub hvězdicového typu a sevřete pravítko v jeho poloze.
5. Posuňte překlápěcí doraz (D) do pravítka.
6. Umístěte matici „T“ do horní části zářezu pravítka, zašroubujte čep pro přidržení na pravítku.
7. Pokud to je potřeba, tak umístěte přídržné rameno na čep (E).

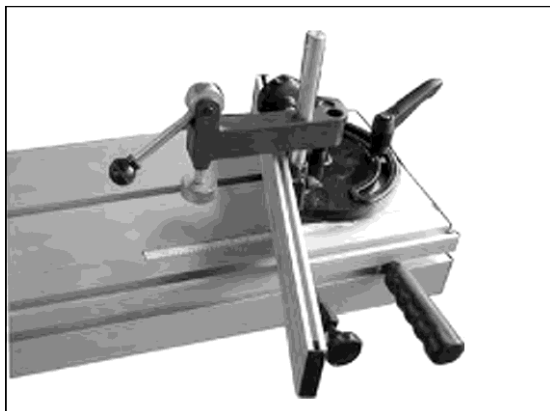
Obrázek 17 :



Instalace přídržného prvku / pokosníku

1. Posuňte přídržný prvek / pokosník na posuvný stolek a strčte jej tak daleko, jak to je možné. Dále zajistěte přídržný prvek / pokosník na stolku při zajištění rukojeti (A) křížového typu.
2. Seříd'te pravítko pokosníku na něm.

Obrázek 18 :



Instalace prachového rozhraní

Umístěte prachové rozhraní na spodní část zadního panelu, a utáhněte je s použitím 4 kusů šroubů M6x12, podložek a matic (matice jsou uvnitř stojanu).

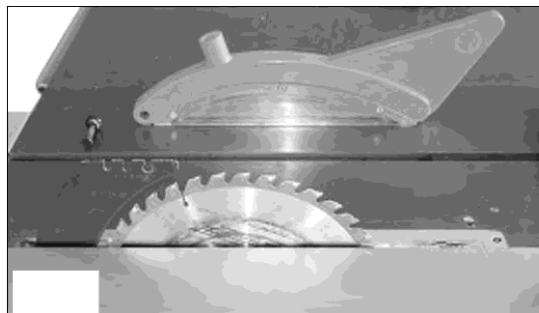
Obrázek 19 :



Instalace ochranného krytu pilového kotouče

- Rozvírací klín má 3 zářezy pro odlišné rozměry pilového kotouče.
- Pro ochranný kryt pilového kotouče u typu PS10 se montuje k zárezu 254.
- U typu PS12, pokud se používá 254 mm pilový kotouč, umístěte ochranný kryt pilového kotouče na zárez 254; pokud se používá pilový kotouč 305 nebo 315 mm, tak použijte umístění na zárez 315.

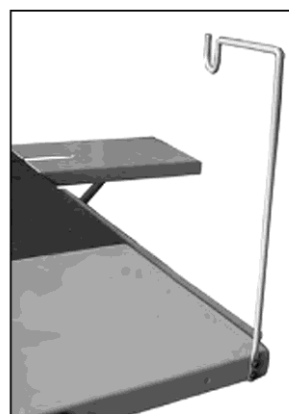
Obrázek 20 :



Instalace opěry prachové hadice

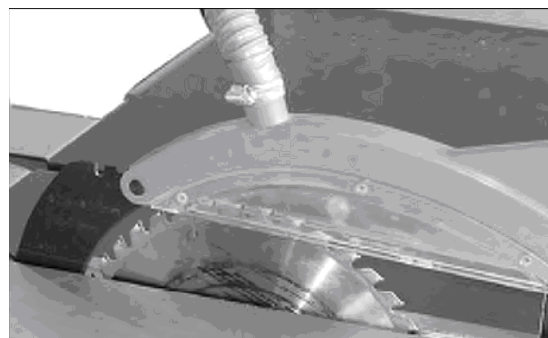
Pro instalaci opěry prachové hadice na zadní část ocelové desky rozšiřujícího stolku se použijí 2 kusy šroubů se šestihrannou hlavou M6x20, podložky a matice (matice pod stolkem).

Obrázek 21 :

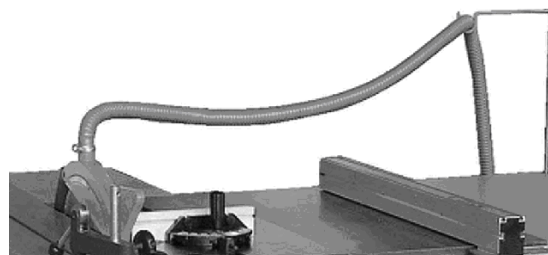


Instalace prachových hadic

1. S použitím hadicových spon 2“ nainstalujte prachovou hadici o rozměru 2“ na ochranný kryt pilového kotouče.
2. Umístěte prachovou hadici 2“ na opěru prachové hadice, udržujte ji volně s pracovním stolek.
3. Druhý konec prachové hadice 2“ připojte pomocí hadicových spon ke hlavní prachové bráně na spodní části zadního panelu.
4. S použitím hadicových spon 4“ nainstalujte prachovou hadici 4“ k hlavní prachové bráně. **Obrázek 22 :**



Obrázek 23 :



Obrázek 24 :



Výměny součástí a nastavení

Výměna hlavního pilového kotouče

⚠ 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 rozvíracího klínu a předřezávacího pilového kotouče, aby odpovídaly rozměru vámi nainstalovaného hlavního 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 rozvírací klín.
3. Odeberte ochranný kryt pilového kotouče z rozvíracího 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 hlavní pilový kotouč (pro uvolnění se otáčí doprava = po směru hodinových ručiček).
7. Odeberte vřetenovou přírubu a starý hlavní pilový kotouč.
8. Nainstalujte nový hlavní pilový kotouč, vraťte na místo vřetenovou přírubu a matici, a utáhněte

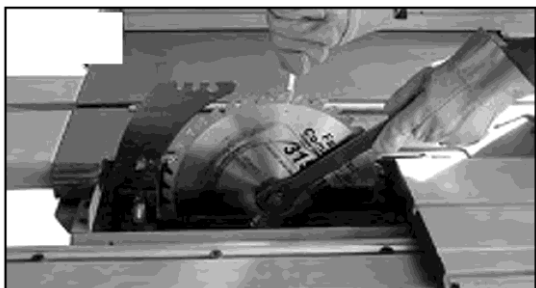
vřetenovou matici pro zajištění hlavního pilového kotouče. **⚠ Opatrně !**

Pokud v průběhu tohoto postupu měníte průměr pilového kotouče, tak je nyní čas pro nastavení rozvíracího klínu (právě pro MJ12).

Pokud je tloušťka zářezu odlišná od vašeho starého pilového kotouče, tak zářez předřezávacího pilového kotouče a tloušťka rozvíracího klínu musejí souhlasit se zářezem nového hlavního pilového kotouče.

9. Ujistěte se, že je nainstalovaný správný rozměr rozvíracího 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.
11. Seříd'te předřezávací pilový kotouč k hlavnímu pilovému kotouči.

Obrázek 25 :



Výměna a nastavení předřezávacího pilového kotouče

 **Výstraha !**

Odpojte pilu od napájecího zdroje !

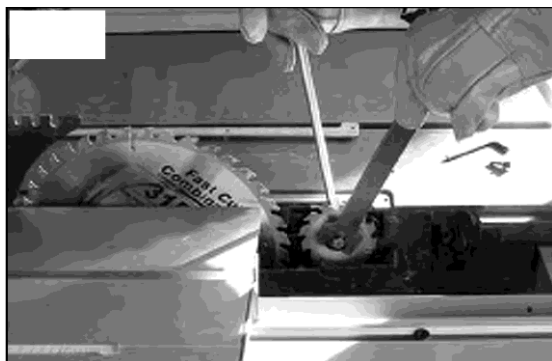
 **Opatrně !**

Pro stroj se hodí 90 x 20 x 3 mm (vnější průměr x průměr jádra x tloušťka) kónický předřezávací pilový kotouč.

K výměně předřezávacího 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 rozvírací klín.
3. Odeberte ochranný kryt pilového kotouče z rozvíracího 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 doleva = proti směru hodinových ručiček).
7. Odeberte vřetenovou přírubu a starý předřezávací pilový kotouč.
8. Nainstalujte nový předřezávací pilový kotouč, vraťte na místo vřetenovou přírubu a matici, a utáhněte vřetenovou matici pro zajištění předřezávacího pilového kotouče.

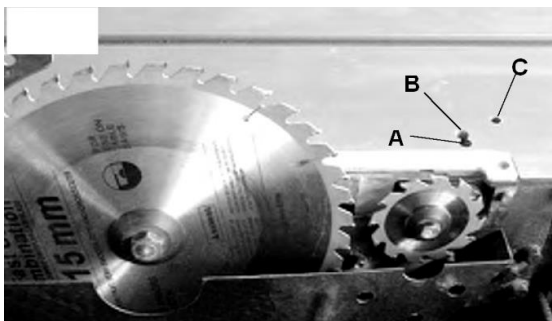
Obrázek 26 :



K seřízení předřezávacího pilového kotouče :

Uvolněte přítužný šroub (A). Boční nastavení se uskutečňuje pomocí nastavovacího šroubu (B). Nastavení výšky se uskutečňuje pomocí stavěcího šroubu (C). Následně opět utáhněte přítužný šroub (A). Nastavte předřezávací pilový kotouč v bočním směru tak, aby byl v řadě s hlavním pilovým kotoučem.

Obrázek 27 :



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.

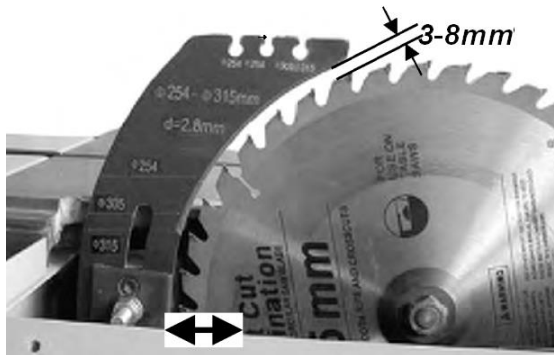
7. Umístěte rozvírací klín asi 3 mm až 8 mm stranou od nejbližšího karbidového zubu na hlavním pilovém kotouči.

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.

Obrázek 28 :



Výměna hlavního hnacího řemenu

Výstraha !

Odpojte pilu od napájecího zdroje !

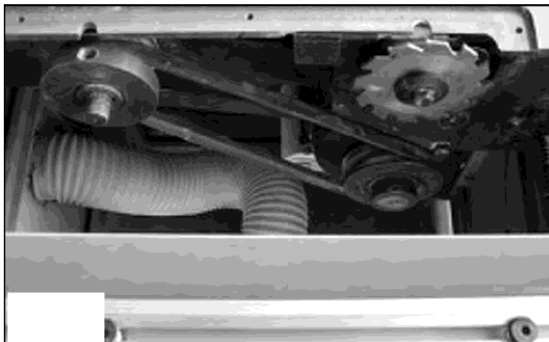
1. Přemístěte pilový kotouč do náklonu v úhlu 0° (pilový kotouč v úhlu 90° ke stolku) na ovládacím panelu a zdvihněte pilový kotouč tak daleko, jak to půjde.
2. Pohybuje s posuvným panelem v plném rozsahu vlevo a odmontujte dva šrouby M6x12, aby se otevřel přístup k vnitřnímu ochrannému krytu pilového kotouče, který zakrývá pilový kotouč a rozvírací klín.
3. Odeberte ochranný kryt pilového kotouče z rozvíracího klínu tak, aby se otevřel přístup k montážní sestavě.
4. Odeberte hlavní pilový kotouč.
5. Odmontujte 3 kusy šroubů s vnitřním šestihranem („imbus“) M8x18 a odeberte skříňku na třísky.

Upozornění :

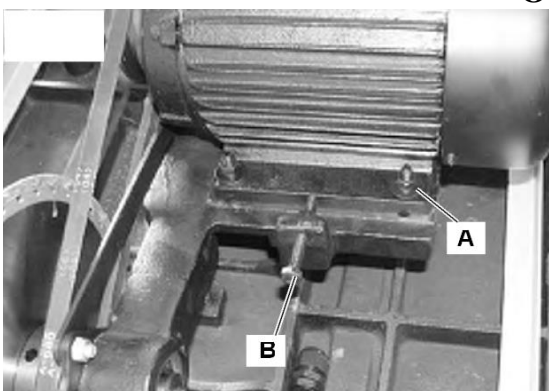
Pro odebrání dolních 2 kusů šroubů s vnitřním šestihranem („imbus“) M8x18 je potřeba naklonit systém hlavního pilového kotouče do úhlu 30°, pro odebrání horního 1 kusu šroubu s vnitřním šestihranem („imbus“) M8x18 je potřeba naklonit systém hlavního pilového kotouče do úhlu 0°.

6. Odeberte 4 kusy šroubů s vnitřním šestihranem („imbus“) na horní části a na spodní část levého panelu, a odeberte levý panel.
7. Uvolněte motor pomocí odmontování 4 kusů šroubů se šestihrannou hlavou M8x40 (A) a uvolněte napínací svorník (B).
8. Odeberte klínový hnací řemen.
9. Nasadte nový klínový hnací řemen, utáhněte svorníky motoru a napínací svorník, uzavřete levý panel, a opět namontujte vnitřní ochranný kryt pilového kotouče, pilový kotouč, a ochranný kryt pilového kotouče.


Obrázek 29 :



Obrázek 30 :



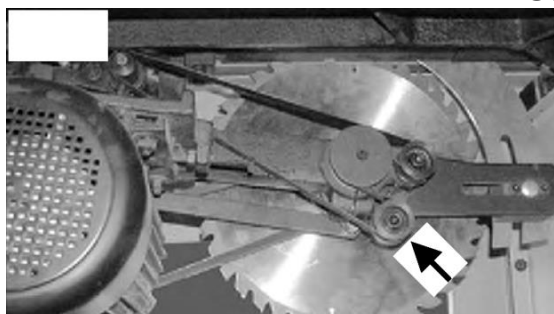
Výměna předřezávacího hnacího řemenu

 **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 spusťte pilový kotouč tak daleko dolů, jak to půjde.
2. Odmontujte 4 kusy šroubů s vnitřním šestihranem („imbus“) na horní části a spodní části pravého panelu, a odeberte pravý panel.
3. Strčte napínací řemenici ve směru šipky tak daleko, jak to půjde.
4. Odeberte starý hnací řemen a nasadte nový hnací řemen.
5. Opět namontujte pravý panel na jeho místo.

Obrázek 31 :



Nastavení souběžné polohy posuvné desky

 **Výstraha !**

Odpojte pilu od napájecího zdroje !

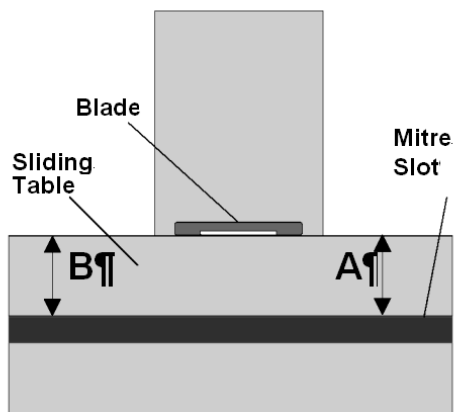
Nyní se v procesu montáže dochází ke kroku nastavení souběžné polohy posuvného panelu s hlavním pilovým kotoučem a zajištění posuvného panelu k základní části pily.

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. Pohybujte 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 32.

Obrázek 32 :



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 mezeru. 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.

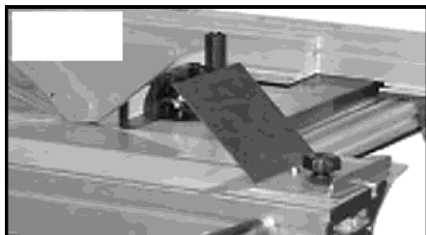
Obrázek 33 :



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

Obrázek 34 :

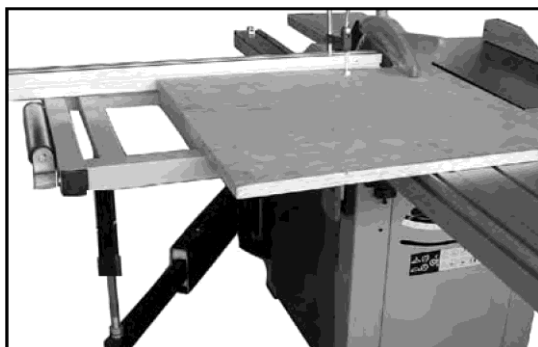


Vaše bezpečnost je velmi důležitá. Jako preventivní opatření proti zpětnému odhození obrobku ze stroje posuňte hranovou patku do posuvného panelu, pokud to je potřeba. Hranová patka se může zasunout do čelní nebo do zadní části posuvného panelu.

Podélný řez

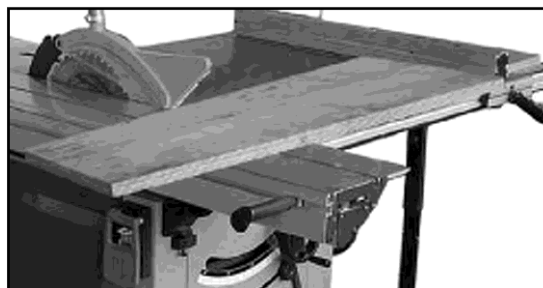
Formátovací pila s posuvným stolem má možnost uskutečnění podélného řezu v plném rozměru panelu. Použitím posuvného panelu se odstraňují potíže s posuvným posouváním rozsáhlých a těžkých panelů přes povrch stacionárního stolku.

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 posunovat 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 vodícího kolíku a zajistěte je na místě s použitím vroubkované matice.

Upozornění :

Nejdříve zaveďte pravítko příčného řezu do čelního otvoru vodícího 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 pila.

6. Namontujte přídržné rameno na čep a zajistěte obrobek na jeho místě.
7. Jakmile byla uskutečněna veškerá nezbytná preventivní bezpečnostní opatření, tak proveďte řezání.

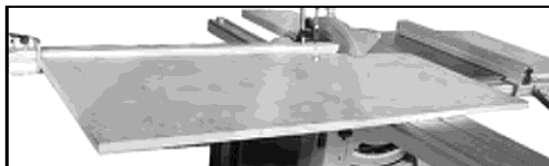
Podélný řez s použitím tradiční techniky formátovací pily :

1. Posuňte stolec příčného řezu stranou.
2. Zajistěte posuvný panel do stacionární polohy.
3. Umístěte podélné pravítko na požadovanou šířku řezu.
4. Jakmile byla uskutečněna 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 :



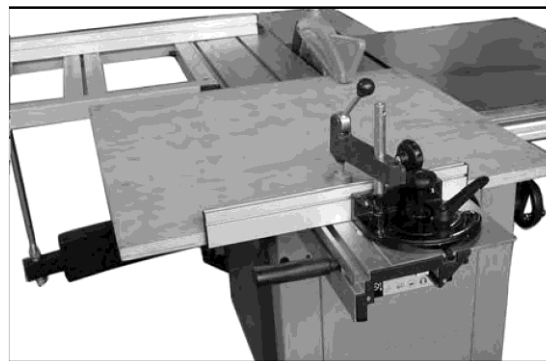
S pravítkem příčného řezu přimontovaným v zadní poloze má tento stroj rovněž možnost k uskutečnění příčného řezání menších panelů.

Obrázek 39 :



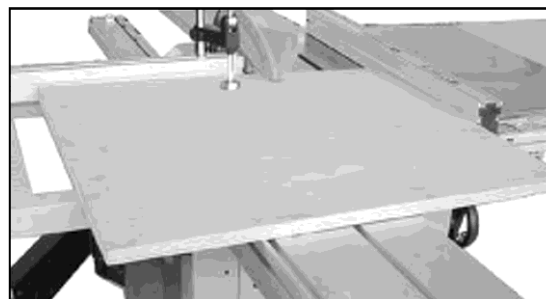
Tento stroj má rovněž možnost k uskutečnění příčného řezu obráběného kusu při použití přídržného prvku s pokosníkem.

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 panelů“.

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“.

Řezání napříč plného rozměru panelů :

1. Namontujte stolek příčného řezu k posuvnému panelu.
2. Nainstalujte pravítko příčného řezu do čelního otvoru vodícího kolíku a zajistěte je na místě.

Upozornění :

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

3. Nastavte jeden nebo druhý překlápěcí doraz na požadovanou šířku řezu.

Upozornění :

Pokud obráběný kus zasahuje k levé straně pilového kotouče o více než 1200 mm, tak potom je potřeba rozšířit pravítko příčného řezu.

4. Založte obráběný kus na stolní pilu.

Obrázek 42 :



forward guide pin holes	čelní otvory vodícího kolíku
rear guide pin holes	zadní otvory vodícího kolíku

5. Namontujte přídržné rameno na čep a zajistěte obrobek na jeho místě.
6. Jakmile byla uskutečněná veškerá nezbytná preventivní bezpečnostní opatření, tak proveďte řezání.

Řezání napříč menších panelů :

1. Namontujte příčný řezný stolek k posuvnému panelu.

2. Nainstalujte pravítko příčného řezu do zadních otvorů vodícího kolíku, zajistěte je na místě.

Upozornění :

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

3. Nastavte jeden nebo druhý překlápěcí doraz na požadovanou šířku řezu.

Upozornění :

Pokud obráběný kus zasahuje k levé straně pilového kotouče o více než 1200 mm, tak potom je potřeba rozšířit pravítko příčného řezu.

4. Založte obráběný kus na formátovací pilu.
5. Namontujte přídržné rameno na čep a zajistěte obrobek na jeho místě.
6. Jakmile byla uskutečněná veškerá nezbytná preventivní bezpečnostní opatření, tak proveďte řezání.

Řezání napříč při použití přídržného prvku :

1. Namontujte přídržný prvek na posuvný panel.
2. Založte obráběný kus na formátovací pilu. Zajistěte jej při použití svěrky.
3. Jakmile byla uskutečněná veškerá nezbytná preventivní bezpečnostní opatření, tak proveďte řezání.

Řezání napříč při použití podélného pravítka jako odřezávacího měřidla :

1. Namontujte stolek příčného řezu k posuvnému panelu.
2. Nainstalujte pravítko příčného řezu do otvorů zadního vodícího kolíku a zajistěte je na místě.

Upozornění :

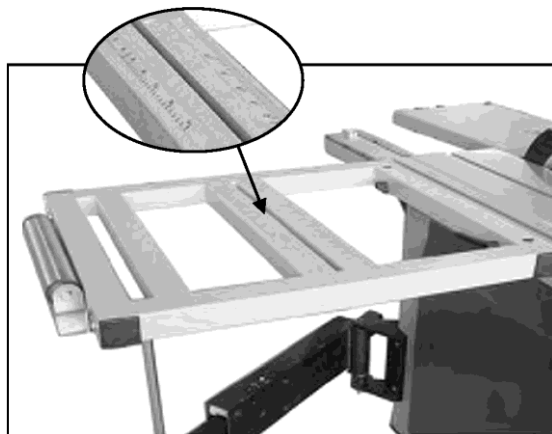
Nejdříve zaveďte pravítko příčného řezu do zadního otvoru vodícího kolíku, otočte zajišťovací desku „Z“ pro seřízení pravítka, a potom utáhněte vroubkovanou matici.

3. Umístěte podélné pravítko do požadované šířky řezu.
4. Založte obráběný kus na formátovací pilu.
5. Namontujte přídržné rameno na čep a zajistěte obrobek na jeho místě.
6. Jakmile byla uskutečněná veškerá nezbytná preventivní bezpečnostní opatření, tak proveďte řezání.

Pokosové řezání

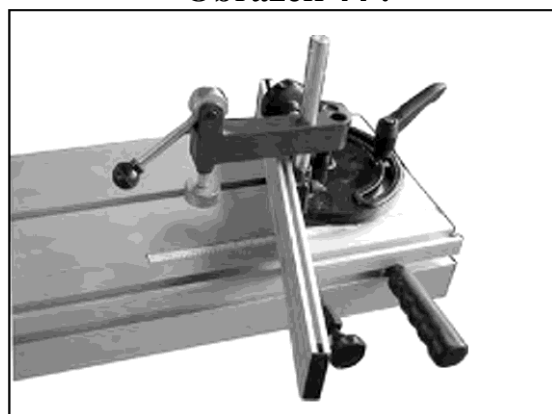
U stolku příčného řezu jsou zabudované dvě stupnice pro přední a zadní montážní pravítko k provedení pokosového řezu.

Obrázek 43 :



Rovněž u posuvného panelu je zabudovaná stupnice pro přídržný prvek k provedení pokosového řezu.

Obrázek 44 :

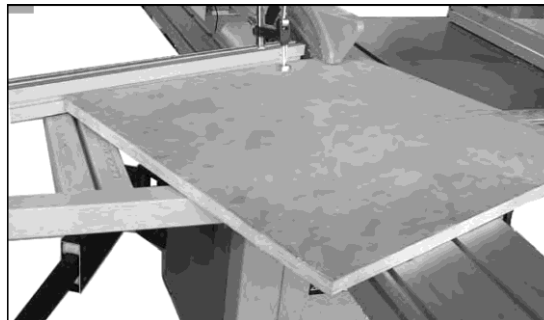


Nakonec má tento stroj kapacitu i pro pokosové řezání obrobku při použití pokosníku.

K provedení pokosového řezu při použití pravítka příčného řezu :

1. Namontujte pravítko příčného řezu na stolek příčného řezu.
2. Umístěte pravítko příčného řezu do požadovaného úhlu a použijte rohovou páku pro zajištění pravítka příčného řezu v jeho poloze.

Obrázek 45 :



3. Umístěte překlápěcí doraz v souladu s délkou obráběného kusu, kterou chcete odříznout, k levé straně pilového kotouče.

Upozornění :

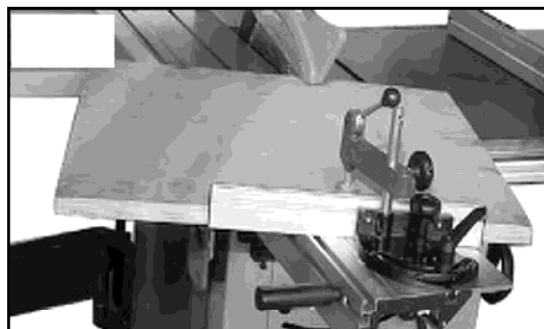
Pokud obráběný kus zasahuje k levé straně pilového kotouče o více než 1200 mm, tak potom je potřeba rozšířit pravítko příčného řezu.

4. Založte obráběný kus na formátovací pilu.
5. Namontujte přídržné rameno na čep a zajistěte obrobek na jeho místě.
6. Jakmile byla uskutečněná veškerá nezbytná preventivní bezpečnostní opatření, tak proveďte řezání.

K provedení pokosového řezu při použití přídržného prvku s pokosníkem :

1. Namontujte přídržný prvek na posuvný panel a nasadte řezné pravítko.
2. Umístěte přídržný prvek s pokosníkem do požadovaného úhlu a použijte rohovou páku pro zajištění pokosníku v jeho poloze.
3. Založte obráběný kus na posuvný panel. Zajistěte obráběný kus pomocí sverky.
4. Jakmile byla uskutečněná veškerá nezbytná preventivní bezpečnostní opatření, tak proveďte řezání.

Obrázek 46 :



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 pravítko 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.
- Opotřebené spínače.
- Opotřebené nebo poškozené pilové kotouče.
- Opotřebené 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, roztržení

a opotřebení, 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 může pila zastavit.

Obrázek 47 :



Koncový spínač

Koncový spínač je přimontovaný pod vnitřním ochranným krytem, a pokud uskutečňujete výměnu předřezávacího pilového kotouče nebo

hlavního 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.

Obrázek 48 :

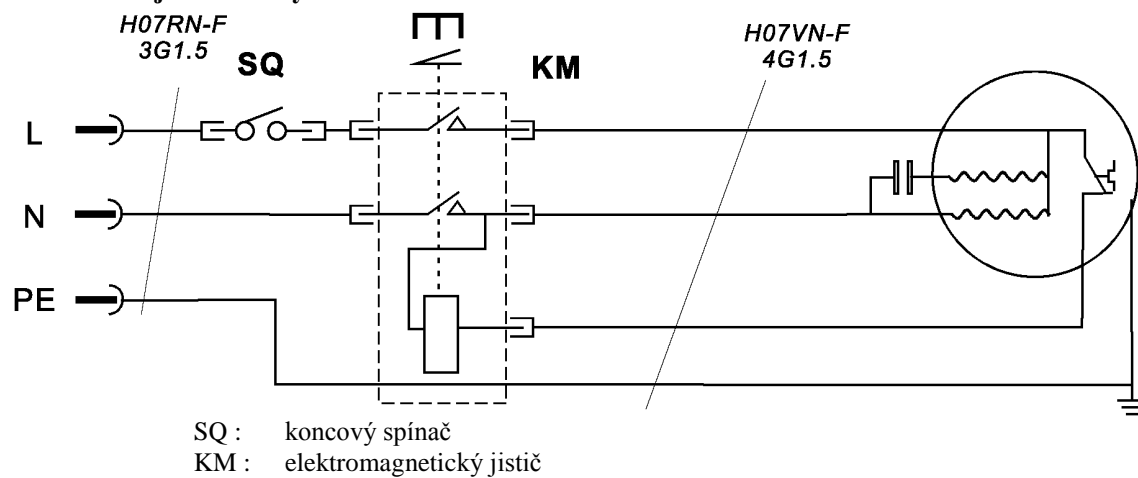


Tepelná pojistka

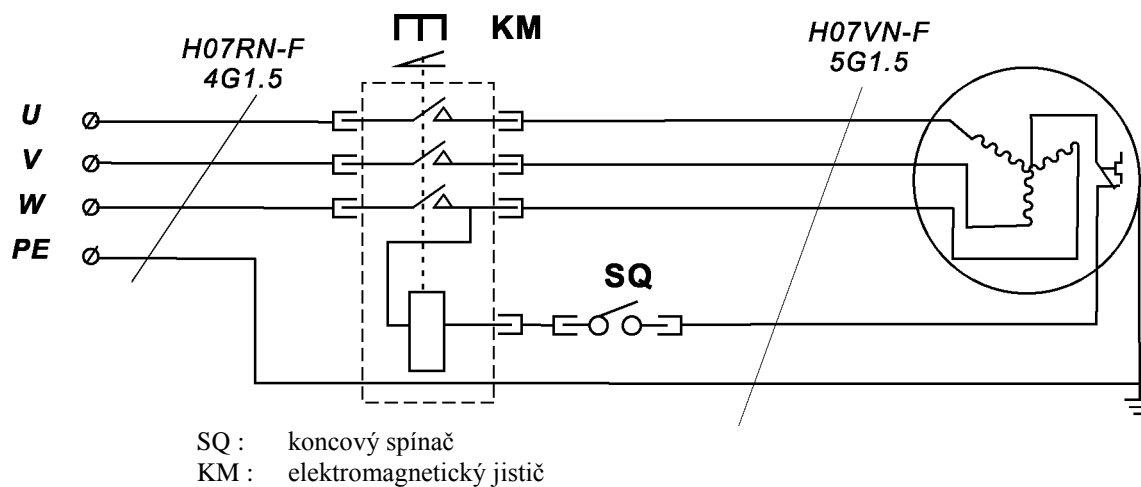
Uvnitř motoru je umístěná tepelná pojistka, která slouží k ochraně motoru před poškozením v důsledku vysoké teploty. Pokud by došlo k nadměrnému zvýšení teploty motoru, tak se pojistka automaticky odpojí. Musíte překontrolovat příčinu výskytu vysoké teploty, nebo tuto záležitost musíte svěřit kvalifikovanému specialistovi. Tepelná pojistka se automaticky vrátí do normálního stavu, jakmile se teplota sníží.

Zapojovací schéma

Provedení s jednofázovým motorem



Provedení s třífázovým motorem



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 zajištěn 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 zářezem 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 výkresy

Soupis součástí k výkresu A

pozice	popis	pozice	popis
A-1	šroub se šestihlannou hlavou M8x20	A-22	kryt, spínací skříňka
A-2	podložka 8 mm	A-23	plastová deska
A-3	šestihlanná matice M8	A-24	zachycení napnutí (kabelu)
A-4	čelní panel, základní část pily	A-25	spínací skříňka
A-5	šroub M6x12	A-26	vnější podložka 4 mm
A-6	podložka 6 mm	A-27	základní deska
A-7	rozhraní prachového odsávání	A-28	podložka 4 mm
A-8	nýtovací matice	A-29	šroub s hlavou M4x12
A-9	pravý panel, základní část pily	A-30	přídržný šroub, strkač
A-10	šestihlanná matice M6	A-31	strkač
A-11	zadní panel, základní část pily	A-32	vnitřní ochranný kryt
A-12	levý panel, základní část pily	A-33	montážní deska
A-13	pryžová nožka	A-34	šroub s hlavou M5x16
A-14	šroub s hlavou M5x20	A-35	pryžové těsnění
A-15	podložka 5 mm	A-36	úhlová opěrná konzola
A-16	drátová spona	A-37	šroub s hlavou M4x10
A-17	šestihlanná matice M5	A-38	úhlová opěrná konzola
A-18	kolenová dotyková deska	A-39	šroub s hlavou „M4x50
A-19	závitořezný šroub ST4.2x20	A-40	koncový spínač
A-20	rám základní části pily	A-41	šestihlanná matice M4
A-21	hlavní spínač	A-42	šroub „imbus“ M6x12

Soupis součástí k výkresu B

pozice	popis	pozice	popis
B-1	hvězdicový typ, ovládací rukojeť	B-22	vratový svorník M6x40
B-2	plochá podložka 8 mm	B-23	čep, přídržný prvek
B-3	šroub se šestihlannou hlavou M8x25	B-24	hvězdicový typ knoflíku, přídržný prvek
B-4	šroub se šestihlannou hlavou M8x40	B-25	rameno, přídržný prvek
B-5	šroub	B-26	šroub „imbus“ M5x16
B-6	základní díl „T“, nastavení	B-27	stupnice, posuvný stolek
B-7	opěrná konzola, posuvný nosič	B-28	kroužek, přídržný prvek
B-8	zádržný šroub	B-29	kruhový prstenec 8 mm
B-9	základní díl „T“, nastavení	B-30	kolík, přídržný prvek
B-10	matici „T“, posuvný nosič	B-31	pružina, přídržný prvek
B-11	šestihlanná matice M8	B-32	čep, přídržný prvek
B-12	opěrná konzola, posuvný nosič	B-33	kruhový prstenec 12mm
B-13	šroub „imbus“ M8x32	B-34	excentr, přídržný prvek
B-14	šroub se zápusnou hlavou M8x25	B-35	rukojeť, přídržný prvek
B-15	křídlová matice	B-36	knoflík rukojeti, přídržný prvek
B-16	podložka 6 mm	B-37	koncová krytka, pravítko
B-17	pokosník, přídržný prvek	B-38	pravítko, pokosník
B-18	rohatková páka	B-39	šroub se šestihlannou hlavou M8x16
B-19	plochá podložka 10 mm	B-40	horní opěra
B-20	hvězdicový typ, ovládací rukojeť	B-41	šroub „imbus“ M8x25
B-21	blok „T“	B-42	kroužek, vložka

Soupis součástí k výkresu B, pokračování

pozice	popis
B-43	dolní opěra
B-44	nastavovací kroužek
B-51	vedení šroubu
B-52	závitořezný šroub ST4.2x12
B-53	koncová krytka, posuvný panel
B-54	šroub s vnitřním šestihranem („imbus“) M5x8
B-55	posuvný panel, nastavení
B-56	koncová krytka, posuvný panel
B-57	dorazová deska
B-58	dorazová deska
B-59	šroub se zápustnou hlavou M6x18
B-60	vyrovnávací deska „Z“
B-61	šroub se zápustnou hlavou M6x20
B-62	excentrická vačka
B-63	strčná rukojeť
B-64	pouzdro, strčná rukojeť
B-65	koncová krytka, knoflík
B-66	knoflík hvězdicového typu, středící kolík
B-67	válcový kolík 3x18
B-68	pouzdro, středící kolík
B-69	pružina, středící kolík
B-70	zajišťovací kolík

pozice	popis
B-71	šestihránná matice M10
B-72	zajišťovací vedení
B-73	matice „T“, strčná rukojeť
B-74	stavěcí šroub M8x12
B-75	vložka, kuličkový rám
B-76	válcový kolík 2x8
B-77	kulička 1/2"
B-78	kuličkový rám
B-79	kuličkový rám
B-80	koncová krytka, posuvná kolejnička
B-81	kolejnička posuvného stolku
B-82	koncová krytka, posuvná kolejnička
B-83	šroub s vnitřním šestihranem („imbus“) M6x10
B-84	šroub se zápustnou hlavou M8x20
B-85	přítužná matice M8
B-86	přítužná matice M6
B-87	šroubovací čep
B-88	šestihránná matice M8
B-89	blok „T“
B-90	hranová patka
B-91	šroub hvězdicového typu M8x20
B-92	podložka 8 mm

Soupis součástí k výkresu C

pozice	popis
C-1	vřetenová matice (vlevo)
C-2	vnější příruba
C-3	pilový kotouč
C-4	klínový hnací řemen 680 mm
C-5	řemenice, pilový kotouč
C-6	plochý klínek 5x5x20
C-7	vřetenová hřídel
C-8	ložisko 6203-2RS
C-9	vřetenová hřídel, manžeta
C-10	vřetenová hřídel, pouzdro
C-11	kruhový prstenec, 40 mm
C-12	montážní blok, rozvírací klín
C-13	nákrůžek, doraz
C-14	stavěcí šroub M8x12
C-15	distanční prvek, zdvižný převod
C-16	šroub se šestihránnou hlavou M8x20
C-17	podložka 8 mm
C-18	bloková deska
C-19	rozvírací klín
C-20	vroubkovaná matice
C-21	vratový svorník M10x60
C-22	stavěcí šroub M8x20
C-23	stavěcí šroub M8x20
C-24	šestihránná matice M8

pozice	popis
C-25	zádržný šroub
C-26	šroub s vnitřním šestihranem („imbus“) M10x30
C-27	přítužná matice M8
C-28	rozvírací klín, opěrná konzola
C-29	připojovací tyč
C-30	šroub se zápustnou hlavou M8x20
C-31	pouzdro, připojovací tyč
C-32	šroub se zápustnou hlavou M8x30
C-33	šroub se šestihránnou hlavou M6x65
C-34	vroubkovaná matice pro motorovou základní část
C-35	motorová základní část
C-36	závitořezný šroub ST4.2x26
C-37	stavěcí šroub M6x10
C-38	ruční kolo, hlavní pilový kotouč
C-39	rukojeť
C-40	šroub M6x16
C-42	podložka 6 mm
C-43	pouzdro, knoflík
C-44	úhlový připojovací knoflík
C-45	válcový kolík 4x28
C-46	úhlový nastavovací šroub
C-47	zdvižný hrot A
C-48	zdvižná připojovací tyč
C-49	zdvižný hrot B

Soupis součástí k výkresu C, pokračování

pozice popis

C-50	distanční prvek, zdvižný převod
C-51	šestihránná matice M6
C-52	nastavovací rám
C-53	kruhový prstenec 24mm
C-54	kolínko
C-55	nízká šestihránná matice M12
C-56	zdvižný převod
C-57	zajišťovací blok
C-58	motor
C-59	šroub se šestihránnou hlavou M8x40
C-60	plochý klínek 8x7x50
C-61	stavěcí šroub M6x8
C-62	stavěcí šroub M6x6
C-63	řemenice, motor
C-64	šroub se šestihránnou hlavou M8x25
C-65	zajišťovací podložka 8 mm
C-66	úhlový zajišťovací blok
C-67	úhlová vidlice
C-69	šestihránná matice M12
C-70	zajišťovací podložka 12 mm
C-71	šnekový převod
C-72	zajišťovací svorník, ochranný kryt
C-73	šroub se šestihránnou hlavou M8x20
C-74	závitový díl, šnekový převod
C-76	plochá podložka 8 mm
C-77	šroub hvězdicového typu M8x20
C-78	šroub“ M5x12

pozice popis

C-79	úhlová opěrná konzola
C-80	úhlové ukazovátko
C-81	podložka 4 mm
C-82	pružina podložka 4 mm
C-83	šroub M4x10
C-84	opěrná konzola, šnekový převod
C-85	pouzdro na třísly
C-86	šroub s vnitřním šestihranem („imbus“) M8x18
C-87	hadicová spona 100 mm
C-88	šroub se šestihránnou hlavou M6x25
C-89	prachová hadice, průměr 100 x 800 mm
C-92	vřetenový kolík
C-94	válcový kolík 4x20
C-95	distanční prvek, zajišťovací páka
C-96	šroub s vnitřním šestihranem („imbus“) M6x25
C-97	kyvná deska, zajišťovací páka
C-98	pouzdro, zajišťovací páka
C-99	zajišťovací páka, zdvihání
C-100	rukojeť, zajišťovací páka
C-101	pružina, zajišťovací páka
C-102	závitořezný šroub ST4.2x10
C-103	ochranný kryt pilového kotouče, polovina
C-104	ochranný kryt pilového kotouče, polovina
C-105	segment, ochranný kryt pilového kotouče
C-106	segment, ochranný kryt pilového kotouče
C-107	zajišťovací podložka 8 mm

Soupis součástí k výkresu D

pozice popis

D-1	závitořezný šroub ST4.2x12
D-2	zadní deska, pravítko
D-3	spodní deska, pravítko
D-4	šroub se zápusnou hlavou M5x8
D-5	pravítko
D-6	křídlová matice
D-7	vedení šroubu
D-8	šroub se zápusnou hlavou M6x12
D-9	vratový šroub M6x70
D-10	pravítková deska
D-11	“ M4x10
D-12	kruhový prstenec
D-13	čočka
D-14	šroub s vnitřním šestihranem („imbus“) M6x16
D-15	koncová krytka, nosič pravítka
D-16	nosič pravítka
D-17	zajišťovací rukojeť, pravítko
D-18	šestihranná matice M8
D-19	excentrická hřídel

pozice popis

D-20	matice „T“ M5
D-21	podložka 5 mm
D-22	“ M5x10
D-23	stavěcí šroub M6x6
D-24	jemná nastavovací rukojeť
D-25	vinutá pružina, jemné nastavení
D-26	excentrické vřeteno
D-27	rám, převod jemného nastavení
D-28	převodová tyč, jemné nastavení
D-29	jádro převodu
D-30	podložka 4 mm
D-31	pryžový proklad
D-32	koncová krytka, nosič pravítka
D-33	zajišťovací hřídel, jemné nastavení
D-34	vedení šroubu
D-35	pravítko ve tvaru „L“
D-36	zajišťovací deska
D-37	koncová krytka, zajišťovací rukojeť
D-38	čelní deska, pravítko

Soupis součástí k výkresu E

pozice	popis	pozice	popis
E-1	stupnice, stolek příčného řezu	E-42	šroub se šestihrannou hlavou M8x30
E-2	podložka 6 mm	E-43	šroub se šestihrannou hlavou M 10x25
E-3	stupnice, stolek příčného řezu	E-44	šroub se zápustnou hlavou M6x12
E-4	šroub s vnitřním šestihranem („imbus“) M6x12	E-45	matici „T“, rozšiřující pravítko
E-5	excentrická vačka	E-46	zajišťovací deska
E-6	podložka 8 mm	E-47	blok „T“
E-7	šroub se zápustnou hlavou M6x10	E-48	stupnice
E-8	zajišťovací deska „Z“	E-49	koncovka, rozšiřující pravítko
E-9	zajišťovací deska „Z“	E-50	vrátový svorník M6x38
E-10	šroub se šestihrannou hlavou M8x20	E-51	vedení šroubu
E-11	příružná matice M6	E-52	překlápěcí doraz, základní část
E-12	šestihranná matice M6	E-53	vroubkovaný knoflík
E-13	koncová krytka, stolek příčného řezu	E-54	pružina, překlápěcí doraz
E-14	stolek příčného řezu	E-55	stavěcí šroub
E-15	válečková podpěra	E-56	distanční prvek, rohatková páka
E-16	šroub se šestihrannou hlavou M8x12	E-57	rohatková páka, překlápěcí doraz
E-17	opěrná konzola, válečková podpěra	E-58	šroub s vnitřním šestihranem („imbus“) M8x20
E-18	opěrná konzola, válečková podpěra	E-59	čep, překlápěcí doraz
E-20	opěrná tyč, stolek příčného řezu	E-60	překlápěcí doraz
E-22	nízká šestihranná matice M10	E-61	stupnice, rozšiřující pravítko
E-24	kyvné rameno, rozšiřující část	E-62	rozšiřující pravítko
E-25	šroub M5x12	E-63	stupnice, pravítko příčného řezu
E-26	vložka, kyvné rameno	E-64	závitořezný šroub ST4.2 x12
E-27	vlněné rouno	E-65	koncová krytka, pravítko příčného řezu
E-28	blok	E-66	zajišťovací čep, pravítko příčného řezu
E-29	válec	E-67	blok „T“
E-30	ložisko 6101	E-69	plochá podložka M8
E-31	distanční prvek, válec	E-70	distanční prvek, zajišťovací rukojeť
E-32	M5x6	E-71	hvězdicový typ, zajišťovací rukojeť
E-33	excentrická hřídel	E-72	křídlová matice M8
E-34	kyvné rameno	E-73	čep, stolek příčného řezu
E-35	šroub se šestihrannou hlavou M6x35	E-74	blok „T“
E-36	nákrůžek, doraz	E-75	vroubkovaný knoflík, pravítko
E-37	ložisko 6202	E-76	koncová krytka, kyvné rameno
E-38	hřídel, kyvné rameno	E-77	blok „T“, přídržný prvek
E-39	šroub se šestihrannou hlavou M8x50	E-78	podložka 12 mm
E-40	nízká matice M16	E-79	čep, přídržný prvek
E-41	opěra, kyvné rameno		

Soupis součástí k výkresu F

pozice	popis
---------------	--------------

F-1	šestihránná matice M8
F-2	vnější příruba, předřezávací pilový kotouč
F-3	předřezávací pilový kotouč
F-4	vřeteno, předřezávací pilový kotouč
F-5	ložisko 6100-RS
F-6	ploché hnací řemen

pozice	popis
---------------	--------------

F-7	šroub se šestihránnou hlavou M6x12
F-8	podložka 6 mm
F-9	řemenice, předřezávací pilový kotouč
F-10	kruhový prstenec 40 mm
F-11	stavěcí šroub M6x6
F-12	nastavovací hřídel

Soupis součástí k výkresu F, pokračování

pozice	popis
---------------	--------------

F-13	pouzdro, vřeteno
F-14	distanční prvek, předřezávací pilový kotouč
F-15	stavěcí šroub M8x18
F-16	excentrická hřídel
F-17	pružina
F-18	základní, vřeteno
F-19	šroub s vnitřním šestihranem („imbus“) M6x12
F-20	zádržný šroub
F-21	šestihránná matice M6
F-23	zdvihání, předřezávací pilový kotouč
F-24	šestihránná matice M10
F-25	šroub s vnitřním šestihranem („imbus“) M6x18

pozice	popis
---------------	--------------

F-26	přítužná matice M10
F-27	podložka 10 mm
F-28	napínací pružina
F-29	distanční prvek, napínací pružina
F-30	napínací řemenice, opěrná konzola
F-31	napínací řemenice
F-33	distanční prvek, napínací řemenice
F-34	šroub s vnitřním šestihranem („imbus“) M 10x60
F-35	řemenice, pohon
F-36	koncová krytka, řemenice, pohon
F-37	šroub se šestihránnou hlavou m 6x8
F-38	vinutá pružina

Soupis součástí k výkresu G

pozice	popis
---------------	--------------

G-1	zadní rozšiřující stolek
G-2	podložka 8 mm
G-3	šestihránná matice M8
G-4	stavěcí šroub M6x12
G-5	šroub se šestihránnou hlavou M8x16
G-6	plochá podložka 0 mm
G-7	zadní opěra stolku
G-8	stavěcí šroub M 10x70
G-9	šestihránná matice M10
G-10	hlavní stolek
G-11	stolek, vložka
G-12	šroub se zápustnou hlavou M5x10
G-13	šroub se šestihránnou hlavou M8x20
G-14	čelní kolejnička
G-15	šroub se čtvercovou hlavou M8x25
G-16	rozšiřující stolek
G-17	ocelová deska rozšiřujícího stolku
G-18	hadicová spona 30 mm
G-19	prachová hadice průměr 30 mm x 3240 mm

pozice	popis
---------------	--------------

G-20	prachová hadice, opěra
G-21	podložka 6 mm
G-22	šroub se šestihránnou hlavou M6x20
G-23	šestihránná matice M6
G-26	nastavovací kroužek
G-27	dolní část, opěra
G-28	kroužková vložka
G-29	šroub s vnitřním šestihranem („imbus“) M8x25
G-30	horní část, opěra
G-31	závitořezný šroub ST4.2x12
G-32	podložka 4 mm
G-33	koncová krytka, vpravo, čelní kolejnička
G-34	matice „T“ M5
G-35	hřebenová tyč, pravítko
G-37	zajišťovací podložka 5 mm
G-38	M5x8
G-39	koncová krytka, vlevo, čelní kolejnička
G-40	stupnice, kolejnička
G-41	zadní kolejnička

Soupis součástí k výkresu H

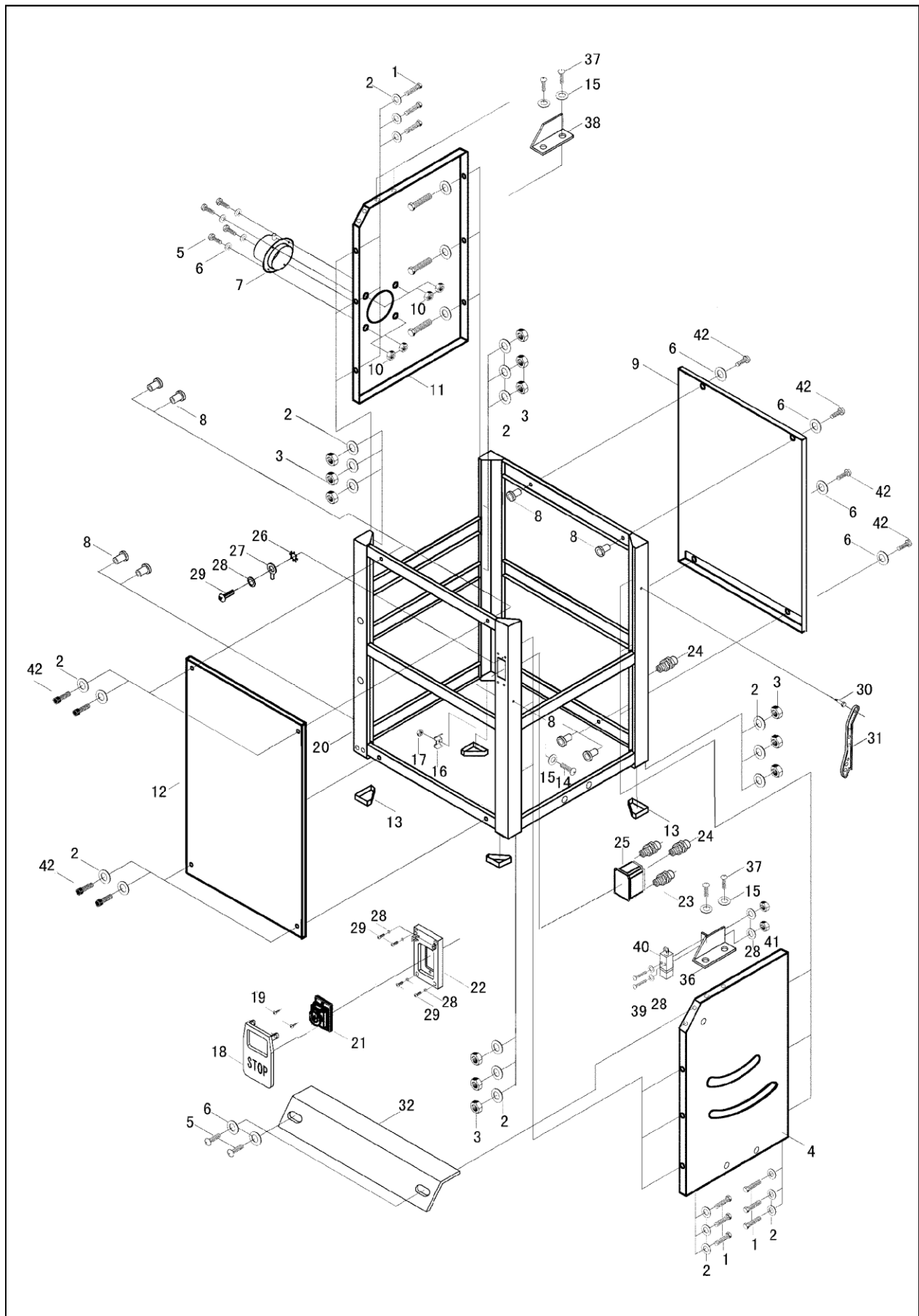
pozice	popis
---------------	--------------

H-1	pokosník knoflík
H-2	podložka 6 mm
H-3	pokosník, základní část
H-4	ukazatel
H-5	šroub
H-6	koncová krytka, měřící pravítko
H-7	měřící pravítko
H-8	šroub se zápusťnou hlavou M5x8
H-9	válečková podpěra, měřidlo
H-10	vrátový svorník M6x32

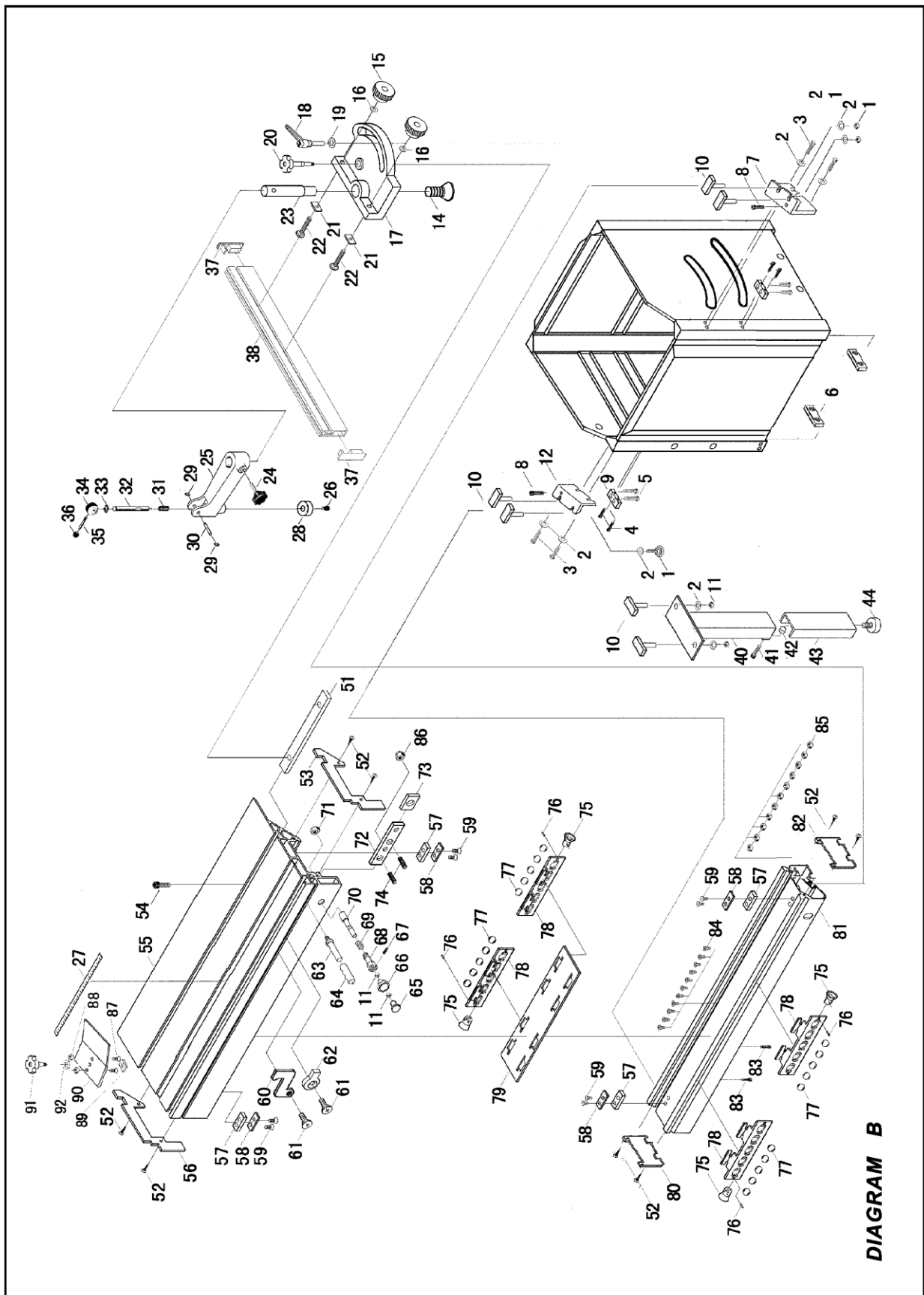
pozice	popis
---------------	--------------

H-11	pokosník, tyč
H-12	podložka 6 mm
H-13	vroubkovaná matice

Výkres A



Výkres B



Výkres C

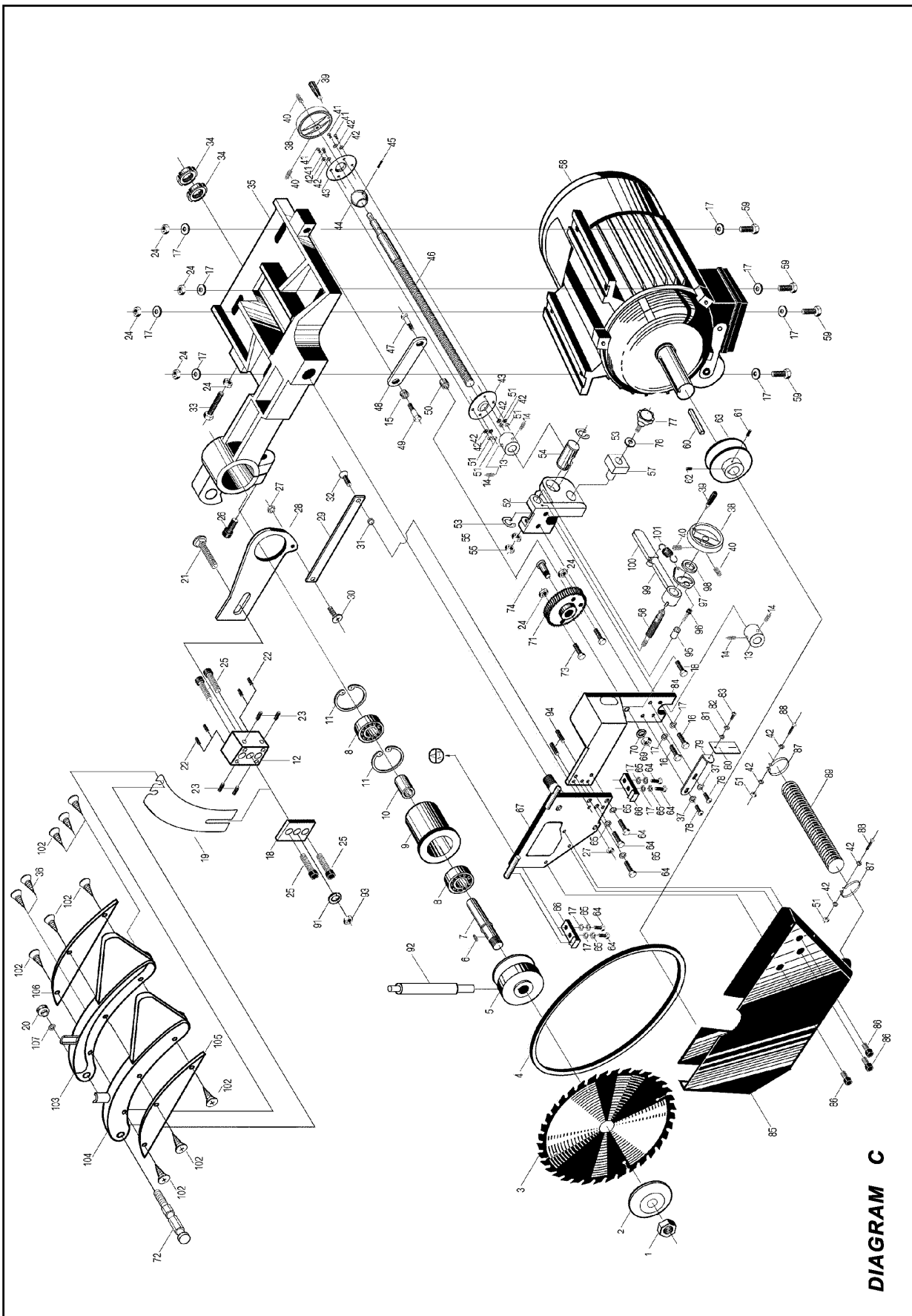
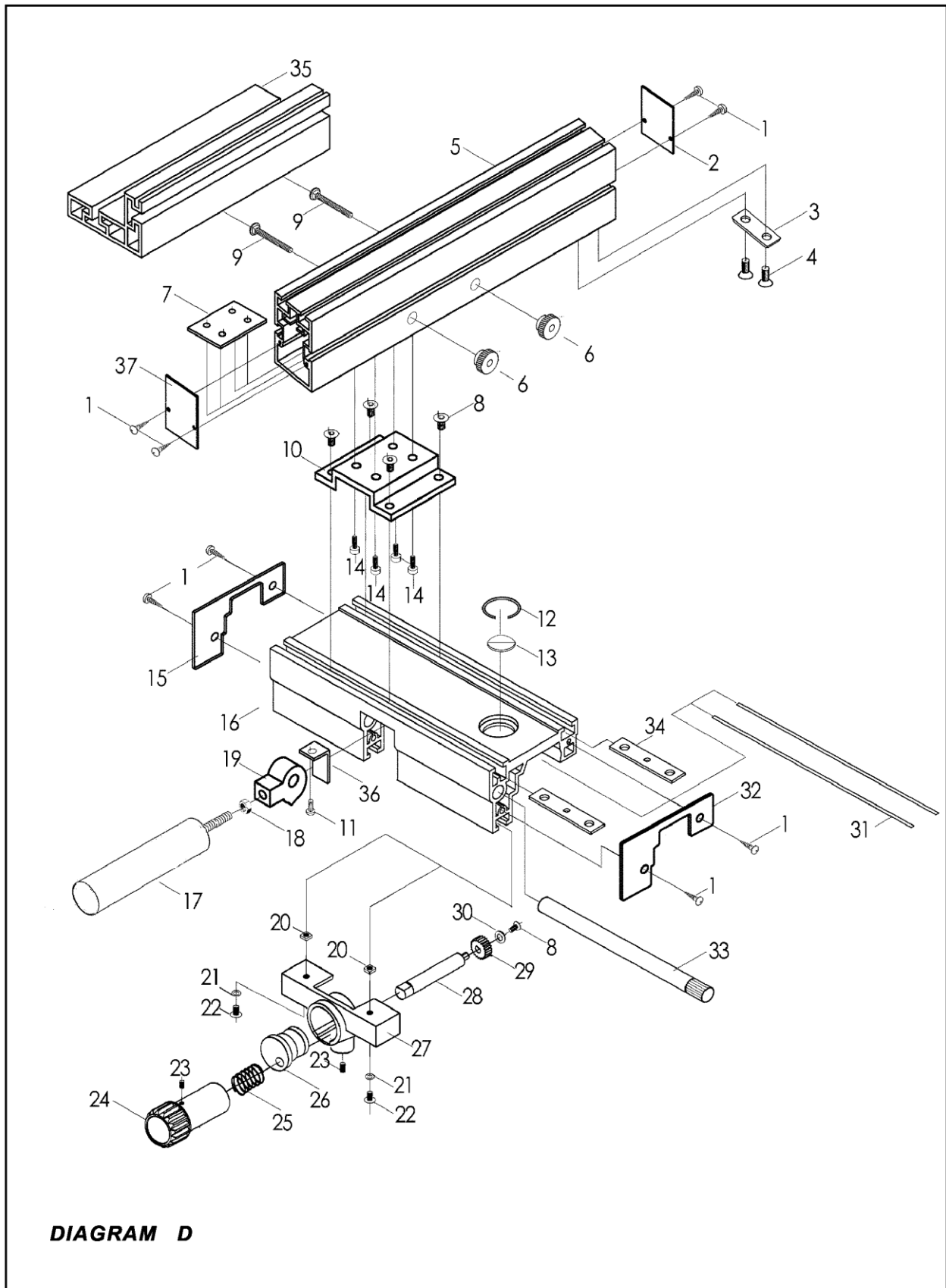
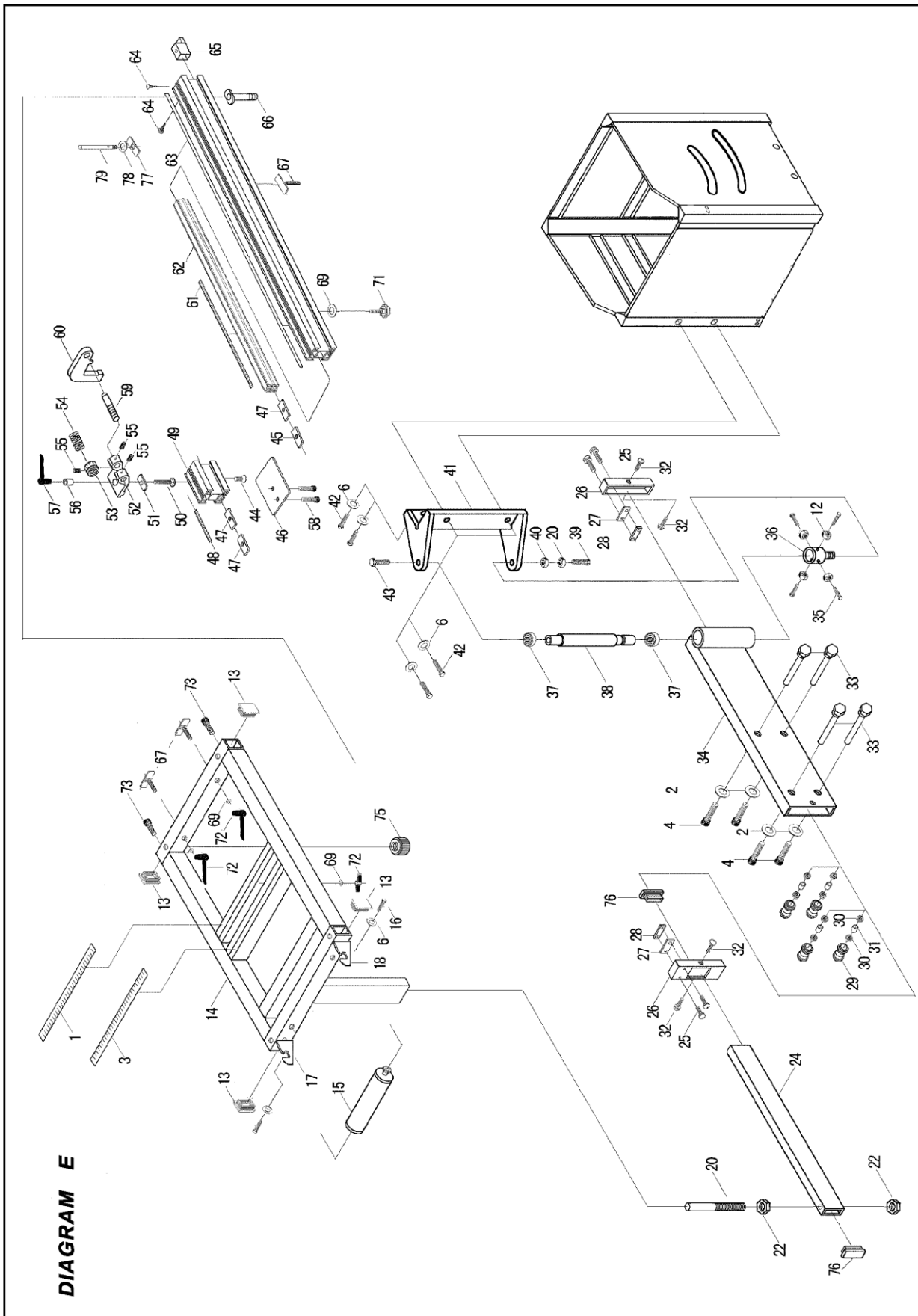


DIAGRAM C

Výkres D



Výkres E



Výkres F

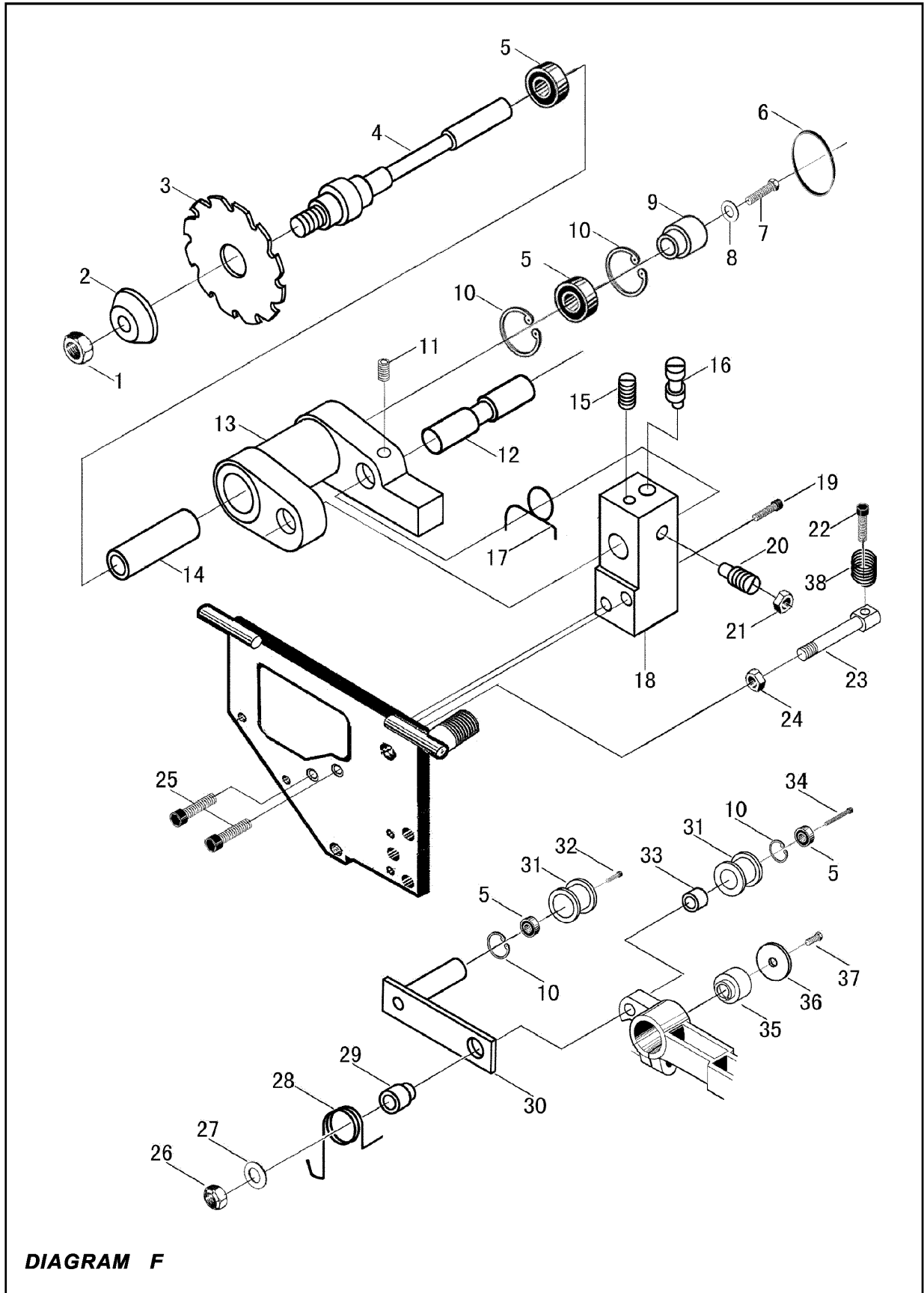


DIAGRAM F

Výkres G

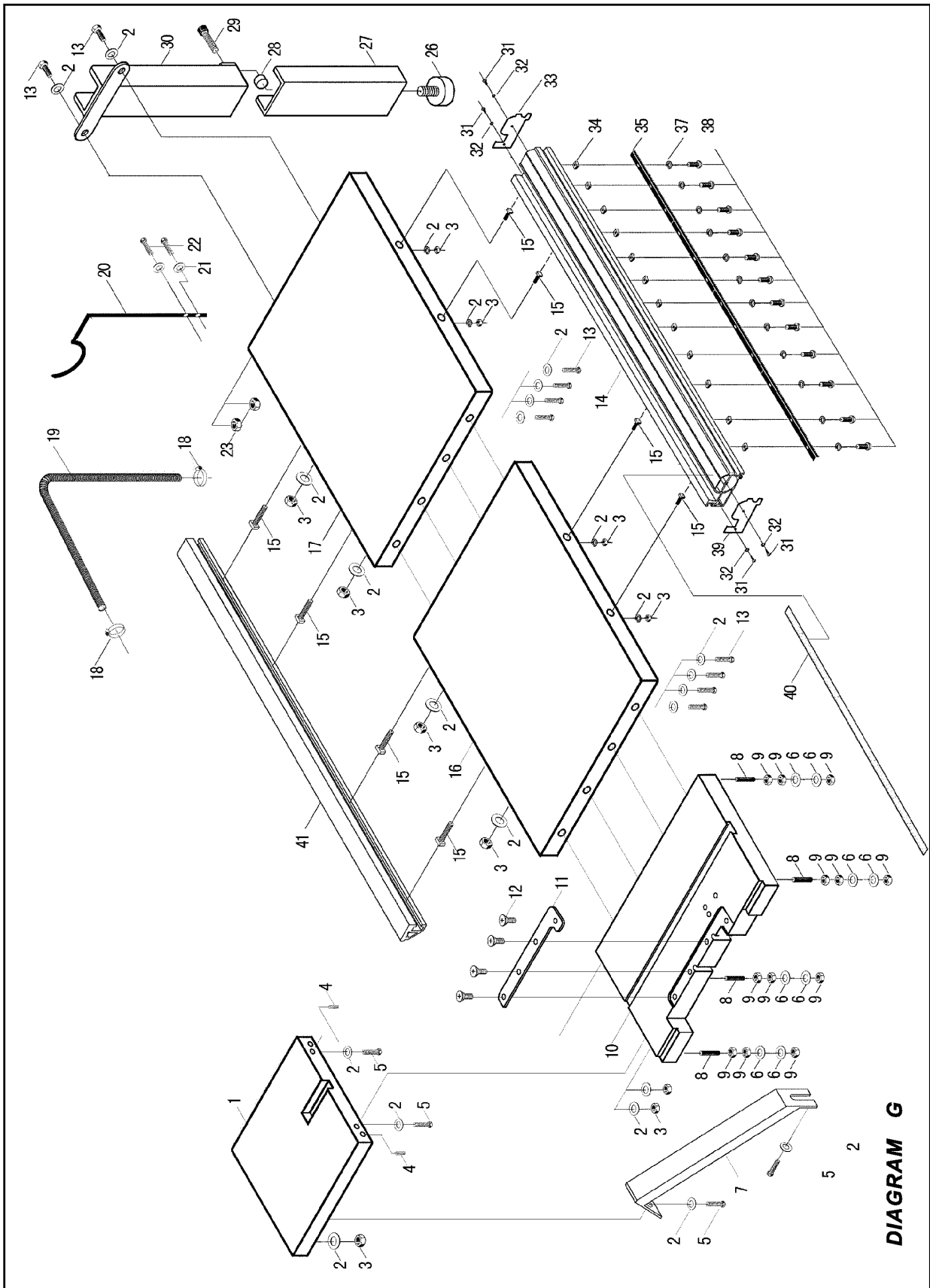


DIAGRAM G

Výkres H

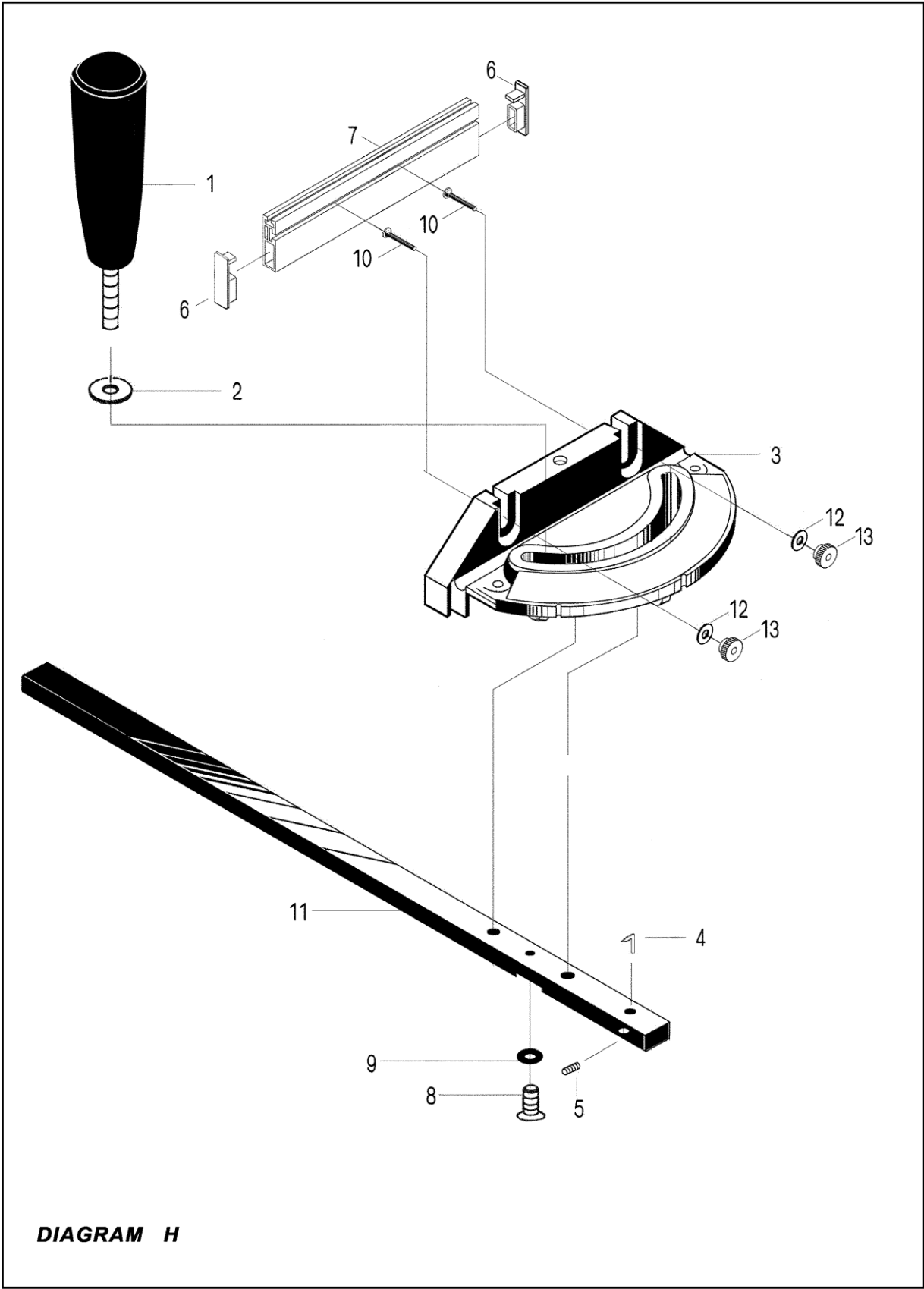


DIAGRAM H

Výkres J

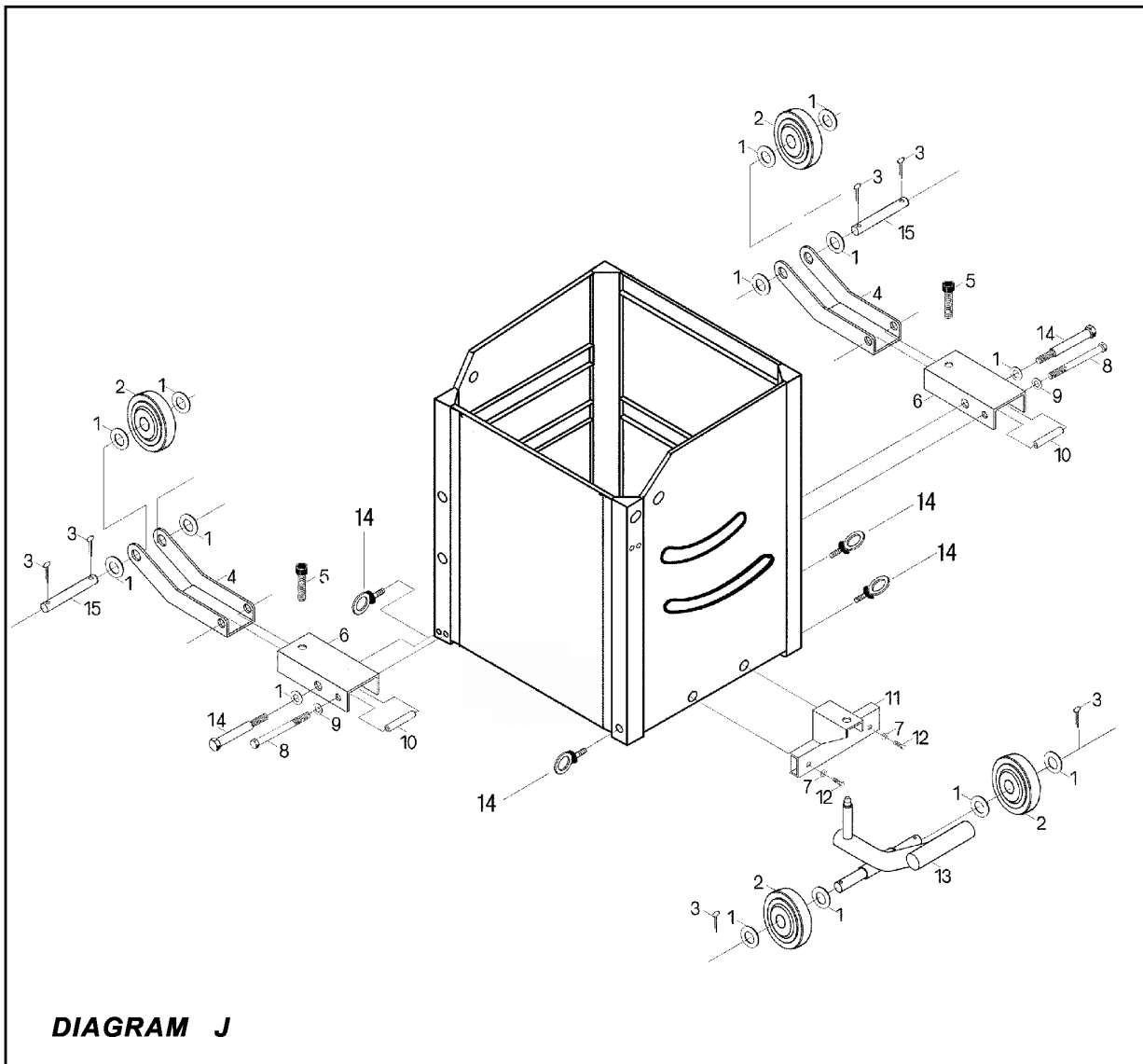


DIAGRAM J

Soupis součástí k výkresu J (volitelný doplněk)

pozice popis

J-1	podložka 16 mm
J-2	pojezdové kolečko
J-3	válcový kolík 4x30
J-4	opěrná konzola pojezdového kolečka
J-5	šroub s vnitřním šestihranem („imbus“) M12x50
J-6	opěrná konzola pojezdového kolečka
J-7	podložka 10 mm
J-8	šroub se šestihranou hlavou M 12x80

pozice popis

J-9	podložka 12 mm
J-10	opěrná konzola pouzdra
J-11	opěra, tažná tyč
J-12	šroub se šestihranou hlavou M10x55
J-13	tažná tyč
J-14	svorník, opěrná konzola
J-15	hřídel pojezdového kolečka
J-16	zdvížený prstenec



ES Prohlášení o shodě

Výrobce : **Rojek dřevoobráběcí stroje a.s.** IČO 25266411

Adresa : **Masarykova 16, 517 50 Častolovice, ČESKÁ REPUBLIKA**

Označení výrobku: **Formátovací kotoučová pila**

Typ výrobku: **KDR 103**

Určení výrobku : Formátovací kotoučová pila pro podélné a příčné řezání dřevěných masivů a laminovaných desek ze dřeva a na bázi dřeva.

Z titulu naší výlučné zodpovědnosti prohlašujeme, že uvedený výrobek je vyroben ve shodě s následujícími předpisy a normami :

Zákon č.22/1997Sb. v platném znění o technických požadavcích na výrobky

Nařízení vlády č. 176/2008 Sb. v platném znění, kterým se stanoví technické požadavky na strojní zařízení

Nařízení vlády č. 17/2003 Sb. v platném znění, kterým se stanoví technické požadavky na elektrická zařízení nízkého napětí

Nařízení vlády č. 616/2006 Sb. v platném znění, kterým se stanoví technické požadavky na elektromagnetickou kompatibilitu

Aplikované normy:

ČSN EN ISO 12100-1:2004, ČSN EN ISO 12100-2:2004, ČSN EN 294:1994, ČSN EN 349:1994, ČSN EN ISO 13 850:2007, ČSN EN 614-1:2006, ČSN EN 953:1998, ČSN EN ISO 13 849-1:2007, ČSN EN 1870-1:2008 (EN 1870-1:2007), ČSN EN 1037:1997, ČSN EN 1088:1999, ČSN EN 60204-1 ed. 2:2007, ČSN ISO 3864:1995,

Posouzení shody bylo provedeno ve spolupráci s:

TÜV Rheinland Product Safety GmbH – Am Grauen Stein – D-51105 Köln

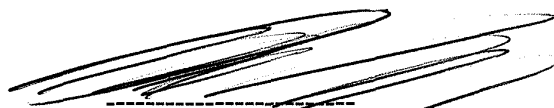
Notified under No. 0197 to the EC Commission

ES certifikát typu: BM 501666400001; AN 501610400001

Poslední dvojčíslí roku, v němž bylo elektrické zařízení opatřeno označením CE: 09

Častolovice
1.1. 2010

Evžen Rojek
výkonný ředitel



podpis

