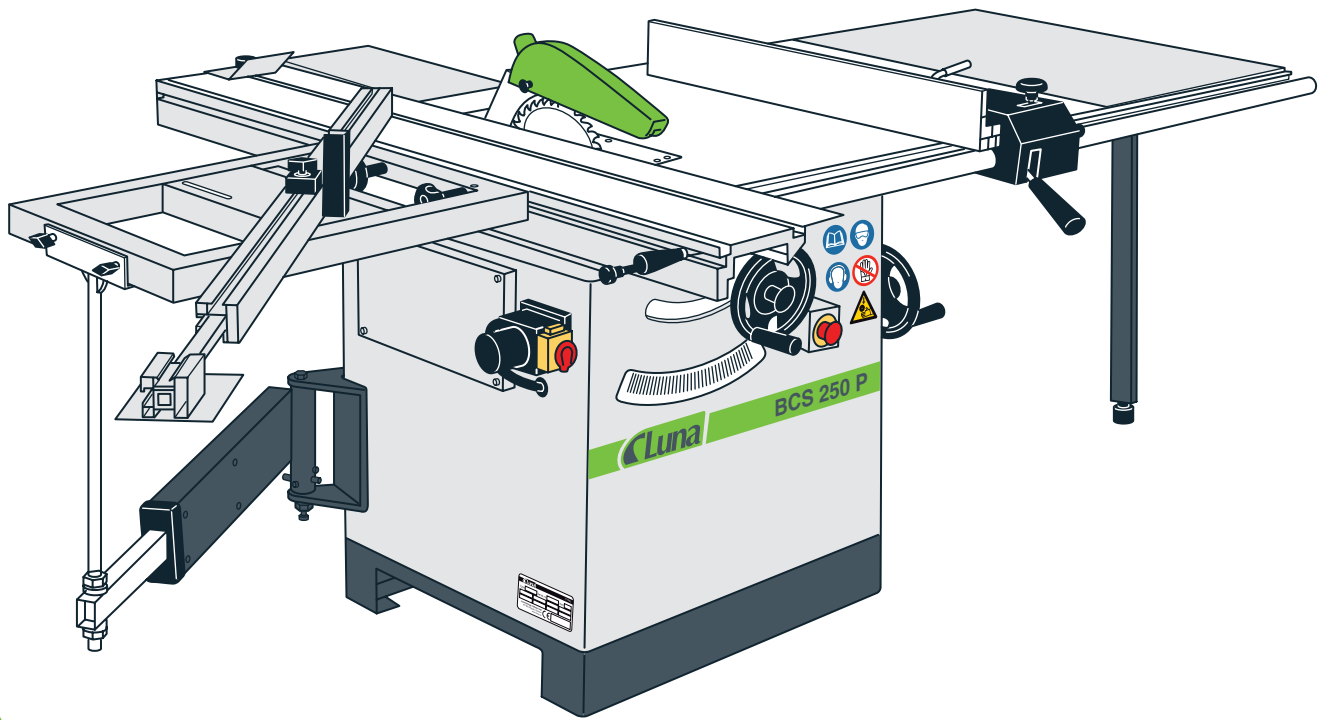




Justersåg Cast Iron Table Saw

BCS 250P



20007-0100

Luna

DE Warnsymbole – DK Advarselsymboler – EE Hoiatussümbolid – FI Varoitussymbolit – FR Symboles d’avertissement – GB Warnings Symbols – GR Προειδοποιητικά σήματα – IT Simboli di avvertimento – LT Įspėjimieji ženklai – LV Brīdinājuma simboli – NL Waarschuwingssymbolen – NO Varselsymboler – PL Symbole ostrzegawcze – PT Símbolos de aviso – RU Предписывающие символы – SE Varningssymboler

- W1** DE Warnung / DK Advarsel / EE Hoiatus / ES Aviso / FI Varo / FR Avertissement / GB Warning / GR Κίνδυνος / IT Avvertimento / LT Įspėjimas / LV Brīdinājums / NL Opgepast / NO Advarsel / PL Ostrzeżenie / PT Aviso / RU Предупреждение / SE Varning
- W2** DE Warnung vor rotierende Gegenständen / DK Advarsel, roterende genstande / EE Hoiatus - pöörlev objekt / ES Aviso de objetos giratorios / FI Varo pyöri-viä asia / FR Avertissement: objets en rotation / GB Warning - Rotating object / GR Κίνδυνος, περιστρεφόμενα αντικείμενα / IT Avvertimento oggetti in rota-zione / LT Įspėjimas - besisukantis objektas / LV Brīdinājums - rotējošs objekts / NL Opgepast: draaiende voor/werpen / NO Advarsel om roterende gjenstand / PL Ostrzeżenie - obracający się przedmiot / PT Aviso, objecto em rotação / RU Опасность соприкосновения с вращающимся предметом / SE Varning för roterande föremål
- W3** DE Warnung vor Strom / DK Advarsel, strøm / EE Hoiatus - elekter / ES Aviso de corriente / FI Sähkö-virta / FR Avertissement: courant / GB Warning -Electricity / GR Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας / IT Avvertimento corrente elettrica / LT Įspėjimas - elektra / LV Brīdinājums - elektrība / NL Opgepast: stroom / NO Advarsel om strøm / PL Ostrzeżenie - elektryczność / PT Aviso, corrente eléctrica / RU Опасность электрического напряжения / SE Varning för ström
- W4** DE Warnung vor rotierenden Schneidwerkzeugen / DK Advarsel, roterende skærende værktøj / EE Hoiatus - pöörlev lõikeriist / ES Aviso de herramienta cortante giratoria / FI Varo pyöri-viä terä / FR Avertissement: outils coupants en rotation / GB Warning - Rotating cutting tool / GR Κίνδυνος, περιστρεφόμενα κοπτικά / IT Avvertimento utensili taglienti in rotazione / LT Įspėjimas - besisukantis pjovimo įrankis / LV Brīdinājums - rotējošs griezošais instruments / NL Opgepast: draaiende snijwerktuigen / NO Advarsel om roterende skjærende verktøy / PL Ostrzeżenie - obrotowe narzędzie tnące / PT Aviso, ferramenta de corte rotativa / RU Опасность соприкосновения с вращающимся режущим инструментом / SE Varning för roterande skärande verktyg
- W5** DE Warnung vor Quetschgefahr / DK Advarsel, klemningsrisiko / EE Hoiatus - purustamisoht / ES Aviso de riesgo de aprisionamiento / FI Puristumisvaara / FR Avertissement: risque d'écrasement / GB Warning - Risk of crushing / GR Κίνδυνος σύνθλιψη / IT Avvertimento pericolo di schiacciamento / LT Įspėjimas - sutraikšymo pavojus / LV Brīdinājums - saspišanas risks / NL Opgepast: beknellingsrisico / NO Advarsel om klemmefare / PL Ostrzeżenie - ryzyko zgniecenia / PT Aviso, risco de esmagamento / RU Опасность защемления / SE Varning för klämrisk
- W18** DE Warnung vor Service- und Wartungsarbeiten ist die Stromversorgung zu unterbrechen! / DK Advarsel! Slå altid strømmen fra ved service og vedligeholdelse / EE Ettevaatust, remondija hooldustööde ajaks tuleb vool välja lülitada / ES Advertencia: para efectuar trabajos de servicio y mantenimiento se debe cortar primero la corriente / FI Varoituis! Virta on katkaistava huollon ja kunnossapidon ajaksi / FR Avertissement: toujours couper le courant avant d'effectuer des mesures d'entretien ou de maintenance / GB Warning - Power supply must be switched off during service and maintenance / GR Προσοχή, να διακόπτετε την παροχή ρεύματος κατά τη διάρκεια του σέρβις και της συντήρησης / IT Avvertenza - disinserire l'alimentazione in sede di assistenza e manutenzione / LT Įspėjimas: atliekant remontą ir techninę priežiūrą būtina atjungti srovę / LV Uzmanību! Pirms apkopes vai remonta darbiem izslēdziet strāvas padevi! / NL Opgepast: beknellingsrisico / NO Advarsel, strømmen må slås av ved service og vedlikehold / PL Uwaga! Na czas naprawy i konserwacji należy odłączyć dopływ prądu / PT Aviso: a máquina tem que estar desligada para efeitos de revisão e manutenção / RU Предупреждение, при работах по обслуживанию машины и сервисных работах подающее напряжение должно быть выключено / SE Varning, strömmen måste stängas av vid service och underhåll
- W22** DE Warnung vor Sägeblättern / DK Advarsel, savklinge / EE Hoiatus - seatera / ES Aviso de hoja de sierra / FI Varo sahanterää / FR Avertissement: lame descie / GB Warning - Saw blade / GR Κίνδυνος, κοπτικό πρίον / IT Avvertimento lama di taglio / LT Įspėjimas - pjūklė geležė / LV Brīdinājums - zāģaasmens / NL Opgepast: zaagblad / NO Advarsel om sagblad / PL Ostrzeżenie - brzeszczot pily / PT Aviso, lâmina de serra / RU Опасность соприкосновения с лезвием пилы / SE Varning för sågblad

DE Gebotssymbole – DK Påbudssymboler – EE Kohustusmärgid – ES Símbolos de obligación – FI Määräyssymbolit – FR Symboles obligatoires – GB Mandatory Signs – GR Σήματα υποχρέωσης – IT Simboli di obbligo – LT Privalomieji ženklai – LV Obligāta zīmes – NL Gebodssymbolen – NO Påbudssymboler – PL Znaki obowiązkowe – PT Símbolos obrigatórios – RU Предписывающие символы – SE Påbudssymboler

- M1** DE Handbuch lesen / DK Læs vejledningen / EE Lugege juhendit / ES Leer el manual / FI Lue ohjekirjasta / FR Lire le manuel / GB Read the Manual / GR Διαβάστε το εγχειρίδιο / IT Leggere il manuale / LT Perskaitykite vadovą / LV Izlasiet rokasgrāmatu / NL Handleiding lezen / NO Læs vejledningen / PL Przeczytaj podręcznik / PT Leia o manual / RU Читайте руководство по эксплуатации / SE Läs manual
- M2** DE Schutzbrille / DK Beskyttelsesbriller / EE Kaitseprillid / ES Gafas de protección / FI Suojalasit / FR Lunettes de protection / GB Protective glasses / GR Γυαλιά προστασίας / IT Occhiali protettivi / LT Apsauginiai akiniai / LV Aizsargbrilles / NL Veiligheidsbril / NO Beskyttelsesbriller / PL Okulary ochronne / PT Óculos de protecção / RU Защитные очки / SE Skyddsglasögon
- M3** DE Gehörschutz / DK Høreværn / EE Kõrvakaitsmed / ES Protección auricular / FI Kuulonsuojain / FR Protection d'oreilles / GB Ear defenders / GR Προστασία ακοής / IT Protezioni acustiche / LT Ausų apsaugos / LV Ausu aizsargi / NL Gehoorbescherming / NO Høreværn / PL Nauszniki ochronne / PT Protecção auricular / RU Защита слуха / SE Hörselskydd
- M4** DE Schutzmaske / DK Beskyttelsesmaske / EE Kaitsemask / ES Mascarilla de protección / FI Suojanaamari / FR Masque de protection / GB Protective mask / GR Μάσκα προστασίας / IT Mascherina protettiva / LT Apsauginė kaukė / LV Aizsargmaska / NL Veiligheids-masker / NO Beskyttelsesmaske / PL Maska och-ronna / PT Máscara de protecção / RU Защитная маска / SE Skyddsmask
- M6** DE Schutzhandschuhe / DK Beskyttelsehandsker / EE Kaitsekindad / ES Guantes de protección / FI Suojakäsi-neet / FR Gants de protection / GB Protective gloves / GR Γάντια προστασίας / IT Guanti protettivi / LT Apsauginės pirštinės / LV Aizsargcimdi / NL Veiligheidshandschoenen / NO Beskyttelsehandsker / PL Rękawice ochronne / PT Luvas de protecção / RU Защитные перчатки / SE Skyddshandskar
- M7** DE Schutzhuhe / DK Sikkerhedssko / EE Kaitsejalanõud / ES Calzado de protección / FI Suojajalkineet / FR Chaussures de protection / GB Protective shoes / GR Υποδήματα προστασίας / IT Scarpe protettive / LT Apsauginiai batai / LV Aizsargapavi / NL Veiligheidsschoenen / NO Sikkerhedssko / PL Obuwie ochronne / PT Calçado de protecção / RU Защитная обувь / SE Skyddsskor
- M8** DE Mit Drahtseil anheben / DK Løft med wire / EE Tõstke tõstuki abil / ES Izar con cable / FI Nosto vaijerilla / FR Lever avec des câbles / GB Lift using hoist / GR Ανυψώστε με γάντζο / IT Sollevare con un cavo / LT Kelkite keltuvu / LV Paceliet, m izmantojot celšanas mehānismu / NL Optillen aan kabel / NO Løft medwire / PL Podnoś za pomocą dźwigu / PT Elevar com cabo / RU Поднимайте с помощью троса / SE Lyft med vajer

DE Verbotssymbole – DK Advarselssymboler – EE Keelumärgid – ES Símbolos de prohibición– FI Kieltemerkit–FR Symboles d’interdiction – GB Prohibition symbols– GR τεχνικόΑπαγορευτικά σύμβολα–IT Simbolo di divieto–LT Draudžiamieji simboliai– LV Aizlieguma simboli– NL Verbodssymbolen– NO Forbudssymboler– PL Symbole ostrzegawcze–PT Símbolos de proibição– RU Запрещающие символы– SE Förbudssymboler



PRH1

DE Kein Schmuck erlaubt / DK Bær ikke smykker / EE Ehete kandmine keelatud / ES Está prohibido el uso de joyas/ FI Korujen käyttö kielletty / FR Interdiction de porter des bijoux / GB Wearing of jewellery forbi / GR Απαγορεύεται η χρήση κοσμημάτων / IT È vietato indossare gioielli / LT Draudžiamadėvėti papuošalus / LV Aizliegts nēsāt rotaslietas / NL Verboden sieraden te dragen / NO Forbudt å bruke smykker / PL Noszenie biżuterii zabronione /PT Proibido usar jóias / RU Запрещено использовать украшения / SE Förbud att använda smycken



PRH2

DE Keine Handschuhe erlaubt / DK Forbud mod at anvende handsker / EE Kandmine on keelatud / ES Está prohibido utilizar guantes/ FI Käsinelden käyttökielletty / FR Interdiction d’utiliser des gants / GB Gloves must not be worn / GR Δεν πρέπει να φοριούνται γάντια / IT È vietato indossare guanti / LT Pirstinių ne dėvėti / LV Ir jīvulkācimdi / NL Verboden handschoenen te dragen / NO Forbudt å bruke hansker/ PL Nie wolno zakładać rękawic / PT Proibido usar luvas / RU Запрещено использовать перчатки / SE Förbud att använda skyddshandskar



PRH3

DE Feuchte Hände vermeiden / DK Undgå våde hænder / EE Vältige kasutamist märgade kätega / ES Evitar manos húmedas/ FI El märin käsin / FR Éviter d’avoir les mains mouillées / GB Avoid wet hands / GR Αποφεύγετε βρεγμένα χέρια / IT Asciugare sempre le mani / LT Saugokitės, kad nesušlaptumėte rankų/ LV Nestrādājiet ar slapjām rokām / NL Natte handen vermijden / NO Undgå våde hænder / PL Unikaj dotkania mokrymi rękami / PT Evite mãos molhadas /RU Избегайте влажных рук / SE Undvik våta händer

Dansk.....	4
Eesti	14
Suomi.....	24
English.....	34
Lietuviškai	44
Latviski.....	54
Norsk	64
Wjęzyku polskim.....	74
Svenska.....	84

FOR YOUR SAFETY

READ ALL INSTRUCTIONS CAREFULLY BEFORE USING THIS MACHINE

DANSK

VIGTIGT

Læs af hensyn til din egen sikkerhed instruktionerne omhyggeligt før produktet monteres eller anvendes. Gem vejledningen til senere brug.

Indeks

1 GENEREL INFORMATION	4
1.1 Forord	4
2 MASKINBESKRIVELSE	4
2.1 Maskinidentifikation	4
2.2 Lær din maskine at kende	4
2.3 Teknisk specifikation	4
2.4 Anbefalet beskyttelsesbeklædning	4
2.5 Støjemission	4
2.6 Foreskrevet brug af maskinen	5
2.7 Farer	5
2.8 Yderligere sikkerhedsinstruktioner for bordsav	5
3 INSTALLATION	5
3.1 Løft og aflæsning	5
3.2 Maskinens position	5
3.3 Identifikation af transportkasser	6
3.4 Installation af løse dele	6
3.4.1 Savbeskyttelse - Installation	6
3.4.2 Montering af glideskinne	6
3.4.3 Installation af tværdrager	7
3.4.4 Installation af teleskoplineal	7
3.4.5 Installation af bagerste bordforlængelse	8
3.4.6 Installation af højre bordforlængelse	8
3.4.7 Installation af anslag	8
3.5 Tilslutning af støvdugsningsystem	8
3.6 Eltilslutning	8
4 INSTALLATION OG JUSTERING	9
4.1 Installation og justering af hovedklinge	9
4.2 Installation og justering af hjælpeklinge	10
4.3 Vippe og løfte savklingen	10
4.4 Justering af parallelanslag	10
5 DRIFTSPROCEDURER	11
5.1 Kontrolpanel	11
5.1.1 Kontrolfunktioner	11
5.1.2 Maskinstart	11
5.1.3 Maskinstop	11
5.2 Arbejde med bordsav	12
5.2.1 Skæring med glideskinne	12
5.2.2 Skæring med parallelanslag	12
6 VEDLIGEHOLDELSE	13
6.1 Udskiftning og stramning af kilerem	13
6.1.1 Savens drivrem	13
6.1.2 Hjælpeklingens drivrem	13
6.2 Overordnet rengøring	13
6.3 Generel smøring	13
6.4 Udskiftning og bortskaffelse	13
7 DIAGRAMMER OG KOMPONENTER	94
EK OVERENSSTEMMESESERKLÆRING	108

1. Generel information

1.1 FORORD

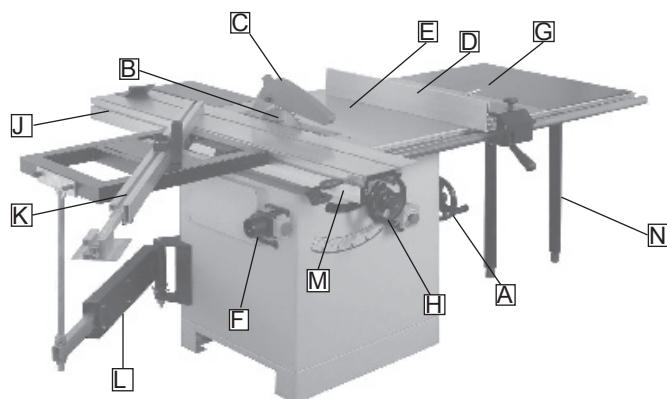
Læs og forstå denne vejledning før betjening af maskinen. Det giver bedre kendskab til arbejdet med maskinen for øget sikkerhed og for at opnå bedre resultater.

2. Maskinbeskrivelse

2.1 MASKINIDENTIFIKATION

Der er fastgjort et identifikationskilt af metal på maskinen, der indeholder oplysninger om producenten, konstruktionsår, serienummer og klingedata.

2.2 LÆR DIN MASKINE AT KENDE



A Håndhjul til klinge vipning	H Håndhjul til at løfte og sænke klingen
B Klinge	J Glidebord
C Klingeafskærmning	K Geringanslag
D Parallelanslag	L Støttearm
E Hovedbord	M Glidevognsskinne
F Kontaktenhed	N Støtteben til bordforlængelse
G Bordforlængelse	

2.3 TEKNISK SPECIFIKATION

Art. nr		20007-0100
Luna		BCS 250P
Hovedklingestørrelse	mm	254
Hjælpeklingestørrelse	mm	80
Hovedklinge hul	mm	30
Hjælpeklinge hul	mm	20
Klingehastighed	o/min	4000
Maks. skærebredde med afskærmning	mm	1250
Glidevognens slag	mm	1250
Maks. skæredybde med 254 mm klinge:		
80 mm x 90° / 54 mm x 45°		77/54
Udtræksporte	mm	30/100
Motoreffekt (udgang)		400V 2.2kW
Nettovægt	kg	315

2.4 ANBEFALET BESKYTTELSESBELKÆDNING

- Det anbefales at bruge skridsikkert fodtøj.
- Bær ikke løstsiddende tøj, slips eller smykker. De kan blive fanget af de bevægelige dele.
- Smøg lange ærmer op til albuen.
- Brug hårbeklædning til at tildække og beskytte langt hår.

2.5 STØJEMISSION

Støjmålingerne i arbejdsstilling og i drift blev udført i henhold til standarden ISO 7960 tillæg "J":

Øjeblikkeligt akustisk tryk:

Lydstyrkeniveau (ubelastet) <90 dB(A)
Lydstyrkeniveau (belastet) <100 dB(A)
Lydtryksniveau (ubelastet) <80 dB(A)
Lydtryksniveau (belastet) <90 dB(A)

De angivne tal er emissionsniveauer og ikke nødvendigvis sikre arbejdsniveauer. Selvom der er en sammenhæng mellem emission og eksponeringsniveau, kan det ikke anvendes til at bestemme pålideligt, om yderligere forholdsregler er påkrævet eller ej. Faktorer, der har indflydelse på det faktiske eksponeringsniveau for arbejdsstyrken omfatter arbejdslokalets karakteristika og andre støjkluder mm., dvs. antallet af maskiner og andre processer i nærheden. Det tilladte støjniveau kan også variere fra land til land. Disse oplysninger sætter imidlertid brugeren af maskinen i stand til at foretage en bedre bedømmelse af fare og risiko.

2.6 FORESKREVET BRUG AF MASKINEN

Denne maskine er designet til at save og kantskære kerneved, fiberplader, spånplader, krydsfiner og masonit med og uden belægning. Materialer der adskiller sig fra de ovennævnte, da de er forskellige fra træ, er derfor forbudt. Brugeren er eneansvarlig for skader, der skyldes forarbejdning af sådanne materialer med maskinen. Tilslut altid maskinen til et udsugningssystem med tilstrækkelig kapacitet. Det er ikke tilladt at anvende maskinen uden korrekt monterede beskyttelsesanordninger.

2.7 FARER

BEMÆRK Bordsaven udgør stadig risici, der ikke kan elimineres af producenten. Brugeren skal derfor være opmærksom på, at træforarbejdningsmaskiner er farlige, hvis de ikke anvendes med forsigtighed og alle sikkerhedsforanstaltninger overholdes.

2.8 YDERLIGERE SIKKERHEDSINSTRUKTIONER FOR BORDSAV SIKKERHED ER EN KOMBINATION AF SUND FORNUFT HOS OPERATØREN OG KONTANT OPMÆRKSOMHED, NÅR BORDSAVEN ER I BRUG.

ADVARSEL: AF HENSYNTIL DINE GENSIKKERHEDS SKYLD BØR DU IKKE BETJENE BORDSAVEN, FØR DEN ER FÆRDIGMONTERET OG INSTALLERET I OVERENSSTEMMELSE MED INSTRUKTIONERNE.

SIKKER BETJENING

1. Bordsaven skal boltes fast til gulvet, hvis det er muligt.
 2. Hvis du ikke er grundigt bekendt med betjening af bordsave, skal du søge vejledning hos din supervisor, instruktør eller en anden kvalificeret person, eller kontakte forhandleren for oplysninger om instruktionskurser. Brug ikke maskinen, før tilstrækkelig uddannelse er gennemgået.
 3. Tænd aldrig for maskinen, før bordet er ryddet for alle genstande (værktøj, reststykker mm.)
 4. Sørg for at:
 - (i) maskinens spænding svarer til strømforsyningens spænding.
 - (ii) bruge en jordforbundet strømkilde (stikkontakt).
 - (iii) ledningen og stikket er i god tilstand, dvs. ikke flosset eller beskadiget.
 - (iv) der ikke mangler savtænder, og at klingerne ikke er revnet eller knækket. Ellers skal klingerne udskiftes.
 - (v) klingerne er justeret.
 5. Start aldrig maskinen, mens savklingen holdes mod arbejdsområdet.
 6. Udsæt aldrig klingerne for sideløns tryk.
 7. Udvis forsigtighed ved savning af træ med knaster, søm eller revner i og/eller snavs på.
 8. Efterlad aldrig maskinen kørende uden opsyn.
 9. Brug ikke savklinger, der er beskadigede eller deformerede.
 10. Sørg for, at den valgte savklinge egner sig til materialet, der skal saves.
 11. Hvis elektriske komponenter beskadiges, må delene kun udskiftes af en uddannet elektriker.
 12. Brug aldrig en lang forlængerledning.
 13. Brug altid en skubbestok, og hold hænderne på afstand af klingerne.
 14. Fjern aldrig klingeafskærmningen eller spaltekniiven. De er der for at beskytte brugeren.
 15. **ADVARSELSSKILTE** – Det er vigtigt at skiltene med sundheds- og sikkerhedsadvarsler ikke fjernes eller males over. Nye skilte kan rekvireres hos kundeservice.
 16. **MEKANISK SIKKERHED** – Sikkerheden for alle klemmer og holdeenheder skal kontrolleres, før maskinen tændes.
 17. **SAVSMULD** – De fine støvpartikler, der dannes under savning, udgør en potentiel sundhedsfare. Visse importerede hårde træsorter afgiver kraftigt irriterende støv, der medfører en brændende følelse.
- Vi anbefaler på det kraftigste brug af en støvsamler og støvmaske/visir. Vores kundeserviceafdeling rådgiver gerne om den korrekte enhed til dine behov.

ADVARSEL: Tillad ikke, at rutine (opnået ved hyppig brug af maskinen) fører til uopmærksomhed. Husk altid, at uopmærksomhed i en brøkdelt af et sekund er tilstrækkeligt til at påføre alvorlig skade.

3. Installation

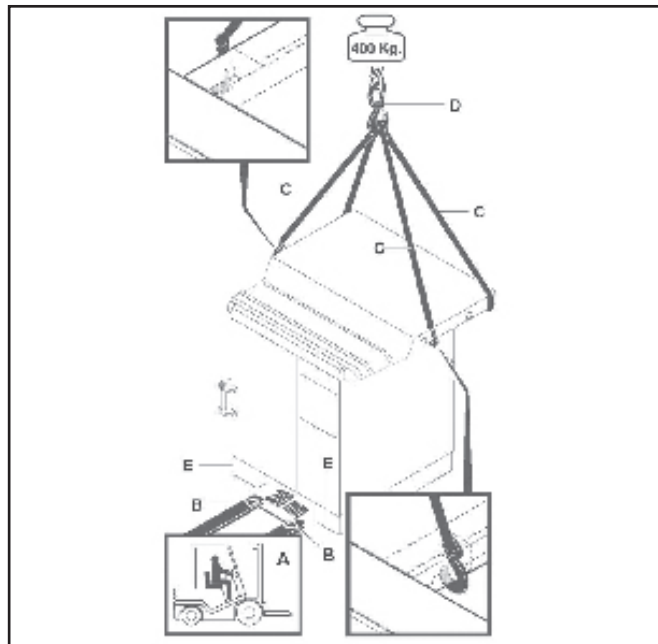
3.1. LØFT OG AFLÆSNING

FORSIGTIG

Nogle af komponenterne opbevares inden i kabinettet for at lette leveringen. Vi anbefaler, at der søges hjælp til at hælde maskinen for at tage dem ud.

FORSIGTIG

Løft og håndtering bør kun udføres af egnet personale, der er specialuddannet til at udføre denne type opgaver. Undgå stød under læsning og aflæsning for at undgå person- og materielskader. Sørg for at ingen står under den overhængende last og/eller inden for brokranens arbejdsområde under løft og håndtering af maskinen. Løft bør udføres med en løftevogn eller pakkevogn. Før manøvrerne startes, skal maskinen frigøres for alle dele, der anvendes til transport eller emballering, der stadig befinder sig på maskinen.



Kontroller at løfteudstyret har tilstrækkelig kapacitet til maskinens angivne bruttonvægt.

- Anvend en løftevogn A, der har tilstrækkelig løftekapacitet,
- Isæt gafflerne B som angivet på figuren (så det holdes langs med de to fødder E), og kontrollér at de stikker mindst 15 cm ud fra bagsiden af soklen.
- Fjern den beskyttende voksbelægning fra alle borde og umalede overflader ved hjælp af petroleum eller deraf afledte produkter. Brug ikke opløsningsmidler, benzin eller olie, der kan gøre malingen mat eller oxidere maskindele.

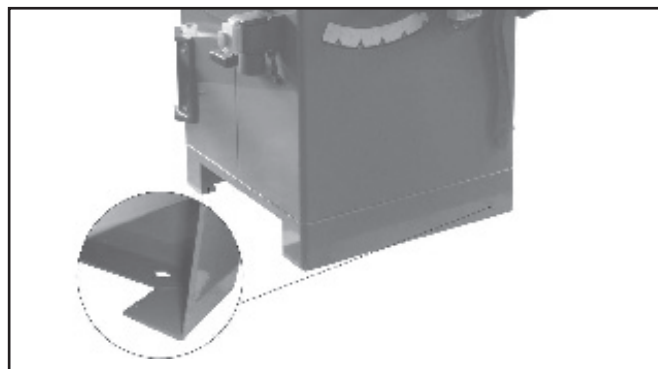
3.2 MASKINENS POSITION

FORSIGTIG

Det er forbudt at installere maskinen i eksplosive omgivelser.

Maskinen skal fastgøres til gulvet.

Fastgør maskinens fødder og fastgør dem på underlaget ved hjælp af ekspansionsbolte (medfølger ikke).

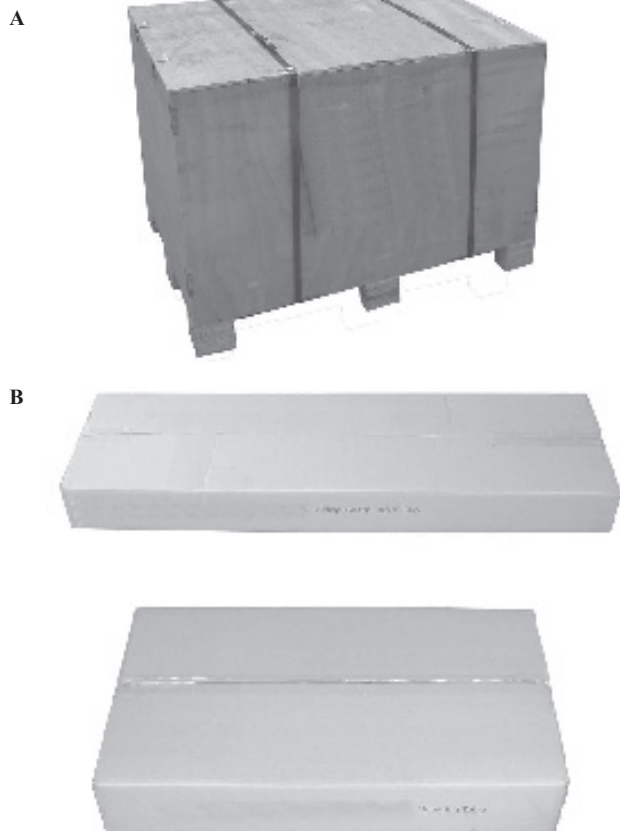


3.3 IDENTIFIKATION AF TRANSPORTKASSER FØR MONTERING

Det anbefales at have rigeligt med papirservietter eller klude ved hånden før udpakning for at fjerne rustbeskyttelse.

Leveringens indhold:

- A. Hovedbordsav
- B. Glideskinne
- C. Tværdrager



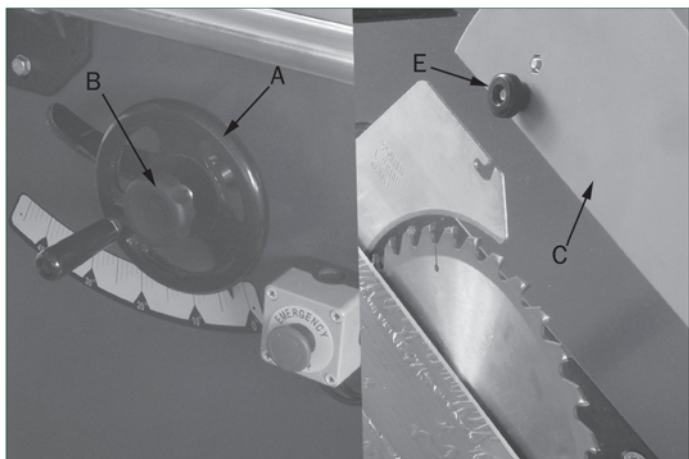
3.4. INSTALLATION AF LØSE DELE

3.4.1 Savbeskyttelse - Installation

FORSIGTIG

Afskærmningen skal altid være monteret og skal være placeret på en måde, så den dækker værktøjet helt.

- Løft savmodulet ved hjælp af grebet A, efter håndtaget B er løsnet.
- Sæt beskyttelsen C på og stram håndtaget E



3.4.2 MONTERING AF GLIDESKINNEN

FORSIGTIG

Glideskinneprofilen er tung. Få hjælp af en anden person for at undgå kvæstelser og mulig beskadigelse af skinnen.

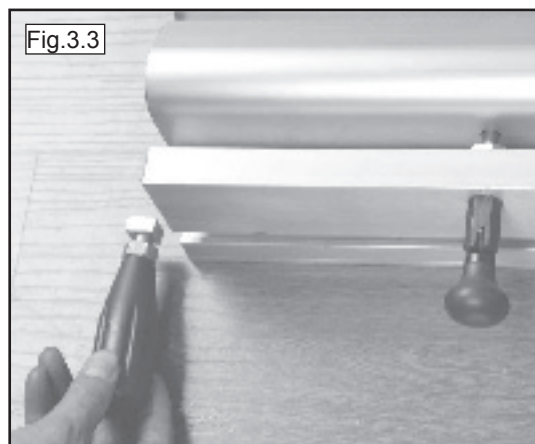
1. Lær glideskinnens komponenter at kende Fig. 3.1.
1. Låsemodul
2. Betjeningsgreb
3. Fastgørelser til at montere glideskinnen på beslagene
4. Glideskinne



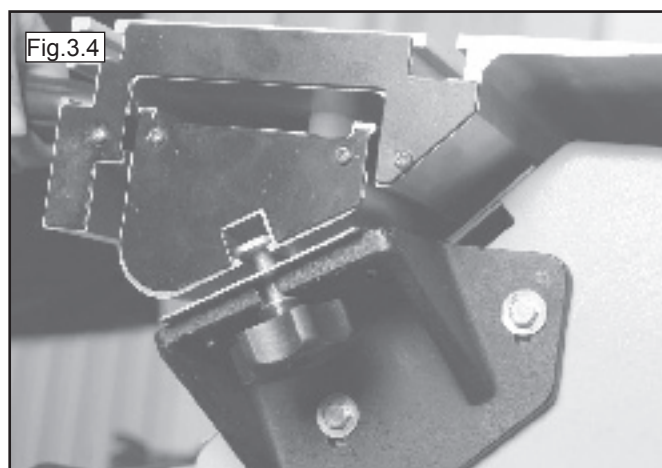
2. Monter låsemodul på glideskinnen ved at sætte det ind gennem hullet i siden på glideskinneprofilen og fastgøre det med den medfølgende møtrik Fig. 3.2.



3. Monter betjeningsgrebet og skru firkantmøtrikken på begyndelsen af grebets gevind. Skub firkantmøtrikken ind i den tilsvarende fordybning på siden af glideskinneprofilen og placer den mod skinnens forside. Stram grebet helt ved at dreje det med urets retning Fig. 3.3.



4. Monter glideskinnen til monteringsbeslagene ved hjælp af de medfølgende ankre (monteringsbeslagene er allerede monteret på savens stel under produktionen) Fig. 3.4.



3.4.3 INSTALLATION AF TVÆRDRAGER

- Monter tværdragerens støttebeslag A på kabinettet
- Sæt skyderen B ind i svingarmen, og sørg for at trykblejdet forbliver på den.
- Sæt støtten D ind i rillen på glideskinnen E.
- Placer svingstøtten B som vist på figuren. Lad stellet G hvile på støtten H.

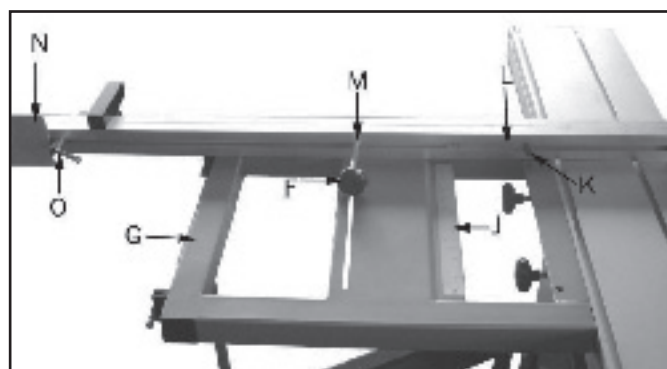
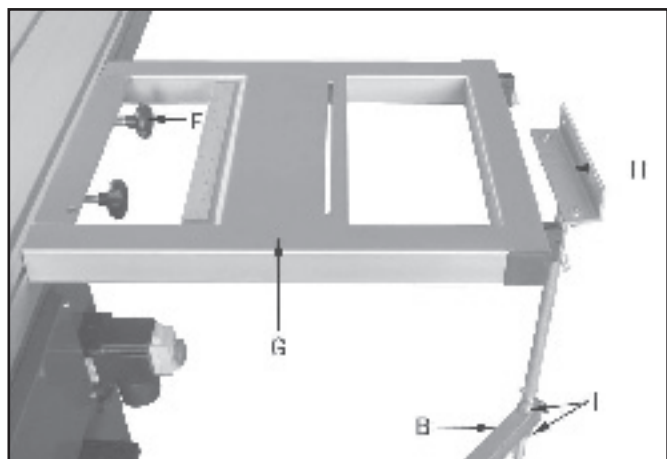
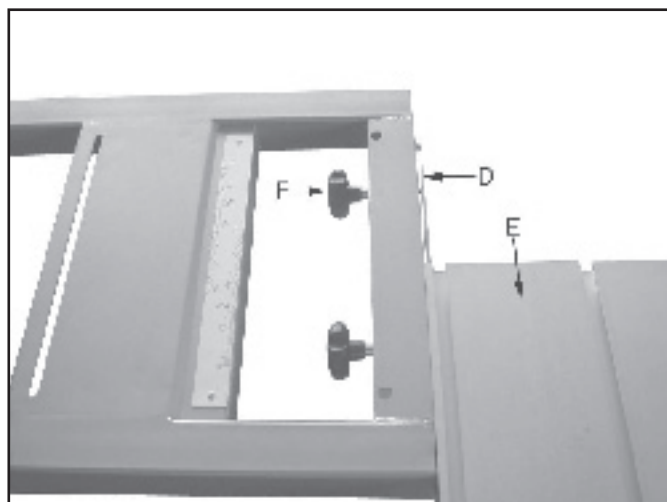
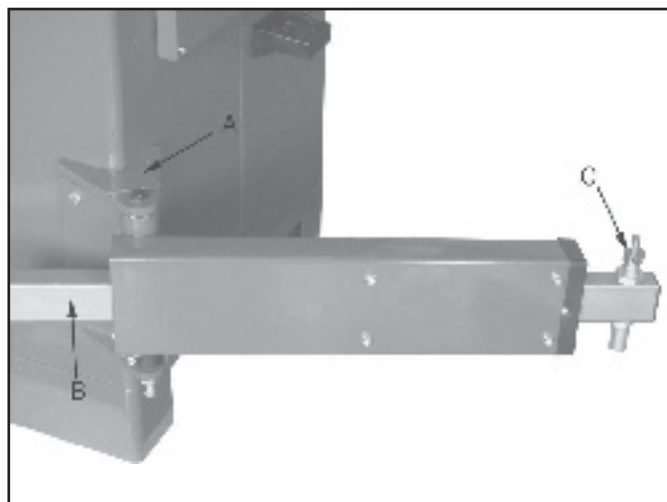
FORSIGTIG

Skruen på støtten H skal sidde perfekt i det specielle hul på undersiden af stellet G.

- Niveller om nødvendigt bordet G ved at dreje møtrikkerne I.
- Stram grebene F.
- Sæt firkantmøtrikken med presseren ind i rillen på glideskinnen E og lås den fast på skinnen. Lås glideskinnen E med låsegrebet, når den ikke er i brug.

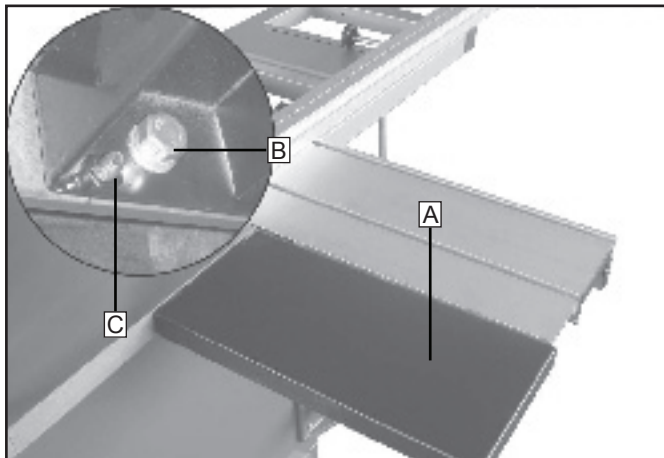
3.4.4 INSTALLATION AF TELESKOPLINEAL

- Placer teleskoplinealen på bordet G, og sæt omdrejningstappen K ind i hullet.
- Placer teleskoplinealen på en måde, så tappen K glider på plads mod kontrakilen L. Kontrakilen L justeres af vores teknikere og anvendes til hurtigt at placere teleskoplinealen i den rigtige afstand fra savklingen (kun i en 90° position).
- Ved brug skal linealen placeres i henhold til pladen J, flyt slæden M på plads på bordets stolpe G og stram grebene F. Linealen er udstyret med en udtrækkelig teleskopforlængelse N, som kan forlænges som ønsket ved at løsne grebet O.



3.4.5 INSTALLATION AF BAGERSTE BORDFORLÆNGELSE

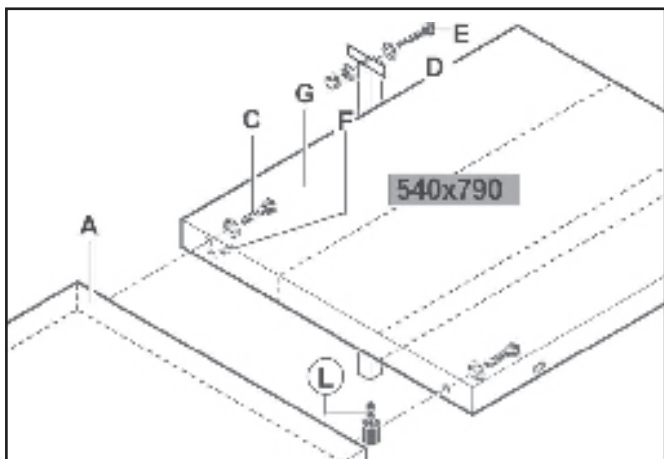
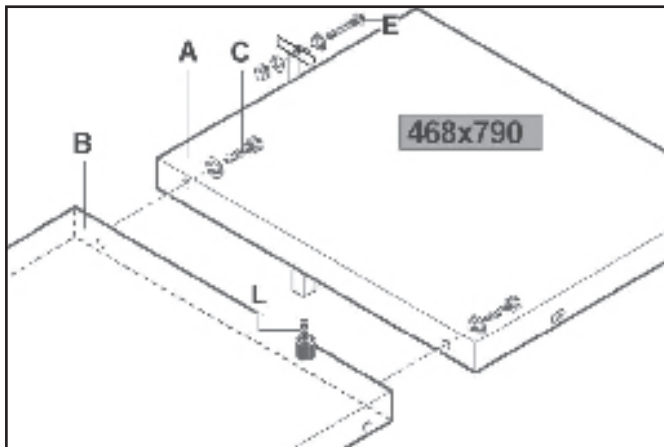
- Installation
- Monter bordet A ved hjælp af skruerne B.
- Niveller bordet omhyggeligt ved at justere styrestifterne C.



3.4.6 INSTALLATION AF HØJRE BORDFORLÆNGELSE BEMÆRK

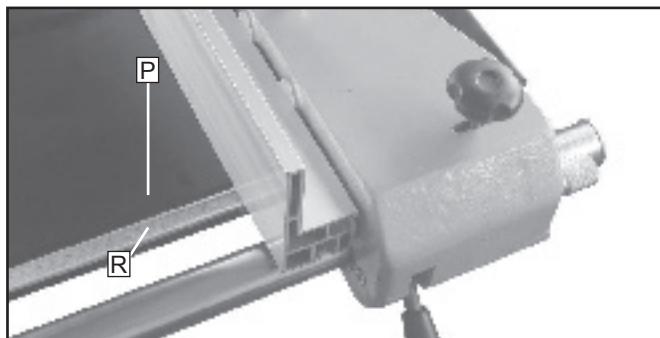
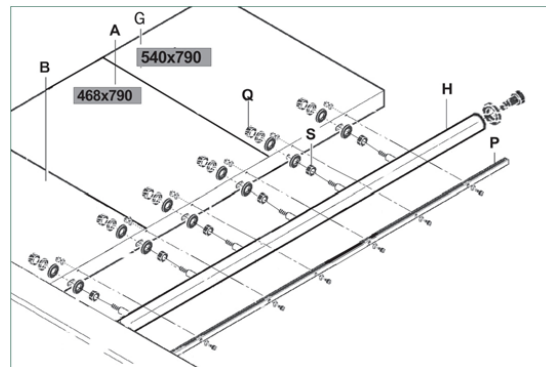
Ved installation af bordudvidelsen med målene 468x790 anbefales det at søge hjælp, før installationen påbegyndes.

- Fastgør bordudvidelsen A til arbejdsbordet B ved at stramme skruerne C.
- Monter benet D på bordudvidelsen A og stram skruen E.
- Juster nivelleringsfødderne L.
- Fastgør den anden bordudvidelse C til bordudvidelsen A ved at stramme skruerne C.
- Juster bordudvidelsen med stiften .
- Monter benet D på bordudvidelsen A og stram skruen E.
- Juster nivelleringsfødderne L.



3.4.7 INSTALLATION AF ANSLAG

- Monter styret H på arbejdsbordet B og sæt afstandsstykkerne ind imellem.
 - Stram møtrikkerne Q med flad- og fjederskiver imellem.
 - Stram møtrikkerne S mod bordudvidelsen A ved håndkraft og stram endelig møtrikkerne Q.
 - Kontrollér, at styret H er lige og juster om nødvendigt ved hjælp af møtrikkerne S (Se afsnit 4.4 Justering af parallelanslag).
- Savstyr med mikrometerjustering
- Monter den rørformede del P og udfør en testskæring for at kontrollere, at pladebredden svarer til angivelsen på pladen R. Juster om nødvendigt placeringen ved at løsne fastgørelsesskruerne og genplacere den rørformede del P.



3.5. SAVSMULDSUDSUGNING

FORSIGTIG

Arbejd altid med udsugningssystemet tændt. Start altid udsugningssystemet og driftsmotoren samtidig. Tilstrækkelig udsugning eliminerer risikoen for indånding af støv og hjælper maskinen til at fungere bedre. Sørg for, at udsugningssystemets luftgennemstrømning er mindst 900 m³/h ved en hastighed på 25-30 m/s.

- Tilslut en slange, \varnothing 100 mm, til koblingen A og en slange med \varnothing 30 mm til kobling B som vist på figur 20 og stram med en klemme.

FORSIGTIG

Monteringen af udsugningsrøret må ikke sidde i vejen for operatøren under træforarbejdningen.



3.6 ELTILSLUTNING

Når maskinen er korrekt monteret og opstillet, kan strømforsyningen tilsluttes.

1) Enfasnet eltilslutning: Tilslut det tobenede stik for enden af kablet. Hvis stikket, der er monteret på maskinen ændres, er lederne i strømkablet farvet i overensstemmelse med følgende kode:

Grøn og gul: Jord
Blå: Nul
Brun: Fase

2) Trefaset eltilslutning:

Tilslut 5-leder trefasekontakten med nulleder til enden af stikket..

FORSIGTIG!

Kontrollér rotationsretningen!

Afhængigt af faserækkefølgen kan skæreblokken rotere i den forkerte retning. Det kan forårsage skade på maskinen og arbejdsemnet. Det er derfor nødvendigt at kontrollere rotationsretningen efter udleveringen og efter hver tilslutning til en ny stikkontakt. Ved forkert rotationsretning skal faserne ændres i maskinens stik eller i stikkontakten af en uddannet elektriker.



4. Installation og justering

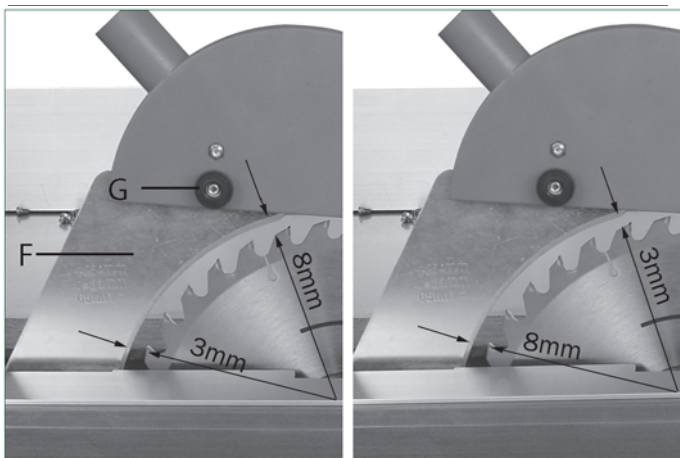
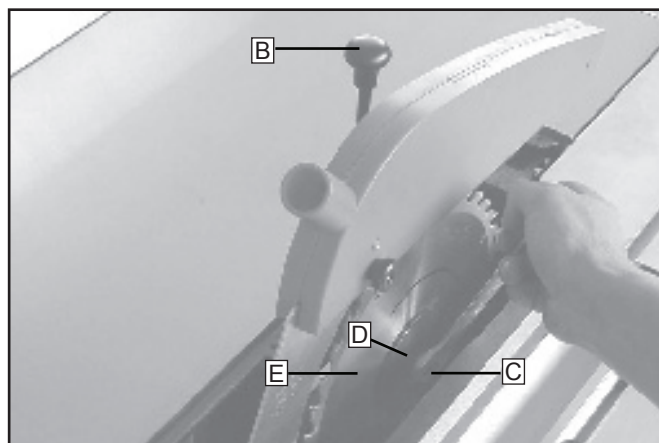
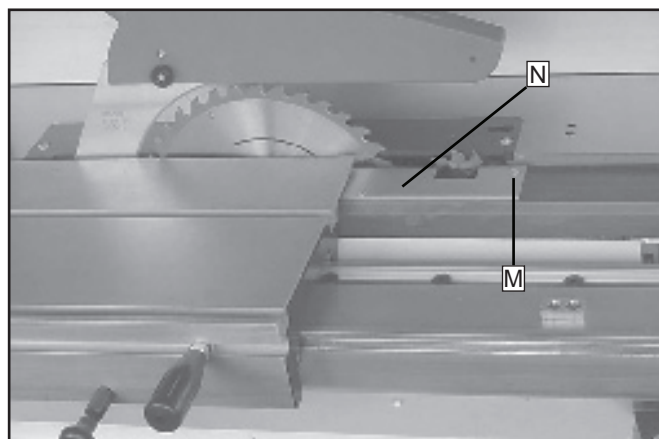
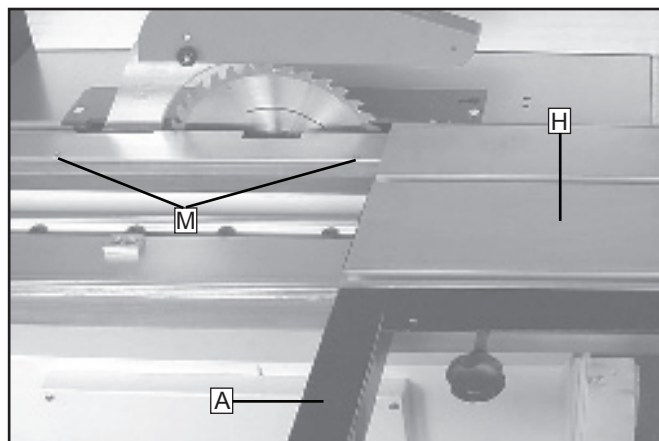
4.1. INSTALLATION OG JUSTERING AF HOVEDKLINGE

FORSIGTIG: Håndter værktøjet med beskyttelseshandsker.

- Afbryd strømmen.
- Placer savmodulet i 90° og løft det så langt som muligt.
- Placer tværdrageren A som vist på figuren og skub glideskinnen H helt til venstre og løsn skruerne M.
- Skub glideskinnen H helt til højre og løsn resten af skruen M og åbn afskærmningen N. Åbningen aktiverer en mikrokontakt, der forhindrer motoren i at starte.
- Monter stiften B i hullet i savsklens remskive.
- BEMÆRK:** Låsemøtrikken C på savklingen strammes mod urets retning. Drej den med urets retning for at løsne den.
- Løsn låsemøtrikken C ved hjælp af en 24 mm sekskantnøgle og fjern flangen D.
- Monter i rækkefølge saven E, flangen D og møtrikken C (for at forhindre vibration skal flangerne rengøres grundigt før montering af savklingen).
- Stram møtrikken ved hjælp af 24 mm sekskantnøglen og stiften B.
- Juster højden på spaltekniven F ved at frigøre møtrikken G.

FORSIGTIG: Juster spalteknivens position, så afstanden fra savklingen er mellem 3 og 8 mm. Delekniven er i den rette position, når savafskærmningen dækker en del af savklingens æg (the saw blade).

- Tighten the nut using the 24 mm wrench and the pin B.
- Adjust riving knife F height by loosening nut G.



4.2 INSTALLATION OG JUSTERING AF HJÆLPEKLINGE

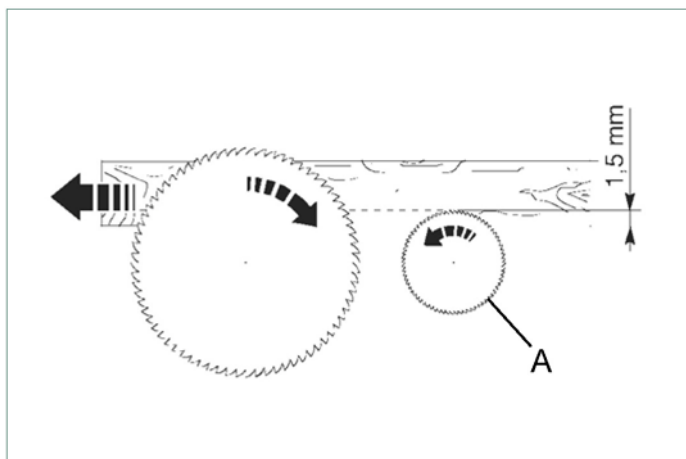
Sådan monteres hjælpeklingen

- Sæt stiften B i hullet i flangen.
- Løsn låsemøtrikken C ved hjælp af en 13 mm sekskantnøgle og fjern flangen D.
- Monter følgende dele i nævnte rækkefølge: klingens E med tænderne i modsat retning af savens, flangen D og møtrikken C.
- Stram møtrikken ved hjælp af en 13 mm sekskantnøgle og stiften B.

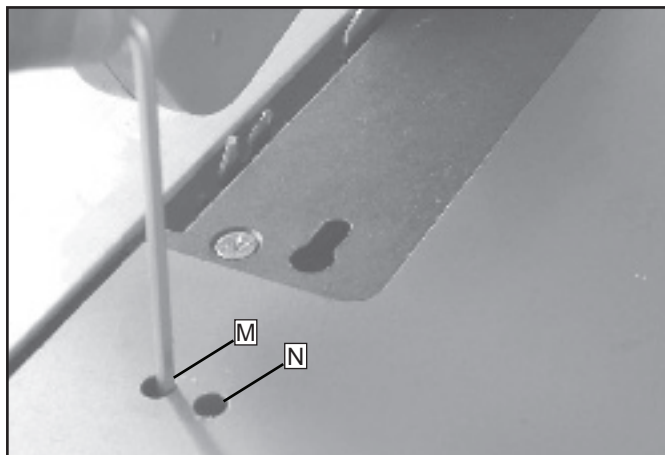


BEMÆRK

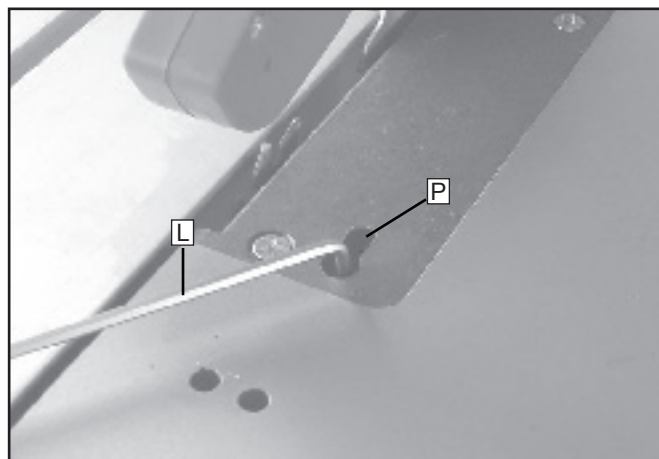
Ved skæring af plader belagt med finishmateriale skal du anvende hjælpeklingen A. Placer hjælpeklingen, så den stikker ca. 1-1,5 mm. Gå frem som følger, hvis det er nødvendigt at justere hjælpeklings placering i forhold til saven:



- Løsn monteringsstiften ved at føre sekskantnøglen ind i hullet M,
- reguler hjælpepeenheden i forhold til saven ved at dreje ekscenterskruen gennem hullet N,

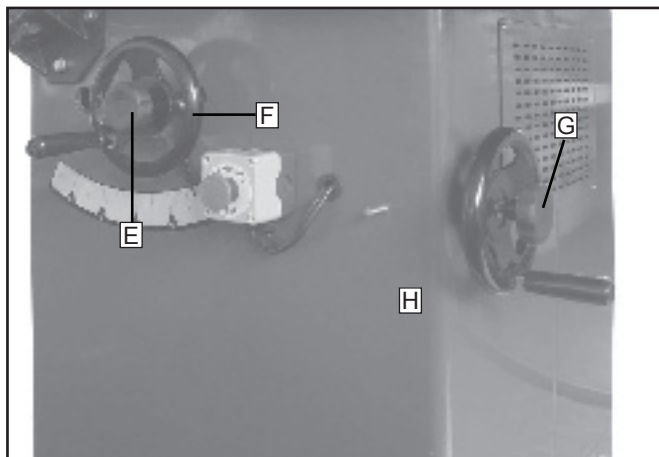


- juster hjælpeklings højde ved hjælp af en L-nøgle gennem hullet P.



4.3 VIPPE OG LØFTE SAVKLINGEN

- Frigør grebet E og juster håndhjulet F for at justere savklings højde.
- Løsn grebet G og anvend grebet H til at justere savklings hældning.
- Aflæs savklings hældning på indikatoren.



4.4. JUSTERING AF PARALLELANSLAG

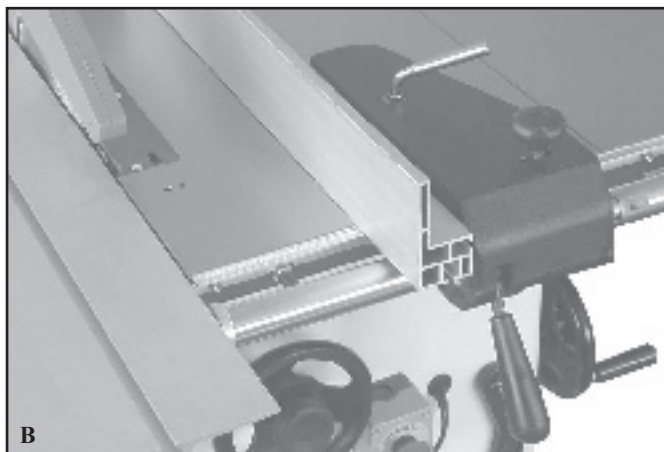
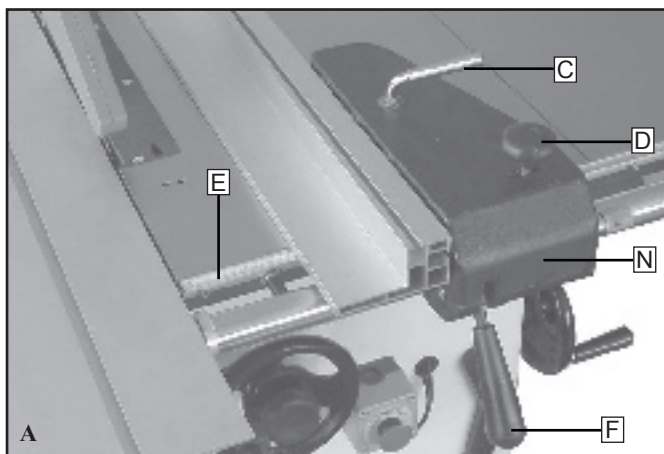
Parallelanslaget kan monteres i to positioner:

A - til skæring af store stykker

B - til skæring af lave og små stykker. Løsn håndtagene C for at placere anslaget i de ovennævnte positioner.

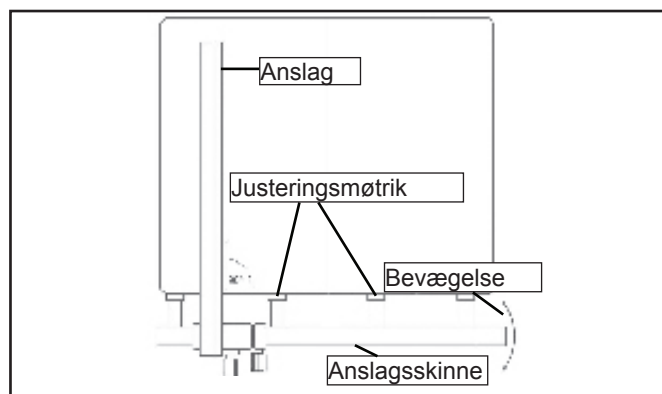
Gå frem som beskrevet herunder for at øge eller mindske afstanden mellem anslaget og savklingen:

- frigør grebene F og D,
- skub manuelt anslaget N i henhold til skalaen E. Udfør mikrometerjusteringen som følger:
- lås grebet D,
- brug grebet G til at mikrometerjustere anslaget,
- stram grebet F, når justeringen er foretaget.



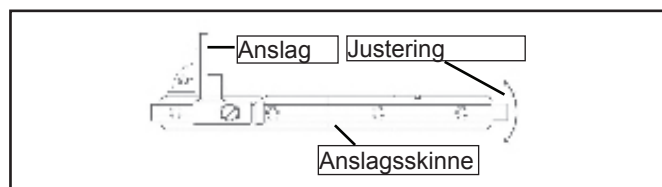
Justering af anslag 1

Juster anslaget indad eller udad, indtil det er parallelt med siden af klingens, ved at dreje justeringsmøtrikkerne og anslaget bolte. Hvis monteringsmøtrikkerne er strammet, skal de løsnes, før denne justering kan foretages.



Justering af anslag 2

Kontrollér, at anslaget er i 90° til bordet ved hjælp af en egnet vinkelmåler. Hvis justering ikke er nødvendig, strammes møtrikkerne på anslaget. Hvis justering er nødvendig, foretages denne ved at hæve eller sænke anslagssskinne's sider, indtil selve anslaget er i 90° til bordet. Når det er indstillet til 90°, strammes alle fastgørelser helt.



5. Driftsprocedurer

5.1. KONTROLPANEL

Elpanelet består af følgende enhed:

5.1.1 Kontrollfunktioner

A - TÆND/SLUK-kontakt

Den tilslutter og afbryder strømmen.

O - maskinen er slukket.

I - maskinen er tændt.

B - Stopknap.

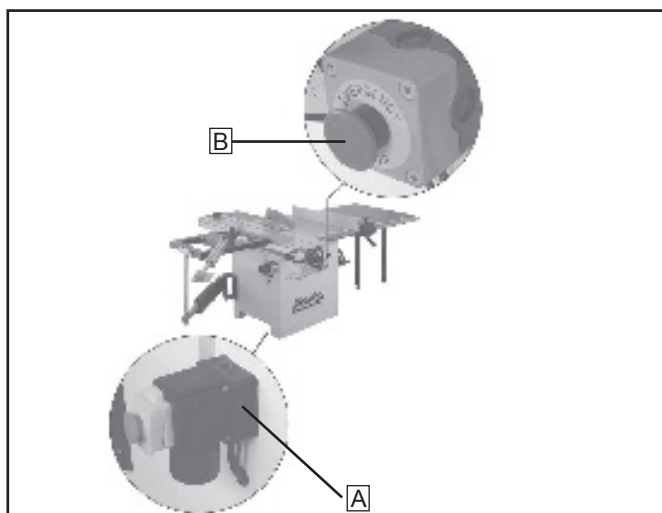
Ved tryk på denne knap bliver strømforbindelsen afbrudt omgående. Det er en mekanisk betjent trykknop. Nulstil denne knap ved at dreje den i urets retning.

5.1.2 Maskinstart

- Drej kontakten A til position I

5.1.3 Maskinstop

- Tryk på knappen B.
- Drej kontakten A til position O



5.2. ARBEJDE MED BORDSAV

Ved skæring af forædlet træ er brug af hjælpeklingen uundværlig for at undgå splinter. Når hjælpeklingen ikke er nødvendig, skal den sænkes helt ned under bordet. Juster hjælpeklingen som beskrevet i kap. 4.

5.2.1 Skæring med glideskinnen

Ved forarbejdning af store paneler placeres teleskoplinealen og tværdrageren til trykforarbejdning. I denne position opnås maksimal skærelængde.

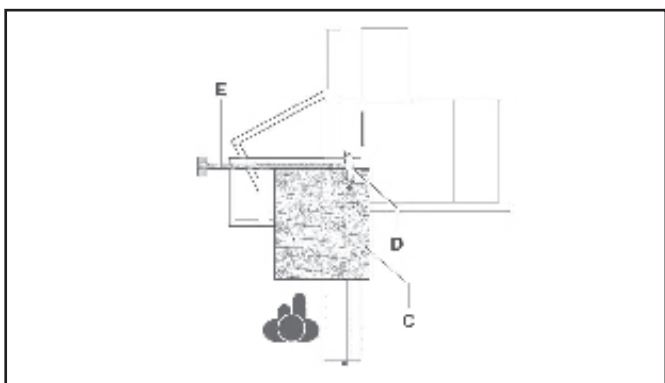
1) Første snit

- skub glideskinnen helt til højre,

- Placer pladen C mod aluminiumslinealen E og lås den fast med emnegriberen D,

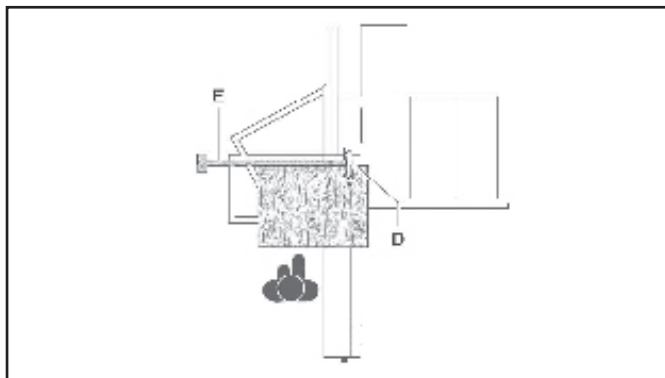
- fortsæt med at skære ved at flytte glideskinnen fremad mod savklingen.

FORSIGTIG: Pas på ikke at slå til savklingen, når emnet lægges op på glideskinnen.



2) Andet snit

- Drej pladen 90°, placer den tidligere savede side mod styret E og gentag fremgangsmåden under punkt 1.



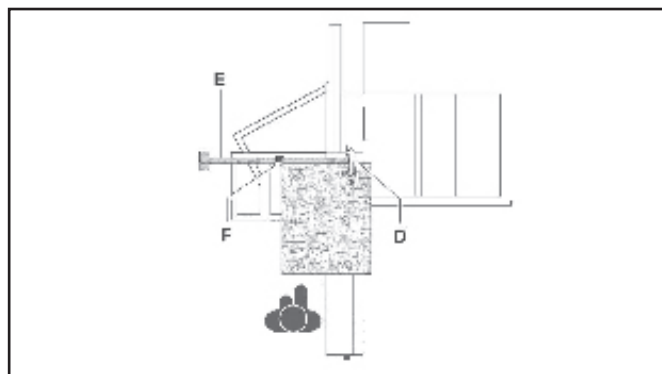
3) Tredje snit

- Placer stoppet F i henhold til skærebredden, der skal udføres,

- Drej pladen 90°

- Placer den savede side mod aluminiumslinealen E og mod stoppet F, og lås pladen med emnegriberen D,

- fortsæt savningen.



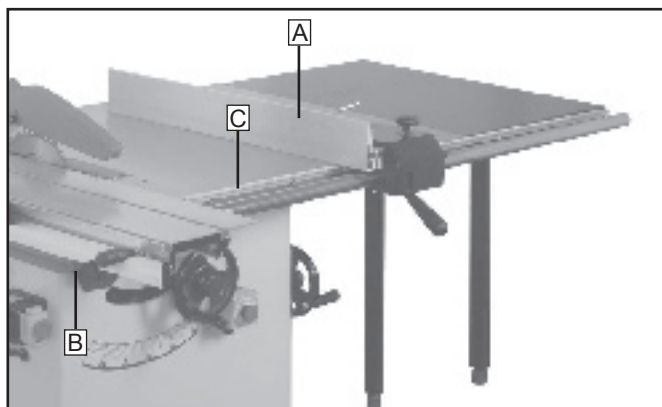
4) Fjerde snit

- Gentag fremgangsmåden under punkt 3.

FORSIGTIG: Fastgør altid arbejdsemnet ved hjælp af presseren, når glideskinnen anvendes. Brug altid støtte ved forarbejdning af store plader. Arbejde mod anslaget med hjælpeklingen slået til skal udføres med yderste forsigtighed, da hjælpeklingens rotation udføres samtidig som arbejdsemnet fødes, hvilket kan medføre, at det føres med.

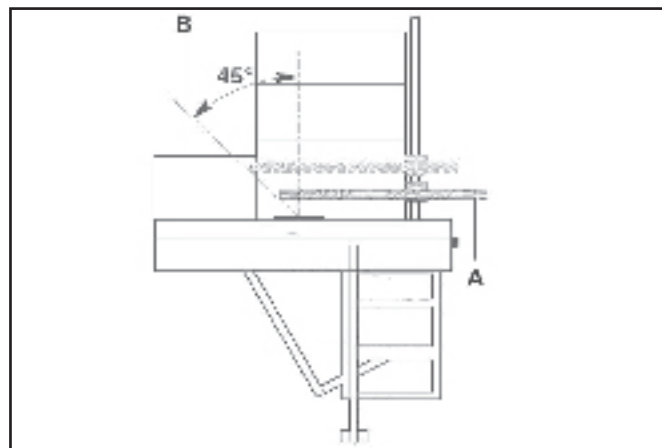
5.2.2 Skæring med parallelanslag

Brug anslaget A til at udføre parallelle snit. Følg instruktionerne i kap. 4 for placering og justering. Placer glideskinnen som vist og lås den med grebet B. Se skalaen C for placering af arbejdsemnet mod anslaget A.



FORSIGTIG: Enden af anslaget A skal i længderetningen placeres langs en imaginær linje (B), der starter halvvejs nede på klingens og går fremad i en vinkel på 45°. Det er for at forhindre, at tænderne griber fat i emnet og kaster det mod operatøren, når saven løftes. Placer aldrig hænderne i nærheden af savklingen eller hjælpeklingen. Brug altid en skubbekant.

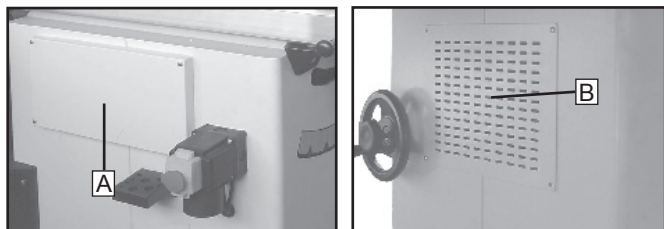
Denne maskine er udstyret med en skubber til at skubbe arbejdsemner i forskellig størrelse.



6. Vedligeholdelse

6.1. UDSKIFTNING OG STRAMNING AF KILEREM

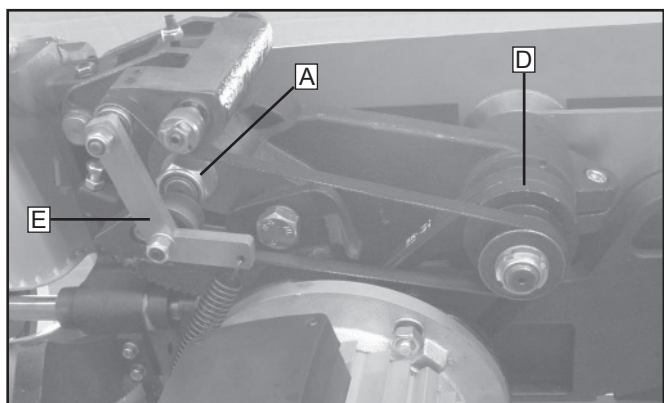
Kontrollér remspændingen efter de første 10 driftstimer. Det er nødvendigt at udføre en kontrol af remmen mindst hver 6. måned. Overstræk ikke remmene så lejerne overbelastes. Overstrækning kan medføre overophedning og ødelægge remmene. Kontrollér savklingens standsningstid mindst en gang om måneden. Hvis standsningstiden overskrider 10 sekunder, skal remmen strammes eller udskiftes som beskrevet herunder. Kontrollér standsningstiden igen, når justeringen er udført. Fjern motorpanel A og B for at få adgang til remmene og gå frem som beskrevet herunder:



6.1.1 Savens drivrem (Fig. 2)

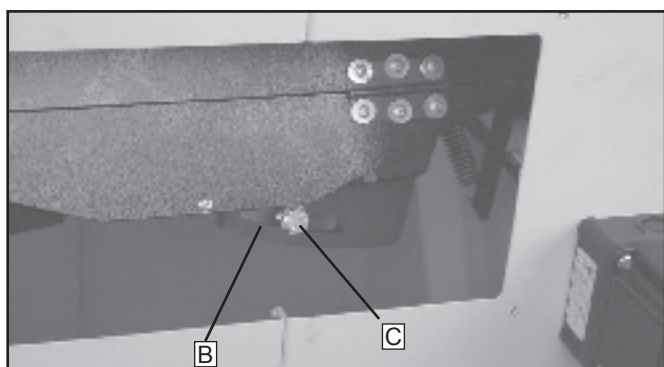
UDSKIFTNING

- Sænk savmodulet helt og hæld det 45°,
- Skub remspænderen E til venstre og tag hjælpeklingens drivrem af,
- Løsn sekskantmøtrikken A,
- Løsn bolten B og møtrikkerne C,
- Placer savmodulet i 90°,
- Fjern remmen D fra motorens remskive,
- Løft savmodulet op,
- Tag remmen ud fra skræbrefremføringen og udskift den,
- Sænk savmodulet helt ned,
- Monter remmen på remskiven og stram den som beskrevet i punkterne 1-2-3 i nedenstående afsnit.



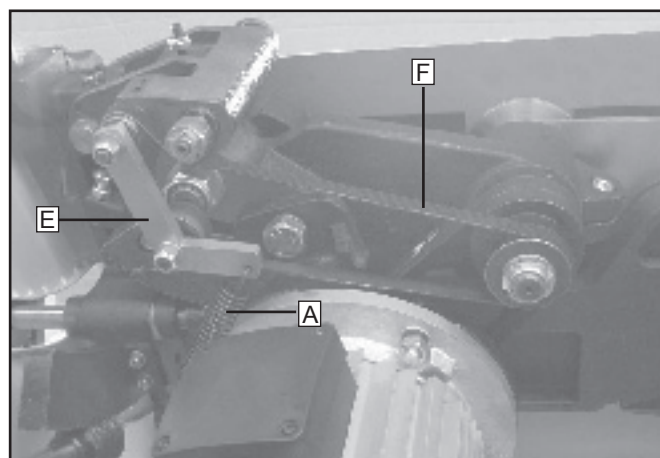
STRAMNING

- 1) Placer savmodulet i 90°,
- 2) Stram remmen ved at skubbe motoren og stramme møtrikken A,
- 3) Hæld savmodulet med 45° og stram bolten B og møtrikken C



6.1.2 HJÆLPEKLINGENS DRIVREM

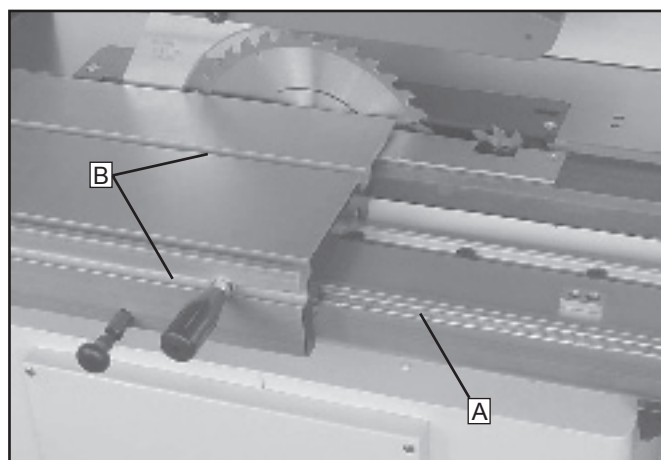
- Sænk savmodulet helt ned,
- Skub remspænderen E til venstre og tag drivremmen F af,
- Tag fjederen A af strammeren E og udskift remmen.



6.2. OVERORDNET RENGØRING

Efter hver arbejds cyklus skal maskinen og dens dele rengøres grundigt. Støvsug spåner og støv og fjern eventuelle harpiksrester. Brug kun trykluft når det er strengt nødvendigt, og anvend beskyttelsesbriller og maske. Rengør især følgende dele:

- 1) glideskinnens styr A,
- 2) glideskinnens riller B,



6.3. GENEREL SMØRING

Rengør og smør ugentligt alle maskinens bevægelige led med en tynd film af olie og fedt. Beskyt alle remme og remskiver for at undgå kontaminering med olie.

6.4. UDSKIFTNING OG BORTSKAFFELSE

Hvis udskiftning er nødvendigt, skal maskindelenes udskiftes med originale komponenter for at garantere deres anvendelighed. De udskiftede dele skal bortskaffes i overensstemmelse med den gældende lovgivning i anvendelseslandet. Udskiftning af komponenter kræver særlig uddannelse og tekniske kundskaber. Derfor skal de ovenstående indgreb udføres af uddannet personale for at forhindre skader på maskinen og risiko for personsikkerheden.

EESTI

TÄHTIS!

Loe kasutusjuhend hoolikalt läbi enne seadme ülespanekut ja kasutamist. Säilita käesolev kasutusjuhend tuleviku jaoks.

Sisukord

1 ÜLDINE TEAVE	14
1.1 Eessõna	14
2 MASINA KIRJELDUS	14
2.1 Masina tähised	14
2.2 Õpi tundma oma masinat	14
2.3 Tehnilised andmed	14
2.4 Soovitatav kaitseriietus	14
2.5 Müratase	14
2.6 Masina kasutamine	14
2.7 Ohud	15
2.8 Saagide eriohutuspõhised	15
3 PAIGALDAMINE	15
3.1 Tõstmine ja mahalaadimine	15
3.2 Masina asetamine töökohale	15
3.3 Transpordikastide tähised	16
3.4 Lahtiste osade paigaldamine	16
3.4.1 Saekaitse paigaldamine	16
3.4.2 Kelgu paigaldamine	16
3.4.3 Täisnurkraami paigaldamine	17
3.4.4 Teleskoopjoonlauda paigaldamine	17
3.4.5 Tagumise lisalaua paigaldamine	18
3.4.6 Parempoolse lisalaua paigaldamine	18
3.4.7 Külgtõe paigaldamine	18
3.5 Imursüsteemi ühendamine	18
3.6 Elektriühendused	18
4 ÜLESPANEK JA REGULEERIMINE	19
4.1 Saeketta paigaldamine ja reguleerimine	19
4.2 Ettlõikeketta paigaldamine ja reguleerimine	20
4.3 Saeketta kallutamine ja tõstmine	20
4.4 Külgtõe reguleerimine	20
5 KASUTAMINE	21
5.1 Juhtpaneel	21
5.1.1 Funktsioonid	21
5.1.2 Masina käivitamine	21
5.1.3 Masina peatamine	21
5.2 Saagimine	22
5.2.1 Saagimine kelguga	22
5.2.2 Saagimine külgtõega	22
6 HOOLDUS	23
6.1 Kiilrihma vahetamine ja pingutamine	23
6.1.1 Saeketta rihm	23
6.1.2 Ettlõikeketta rihm	23
6.2 Üldine puhastamine	23
6.3 Üldine määrimine	23
6.4 Väljavahetamine ja utiliseerimine	23
7 SKEEMID JA OSAD	94
EL-TÜÜBIKINNITUS	108

1. Üldteave

1.1 EESSÕNA

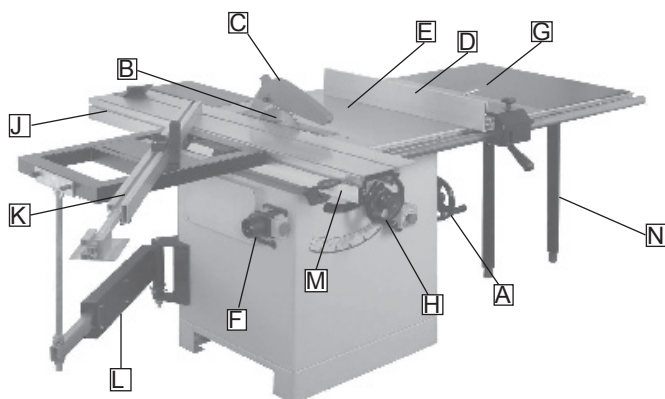
ENNE MASINA KÄIVITAMIST LOE HOOLEGA LÄBI KÄESOLEV KASUTUSJUHEND. See annab sulle parimad teadised masinast, suurendab ohutust ja tagab parimad töötulemused.

2. Masina kirjeldus

2.1 MASINA TÄHISED

Masinal on kinnitatud metallist silt, millele on kantud tootja andmed, valmistamise aasta, järjekorranumber ja masina sildiandmed.

2.2 ÕPI TUNDMA OMA MASINAT



A Ketta kallutamise käsiratas	H Ketta tõstmise käsiratas
B Saeketas	J Kelk
C Kaitsekate	K Ristsaagimistugi
D Külgtugi	L Tugikonsool
E Saelaud	M Kelgu juhtlatt
F Lüüti	N Lisalaua tugijalg
G Lisalaud	

2.3 TEHNILOSED ANDMED

Art. nr		20007-0100
Luna		BCS 250P
Saeketta läbimõõt,	mm	254
Ettlõikeketta läbimõõt,	mm	80
Saeketta ava läbimõõt,	mm	30
Ettlõikeketta ava läbimõõt,	mm	20
Saeketta kiirus	p/min	4000
Suurim laius külgtõega saagimisel,	mm	1250
Kelgu käigupikkus,	mm	1250
Suurim lõikesügavus 245mm kettaga,	mm:	77/54
80mm x 90° / 54mm x 45°		
Imuriotsakud,	mm	30/100
Mootori väljundvõimsus		400V 2.2kW
Kaal,	kg (neto)	315

2.4 SOOVITATAV KAITSERIIETUS

- Soovitame mittelibisevaid jalatseid.
- Ära kasuta avaraid rõivaid või ehteid, mis võivad haakuda liikuvate masinaosade külge.
- Kääri pikad varrukad üle küünarnukkide.
- Seo üles pikad juuksed.

2.5 MÜRATASE

Müratase töökohal vastavalt ISO 7960 lisa "J" nõuetele:

Hetkeline müratase:

Helivõimsus (koormuseta)	<90dB(A)
Helivõimsus (koormusega)	<100dB(A)
Helirõhk (koormuseta)	<80dB(A)
Helirõhk (koormusega)	<90dB(A)

Esitatud andmed näitavad masina poolt tekitatud müra ja need ei pruugi näidata otseselt mürataset töökohal. Ei ole kindlat sõltuvust tekitatava müra ja töökoha mürataseme vahel. Töökoha müratase sõltub täiendavalt tööruumi kujust ja suusest, teistest müraallikatest, naabruses olevatest masinastest jm. Lubatud müratase on eri riikides erinev. Esitatud andmed lasevad sul end siiski paremini kaitsta müra kahjustava toime eest.

2.6 MASINA KASUTAMINE

See masin on ette nähtud puidu, vineeri, katmata ja kaetud puitkiudplaadi ja puutlaastplaadi saagimiseks. Loetletud materjalidest erinevate materjalide saagimine on keelatud. Nende saagimise põhjustatud vigastuste eest on vastutav üksnes sae kasutaja. Ühenda alati saag sobiva võimsusega imursüsteemiga. Saagi ei tohi kasutada ilma ettenähtud viisil paigaldatud kaitsekateleta.

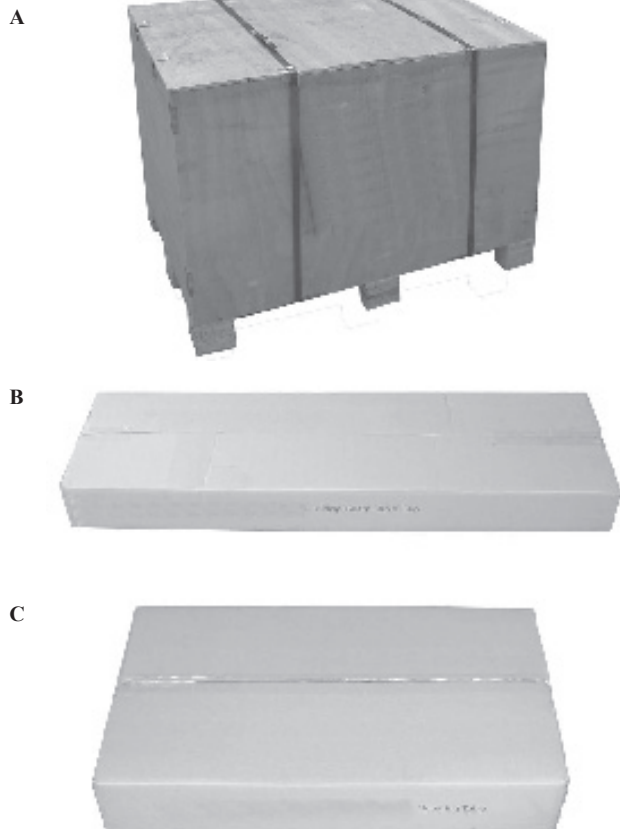
3.3 TRANSPORDIKASTIDE TÄHISED

ENNE KOKKUPANEKUT

Enne lahtipakkimist varu piisavalt paberrätikuid või kaltsu masina puhastamiseks transpordimäärdest.

Pakend sisaldab:

- A. Saag
- B. Kelk
- C. Nelinurkraam



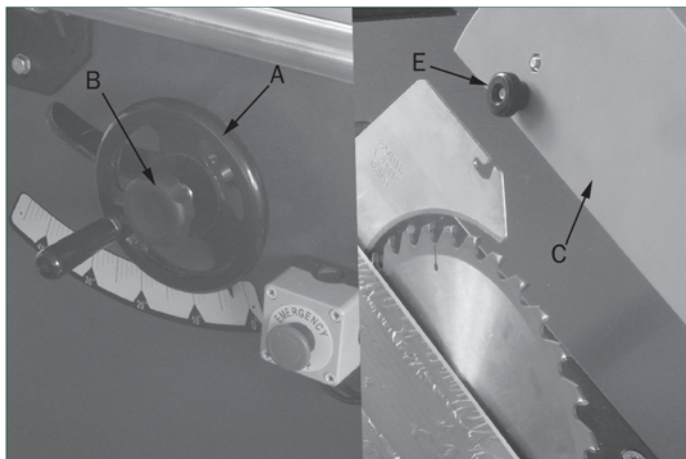
3.4. LAHTISTE OSADE PAIGALDAMINE

3.4.1 Saekaitse paigaldamine

ETTEVAATUST

Saekaitse peab olema alati paigaldatud ning reguleeritud nii, et see kataks täielikult saeketta.

- Vabasta kang B ja tõsta saeketas üles käsirattaga A.
- Aseta kohale kaitse C ja keera kinni nupp E.



3.4.2 KELGU PAIGALDAMINE

HOIATUS

Kelk on raske. Tõsta seda vaid koos abilisega.

1. Tutvu kelgu osadega. (joonis 3.1)

1. Plunžerlukk
2. Hoidekäepide
3. Kelgu fiksaatorid
4. Kelk

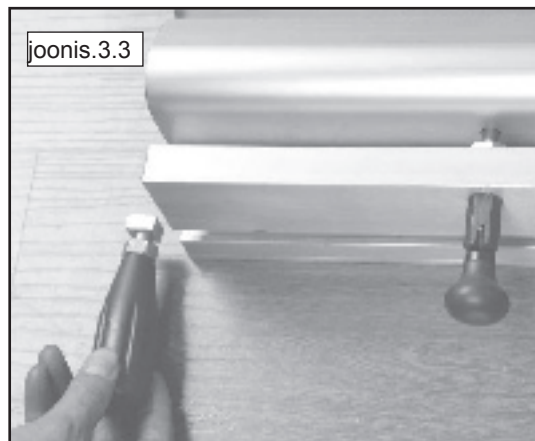


2. Pista plunžerlukk kelgu küljel olevasse avasse ja kinnita mutriga (joonis 3.2).

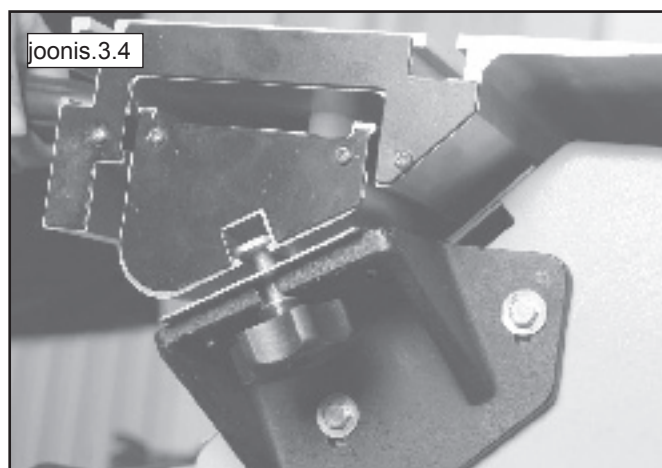
and secure with the nut provided Fig 3.2.



3. Keera nelikantmutter hoidekäepideme keermestatud otsa. Libista nelikantmutter kelgu küljel olevasse vastavasse soonde. Keera käepide kinni päripäeva.



2. Kinnita kelk sae korpuse küljes olevate kinnituskronsteinide külge. (Joonis 3.4)



3.4.3 TÄISNURKRAAMI PAIGALDAMINE

- Kinnita täisnurkraami tugikronstein A sae korpuse külge.
- Pista liugur B pöörkonsooli.
- Pista suport D kelgu E soonde.
- Paiguta pöörkonsool B nagu on näidatud joonisel; toeta raam G toele H.

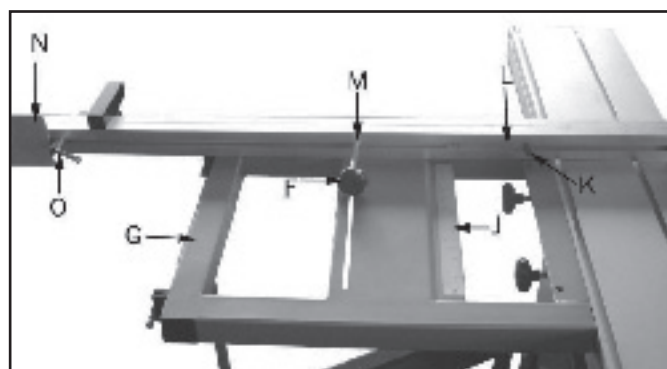
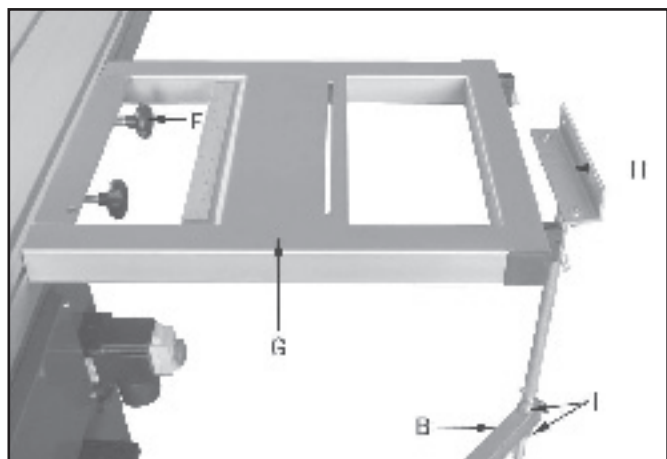
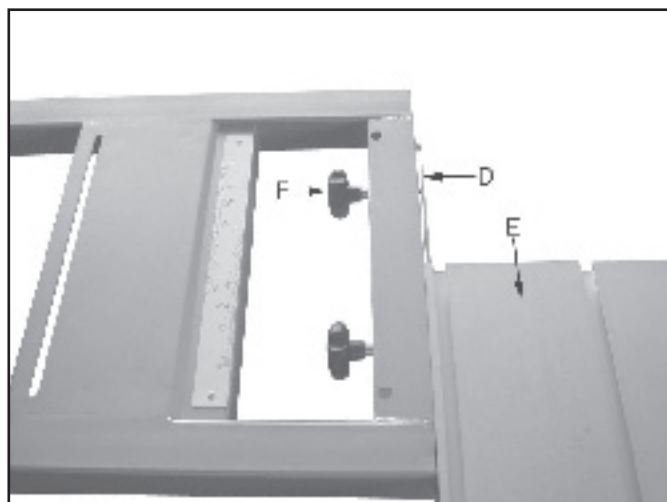
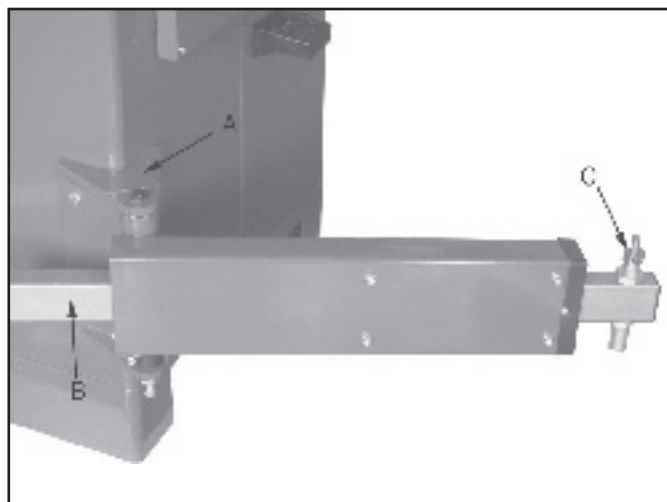
ETTEVAATUST

Toes H olev kruvi peab minema täpselt raami G all olevasse spetsiaalsesse avasse.

- Reguleeri laud G horisontaalseks, selleks mutreid I keerates.
- Keera kinni nupud F.
- Vajuta nelikantmutter kelgu E soonde ja fikseeri. Kui kelku E ei kasutata, lukusta see lukustusnupuga.

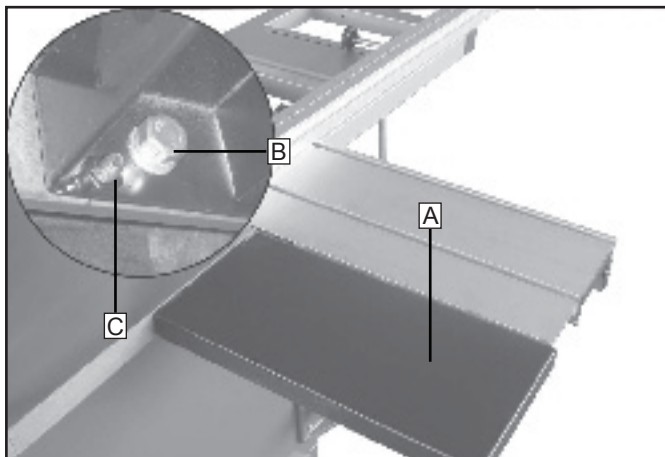
3.4.4 TELESKOOPJONLAUA PAIGALDAMINE

- Aseta teleskoopjoolaud raamile G, pistes fiksaatorihvti K avasse.
- Aseta teleskoopjoolaud nii, et tihvt K oleks liistu L vastas. Liistu L asend on tehases seadistatud ja see on ette nähtud teleskoopjoolaua kiireks liigutamiseks saekettast õigele kaugusele (ainult 90° asendi korral).
- Kasutamiseks paiguta teleskoopjoolaud vastavalt skaalale J, lükka kiil M raami G kohale ja keera nupp F kinni. Joolaulal on väljatõmmatav teleskoopikendus, mille asendit saab fikseerida käepidemega O.



3.4.5 TAGUMISE LISALAUA PAIGALDAMINE

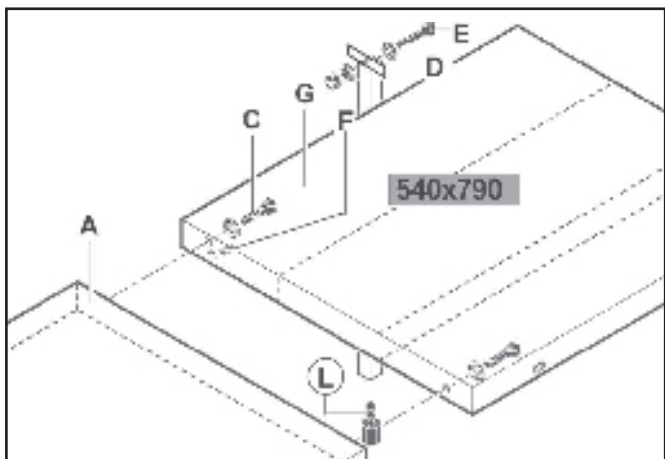
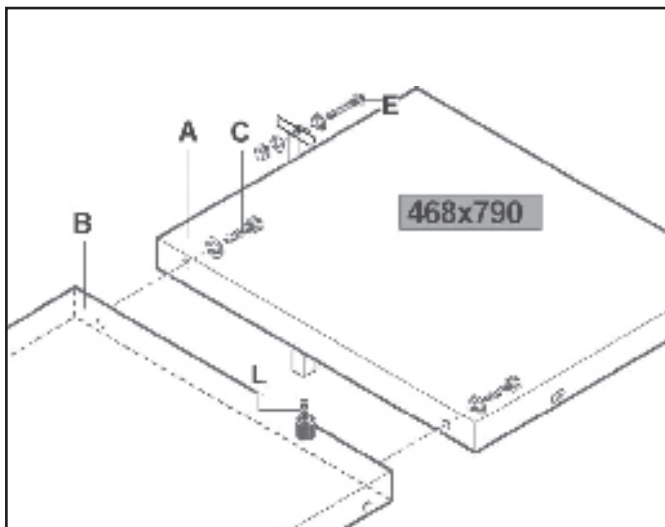
- Paigaldamine
- Kinnita laud A kruvidega B.
- Reguleeri laud hoolikalt horisontaalseks seadetihvtidega C.



3.4.6 PAREMPOOLSE LISALAUA PAIGALDAMINE TÄHELEPANU

Enne 468x790 mm lisalaua paigaldamist otsi endale selle töö jaoks abiline.

- Kinnita lisalaud A kruvidega C saelaua B külge.
- Kinnita plaat D kruviga E lisalaua A külge
- Reguleeri loodimisjalg L.
- Kinnita teine lisalaud G kruvidega C esimese lisalaua A külge.
- Reguleeri lisalaud reguleerimistihvtiga F.
- Kinnita plaat D kruviga E lisalaua G külge
- Reguleeri loodimisjalg L.

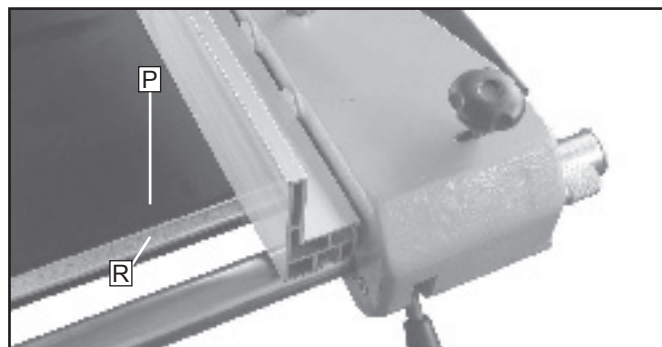
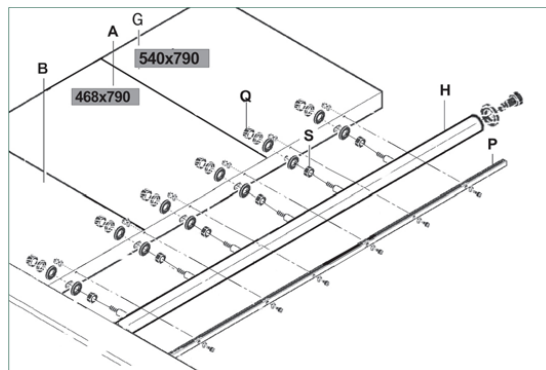


3.4.7 KÜLGTOE PAIGALDAMINE

- Kinnita juhik H saelaua B külge, nende vahele aseta distantspuksid.
- Aseta poltidele lameseid ja vedruseid ning keera kergelt kinni mutrid Q.
- Keera käsitsi kinni lisalaua A mutrid S ning seejärel pinguta lõplikult mutrid Q.
- Kontrolli juhiku H sirgjoonelisust ja vajadusel reguleeri mutritega S (vt p 4.4 külgtoe reguleerimine)

Külgtoe ja mikromeeterkrui paigaldamine.

- Paigalda skaala R ja tee proovisaagimine, et kontrollida kas saetud laius vastab skaala näidule. Vajadusel keera skaala kinnituskruidid lahti ja reguleeri skaala asendit.



3.5. SAEPURUIMUR ETTEVAATUST

Tööta alati sisselülitatud imuriga. Lülita alati saag ja imursüsteem korraka sisse.

Sobiv puruimur väldib tolmu sissehingamise ohtu ja tagab parema töötule-muse. Imursüsteemi võimsus peab olema vähemalt 900 m³/t ja õhu liikumiskiirus 23 – 30 m/sek.

- Kinnita otsakule A voolik \varnothing 100 mm ja otsakule B voolik \varnothing 30 mm vastavalt joonisele ning pinguta ühendused klambritega.

ETTEVAATUST

Torustiku asend ei tohi segada saega töötamist.



3.6 ELEKTRIÜHENDUSED

Enne elektriühenduste teostamist peab olema masin täielikult kokku pandud.

1) Ühefaasiline ühendus: Kasuta kahetihvtulist maandusega pistikut. Pistiku vahetamisel pea silmas juhtmesoonte värvikoodi:

Roheline ja kollane: Maandus
Sinine: Null
Pruun: Faas

2) Kolmefaasiline ühendus: Kasuta viietihvtulist kolmefaasilist pistikut.

HOIATUS!

Kontrolli sae pöörlemissuunda!

Sõltuvalt faaside järjestusest võib saag pöörelda tagurpidi. See võib rikkuda sae ja tooriku. Seetõttu on vaja kontrollida pärast esmakordset sisselülitamist sae pöörlemissuunda. Kui pöörlemissuund on vale, peab kvalifitseeritu elektrikri vahetama omavahel kaks faasijuhet kas pistikus või pistikupesas.



4. Ülespanek ja seadistamine

4.1. SAEKETTA PAIGALDAMINE JA REGULEERIMINE

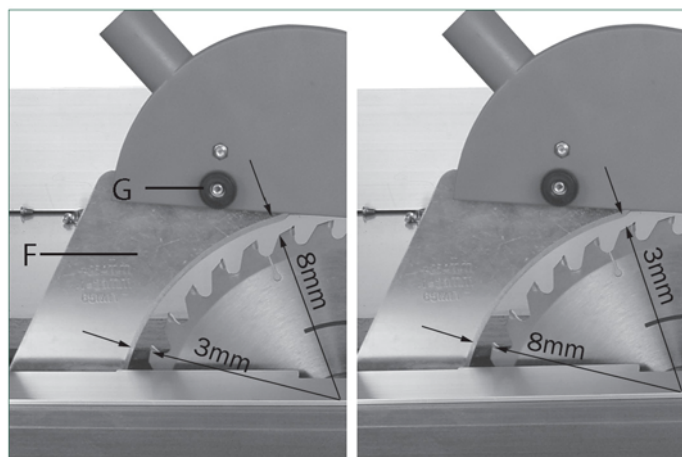
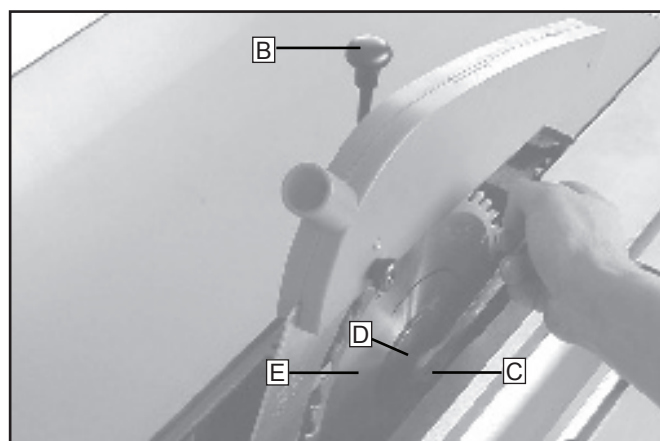
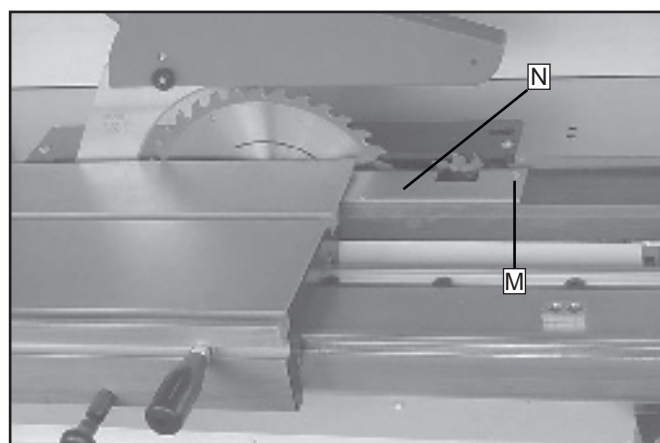
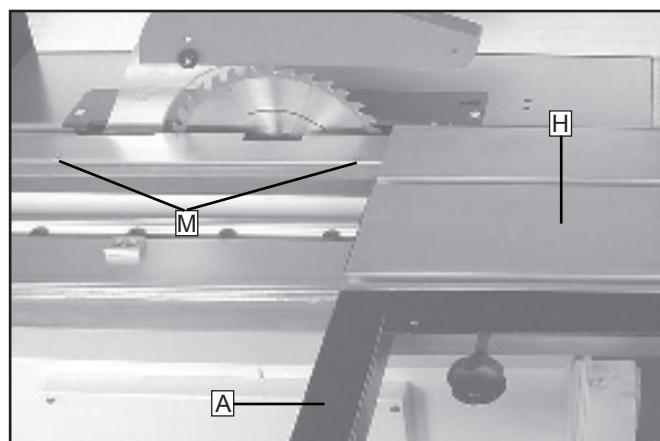
HOIATUS: Tööriistade käsitsemisel kannu kaitsekindaid.

- Lahuta masin elektrivõrgust.
- Keera saeketas vertikaalseks ja tõsta täiesti üles.
- Lükka nelinurkraam A joonisel näidatud asendisse, lükka kelk H lõpuni vasakule ja vabasta kruvid M.
- Nüüd lükka kelk H lõpuni paremale, vabasta ülejäänud kruvid M, ava kate N. Katte avamine aktiveerib mikrolüliti, mis väldib mootori käivitamist.
- Torka tihvt B rihmaratta avasse.

TÄHELEPANU: Saeketta kinnitusmutter on **vasakkeermega** - keera see lahti päripäeva.

- Keera mutter C lahti 24 mm võtmega ja eemalda äärik D.
- Paigaldamisel aseta saeketas ja äärik võllile ning keera mutter kinni. Vibratsiooni vältimiseks tuleb tugipinnad korralikult puhastada.
- Pinguta mutter 24 mm võtmega ja tihvtiga B.
- Vabasta mutter G ja reguleeri lõhestusnoa asend.

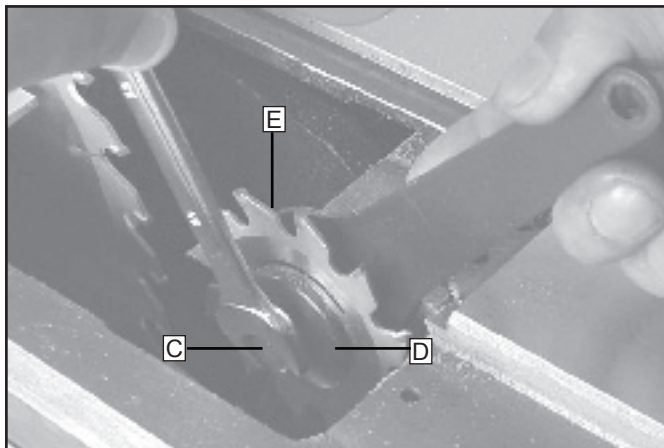
HOIATUS: Reguleeri lõhestusnuga nii, et see asuks saekettast 3 – 8 mm kaugusel.



4.2 ETTELÕIKEKETTA PAIGALDAMINE JA REGULEERIMINE

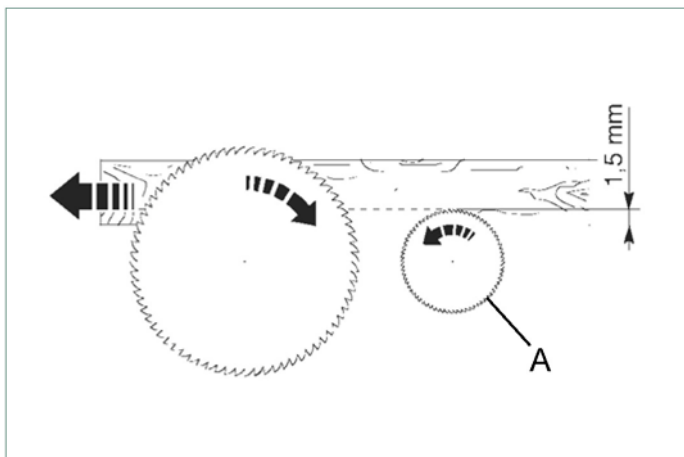
Ettelõikeketta paigaldamine

- Torka tihvt B ketta kinnitusaäriku avasse.
- Keera mutter C lahti 13 mm võtmega ja eemalda äärik D.
- Koostamine toimub vastupidises järjekorras, mille käigus paigalda ettelõikeketas E, mille hambad on suunatud vastupidi saeketta hammastele, äärik D ja mutter C.
- Pinguta mutter 13 mm võtmega ja tihvtiga B.



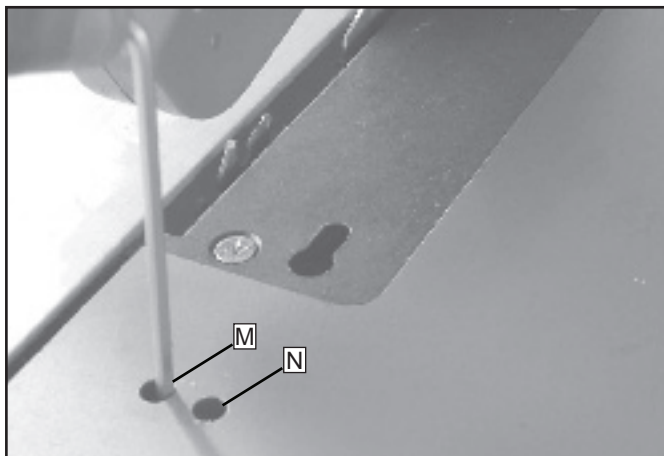
TÄHELEPANU

Kasuta ettelõikeketast viimistletud plaatide saagimisel. Reguleeri ettelõikeketta lõikesügavuseks 1 – 1,5 mm.

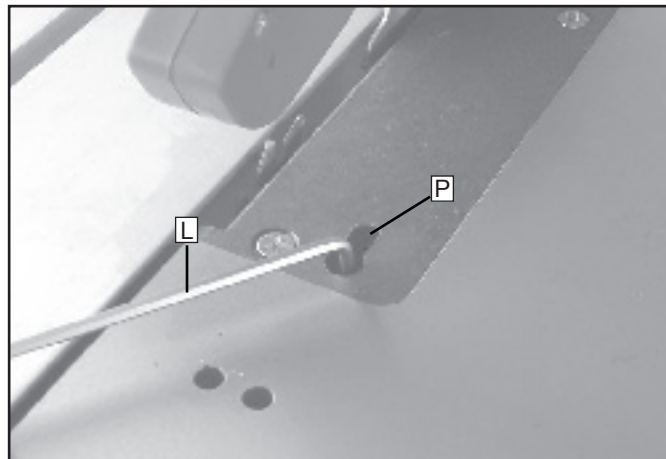


Ettelõikeketta asendi reguleerimine saeketta suhtes toimub nii: Pista kuuskantvõti avasse M ja keera lahti kinnitustihvt.

Reguleeri ettelõikeketta asendit saeketta suhtes pöörates reguleerimiseksentriku läbi ava N.

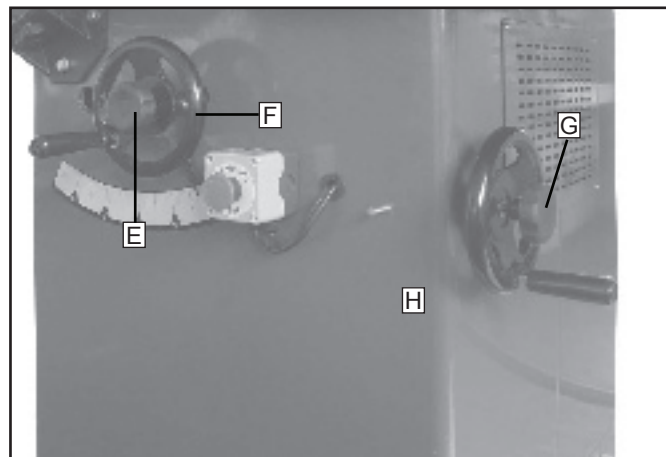


- Reguleeri ettelõikeketta kõrgust L-võtmega läbi ava P.



4.3. SAEKETTA KALLUTAMINE JA TÕSTMINE

- Saeketta kõrguse reguleerimine toimub käsirattaga F, kui nupp E on vabastatud.
- Saeketta kalde reguleerimine toimub nupuga H, kui nupp G on vabastatud.
- Loe saeketta kalde suurus skaalalt.



4.4. KÜLGTOE REGULEERIMINE

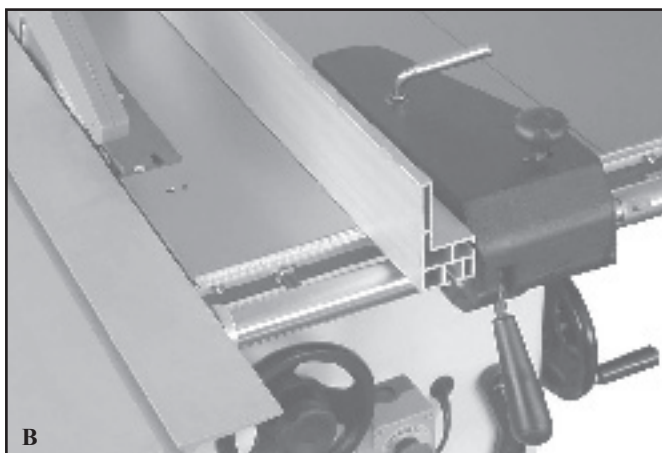
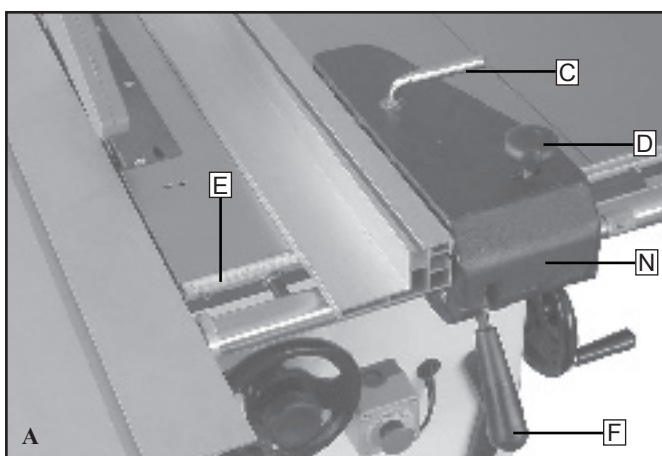
Külgtoe võib paigaldada kahes asendis:

A – paksu materjali lõikamiseks

B – õhukese materjali lõikamiseks Vabasta käepide C, et paigaldada külgtoe ühte eespool nimetatud asendisse.

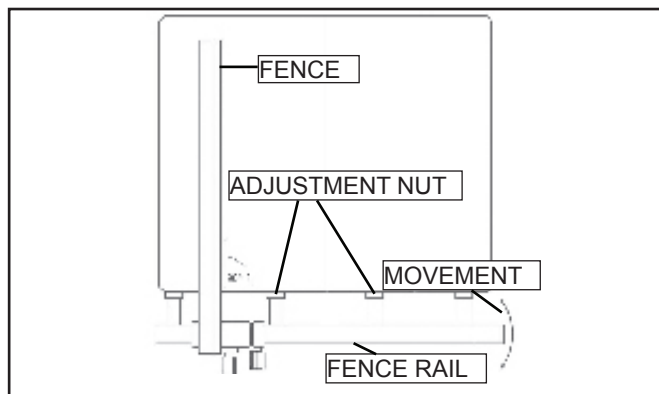
Külgtoe ja saeketta vahelise kauguse muutmine toimub nii:

- vabasta kang F ja nupp D;
- liiguta külgtoe vastavalt millimeeterskaalale E; teosta mikromeeterkruviga reguleerimine alljärgnevalt:
- keera kinni nupp D;
- teosta peenreguleerimine nupuga G;
- pärast reguleerimist keera kinni kang F.



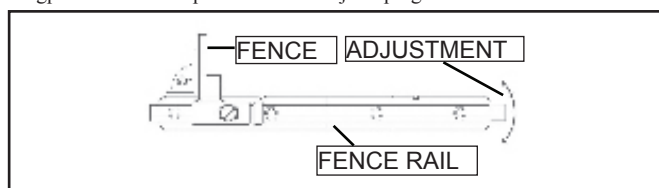
Külgtoe reguleerimine 1

Reguleeri külgtoe saekettaga paralleelseks külgtoe poltide ning reguleerimisnutrite abil. Kui enne reguleerimist on kinnitusmutrid olnud pingutatud, siis tuleb need koputades pingest vabastada.



Külgtoe reguleerimine 2

Kontrolli nurgiku abil külgtoe vertikaalsust töölaua suhtes. Kui vertikaalsust reguleerida pole tarvis, siis keera külgtoe profillati mutrid lõplikult kinni. Reguleerimine toimub profillati serva tõstmise või langetamisega kuni lati külgpind on 90° lauapinna suhtes. Seejärel pinguta kõik mutrid.



5. Kasutamine

5.1. JUHTIMINE

Masinal on järgmised elektrilised juhtseadised:

5.1.1 Lülitid

A - ON/OFF lüliti
Lülitab toite sisse ja välja.

O - masina toide on välja lülitatud;

I - masina toide on sisse lülitatud.

B - Stopp-nupp.

Sellele nupule vajutamisel katkestatakse toide koheselt. See on mehaaniline blokeeringuga surunupp. Lähtestamiseks pööra seda nuppu päripäeva.

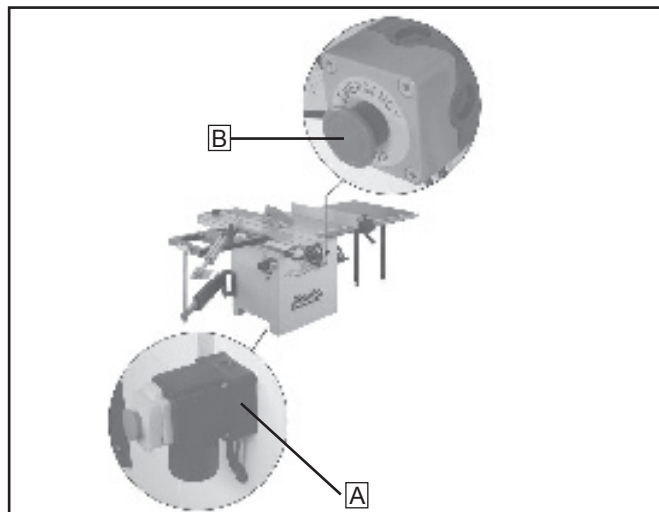
5.1.2 Masina käivitamine

– Pööra lüliti A asendisse I.

5.1.3 Masina peatamine

– Vajuta nupule B.

– Pööra lüliti A asendisse O.



5.2. SAAGIMINE

Viimistletud pinnaga materjali saagimisel kasuta ettelõikeketast, et vältida pinna vigastusi. Kui sa ettelõikeketast ei kasuta, langeta see täielikult lauapinnast allapoole. Ettelõikeketta reguleerimist on kirjeldatud peatükis 4.

5.2.1 Lõikamine kelguga

Suurte plaatide täpse lõike saavutamiseks kasuta teleskoopjoonlauda ja nelinurkraami.

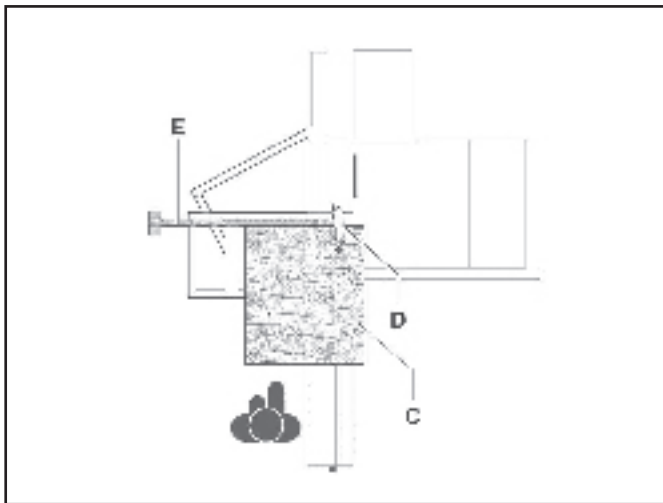
1) Esimene lõige

- lükka kelk lõpuni paremale;

- Aseta lõigatav plaat C vastu alumiiniumjoonlauda E ja kinnita käpaga D;

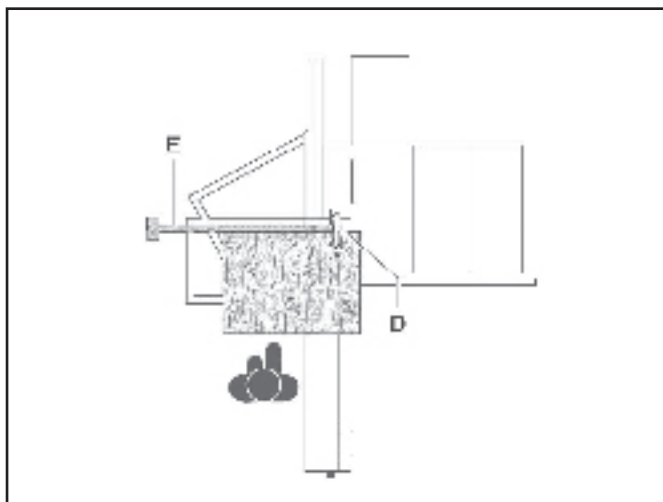
- Saagimiseks lükka kelku seaketta suunas.

HOIATUS: Ole ettevaatlik plaati kelgule asetades, et sa vastu saeketast ei lööks.



2) Teine lõige

- Pööra plaati 90°, asetage eelnevalt lõigatud serv joonlauda vastu ja korda tegevust 1.



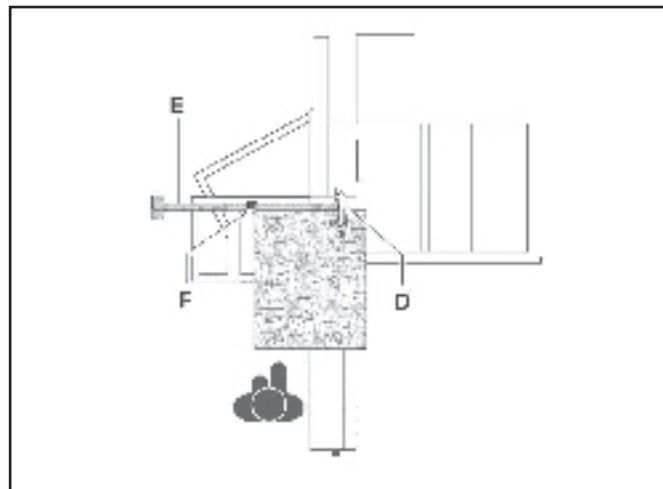
3) Kolmas lõige

- Aseta piiraja F asendisse, mis vastab detaili soovitavale laiusele.

- Pööra plaati 90°

- Aseta lõigatud serv vastu alumiiniumjoonlauda E ning piirajat F ja kinnita käpaga D;

- Vii läbi saagimine.



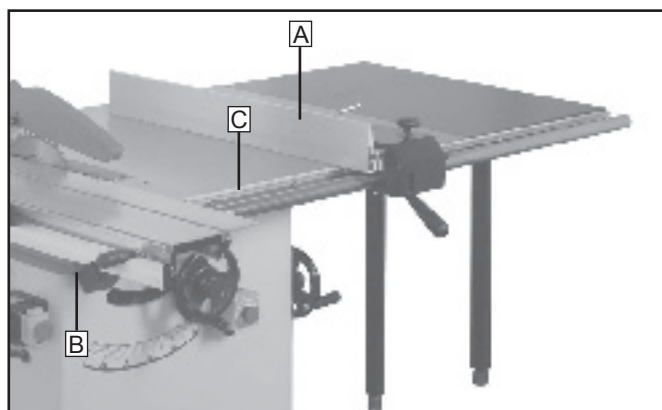
4) Neljas lõige

- Korda tegevust 3.

HOIATUS: Kelgu kasutamisel kinnita alati toorik kinnituskäpaga. Suure plaadi saagimisel kasuta lisatugesid. Kui töötab ka ettelõikeketas, ole eriti ettevaatlik, kuna ettelõikeketta pöörlemissuund hakkab toorikut edasi vedama.

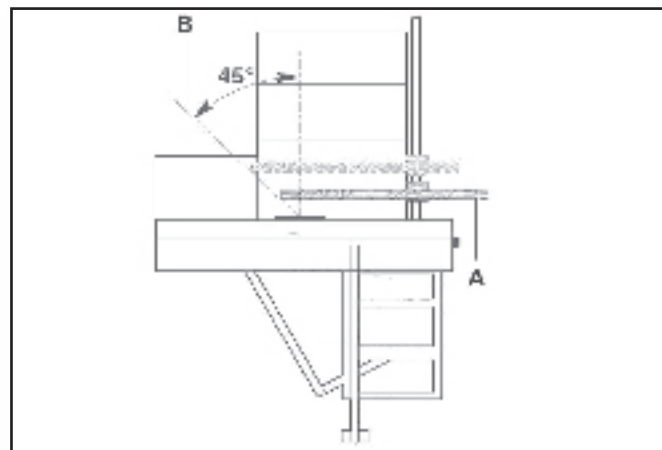
5.2.2 Lõikamine külgtõega

Paralleelsete lõigete tegemiseks kasuta külgtõega A. Külgtõe reguleerimise juhised on peatükis 4. Kui külgtõugi on sobivas asendis, kinnita see nupuga B. Asendi määramiseks kasuta skaalat C.



HOIATUS: Külgtõe esiots peab asuma mõttelisel joonel B, mis läbib saeketat tsentrit ja on suunatud 45° kraadi ettepoole. See aitab vältida olukorda, et tõusvad saehambad võiksid tooriku üles tõsta ja selle kasutaja suunas paisata. Ära kunagi asetä käsi saeketat ega ettelõikeketat lähedale – kasuta tõukeklotsi.

Masinaga on kaasas tõukeklots, mis sobib eri mõddus toorikute saagimiseks.

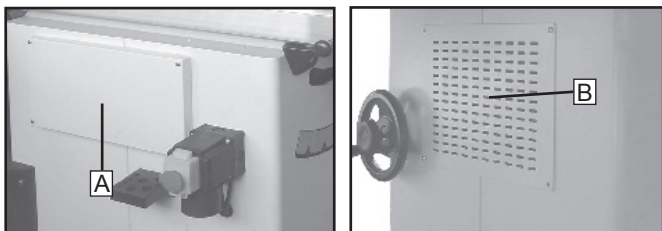


6. Hooldus

6.1. KIILRIHMA VAHETAMINE JA PINGUTAMINE

Kontrolli rihma pinget pärast esimest 10 töötundi. Hiljem kontrolli rihma pinget vähemalt 1 kord 6 kuu jooksul. Laagrite ülekoormuse vältimiseks ära rihma liigselt pinguta. Ülepingutamisel kuumenevad ka rihmad üle ja riknevad. Vähemalt 1 kord kuus kontrolli saeketta peatumisaega. Kui peatumisaeg ületab 10 sekundit, siis pinguta rihma nagu on kirjeldatud järgmises peatükis. Pärast reguleerimist kontrolli uuesti peatumisaega.

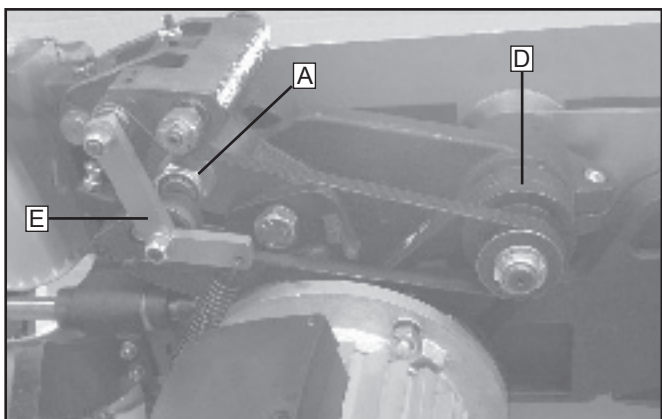
Rihma juurde pääsemiseks eemalda paneelid A ja B ning seejärel toimi alljärgnevalt:



6.1.1 Saeketta rihm

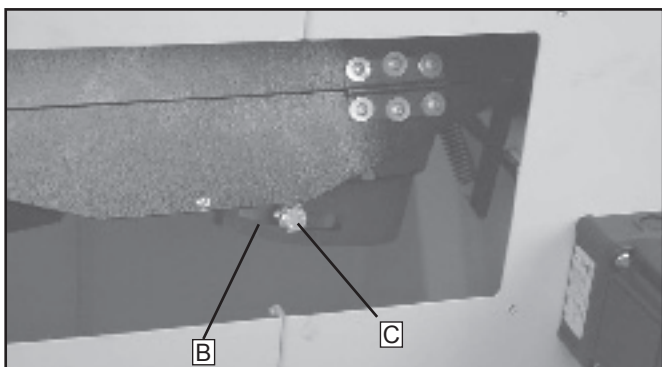
ASENDAMINE

- Lase saeketas täiesti alla ja kalluta 45°.
- Lükka rihmapingutaja E vasakule ja võta maha ettelõikeketta rihm.
- Vabasta mutter A.
- Vabasta polt B ja mutter C.
- Pööra saeketas vertikaalseks.
- Võta rihm D mootori rihmarattalt maha;
- Tõsta saeketas üles.
- Võta rihm välja ja asenda uuega;
- Lase saeketas täiesti alla;
- Pane rihm rihmaratastele ja pinguta nagu on kirjeldatud järgnevates punktides 1 - 3.



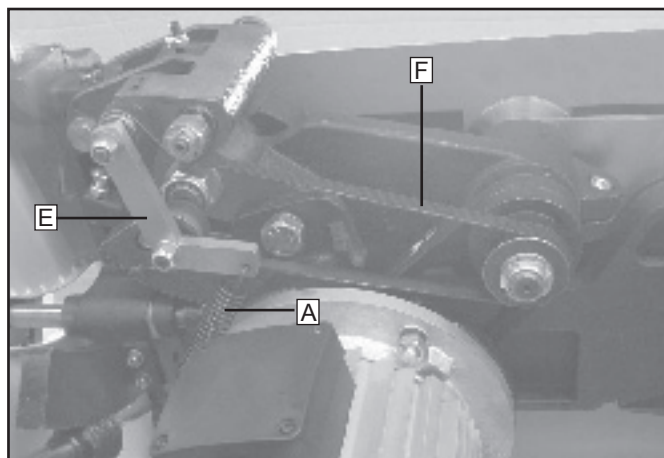
PINGUTAMINE

- 1) Pööra saeketas vertikaalseks;
- 2) Mootorit lükates pinguta rihm ja keera kinni mutter A;
- 3) Kalluta saeketas 45° ja keera kinni polt B ning mutter C



6.1.2 Ettelõikeketta rihm

- Lase saeketas täiesti alla;
- Lükka rihmapingutaja E vasakule ja võta maha rihm F;
- Eemalda vedru A rihmapingutajalt E ning vaheta rihm.

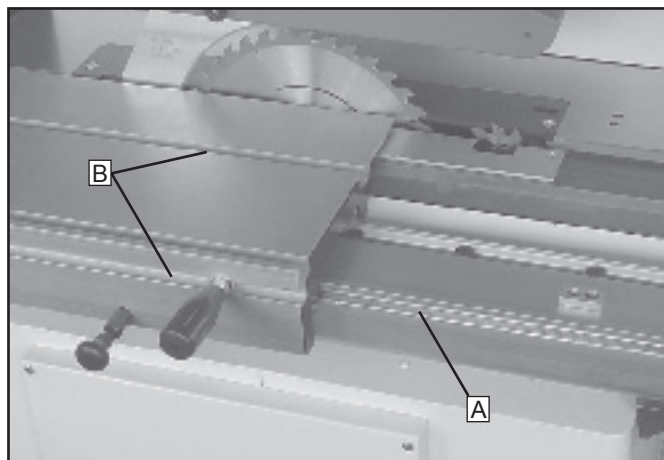


6.2. ÜLDINE PUHASTAMINE

Pärast igat tööpäeva puhasta põhjalikult masin ja kõik selle osad, eemalda imuriga saepuru ja puidutolm ning eemalda kogunenud vaik. Suruõhku kasuta vaid äärmise vajaduse korral ning kasuta siis tingimata kaitseprille ja tolmumaski.

Eriti puhasta järgmisi osi:

- 1) Kelgu juhtlatt A;
- 2) Kelgu sooned B.



6.3. ÜLDINE MÄÄRIMINE

Määri iganädalaselt masina kõiki liikuvaid ühendusi õhukese õli- või määrekihiga. Ära lase õlil sattuda rihmadele ega rihmaratastele.

6.4. VÄLJAVAHETAMINE JA UTILISEERIMINE

Kui masina komponente on tarvis välja vahetada, siis kasuta selleks masina töövoime säilitamise nimel vaid originaalvaruosi. Väljavahetatud masinaosad tuleb utiliseerida vastavalt kehtivale seadusandlusele. Masina remont vajab erioskusi ja sellepärast võivad osade väljavahetust läbi viia vaid vastavalt kvalifitseeritud isikud.

SUOMI

TÄRKEÄÄ

Lue ohjeet huolellisesti ennen tämän koneen kokoamista ja käyttämistä. Kyse on turvallisuudesta. Säästä tämä käyttöohje tulevaa tarvetta varten.

Sisältö

1 YLEISET TIEDOT	24
1.1 JOHDANTO	24
2 KONEEN KUVAUS	24
2.1 Koneen tunnistetiedot	24
2.2 PEREHDY KONEESEEN	24
2.3 TEKNISET TIEDOT	24
2.4 SUOJAVAATESUOSITUS	24
2.5 MELUPÄÄSTÖT	24
2.6 KONEEN TARKOITUKSEN MUKAINEN KÄYTTÖ	25
2.7 VAARAT	25
2.8 PÖYTÄSAHAAN LIITTYVIÄ ERIKOISTURVAOHJEITA	25
3 ASENNUS	25
3.1. NOSTAMINEN JA PAKKAUKSESTA PURKAMINEN	25
3.2 KONEEN SIIJOITUS	25
3.3 TOIMITUSLAATIKOIDEN TUNNISTAMINEN	26
3.4. IRRALLISTEN OSIEN ASENTAMINEN	26
3.4.1 TERÄNSUOJUS – ASENNUS	26
3.4.2 SÄÄTÖPÖYDÄN ASENTAMINEN	26
3.4.3 PÖYTÄKEHIKON ASENTAMINEN	27
3.4.4 TELESKOOPPIVIIVAIMEN ASENTAMINEN	27
3.4.5 TAAEMMAN JATKOPÖYDÄN ASENTAMINEN	28
3.4.6 OIKEAN JATKOPÖYDÄN ASENTAMINEN	28
3.4.7 VASTEEN ASENTAMINEN	28
3.5 POLYNIMURIJÄRJESTELMÄN LIITTÄMINEN	28
3.6 SÄHKÖLIITÄNTÄ	28
4 ASENNUS JA SÄÄTÄMINEN	29
4.1. PÄÄTERÄN ASENTAMINEN JA SÄÄTÄMINEN	29
4.2 PIIRTOTERÄN ASENTAMINEN JA SÄÄTÄMINEN	30
4.3 SAHANTERÄN KALLISTAMINEN JA NOSTAMINEN	30
4.4 VASTEEN SÄÄTÄMINEN	31
5 KÄYTTÖ	31
5.1 OHJAUSPANEELI	31
5.1.1 KONEEN HALLINTA	31
5.1.2 KONEEN KÄYNNISTÄMINEN	31
5.1.3 KONEEN SAMMUTTAMINEN	31
5.2. PÖYTÄSAHAN KÄYTTÄMINEN	32
5.2.1 SAHAAMINEN SÄÄTÖPÖYDÄLLÄ	32
5.2.2 Sahaus vasteen kanssa	32
6. KUNNOSSAPITO	33
6.1 KIILAHIHAN VAIHTAMINEN JA KIRISTÄMINEN	33
6.1.1 SAHAN KÄYTTÖHIHNA	33
6.1.2 PIIRTOTERÄN KÄYTTÖHIHNA	33
6.2. YLEINEN PUHTAANAPITO	33
6.3. YLEINEN VOITELU	33
6.4. OSIEN VAIHTAMINEN JA HÄVITTÄMINEN	33
7 KAAVIOT JA OSAT	94
EU VAATIMUSTEN VASTA-AVAISUUSILMOITUS	108

1. Yleiset tiedot

1.1 JOHDANTO

Käyttäjän on luettava tämä käyttöopas ja ymmärrettävä sen sisältö ennen koneen käyttämistä. Silloin koneella työskentely sujuu paremmin ja turvallisemmin, ja lopputuloksesta tulee parempi.

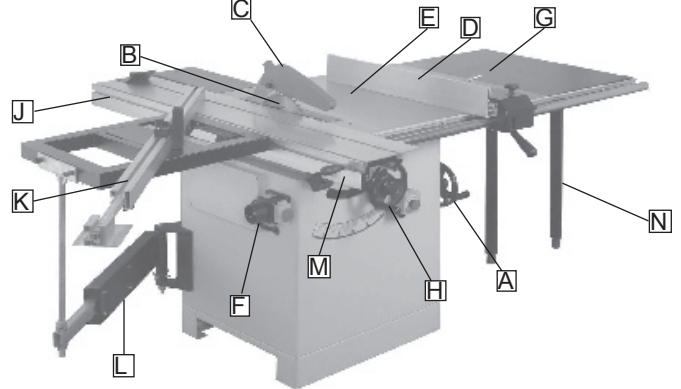
2. Koneen kuvaus

2.1 KONEEN TUNNISTETIEDOT

Koneeseen on kiinnitetty metallinen tunnistelevy, josta ilmenee valmista-

jan tiedot, valmistusvuosi, sarjanumero ja terien tiedot.

2.2 PEREHDY KONEESEEN



A Terän kallistusvipu	H Vipu terän nostoon ja laskuun
B Terä	J Säätpöytä
C Teränsuojus	K Vaste
D Halkaisuvaste	L Tukivarsi
E Pääpöytä	M Säätpöydän urat
F Katkaisiynsikkö	N Jatkopöydän tukijalka
G Jatkopöytä	

2.3 TEKNISET TIEDOT

Art. nr	20007-0100
Luna	BCS 250P
Pääterän koko	mm 254
Piirtoterän koko	mm 80
Pääterän reikäläpimitta	mm 30
Piirtoterän reikäläpimitta	mm 20
Terän nopeus	rpm 4 000
Sahaoksen enimmäisleveys suojusta käytettäessä	mm 1 250
Säätpöydän ulottuma	mm 1 250
Sahaussyvyys maks. 254 mm:n terällä: 80 mm x 90° / 54 mm x 45°	77/54
Lastuimurin istukka	mm 30/100
Moottoriteho (lähtöteho)	400 V 2,2 kW
Nettopaino	kg 315

2.4 SUOJAVAATESUOSITUS

- Suosittelemme luistamattomien jalkineiden käyttöä.
- Älä käytä väliä vaatteita, solmioita tai koruja, jotka voivat takertua liikkuviin osiin.
- Kääri pitkät hihat kyynärpään yläpuolelle.
- Käytä hiuserkkoa tai vastaavaa suojusta, mikäli hiuksesi ovat pitkät.

2.5 MELUPÄÄSTÖT

Melutason on mitattu työasennossa ja käytön aikana standardin ISO 7960, liite J, mukaisesti.

Hetkellinen akustinen paine:

Äänitehotaso (kuormittamattomana)	<90 dB(A)
Äänitehotaso (kuormitettuna)	100 dB (A)
Äänipainetaso (kuormittamattomana)	<80 dB(A)
Äänipainetaso (kuormitettuna)	<90 dB(A)

Annetut arvot ovat päästöarvoja (emissioarvoja), eivätkä ne välttämättä ole luotettavia työpaikka-arvoja. Vaikka päästöillä ja altistustasoilla on tietty yhteys, arvoja ei voi käyttää luotettavasti määrittämään lisäsuojauksen tarvetta. Työpaikan todellisiin altistustasoihin vaikuttavia tekijöitä ovat työtilan tyyppi ja muut äänilähteet jne, esimerkiksi koneiden määrä ja muut lähistöllä suoritettavat operaatiot. Työpakoille hyväksytyt arvot voivat lisäksi vaihdella maittain. Tämän tiedon avulla koneen käyttäjällä on kuitenkin mahdollisuus arvioida riskiä paremmin.

2.6 KONEEN TARKOITUKSENMUKAINEN KÄYTTÖ

Tämä kone on suunniteltu halkomaan ja sahaamaan nelikulmaista massiivipuuta, nelikulmaisia kuitulevyjä, lastulevyjä, vaneria ja lamellilevyjä, sekä pinnoitettuja että pinnoittamattomia. Koneella ei saa siis käsitellä materiaaleja, jotka eivät kuulu yllämainittuihin eivätkä ole puupohjaisia. Käyttäjä vastaa yksin kaikista vahingoista, jotka johtuvat kiellettyjen materiaalien käsittelystä. Kone on aina liitettävä riittävän kokoiseen imurijärjestelmään. Konetta ei saa käyttää, mikäli suojuksia ei ole asennettu oikein.

2.7 VAARAT

HUOM! Pöytäsaahan liittyy vaaratekijöitä, joita valmistaja ei voi poistaa. Sen vuoksi käyttäjän tulee tietää, että puuntyöstökoneet ovat vaarallisia mikäli niitä ei käytetä varoen ja kaikkia turvallisuusmääräyksiä noudattaen.

2.8 PÖYTÄSAHAAN LIITTYVIÄ ERIKOISTURVAOHJEITA
TURVALLISUUS SYNTYY KÄYTTÄJÄN TERVEESTÄ JÄRJENKÄYTÖSTÄ JA TARKKAAVAISUUDESTA PÖYTÄSAHAN KAIKISSA KÄYTTÖTILANTEISSA.

VAROITUS! OMAN TURVALLISUUTESI VUOKSI SÄÄTÖSAHAA EI SAA KÄYTTÄÄ ENNEN KUIN SE ON KOOTTU KOKONAAN JA ASENNETTU OHJEIDEN MUKAISESTI.

TURVALLINEN KÄYTTÖ

1. Pöytäsaaha on mahdollisuuksien mukaan pultattava kiinni lattiaan.
2. Jos käyttäjällä ei ole perusteellista tietoa pöytäsaahojen toiminnasta, neuvoa on kysyttävä esimieheltä, opastajalta tai muulta ammattitaitoiselta henkilöltä. Koulutuksesta voi kysyä myös sahan jälleenmyyjältä. Älä käytä konetta, ennen kuin olet saanut riittävästi koulutusta.
3. Älä koskaan käynnistä konetta ennen kuin olet poistanut pöydältä kaikki tavarat (työkalut, ylimääräiset kappaleet jne).
4. Tarkasta, että:
 - (i) koneen käyttöjännite täsmää verkkojännitteen kanssa
 - (ii) käytössä on maadoitettu virtalähde (seinäpistorasia)
 - (iii) kaapeli ja pistoke ovat hyvässä kunnossa - ei kulumia tai vaurioita
 - (iv) sahanterästä ei puutu hampaita eikä terä ole murtunut (muutoin se on vaihdettava)
 - (v) terä on oikein asennettu.
5. Älä koskaan käynnistä konetta niin, että terä koskee työkappaleeseen.
6. Älä koskaan kohdistu terään sivuttaista painetta.
7. Sahaa pahkuraisia tai oksaisia, naulaisia, halkeilleita ja/tai likaisia puukappaleita erittäin varovaisesti.
8. Älä koskaan anna koneen käydä ilman valvontaa.
9. Älä käytä koskaan vioittunutta tai vääntynyttä sahanterää.
10. Varmista, että valitsemasi sahanterä soveltuu sahattavalle materiaalille.
11. Vioittuneet sähkökomponentit on aina annettava ammattitaitoisen sähköasentajan vaihdettavaksi tai korjattavaksi.
12. Älä koskaan pitkää jatkojohtoa.
13. Käytä aina työntä niin, että kätesi pysyvät kaukana terästä.
14. Älä koskaan ota teränsuojasta tai halkaisuterää pois. Niiden tehtävänä on käyttäjän suojaaminen.
15. **VAROITUSKILVET** – On tärkeää, että terveyteen ja turvallisuuteen liittyviä varoituksia ei poisteta tai peitetä maalilla. Uusia kilpiä voi tilata asiakaspalvelustamme.
16. **MEKAANINEN TURVALLISUUS** – Kaikkien vasteiden ja työhön liittyvien yksiköiden turvallisuus on tarkastettava ennen koneen käynnistämistä.
17. **PUUPÖLY** – Sahauksen aikana syntyvät hienot puuhiukkaset voivat olla terveydelle haitallisia. Joistakin tuontilehtiä vapautuu erittäin ärsyttävää pölyä, joka aiheuttaa polttavan tunteen. Suosittelemme ehdottomasti pölynimurijärjestelmän ja pölyltä suojaavan naamarin/visiirin käyttämistä. Asiakaspalveluosastomme voi antaa neuvoja käyttötarkoitukseksi parhaiten sopivista tuotteista.

VAROITUS! Älä anna tottumuksen (joka syntyy koneen jatkuvan käytön myötä) johtaa omahyväisyyteen. Muista aina, että sekunnin murto-osan kestävä tarkkaamattomuus voi johtaa vakavaan tapaturmaan.

3. Asennus

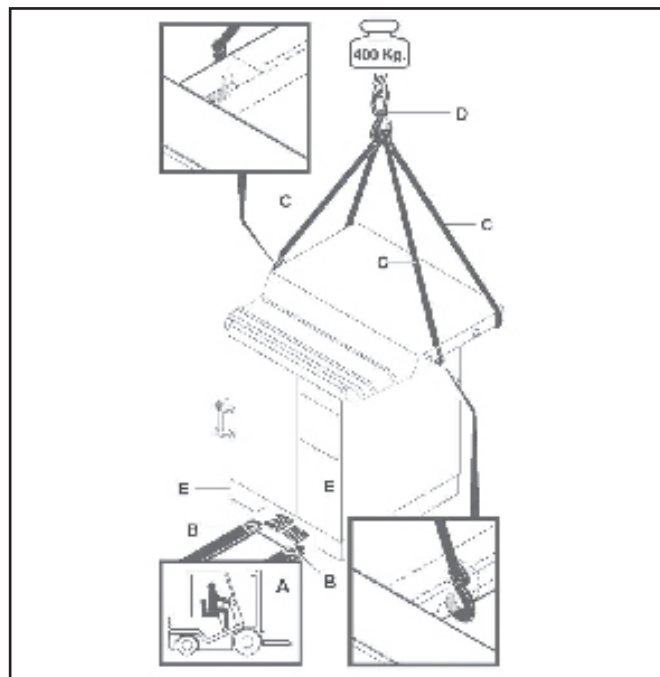
3.1. NOSTAMINEN JA PAKKAUKSESTA PURKAMINEN

Osa koneen komponenteista säilytetään laatikossa kuljetusturvallisuuden vuoksi. Suosittelemme, että pyydät apua koneen kallistukseen niin, että saat ne pois.

VAROITUS!

Koneen nostoon ja käsittelyyn tulee osallistua vain ammattitaitoinen henkilöstö, joka on koulutettu erityisesti tämän tyyppisten työvaiheiden suorittamiseen. Vältä törmäyksiä lastaamisen ja purkamisen aikana, sillä ne voivat johtaa henkilöiden tai tavaroiden vahingoittumiseen. Varmista, että kukaan ei seiso riippuvan kuorman alla ja/tai nosturin tai trukin työalueella kun koneen nosto ja käsittely on käynnissä.

Nostossa tulee käyttää haarukkatrukkia, lavanostinta tai käsikäyttöistä vaunua. Ennen noston aloittamista koneesta poistetaan kaikki kuljetusta varten asennetut osat ja koneessa jäljellä oleva pakkausmateriaali.



Tarkasta, että nostolaitteiden kapasiteetti riittää koneelle ilmoitetun bruttopainon nostamiseen.

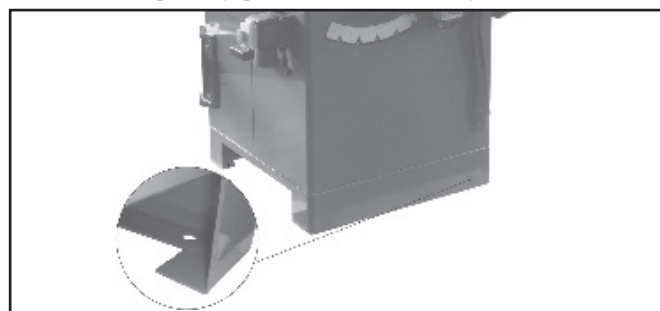
- Aja paikalle haarukkatrukki A, jonka mitoitus riittää koneen käsittelyyn.
- Vie haarukka B kuvan osoittamalla tavalla (jalkojen E kanssa samansuuntaisesti) koneen alle ja tarkasta, että se ulottuu vähintään 15 cm alustan takaosan yli.

– Poista suojaava vahakerros kaikilta pöydiltä ja maalaamattomilta pinnoilta petrolilla tai sen johdannaisaineella. Älä käytä liuottimia, bensiiniä tai kaasuoiljyä, koska ne voivat himmentää maalipintaa tai hapettaa koneen osia.

3.2 KONEEN SIJOITUS

VAROITUS!

Konetta ei saa sijoittaa räjähdysalttiisiin ympäristöihin. Kone tulee kiinnittää lattiaan. Asenna koneen jalat paikalleen ja kiinnitä se maahan pidennyspulttien avulla (ei sisälly toimitukseen).

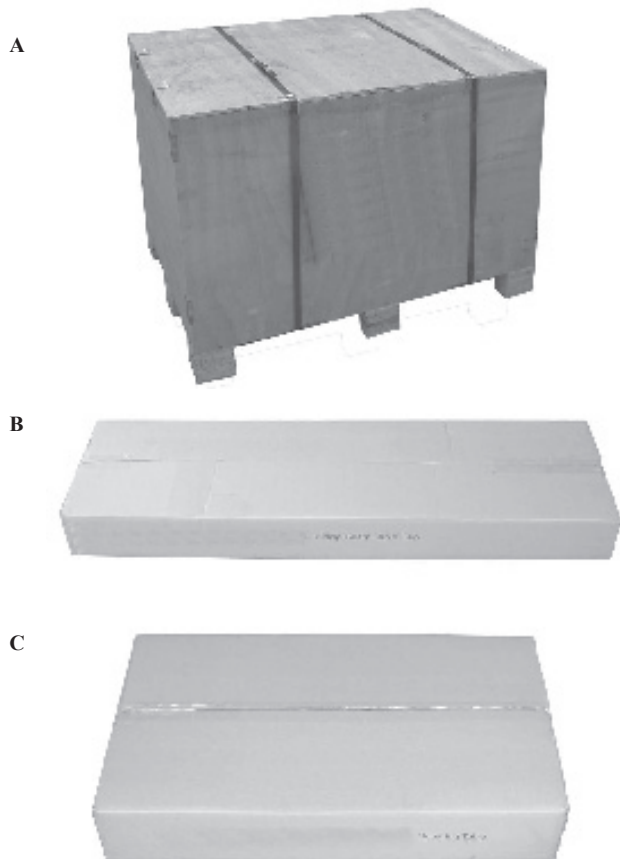


3.3 TOIMITUSLAATIKOIDEN TUNNISTAMINEN ENNEN KONEEN KOKOONPANOAA

Suosittellemme, että käsillä on kuivauspaperia tai puhdistusliinoja ruosteen-suoja-aineen poistamista varten.

Toimituksen sisältö:

- A. Pöytäsaha
- B. Säätöpöytä
- C. Säätöpöydän runko



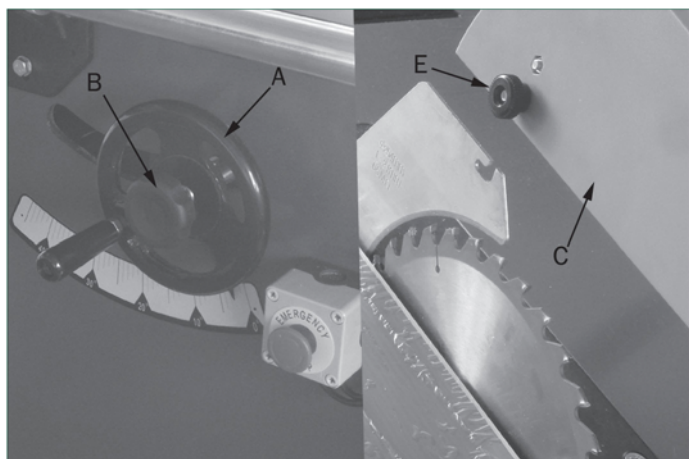
3.4. IRRALLISTEN OSIEN ASENTAMINEN

3.4.1 Teränsuojus – Asennus

VAROITUS!

Teränsuojuksen tulee olla aina asennettuna ja se on sijoitettava niin, että se peittää terän kokonaan.

- Nosta sahayksikköä vivulla A kun olet ensin avannut kahvan B.
- Sovita suojus C paikalleen ja kiinnitä se vääntimellä E.



3.4.2 SÄÄTÖPÖYDÄN ASENTAMINEN

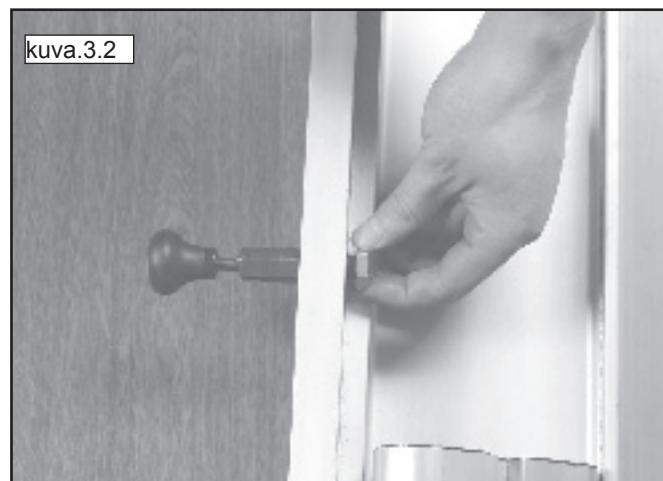
VAROITUS!

Säätöpöytä on painava. Asennusvaihe voi johtaa henkilövahinkoihin tai pöydän vahingoittumiseen, ellei asennusta ole tekemässä kaksi henkilöä.

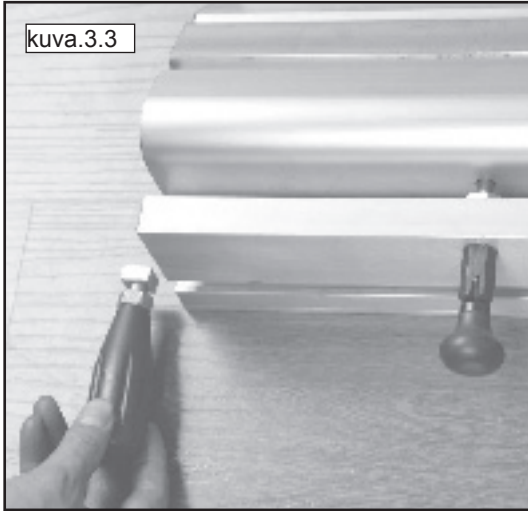
1. Tutustu säätöpöydän osiin (kuva 3.1).
1. Pöydän lukitsin
2. Käyttökahva
3. Kiinnittimet, joilla säätöpöytä kiinnitetään kannattimiin
4. Säätöpöytä



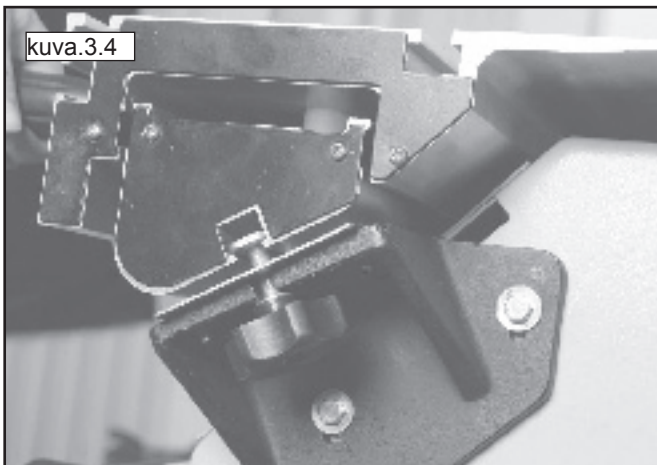
2. Kiinnitä pöydän lukitsin säätöpöytään viemällä se säätöpöydän sivussa olevasta ohjausreiästä ja kiinnittämällä se mukana toimitetulla mutterilla (kuva 3.2).



3. Asenna käyttökahva ja vie neliömutteri kahvan kierteen alkuun. Vie neliömutteri säätöpöydän sivulla olevaan painaumaan ja sijoita se lähelle pöydän etuosaa. Kiristä kahva hyvin kiertämällä sitä myötäpäivään (kuva 3.3).



4. Kiinnitä säätöpöytä kiinnityskannattimiin mukana toimitettujen kiinnittimien avulla (kiinnityskannattimet asennetaan sahan runkoon ja valmistusvaiheessa) (kuva 3.4).



3.4.3 PÖYTÄKEHIKON ASENTAMINEN

- Asenna pöytäkehikon tukikannatin A sahan jalusta.
- Aseta työntösäädin B kääntövarteen ja varmista, että aksiaalilaakeri pysyy paikallaan.
- Aseta tuki D säätöpöydän E uraan.
- Sijoita kääntötuki B kuvan osoittamalla tavalla; anna kehikon G levätä tuen H päällä.

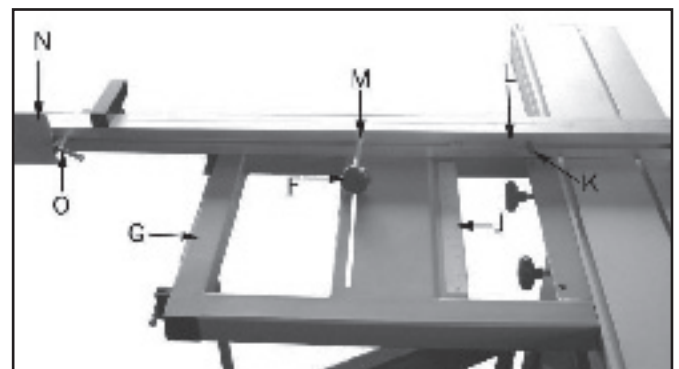
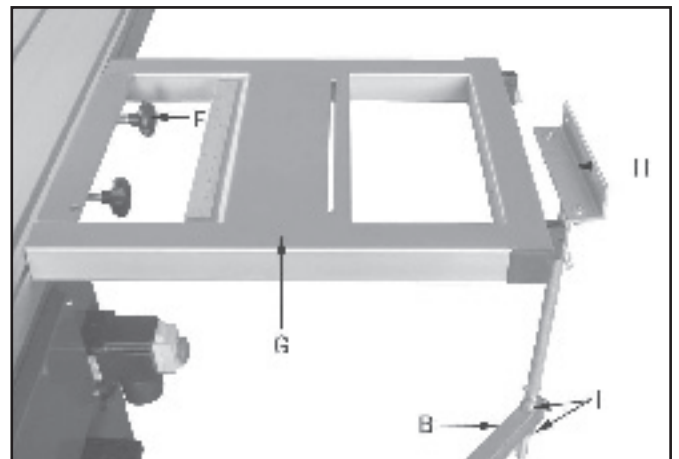
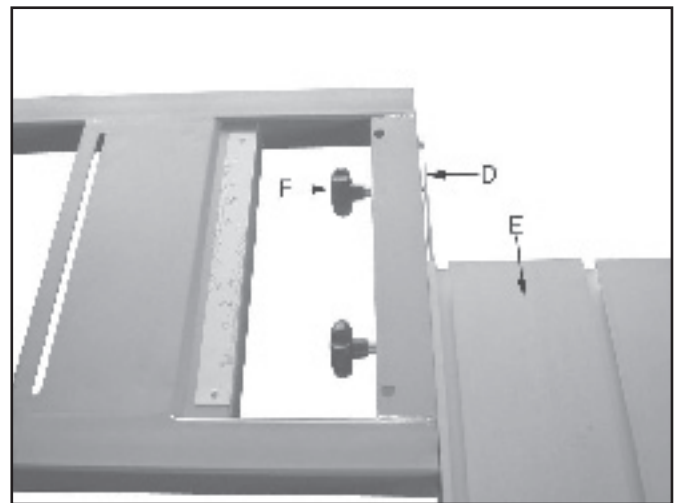
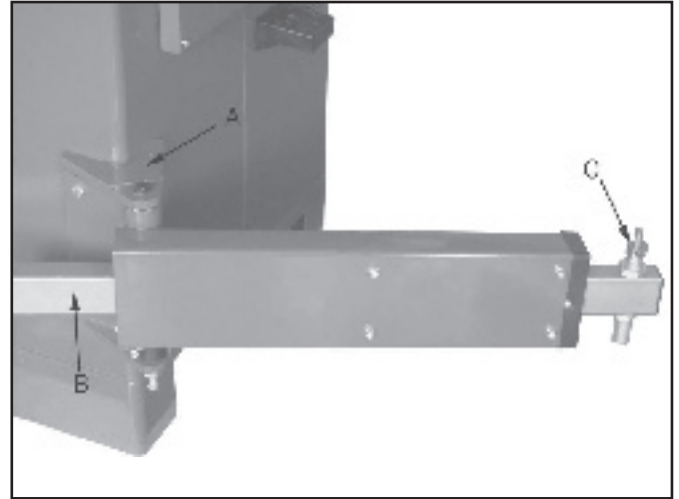
VAROITUS!

Tuessa H olevan ruuvin on asetettava täsmälleen sille tarkoitettuun reikään kehikon G alapuolella.

- Tasaa pöytä G tarvittaessa kääntämällä muttereita I.
- Kiristä kahvat F.
- Aseta neliömutteri puristimeen säätöpöydän E uraan ja lukitse se pöytään. Kun säätöpöytää E ei käytetä, se lukitaan lukituskahvalla.

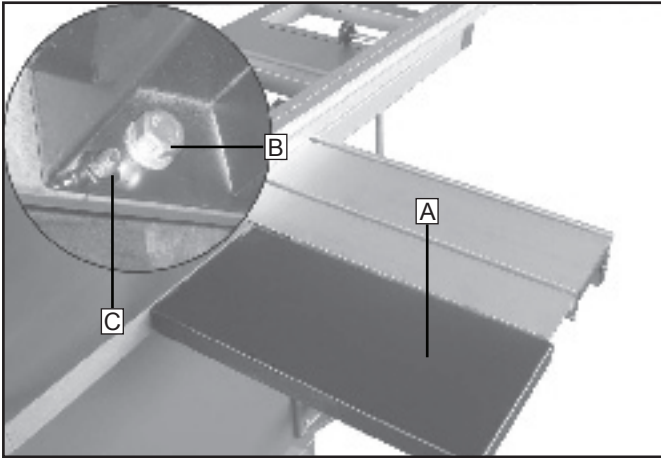
3.4.4 TELESKOOPPIVIIVAIMEN ASENTAMINEN

- Aseta teleskooppiviivain pöydälle G ja aseta nivelpiste K reikään.
- Aseta teleskooppiviivain siten, että tappi K kohdistuu ohjauslistaan L. Ohjauslista L on säädetty tehtaalla ja sitä käytetään teleskooppiviivaimen saamiseksi nopeasti oikealle etäisyydelle sahanterästä (vain 90°:een kulmassa).
- Teleskooppiviivainta käytetään seuraavasti: kohdistu viivain asteikon J mukaan, siirrä lukitusvarsi M paikalleen pöydän pylväässä G ja kiristä kahvat F. Viivaimessa on ulos vedettävä teleskooppijatke N, jota voidaan ottaa käyttöön tarpeen mukaan avaamalla kahvaa O.



3.4.5 TAAEMMAN JATKOPÖYDÄN ASENTAMINEN

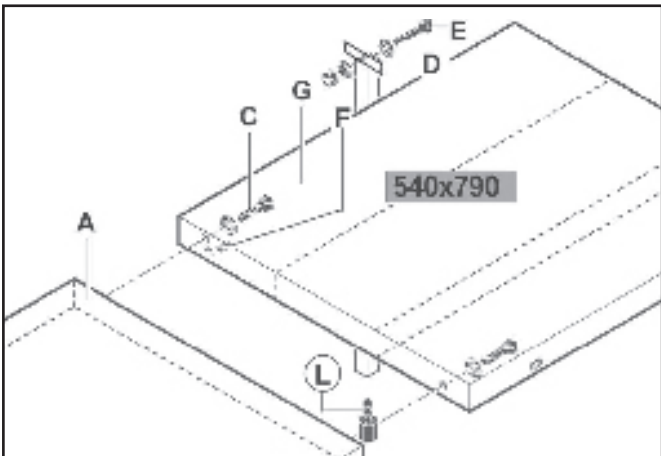
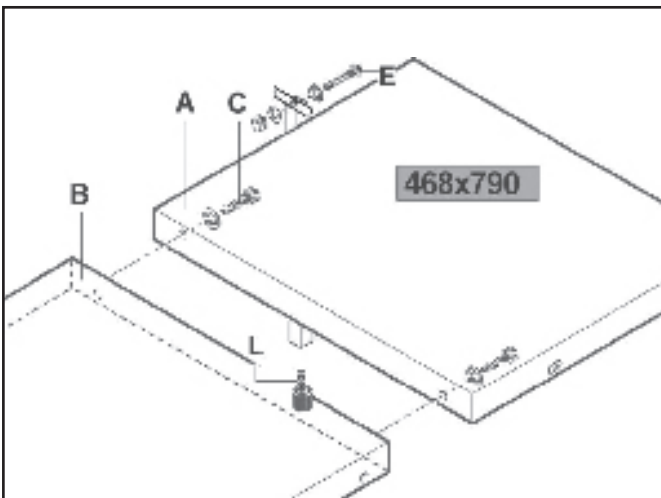
- Asennus.
- Kiinnitä pöytä A ruuveilla B.
- Tasaa pöytä varovasti säätämällä lukkotappeja C.



3.4.6 OIKEAN JATKOPÖYDÄN ASENTAMINEN HUOM!

Kun asennat jatkopöytää, jonka koko on 468x790, suosittelemme toisen henkilön pyytämistä apuun ennen asennuksen aloittamista.

- Kiinnitä jatkopöytä A jatkopöytään B ja kiristä ruuvit C.
- Asenna jalka D lisäpöytään A ja kiristä ruuvi E.
- Säädä säätöjalkoja L.
- Kiinnitä toinen jatkopöytä C jatkopöytään A ja kiristä ruuvit C.
- Säädä jatkopöytä lukitustapilla F.
- Asenna jalka D lisäpöytään A ja kiristä ruuvi E.
- Säädä säätöjalkoja L.

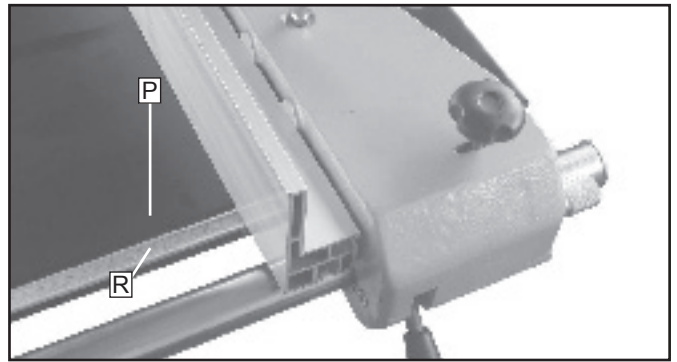
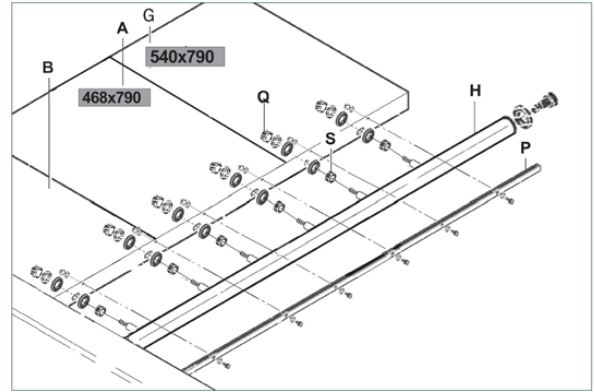


3.4.7 VASTEEN ASENTAMINEN

- Asenna ohjain H työpöytää B ja sijoita väliin aluslevyt.
- Kiristä mutterit Q, laita väliin litteät aluslevyt ja jousialuslevyt.
- Kiristä mutterit S käsin lisäpöytään A, ja kiristä lopuksi mutterit Q.
- Tarkasta vasteen H suoruus ja säädä tarvittaessa muttereilla S (katso osa 4.4 Vasteen säätäminen).

Vasteen asentaminen mikrometrillä

- Asenna asteikko P ja tee koesahaus, jolla tarkastat että leveys täsmää levyn R lukeman kanssa. Säädä asentoa tarvittaessa avaamalla kiinnitysruuveja ja asemoimalla asteikko P uudelleen.



3.5. LASTUNPOISTO

VAROITUS!

Käytä työskentelyssä aina lastuimuria. Käynnistä lastuimuri ja sahamoottori aina samaan aikaan.

Oikea imujärjestelmä ehkäisee pölyn joutumisen hengitysteihin ja edesauttaa myös koneen toimintaa. Varmista, että imujärjestelmän ilmanvirtaus on vähintään 900 kuutiometriä/tunnissa nopeuden ollessa 25÷30 m/s.

- Liitä \varnothing 100 mm:n letku liittimeen A ja \varnothing 30 mm:n letku liittimeen B kuvan 20 osoittamalla tavalla. Kiristä ne paikalleen letkukiristimillä.

VAROITUS!

Lastuimurin letku ei saa estää käyttäjää sahauksen aikana.



3.6 SÄHKÖLIITÄNTÄ

Kun kone oikein koottu ja asennettu, se voidaan kytkeä sähköverkkoon.

1) Yksivaiheiliitäntä: Liitä kaksinastainen pistoke pistorasiaan. Jos koneeseen asennettu pistoke joudutaan jostakin syystä vaihtamaan, pääjohdinten värikoodaus kertoo asennusjärjestyksen:

Vihreä ja keltainen: Maa
Sininen: Nolla
Ruskea: Jännite

2) Kolmivaiheiliitäntä:

Liitä 5-johtiminen kolmivaihepistoke nollajohtimiseen pistorasiaan.

VAROITUS!

Tarkasta pyörimissuunta!

Vaihejärjestyksestä riippuen sahauspää voi pyöriä väärään suuntaan. Se voi vahingoittaa sekä konetta että työkalua. Sen vuoksi pyörimissuunta on tarkastettava ensimmäisen käyttöönoton yhteydessä sekä aina, kun kone liitetään toiseen pistorasiaan. Jos pyörimissuunta on väärä, ammattitaitoisen sähköasentajan on vaihdettava vaihejärjestys joko koneen pistokkeessa tai pistorasiassa.



4. Asennus ja säätäminen

4.1. PÄÄTERÄN ASENTAMINEN JA SÄÄTÄMINEN

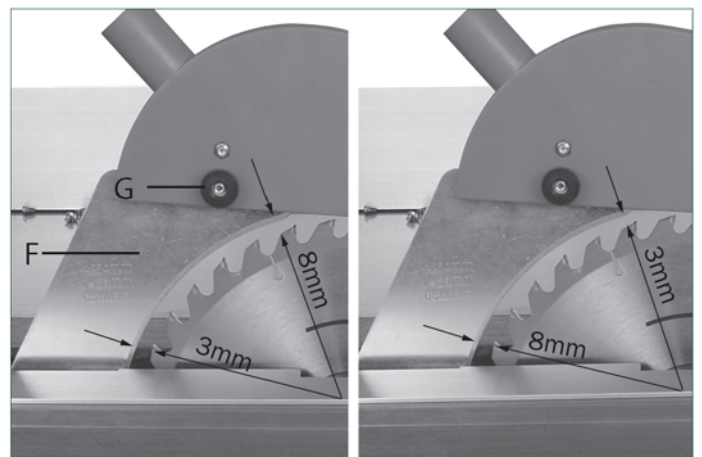
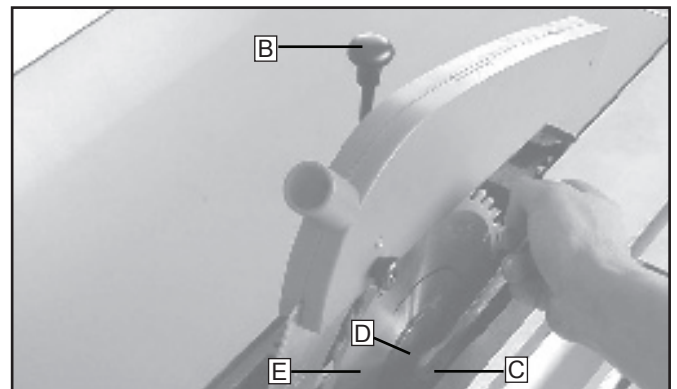
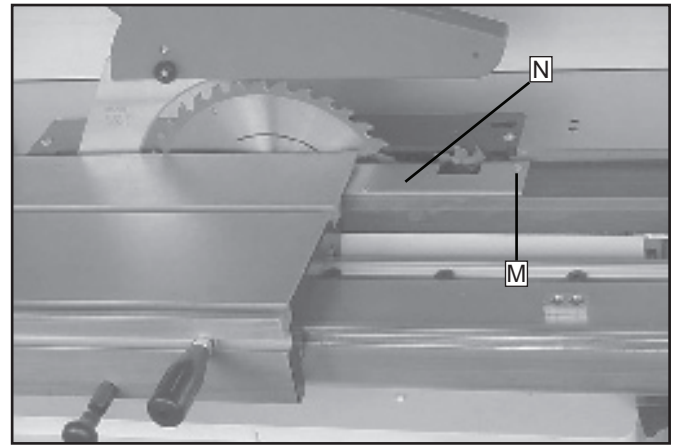
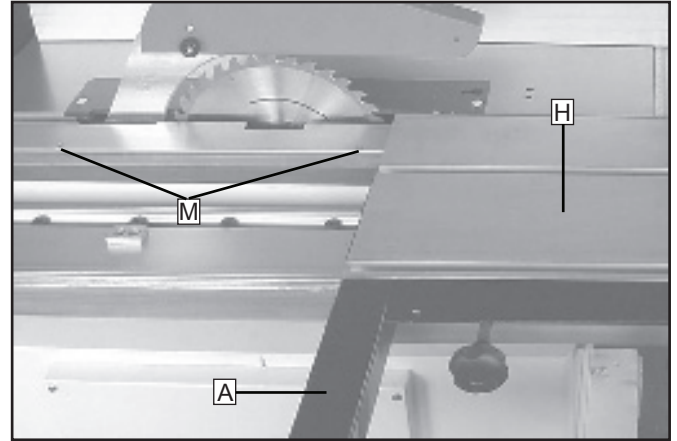
VAROITUS! Käytä suojakäsineitä, kun käsittelet teriä.

- Kytke tulovirta pois koneesta.
- Sijoita sahayksikkö 90 asteen kulmaan ja nosta se niin korkealle kuin mahdollista.
- Sijoita pöytäkehikko A kuvan osoittamalla tavalla ja vie säätöpöytä H kokonaan vasemmalle. Avaa ruuvit M.
- Vie säätöpöytä H kokonaan oikealle ja avaa ruuvi M kokonaan. Avaa teränsuojus N. Avaaminen aktivoi mikrokatkaisijan, joka estää moottoria käynnistymästä.
- Asenna tappi B saha-akselin laipanreikään.

HUOM! Sahanterän lukkomutteri C käännetään vastapäivään, myötäpäivään kääntäminen avaa sitä.

- Avaa lukkomutteri C 24 mm:n kuusioavaimella ja ota laippa D pois.
- Asennusjärjestys tämän jälkeen: saha E, laippa D ja mutteri C (tärinän välttämiseksi laipat on puhdistettava huolellisesti ennen sahanterän asentamista).
- Kiristä mutteri 24 mm:n avaimella ja tapilla B.
- Säädä halkaisuterän F korkeus avaamalla mutteria G.

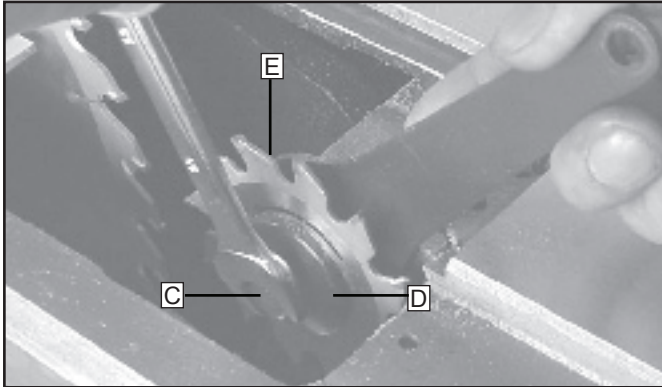
VAROITUS! Säädä halkaisuterän asento niin, että sen etäisyys sahanterästä on 3-8 mm. Halkaisuterä on oikeassa asennossa kun teränsuojus peittää osan sahanterän sahaavaa reunaa.



4.2 PIIRTOTERÄN ASENTAMINEN JA SÄÄTÄMINEN

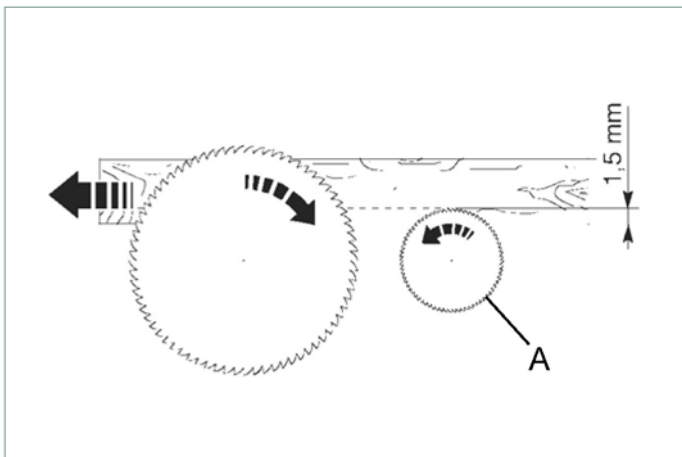
Piirtoterä asennetaan seuraavasti:

- Aseta tappi B terän reikään laipassa.
- Avaa lukkomutteri C 13 mm:n kuusiokoloavaimella ja ota laippa D pois.
- Asenna seuraavat osat seuraavassa järjestyksessä: terä E hampaan vastakkaiseen suuntaan kuin sahausterässä, laippa D ja mutteri C.
- Kiristä mutteri 13 mm:n avaimella tapilla B.



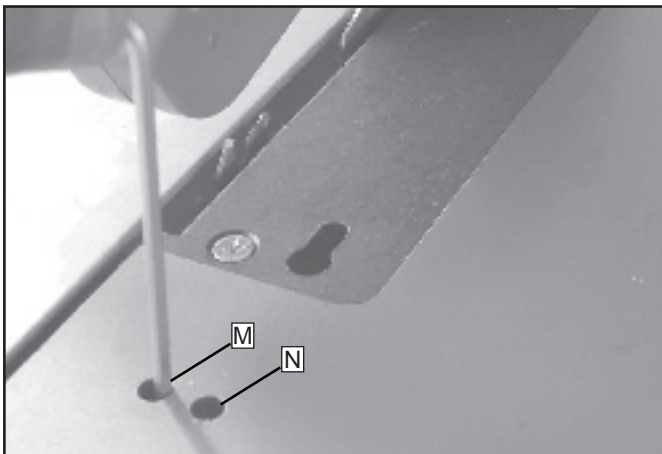
HUOM!

Pintamateriaalilla päällystettyjä levyjä sahattaessa on käytettävä piirtoterää A. Suuntaa piirtoterä niin että sen kaiverrusura on 1–1,5 mm.

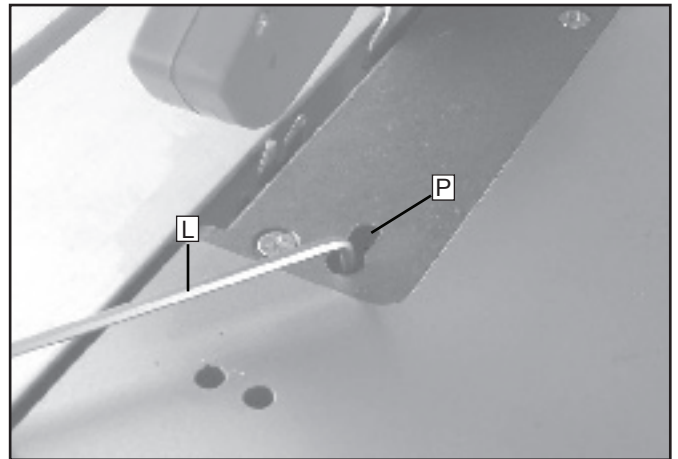


Tee seuraavasti, mikäli piirtoterää pitää säätää suhteessa sahanterään.

- Avaa lukitustappi viemällä kuusioavain reikään M.
- Säädä piirtoyksikön suuntausta suhteessa sahaan kääntämällä epäkeskoasetusta reiän N kautta.

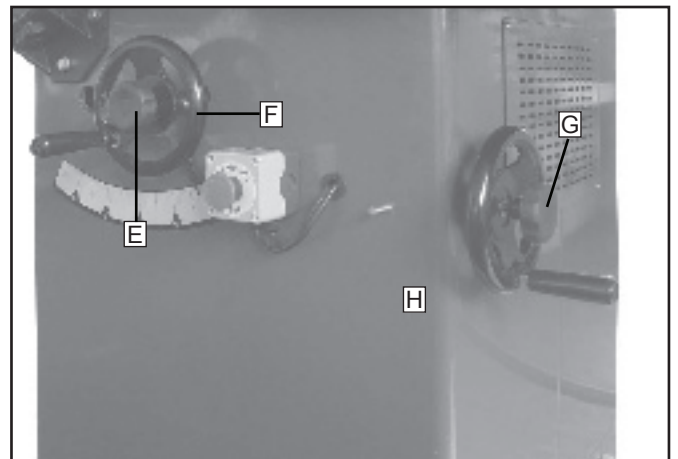


- Säädä piirtoterän korkeutta käyttämällä L-kuusioavainta reiän P kautta. wrench through hole P.



4.3 SAHANTERÄN KALLISTAMINEN JA NOSTAMINEN

- Avaa kahva E ja säädä sahanterän korkeutta vivulla F.
- Avaa kahva G ja säädä sahanterän kallistusta vivulla H.
- Sahanterän kallistuslukema näkyy mittarissa.



4.4. VASTEEN SÄÄTÄMINEN

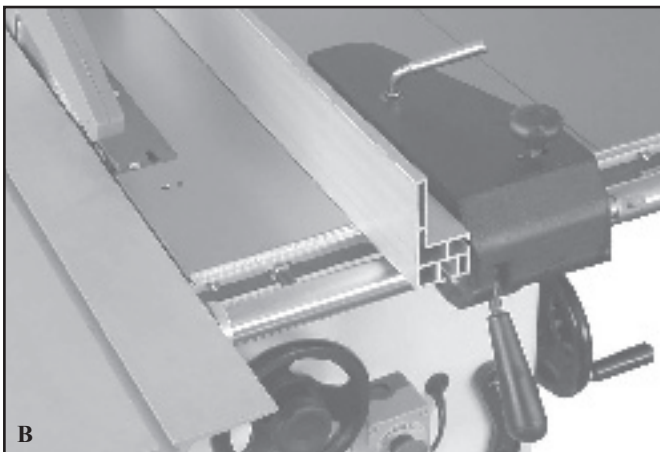
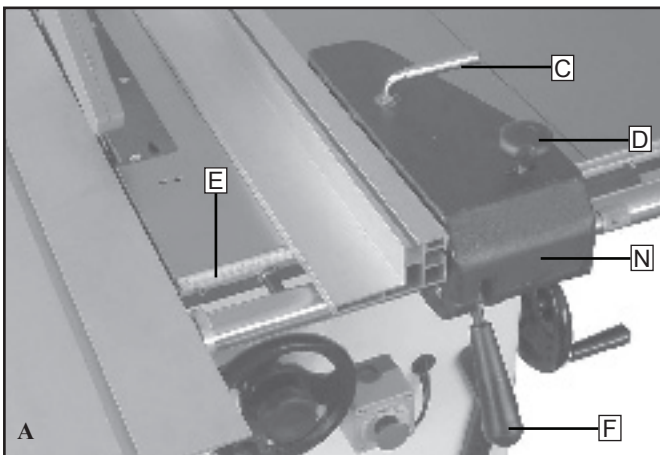
Vaste voidaan asentaa kahteen asentoon:

A – suurien kappaleiden työstöä varten

B – matalien ja kapeiden kappaleiden sahausta varten

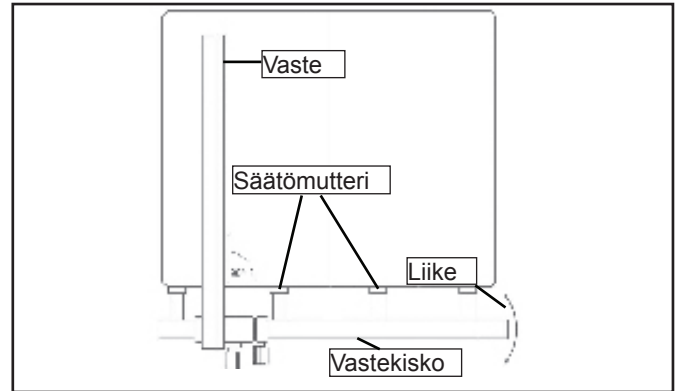
Avaa kahva C, jolloin voit sijoittaa vasteen yllä mainittuihin asentoihin. Vasteen ja sahanterän välistä etäisyyttä muutetaan seuraavasti:

- Avaa vipu F ja kahva D.
- Siirrä vastetta N käsin, katso lukema asteikolla E. Tee mikrometrisäätö alla olevan mukaisesti:
- Lukitse kahva D.
- Tee vasteen mikrometrisäätö kahvan G avulla.
- Kiristä vipu F kiinni säätämisen jälkeen.



Vasteen asento 1

Oikaise vastetta sisään- tai ulospäin säätömuttereita kääntämällä kunnes se on samansuuntainen terän sivun kanssa, ja lukitse pultit. Jos lukkomutteri on kiristetty, ne on avattava ennen kuin tämän säädön voi tehdä.



Vasteen asento 2

Tarkasta sopivalla kulmamittalla, että vaste on 90 asteen kulmassa pöytään nähden. Jos säätöä ei tarvita, vasteen mutterit kiristetään kokonaan. Jos vastetta on säädettävä, vastekiskon toista päätä nostetaan tai lasketaan kunnes suojus on 90 asteen kulmassa pöytään nähden. Kun 90 asteen kulma on saavutettu, kaikki mutterit kiristetään kokonaan.



5. Käyttö

5.1. OHJAUSPANEELI

Ohjauspaneelissa on seuraavat yksiköt:

5.1.1 Koneen hallinta

A – ON/OFF-katkaisija

Kytkee ja katkaisee koneeseen tulevan virran.

O – Koneessa ei ole virtaa

I – Koneessa on virta

B – Pysäytyskatkaisija

Katkaisijan painaminen katkaisee virransaannin välittömästi. Katkaisija on mekaanisesti toimiva painonappi. Se palautetaan myötöpäivään kääntämällä.

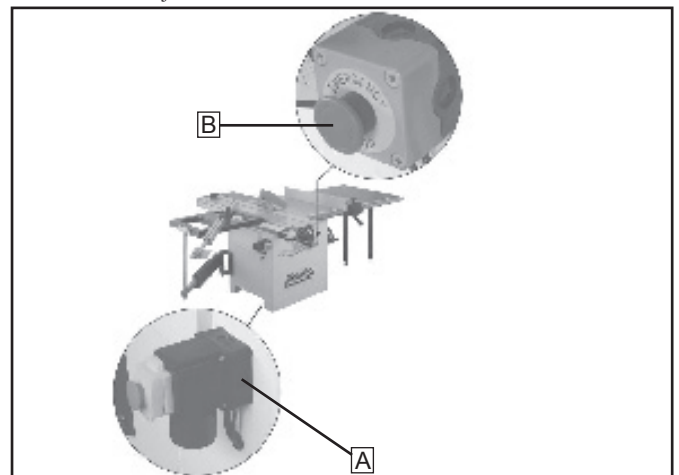
5.1.2 Koneen käynnistäminen

– Käännä katkaisija A asentoon I.

5.1.3 Koneen sammuttaminen

– Paina painiketta B.

– Käännä katkaisija A asentoon O.



5.2. PÖYTÄSAHAN KÄYTTÄMINEN

Hienoja puulaatuja sahattaessa tulee aina käyttää piirtoterää, joka estää reunasäröilyn. Kun piirtoterää ei tarvita, se lasketaan kokonaan pöydän alle. Piirtoterä säädetään luvussa 4 annettujen ohjeiden mukaan.

5.2.1 Sahaaminen säätöpöydällä

Kun käsittelet suuria kappaleita, voit säätää teleskooppiviivaimen ja säätökehikon edemmäksi, jolloin sahauspituutta saadaan lisää.

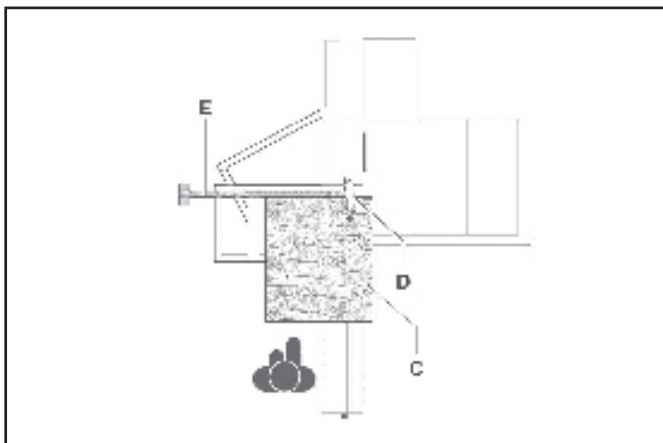
1) Ensimmäinen sahaus

– vie säätöpöytä takimmaiseen asentoon.

– Sijoita levy C alumiiniviivainta E vasten ja lukitse se kiinni pitovarrella D.

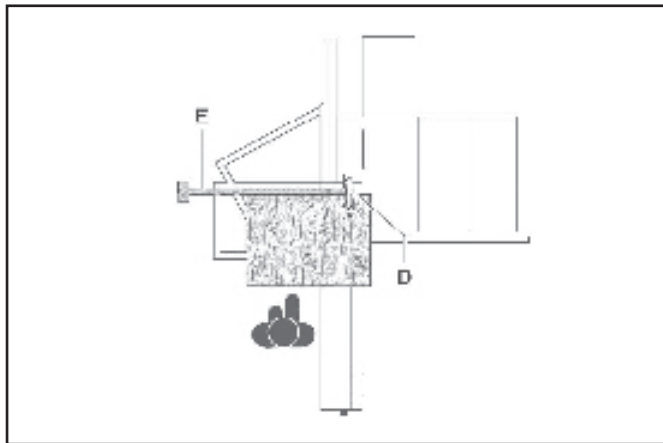
– Jatka sahausta, vie säätöpöytä eteenpäin sahanterää kohden.

Varoitus! Varo, ettet osu sahanterään kun siirrät työkappaletta säätöpöydällä.



2) Toinen sahaus

– Käännä levyä 90 astetta, sijoita äsken sahattu sivu vasteeseen E ja toista kohdan 1 toimenpiteet.



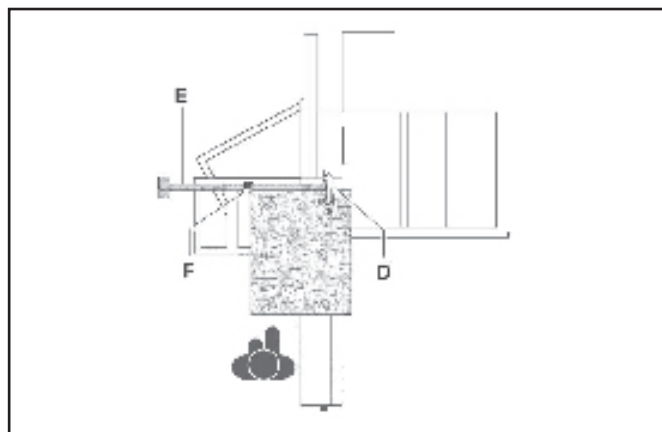
3) Kolmas sahaus

– Sijoita rajoitin F sahattavan leveyden mukaan.

– Käännä levyä 90 astetta.

– Sijoita äsken sahattu sivu alumiiniviivaimen E ja rajoittimeen F, ja lukitse levy pitovarrella D.

– Jatka sahausta.



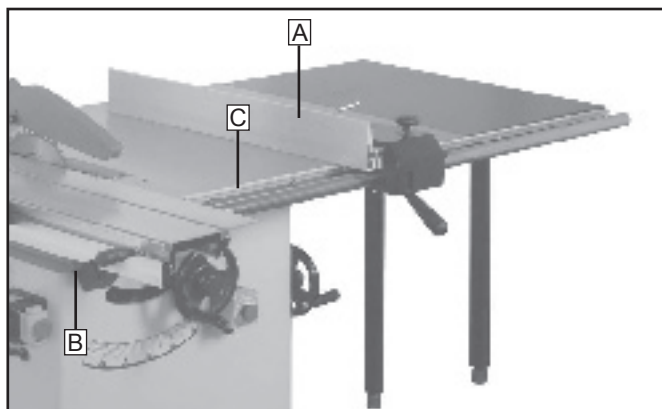
4) Neljäs sahaus

– Toista kohdan 3 toimenpiteet.

Varoitus! Kiinnitä työkappale aina puristimella, kun käytät säätöpöytä. Käytä aina tukea, kun työstät suurikokoisia levyjä. Työskentely vastetta vastaan on tehtävä aina erittäin varovasti silloin, kun piirtoterää käytetään. Piirtoterä nimittäin pyörii samaan aikaan kuin työkappaletta syötetään, ja se saattaa viedä työkappaletta eteenpäin.

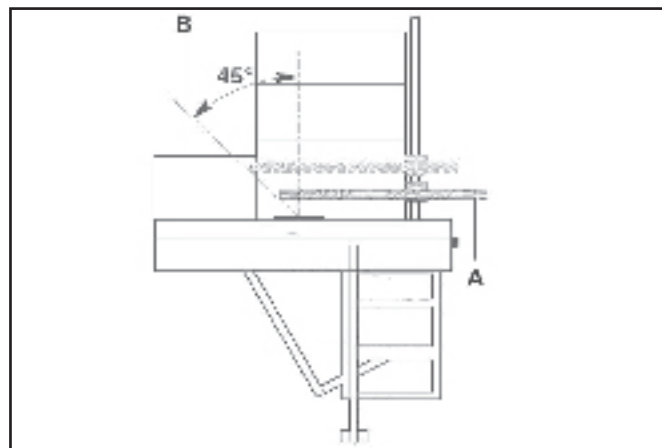
5.2.2 Sahaus vasteen kanssa

Samansuuntaisten sahauslinjojen toistamiseksi käytetään vastetta A. Vaste kohdistetaan ja säädetään kappaleen 4 ohjeiden mukaan. Aseta vaste kuvassa näkyvällä tavalla ja lukitse se kahvalla B. Työkappale kohdistetaan vasteeseen A asteikon C avulla.



Varoitus! Vasteen A pää on sijoitettava kuvitteellisen linjan (B) mukaan, joka alkaa terän puolivälistä ja jatkuu eteenpäin 45 asteessa. Se estää sahan hampaita tarttumasta kappaleeseen ja sinkoamasta sitä käyttäjää päin. Älä koskaan pidä käsiäsi sahanterän lähellä, käytä aina työnäköä.

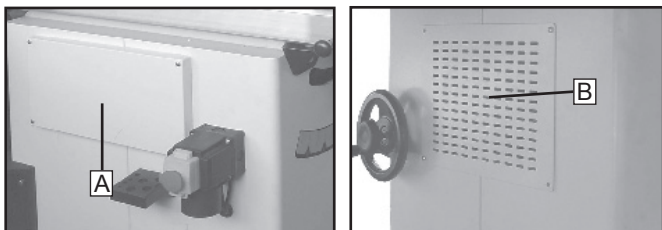
Koneen mukana toimitetaan työnäkö, jonka avulla voidaan siirtää erikokoisia kappaleita.



6. Kunnossapito

6.1. KIILAHIHAN VAIHTAMINEN JA KIRISTÄMINEN

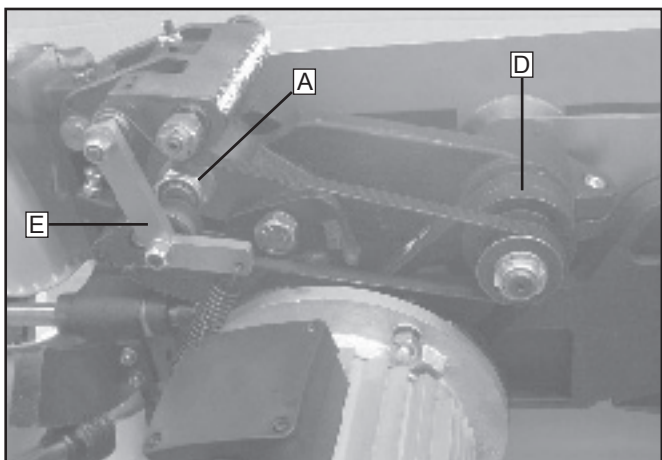
Tarkasta hihnan kireys ensimmäisen 10 käyttötunnin jälkeen. Hihna on tarkastettava säännöllisesti vähintään 6 kuukauden välein. Hihnoja ei saa kiristää liikaa niin, että tukilaakerit ylikuormittuvat. Liiallinen kireys voi ylikuumentaa ja pilata hihnat. Sahanterän pysähdysaika on tarkastettava vähintään kerran kuukaudessa. Jos pysähdysaika on yli 10 sekuntia, hihnaa on kiristettävä tai se on vaihdettava. Osat löytyvät seuraavasta kappaleesta. Kun säätö on tehty, pysähdysaika tarkastetaan uudelleen. Hihnat tulevat esille, kun moottorisuojukset A ja B otetaan pois. Säätö tehdään alla kuvatulla tavalla:



6.1.1 Sahan käyttöhihna (kuva 2)

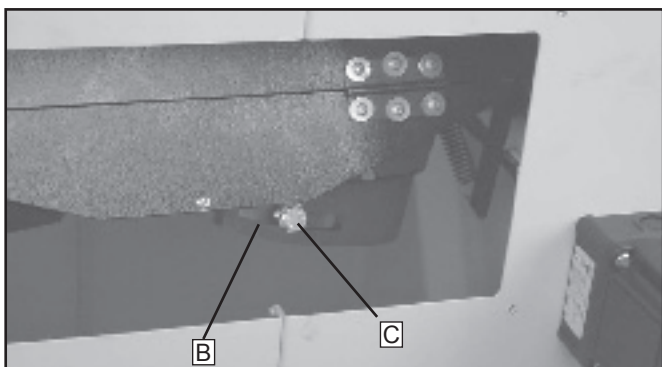
VAIHTAMINEN

- Laske sahayksikkö kokonaan ja kallista sitä 45 astetta.
- Paina hihnankiristintä E vasemmalle ja irrota piirtoterän hihna.
- Avaa kuusimutteri A.
- Avaa pultti B ja mutterit C.
- Käännä sahayksikkö 90 asteen kulmaan.
- Irrota hihna D moottorilohkosta.
- Nosta sahayksikköä.
- Ota hihna pois ja vaihda se.
- Laske sahayksikkö kokonaan.
- Asenna hihna hihnapyörälle ja kiristä se seuraavan kappaleen kohtien 1-2-3 mukaan..



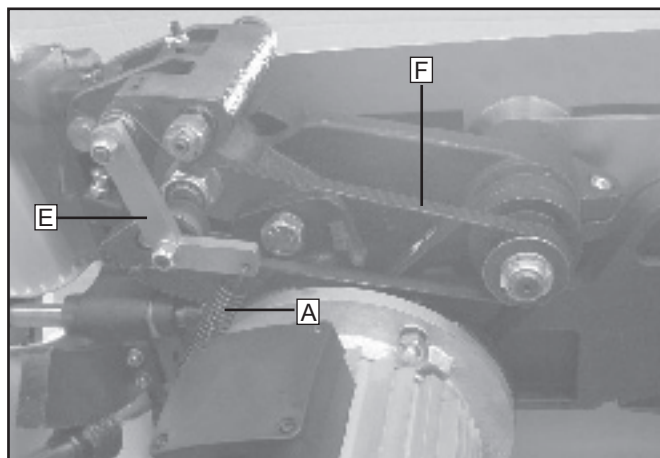
KIRISTYS

- 1) Aseta sahayksikkö 90 asteen kulmaan.
- 2) Kiristä hihna painamalla moottoria ja kiristämällä mutteria A.
- 3) Kallista sahayksikköä 45 astetta ja kiristä pultti B ja mutteri C.



6.1.2 PIIRTOTERÄN HIHNA

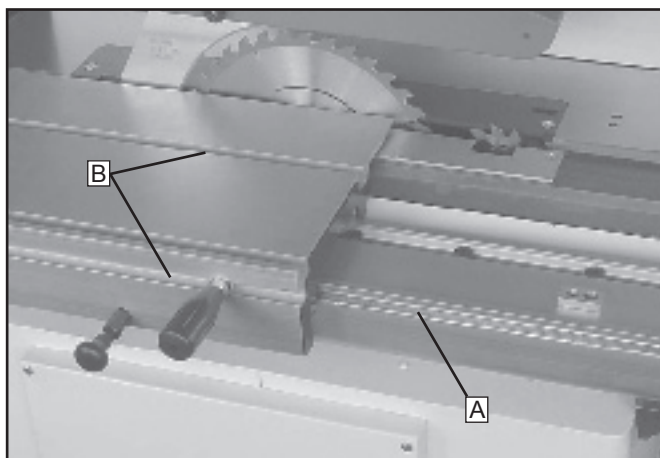
- Laske sahayksikkö kokonaan.
- Paina hihnankiristintä E vasemmalle ja irrota hihna F.
- Irrota jousi E kiristimestä E ja vaihda hihna.



6.2. YLEINEN PUHTAANAPITO

Jokaisen työrupeaman päätteeksi kone ja sen kaikki osat tulee puhdistaa huolellisesti: lastut imuroidaan pois ja pihka poistetaan. Käytä paineilmaa vain silloin, kun sitä ehdottomasti tarvitaan, ja käytä silloin suojalaseja ja suojanaamaria. Puhdista erityisesti seuraavat osat:

- 1) Säätöpöydän liukukisko A
- 2) Säätöpöydän urat B



6.3. YLEINEN VOITELU

Puhdista ja voitele koneen kaikki liikkuvat liitokset ohuella öljy- ja rasvakerroksella kerran viikossa. Suojaa kaikki hihnat ja hihnapyörät niin, ettei öljyä pääse niille.

6.4. OSIEN VAIHTAMINEN JA HÄVITTÄMINEN

Jos koneeseen on vaihdettava osia, tilalle tulee hankkia alkuperäisvaraosia - muuten emme voi taata koneen tehokasta toimintaa. Vaihdetut osat tulee hävittää käyttömaassa voimassa olevien lakien mukaisesti. Komponenttien vaihtamiseen tarvitaan erikoiskoulutusta ja teknisiä taitoja. Sen vuoksi edellä mainittuja toimenpiteitä saa tehdä vain henkilöstö, joka osaa tehdä ne ilman että kone vahingoittuu tai henkilöstön turvallisuus vaarantuu.

ENGLISH

IMPORTANT
FOR YOUR SAFETY READ INSTRUCTIONS CAREFULLY BEFORE ASSEMBLING OR USING THIS PRODUCT. SAVE THIS MANUAL FOR FUTURE REFERENCE.

Index

1 GENERAL INFORMATION	34
1.1 Foreword	34
2 MACHINE DESCRIPTION	34
2.1 Machine identification	34
2.2 Getting to know your machine	34
2.3 Technical specification	34
2.4 Recommended protective clothing	34
2.5 Noise emission	34
2.6 Prescribed use of the machine	35
2.7 Hazards	35
2.8 Additional safety instructions for table saw	35
3 INSTALLATION	35
3.1 Lifting and unloading	35
3.2 Position of the machine	35
3.3 Identifying shipping boxes	36
3.4 Installations of loose parts	36
3.4.1 Saw protection - Installation	36
3.4.2 Fitting the sliding beam	36
3.4.3 Squaring frame Installation	37
3.4.4 Telescopic ruler Installation	37
3.4.5 Rear extension table installation	38
3.4.6 Right extension table Installation	38
3.4.7 Fence Installation	38
3.5 Connecting the dust extraction system	38
3.6 Electrical connection	38
4 INSTALLATION AND ADJUSTMENT	39
4.1 Main blade Installation and adjustment	39
4.2 Scoring blade installation and adjustment	40
4.3 Saw blade tilting and lifting	40
4.4 Rip fence adjustment	40
5 OPERATING PROCEDURES	41
5.1 Control Panel	41
5.1.1 Control functions	41
5.1.2 Machine start	41
5.1.3 Machine stop	41
5.2 Working with table saw	42
5.2.1 Cutting with the Sliding beam	42
5.2.2 Cutting with rip fence	42
6 MAINTENANCE	43
6.1 V-belt replacement and tightening	43
6.1.1 Saw driving belt	43
6.1.2 Engraver driving belt	43
6.2 Overall cleaning	43
6.3 General lubrication	43
6.4 Replacement and disposal	43
7 DIAGRAMS & COMPONENTS	94
EC Declaration of conformity	108

1. General Information

1.1 FOREWORD

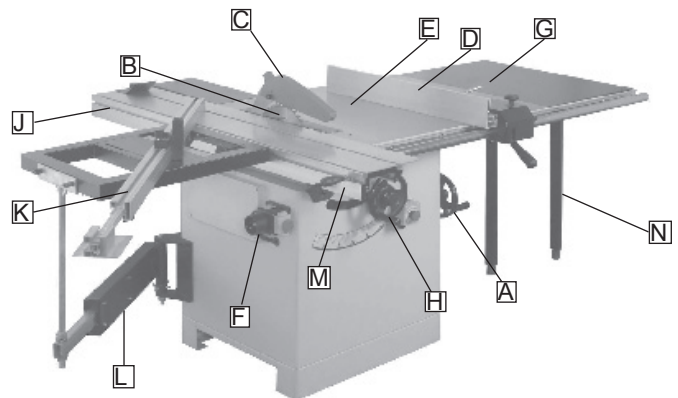
This manual must be read and understood before operating the machine. This will provide a better working knowledge of the machine, for increased safety and to obtain the best results.

2. Machine Description

2.1 MACHINE IDENTIFICATION

There is a metallic identification plate fixed to the machine, containing the manufacturer's data, year of construction, serial number and blade data.

2.2 GETTING TO KNOW YOUR MACHINE



A Blade Tilt Handwheel	H Blade Rise & Fall Handwheels
B Blade	J Sliding Table
C Crown Guard	K Cross Cut Fence
D Rip Fence	L Support Arm
E Main Table	M Sliding Carriage Rail
F Switch Unit	N Extension Table Support Leg
G Extension Table	

2.3 TECHNICAL SPECIFICATION

Art. nr	20007-0100
Luna	BCS 250P
Main blade size	mm 254
Scrolling blade size	mm 80
Main blade bore	mm 30
Scrolling blade bore	mm 20
Blade speed	rpm 4000
Max width of cut with fence	mm 1250
Sliding carriage stroke	mm 1250
Max depth of cut using 254mm blade:	
80mm x 90° / 54mm x 45°	77/54
Extraction ports	mm 30/100
Motor power (output)	400V 2.2kW
Nett Weight	kg 315

2.4 RECOMMENDED PROTECTIVE CLOTHING

- Non-slip footwear is recommended.
- Do not wear loose clothing, neckties or jewellery; they can be caught in moving parts.
- Roll up long sleeves above the elbow.
- Wear protective hair covering to contain long hair.

2.5 NOISE EMISSION

The measurements of noise, in the working position and during operation, were carried out under the standard ISO 7960 annex "J":

Instantaneous acoustic pressure:	
Sound power level(no load)	<90dB(A)
Sound power level(load)	<100dB(A)
Sound Pressure level(no load)	<80dB(A)
Sound Pressure level(load)	<90dB(A)

The figures quoted are emission levels and are not necessarily safe working levels. Whilst there is a correlation between the emission and exposure levels, this cannot be used reliably to determine whether or not further precautions are required. Factors that influence the actual level of exposure of the workforce include the characteristics of the work room and the other sources of noise etc. i.e. the number of machines and other adjacent processes. Also the permissible exposure level can vary from country to country. This information, however, will enable the user of the machine to make a better evaluation of the hazard and risk.

2.6 PRESCRIBED USE OF THE MACHINE

This machine has been designed to cut and square heartwood, fiberboard, chipboard panels, plywood and lamin board both coated and not coated. Materials different from those quoted above, since dissimilar to wood, are thus prohibited: the user is solely responsible for any damage caused by machining such materials. Always connect the machine to a sufficiently dimensioned suction system. It is prohibited to use the machine without having properly installed the protections.

2.7 HAZARDS

ATTENTION Table saw still present risks that cannot be eliminated by the manufacturer. Therefore the user must be aware that wood working machines are dangerous if not used with care and all safety precautions adhered to.

2.8 ADDITIONAL SAFETY INSTRUCTIONS FOR TABLE SAW

SAFETY IS A COMBINATION OF OPERATOR COMMON SENSE AND ALERTNESS AT ALL TIMES WHEN THE TABLE SAW IS BEING USED. WARNING: FOR YOUR OWN SAFETY, DO NOT ATTEMPT TO OPERATE YOUR TABLE SAW UNTIL IT IS COMPLETELY ASSEMBLED AND INSTALLED ACCORDING TO THE INSTRUCTIONS.

SAFE OPERATION

1. The table saw should be bolted to the floor where possible.
2. If you are not thoroughly familiar with the operation of table saws, obtain advice from your supervisor, instructor, or other qualified person or contact your retailer for information on training courses. Do not use this machine until adequate training has been undertaken.
3. Never turn the machine 'ON' before clearing the table of all objects (tools, scrap pieces etc.)
4. Ensure that:
 - (i) the voltage of the machine corresponds to the mains voltage.
 - (ii) To use an earthed power source (wall socket).
 - (iii) The cord and plug are in good condition, i.e. not frayed or damaged.
 - (iv) No saw teeth are missing and the blade is not cracked or split. Otherwise replace blade.
 - (v) The blade is aligned.
5. Never start the machine with the saw blade pressed against the work-piece.
6. Never apply sideways pressure on the blade.
7. Care must be taken when cutting wood with knots, nails or cracks in it and / or dirt on it.
8. Never leave the machine running unattended.
9. Do not use saw blades which are damaged or deformed.
10. Ensure the selection of the saw blade is suitable for the material to be cut.
11. If the electrics are damaged, parts must only be replaced by a qualified electrician.
12. Never use a long extension cable.
13. Always use a push stick and keep hands clear of the blade.
14. Never remove the crown guard or riving knife. These are there to protect the user.
15. WARNING LABELS – It is important that labels bearing Health & Safety Warnings are not removed or painted over. New labels are available from Customer Services.
16. MECHANICAL SAFETY – The security of all clamps and work holding devices should be checked before switching on.
17. WOOD DUST – The fine particles of dust produced in cutting operations are a potential health risk. Some imported hardwoods do give off highly irritant dust which causes a burning sensation. We strongly recommend the use of a dust collector and dust mask/visor. Our Customer Services Department will also be happy to advise you on the correct unit for your needs.

WARNING: Do not allow familiarity (gained from frequent use of your machine) to cause complacency. Always remember that a careless fraction of a second is sufficient to inflict severe injury.

3. Installation

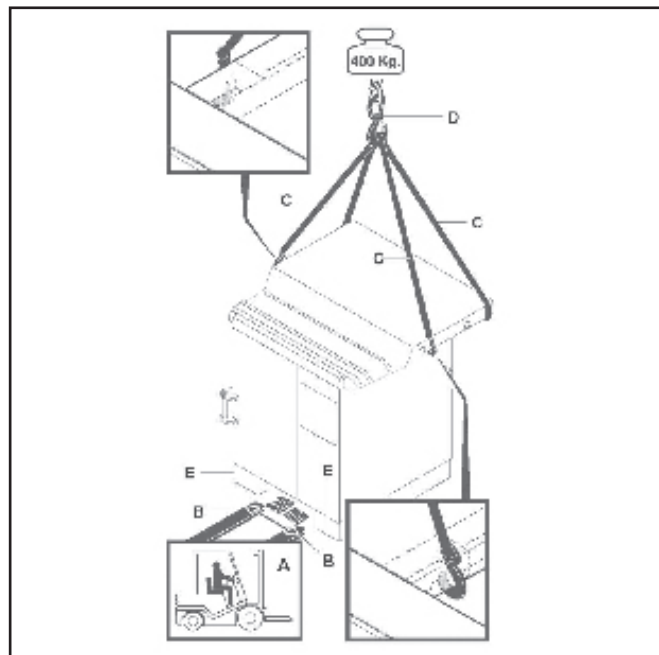
3.1. LIFTING AND UNLOADING

CAUTION

Some of components are stored inside the cabinet to suit for the shipment. We recommend that assistance is sought to incline the machine to take them out.

CAUTION

Lifting and handling should only be carried out by killed personnel specially trained to execute this kind of operations. During loading and unloading, avoid knocks to prevent damages to persons or things. Make sure no one is standing under the overhung load and/or within the bridge crane working range during machine lifting and handling. Lifting should be carried out by lift truck or hand truck. Before starting the manoeuvres, free the machine of all the parts used for transport or packaging that have remained on the machine.



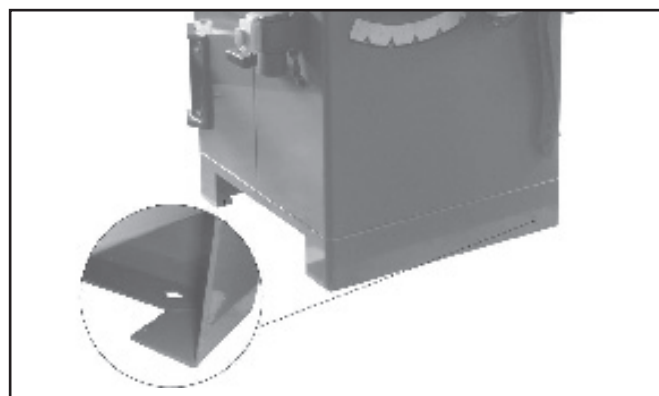
Check that the capacity of the lifting equipment is adequate for the gross weight of the machine indicated.

- Provide a fork lift truck A having suitable carrying capacity;
- Insert the forks B as per the figure (keeping them alongside the two feet E) and check that these protrude at least 15 cm from the rear part of the base.
- remove the protective wax coat from all tables and unpainted surfaces, using kerosene or its derivative products. Do not use any solvent, petrol or gas oil, which might dull the paint or oxidate machine parts.

3.2 POSITION OF THE MACHINE

CAUTION

It is prohibited to install the machine in explosive environments. The machine must be fixed to the floor. Fix the machine feet and fix on ground by means of expansion bolts (not supplied).

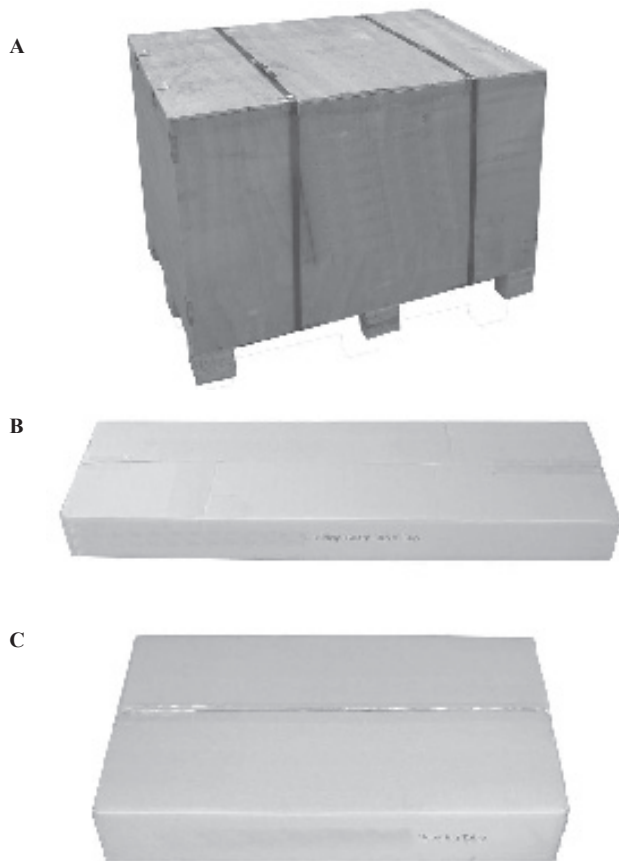


3.3 IDENTIFYING SHIPPING BOXES BEFORE ASSEMBLY

It is advisable that before unpacking to have plenty of paper towels or cloths available to clean off the rust preservative.

Contents of the shipment:

- A. Main Table Saw
- B. Sliding Beam
- C. Square Frame



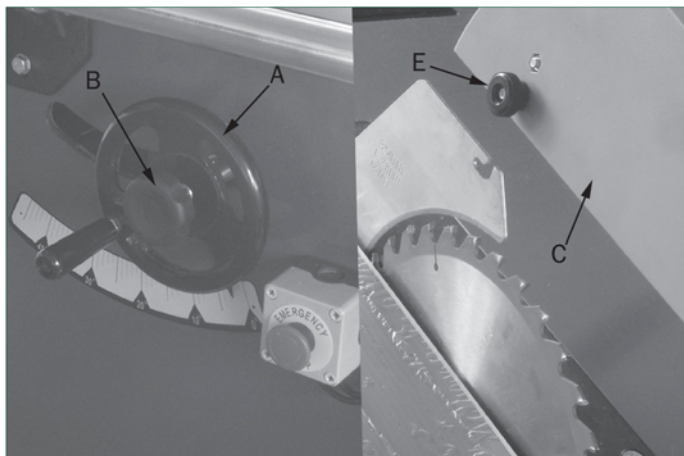
3.4. INSTALLATIONS OF LOOSE PARTS

3.4.1 Saw protection - Installation

CAUTION

The guard must always be mounted and must be positioned in such a way as to completely cover the tool.

- Lift the saw assembly by means of the lever A after loosening the handle B.
- Fit in protection C and tighten the handle E.



3.4.2 FITTING THE SLIDING BEAM

CAUTION

The sliding beam extrusion is heavy. To avoid injury and possible damage to the beam, please seek assistance from another person.

1. Familiarise yourself with the components of the sliding beam Fig.3.1.

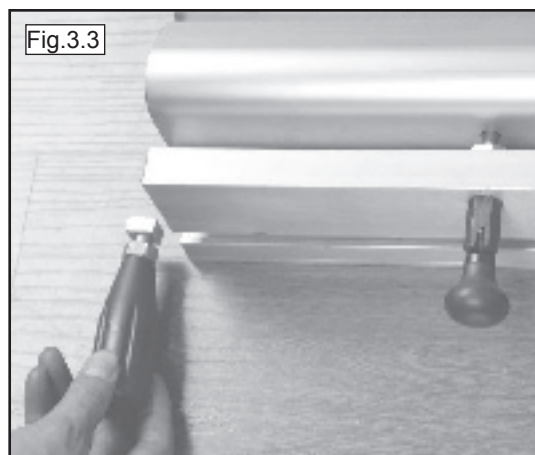
1. Plunger lock assembly
2. Operating knob
3. Fixings to secure sliding beam to brackets
4. Sliding beam



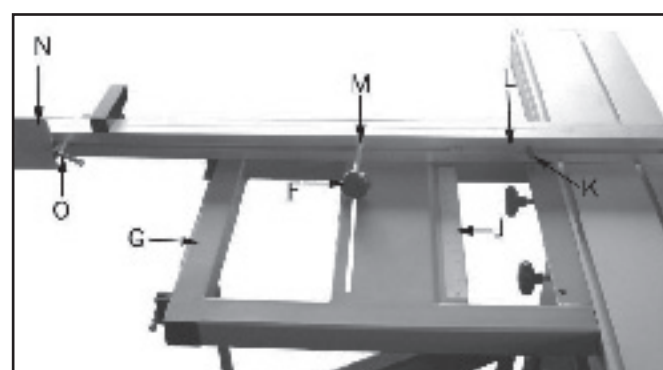
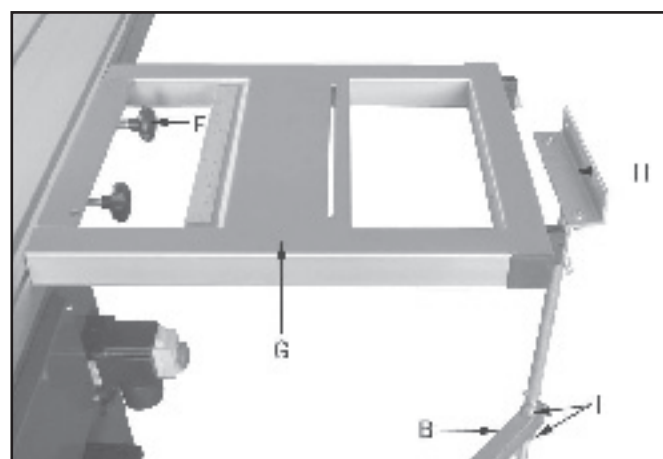
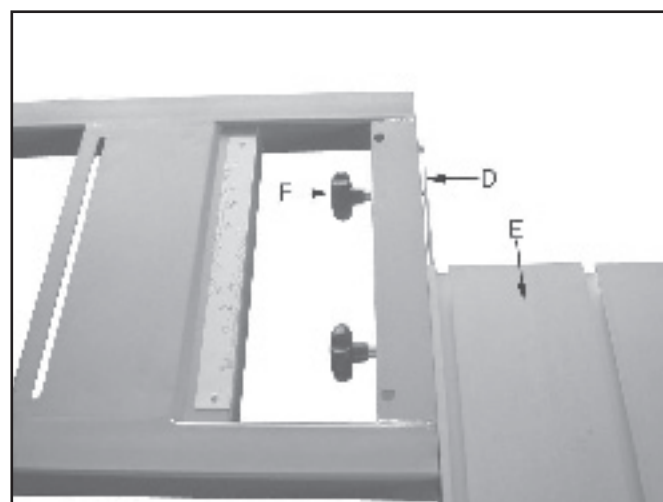
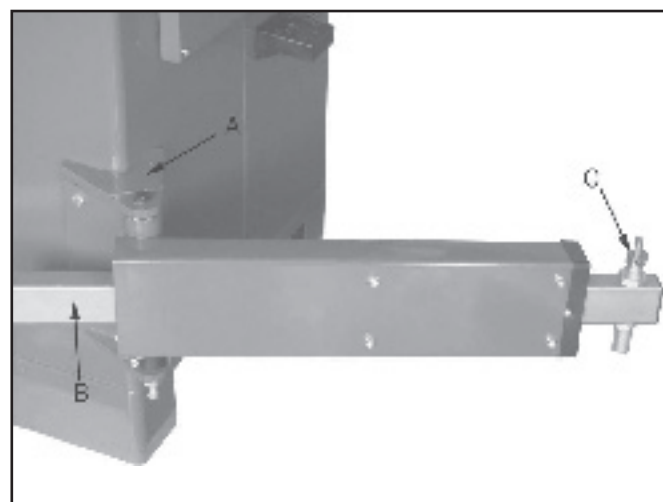
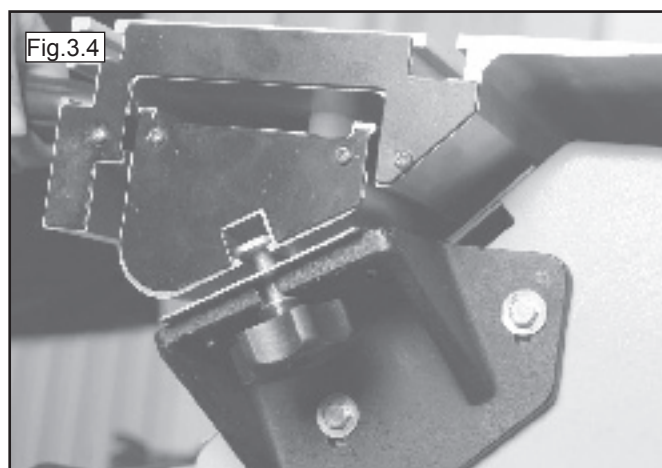
2. Attach the plunger lock assembly to the sliding beam by inserting it through the locating hole in the side of the sliding beam extrusion and secure with the nut provided Fig.3.2.



3. Assemble the operating knob and thread the square nut onto the start of the thread of the knob. Slide the square nut into the corresponding recess on the side of the sliding beam extrusion and locate towards the front of beam. Fully tighten the knob by rotating in a clockwise direction Fig 3.3.



4. Attach the sliding beam to the mounting brackets using the fixings supplied (the mounting brackets are already fitted to the saw body during the production process) Fig 3.4.



3.4.3 SQUARING FRAME INSTALLATION

- Mount the squaring frame support bracket A onto the cabinet
- Insert the slider B into the swing arm and make sure the thrust bearing is stay on it.
- Insert the support D in the groove of the sliding beam E.
- Position the swinging support B as shown in the figure; rest the frame G on the support H.

CAUTION

The screw on support H must sit perfectly in the special hole underneath the frame G.

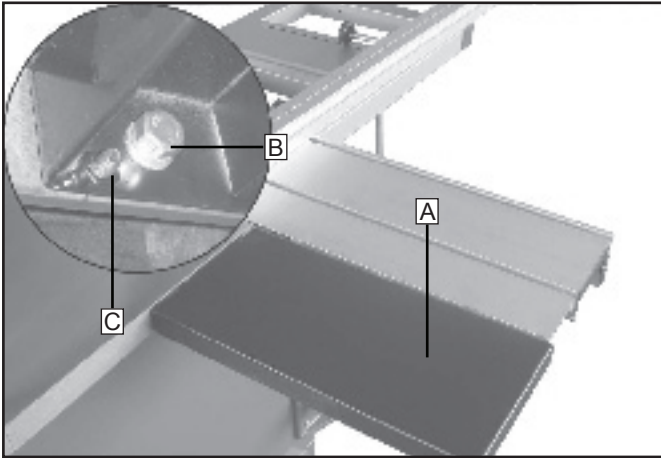
- Level the table G, if necessary, turning the nuts I.
- Tighten the knobs F.
- Insert the square nut with the presser in the groove of the sliding beam E and lock it onto the beam. When the sliding beam E is not used, lock it with the locking knob.

3.4.4 TELESCOPIC RULER INSTALLATION

- Place the telescopic ruler on the table G, inserting the fulcrum K in the hole.
- Position the telescopic ruler in such a way that the pin K fits into place against the gib L. The gib L is adjusted by our technicians and is used to rapidly position the telescopic ruler at the right distance from the saw blade (only at a 90° position).
- For use, position the ruler referring to the plate J, move the coaster M into place on the upright of the table G and tighten the knobs F. The ruler is fitted with an extractable telescopic extension N, which may be lengthened as required after loosening the knob O.

3.4.5 REAR EXTENSION TABLE INSTALLATION

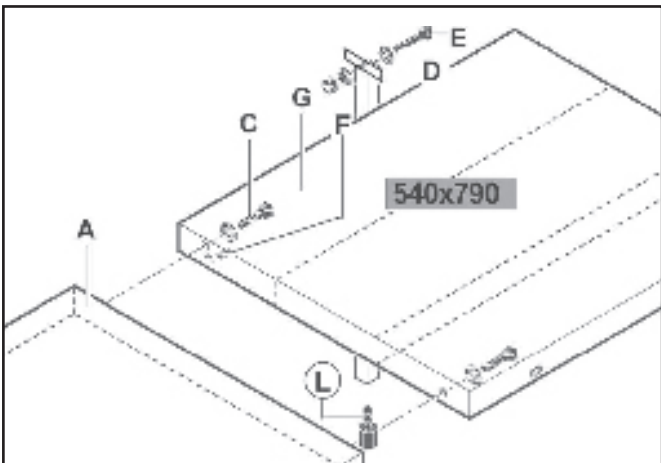
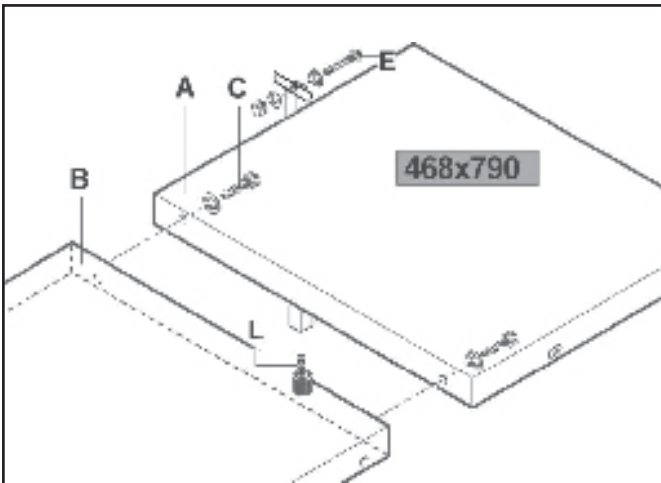
- Installation
- Mount the table A using the screws B.
- Carefully level the table by adjusting the dowel pins C.



3.4.6 RIGHT EXTENSION TABLE INSTALLATION NOTICE

When installing the extension table with 468x790 dimensions, it is advisable to seek assistance before attempting to install.

- Fasten the extension table A to the working table B tightening the screws C.
- Fit the leg D to supplementary table A and tighten screw E.
- Adjust the levelling feet L.
- Fasten the 2nd extension table C to the extension table A tightening the screws C.
- Adjust the extension table, operating dowel F.
- Fit the leg D to supplementary table A and tighten screw E.
- Adjust the levelling feet L.

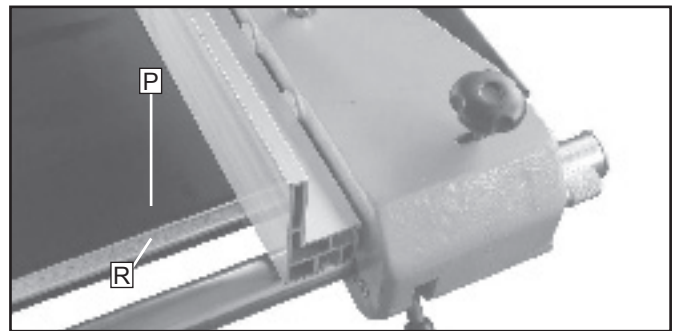
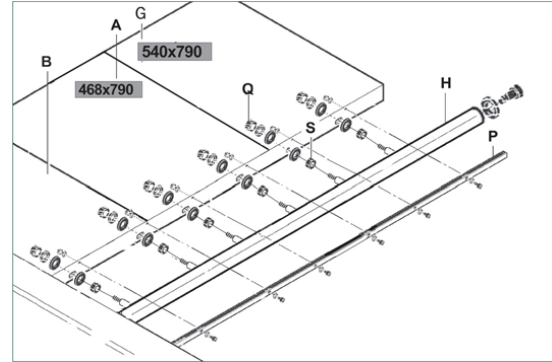


3.4.7 FENCE INSTALLATION

- Fit the guide H to the work table B and placing the spacers in between.
- Tighten the nuts Q with flat & spring washers in between.
- Manually tighten nuts S against the supplementary table A and finally tighten nuts Q.
- Check linearity of the guide H and adjust, if necessary, by acting on the nuts S (See section 4.4 rip fence adjustment).

Saw guide assembly with micrometric adjustment

- Fit the tubular section P and perform a test cut to check that the panel width corresponds to the reading on the plate R. If necessary, adjust the position by loosening the fastening screws and repositioning the tubular section P.



3.5. CHIP SUCTION

CAUTION

Always work with the suction system on. Always start the suction system and the operator assembly motor at the same time.

Proper suction eliminates the risks of dust inhalation and aids better functioning of the machine. Make sure the suction system air flow rate is at least 900 cu.m/hour at a speed of 25÷30 m/s.

- Connect a hose, ϕ 100 mm, to coupling A and a hose ϕ 30 mm to coupling B, as shown in the figure 20 and tighten through a clamp.

CAUTION

The suction pipe fitting should not hinder the operator during the woodwork-ing process.



3.6 ELECTRICAL CONNECTION

Once the machine has been correctly assembled and set up the electricity supply can be connected.

1) Single phase electrical connection:

Connect the two pin plug socket on the end of the plug socket. If the plug fitted to the machine is changed for any reason, the wires in the mains lead are coloured in accordance with the following code:

Green and yellow: Earth
 Blue: Neutral
 Brown: Live

2) Three phase electrical connection:

Connect the 5-wire three-phase outlets with neutral lead on the end of the plug socket.

CAUTION!

Check direction of rotation!

Depending on phase sequence the cutterblock can turn in the wrong direction. This can cause damage to the machine and workpiece. It is therefore necessary to check the direction of rotation after initial commissioning and each connection to a different outlet. With incorrect direction of rotation the phases need to be exchanged in the machine's plug or the power outlet by a qualified electrician.



4. Installation and adjustment

4.1. MAIN BLADE INSTALLATION AND ADJUSTMENT

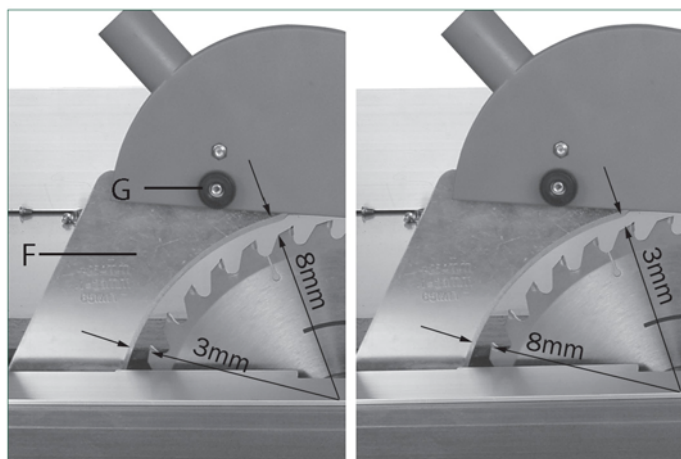
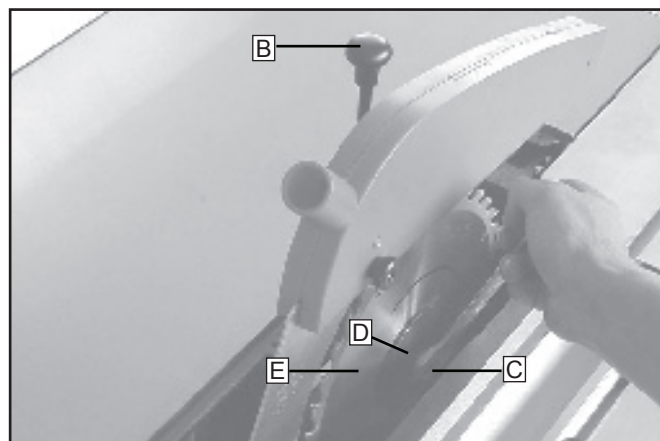
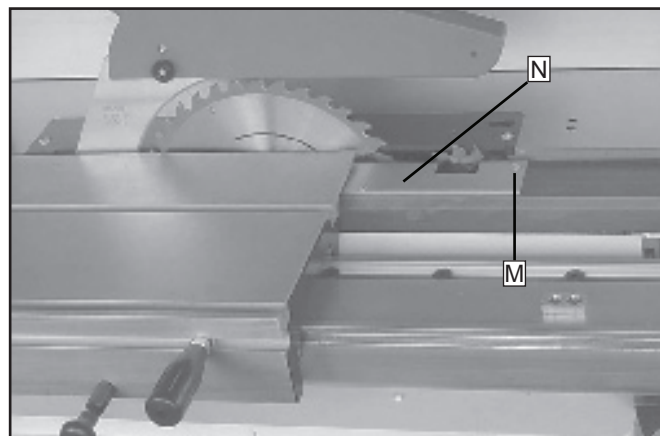
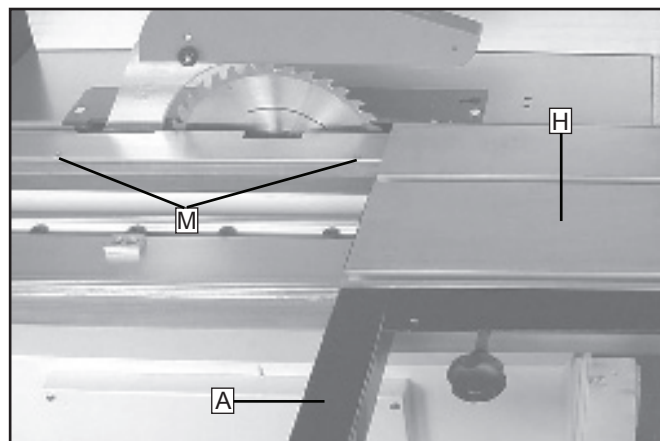
CAUTION: Handle the tools with protective gloves.

- Disconnect input power.
- Position the saw assembly at 90° and lift it as far as possible.
- Position the squaring frame A as shown in the figure and translate the sliding beam H completely to the left and lose the screws M.
- Translate the sliding beam H completely to the right and lose the rest of the screw M and open the guard N; opening activates a microswitch which prevents the motor from starting.
- Fit pin B into the saw shaft pulley hole.

NOTICE: The locking nut C of the saw blade is counter-clockwise; to unscrew it turn it clockwise.

- Loosen the lock nut C using a 24 mm hex wrench and remove flange D.
- In sequence mount the saw E, the flange D and the nut C (to prevent any vibration, thoroughly clean the flanges before mounting the saw blade).
- Tighten the nut using the 24 mm wrench and the pin B.
- Adjust riving knife F height by unloosing nut G.

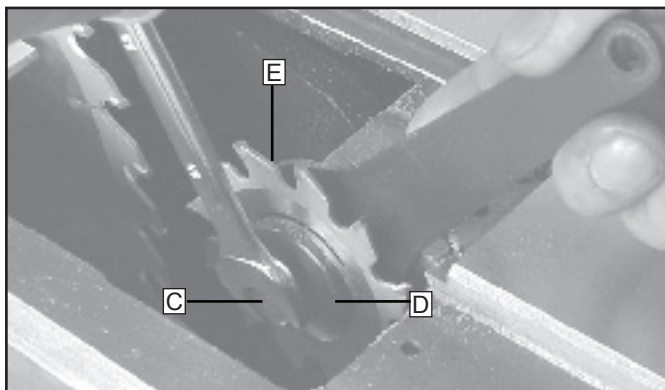
CAUTION: Adjust the position of the riving knife so that its distance from the saw blade is between 3 and 8 mm. The dividing knife is in the right position when the saw guard covers a part of the cutting edge of the saw blade.



4.2 SCORING BLADE INSTALLATION AND ADJUSTMENT

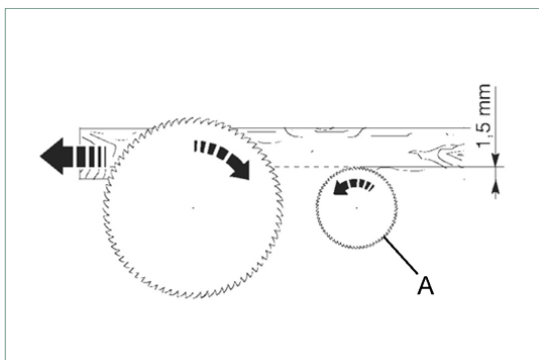
To assemble the scorling blade

- Insert pin B in the blade-holding flange hole.
- Loosen lock nut C using a 13 mm hex wrench and remove flange D.
- Assemble, by following this sequence, these parts: blade E with the teeth opposed to the ones of the saw, flange D and nut C.
- Tighten the nut using a 13 mm wrench & pin B



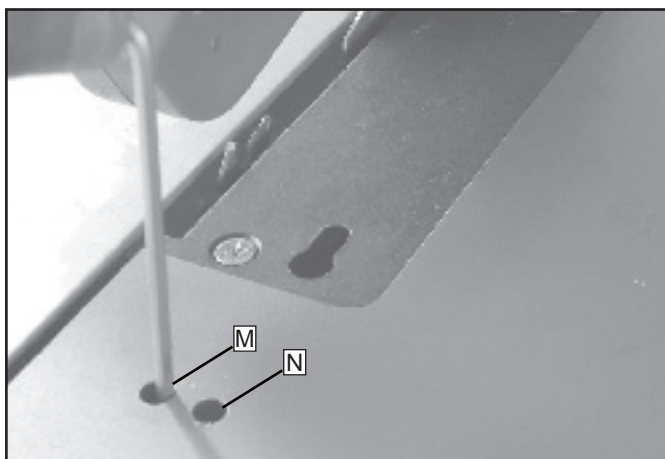
NOTICE

For cutting panels coated with finishing material you have to use the scoring blade A ; position the scoring blade in order to have an engraving equal to 1-1,5 mm.

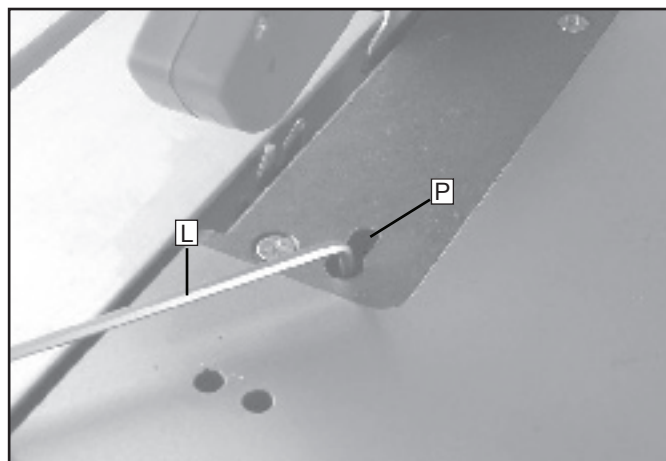


Proceed as follows if it is necessary to adjust scoring blade positioning with respect to the saw:

- Loosen the fastening dowel by introducing the hex wrench into hole M;
- Regulate the alignment of the scoring unit with the saw by turning the setting eccentric through hole N;

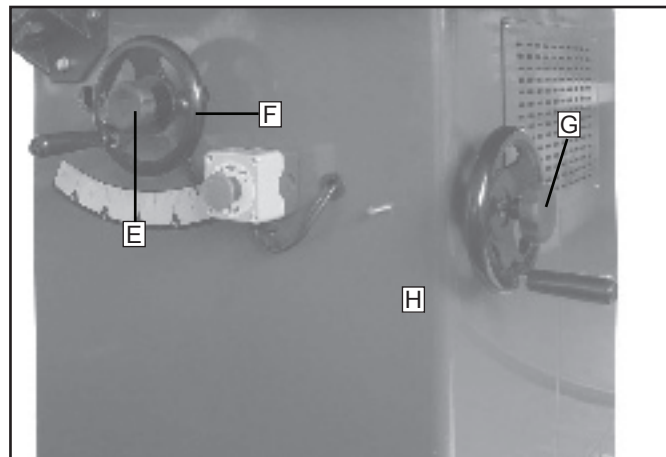


- Adjust the height of the scoring blade using L wrench through hole P.



4.3 SAW BLADE TILTING AND LIFTING

- Release knob E and adjust handwheel F to adjust the saw blade height.
- Loosen the knob G and act on the knob H to adjust the tilting of the saw blade.
- Read the tilting value of the saw blade on the index



4.4. RIP FENCE ADJUSTMENT

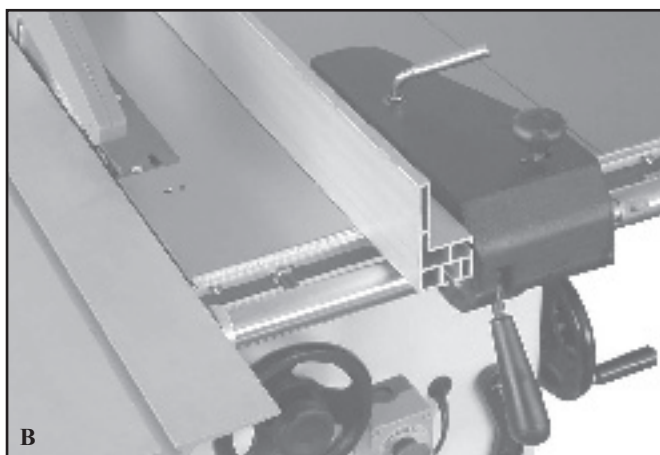
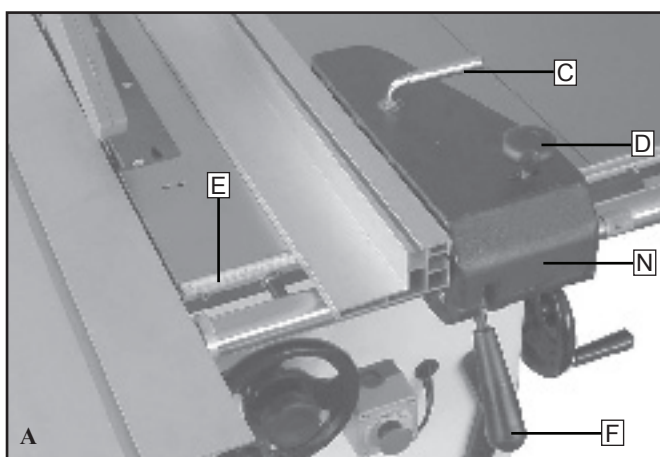
The rip fence can be fit into two positions :

A - for cutting large pieces

B - to cut low and narrow pieces Loosen the handles C in order to place the fence in the above mentioned positions.

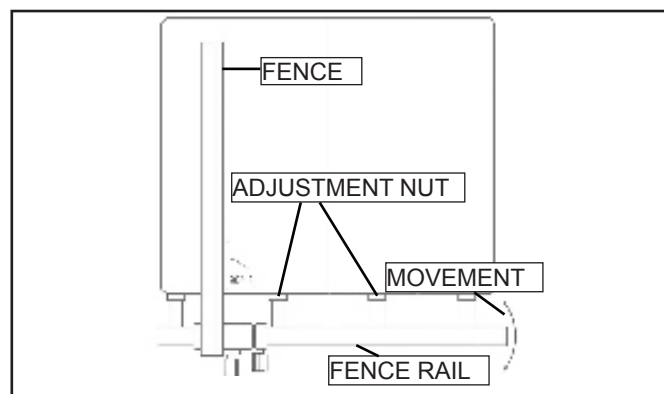
To increase or decrease the distance between the fence and the saw blade operate as indicated below:

- release the lever F and the knob D;
- manually slide the fence unit N with reference to the metric ruler E. Carry out the micrometric adjustment proceeding as follows:
- lock the knob D;
- operate the knob G to adjust the fence micrometrically;
- tighten the lever F when the adjustment has been made.



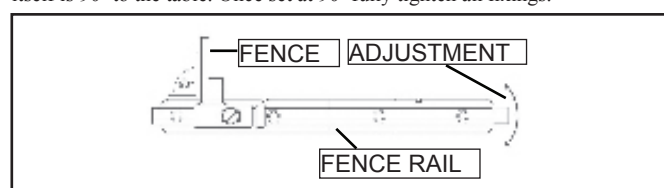
Fence alignment 1

Align the fence assembly in or out until parallel with the side of the blade by turning the adjustment nuts and the fence bolts accordingly. If the fixing nuts have been tightened, these will need slackening off before this adjustment can be made.



Fence alignment 2

Check that the fence is at 90° to the table using a suitable square. If no adjustment is needed fully tighten the fence bar nuts. If adjustment is required this is achieved by raising or lowering either side of the fence rail until the fence itself is 90° to the table. Once set at 90° fully tighten all fixings.



5. Operating Procedures

5.1. CONTROL PANEL

The electric board consist of the following device:

5.1.1 Control functions

A - ON/OFF switch

It connects and disconnects input power.

O - the machine is not powered;

I - the machine is powered.

B - Stop button.

When the button is pressed, the power is immediately cut. It is a mechanically-operated push-button. Reset this button by turning it clockwise.

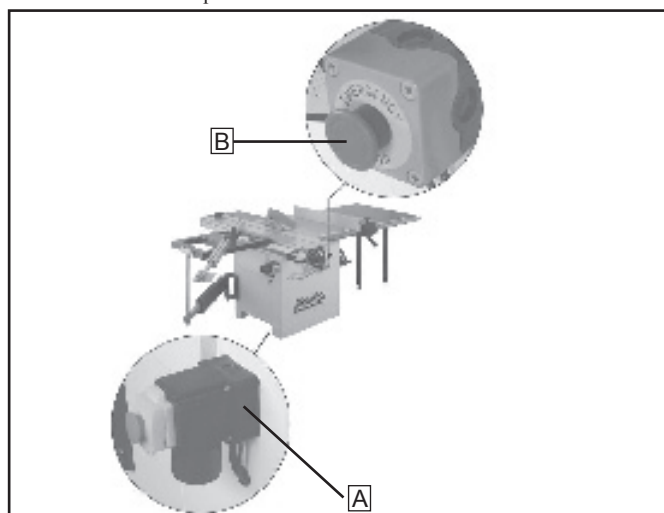
5.1.2 Machine start

- Turn the switch A to position I

5.1.3 Machine stop

- Press the B button.

- Turn the switch A to position O



5.2. WORKING WITH TABLE SAW

For cutting ennobled wood, use of the scoring blade is indispensable to prevent chipping. When the scoring blade is not needed, lower it completely underneath the table. Adjust the scoring blade as described in Chap. 4.

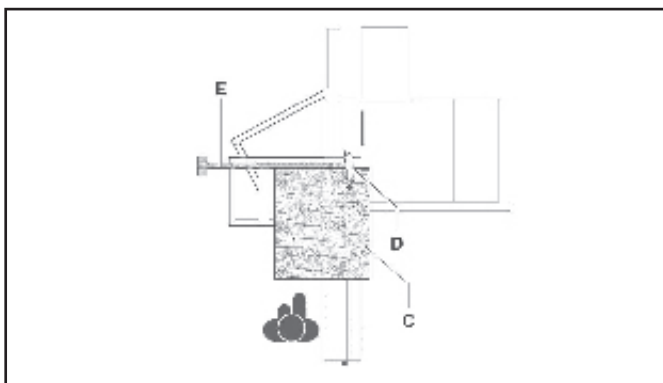
5.2.1 Cutting with the Sliding beam

When machining large panels, position the telescopic ruler and the squaring frame for thrust machining; with this position maximum cutting length is obtained.

1) first cut

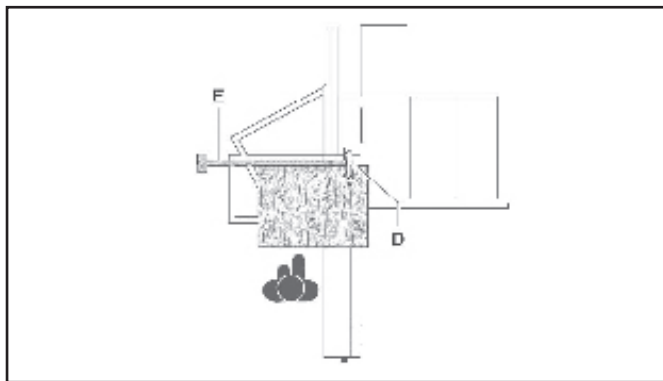
- Slide the sliding beam completely to the right;
- Place the panel C against the aluminium ruler E and lock it with the piece gripping arm D;
- proceed with cutting, moving the sliding beam forward against the saw blade.

CAUTION: When loading the piece onto the sliding beam, take care not to knock the saw blade.



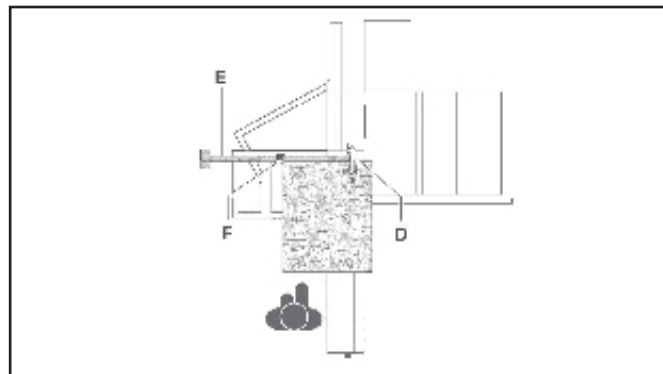
2) second cut

- Turn the panel by 90°, place the side previously trimmed against the guide E and repeat the operations as in point 1.



3) third cut

- Position the stop F according to the cutting width to be executed;
- Turn the panel by 90°
- Place the trimmed side against the aluminium ruler E and against the stop F and lock the panel with the piece gripping arm D;
- Proceed with cutting.



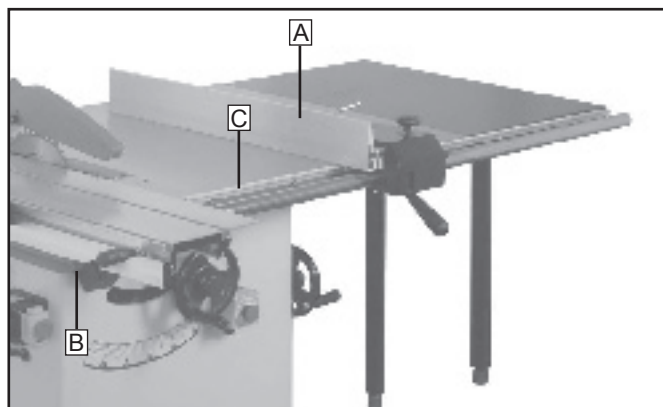
4) fourth cut

- Repeat the operations as in point 3.

CAUTION: Always secure the workpiece by means of the presser when a sliding beam is used. Always use supports when machining panels having great dimensions. Working against the fence, with the scorer on, should be carried out with the utmost care because scorer rotation is executed at the same time as workpiece feeding which causes it to be carried along.

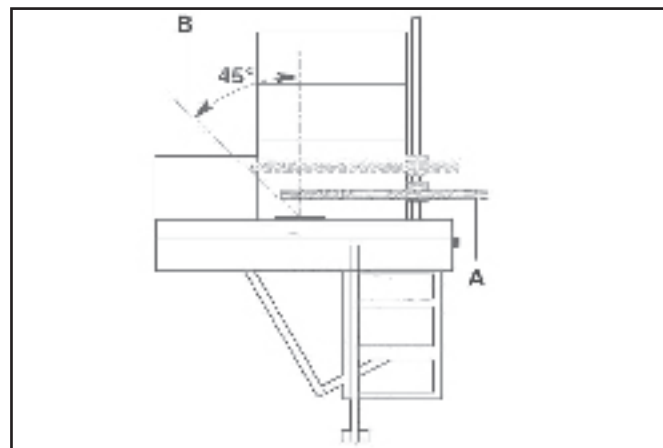
5.2.2 Cutting with rip fence

To perform parallel cuts use fence A. To position and adjust, follow the instructions in chap.4. Position the sliding beam as shown and lock it with the knob B. For positioning the workpiece against fence A refer to scale C.



CAUTION: The end of fence A must be positioned lengthwise along an imaginary line (B) which starts half way down the blade and slips forward by 45°. This is to prevent that when the saw lifts, the teeth grip the piece and launch it against the operator. Never put the hands near the saw blade-encoder; always use a pusher.

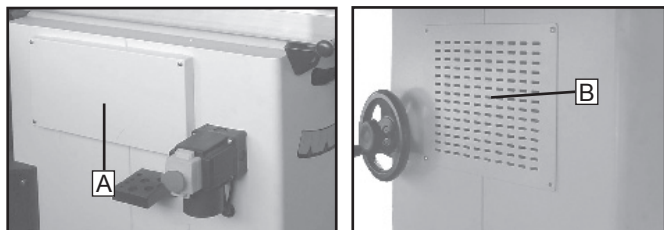
The machine is supplied with a pusher to push different size of workpiece for cutting.



6. Maintenance

6.1. V-BELT REPLACEMENT AND TIGHTENING

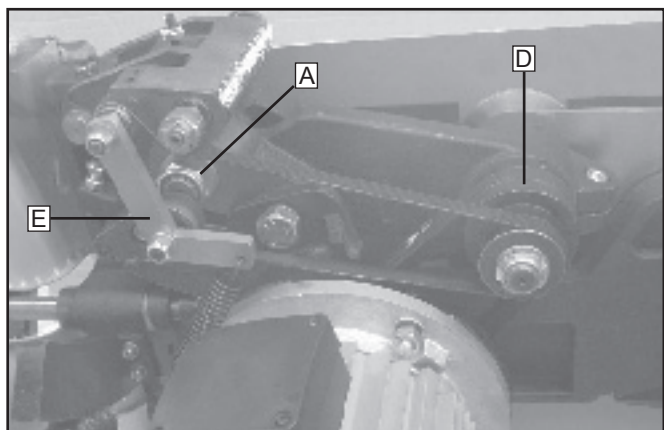
Check the belt tension after the first 10 hours of machine operation. At least every 6 months, it is necessary to perform a periodical check on the belt. Do not overstretch the belts not to overload the bearings. Overstretching may overheat and destroy the belts. At least once a month check the stopping time of the saw blade. If the stopping time exceeds 10 seconds, tighten or replace the belt as described in the following paragraphs. When the adjustment has been carried out, again check the stopping time. Remove the motor panel A & B to access the belts and proceed as described below:



6.1.1 Saw driving belt (Fig. 2)

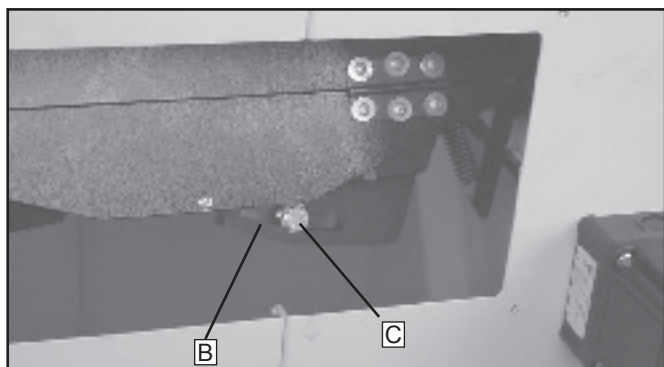
REPLACEMENT

- Completely lower the saw assembly and incline it by 45° ;
- Push the belt tightener E to the left and taking off the scoring drive belt
- Loosen the hex nut A ;
- Loosen the bolt B and nuts C ;
- Position the saw assembly at 90° ;
- Disengage the belt D from the motor pulley;
- Lift the saw assembly;
- Extract the belt from the shaving conveyor side and replace it;
- Completely lower the saw assembly;
- Fit the belt to the pulley and tighten it as described in points 1-2-3 of the following paragraph.



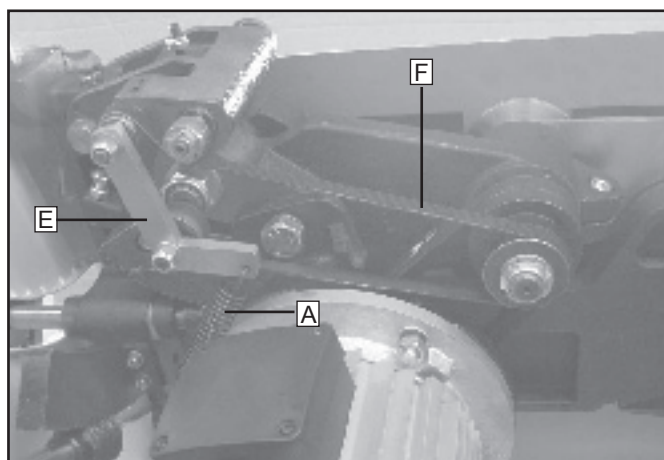
TENSIONING

- 1) Position the saw assembly at 90°;
- 2) Tighten the belt by pushing the motor and tighten the nut A;
- 3) Incline the saw assembly by 45° and tighten the bolt B and nut C



6.1.2 ENGRAVER DRIVING BELT

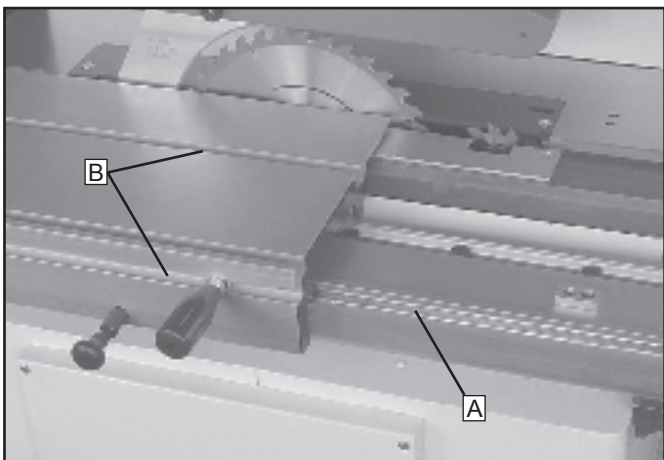
- Completely lower the saw assembly;
- Push the belt tightener E to the left and taking off the belt F;
- Taking off the spring E from the tightener E and replac the belt.



6.2. OVERALL CLEANING

After each working cycle, thoroughly clean the machine and all of its parts, vacuum the shavings and dust and remove any resin residues. Use compressed air only when strictly necessary, using protective glasses and a mask. In particular, clean the following parts:

- 1) the beam sliding rail A;
- 2) the sliding beam grooves B;



6.3. GENERAL LUBRICATION

Weekly clean and lubricate all the mobile couplings of the machine with a thin film of oil and grease. Protect all belts and pulleys to avoid contamination with oil.

6.4. REPLACEMENT AND DISPOSAL

Should replacement become necessary, the machine parts must be replaced with original components in order to guarantee their efficiency. The replaced parts must be disposed of in compliance with the laws in force in the country of use. Component replacement requires specific training and technical skills; for this reason, the above interventions must be carried out by qualified personnel to prevent damage to the machine and risks to the safety of persons.

LIETUVIŠKAI

SVARĪGI

Jūsu drošības labad pirms šī izstrādājuma uzstādīšanas vai lietošanas rūpīgi izlasiet norādījumus. Saglabājiet šo pamācību turpmākai uziņai.

Rādītājs

1. VISPĀRĒJA INFORMĀCIJA	44
1.1. Priekšvārds	44
2. DARBMAŠĪNAS APRAKSTS	44
2.1. Darbmašīnas identifikācija	44
2.2. Iepazīšanās ar darbmašīnu	44
2.3. Tehniskā specifikācija	44
2.4. Ieteicamais aizsargapģērbs	44
2.5. Trokšņa emisija	44
2.6. Paredzētais darbmašīnas lietojums	45
2.7. Apdraudējumi	45
2.8. Papildu norādījumi par drošību attiecībā uz galda zāģi	45
3. UZSTĀDĪŠANA	45
3.1. Pacelšana un izkraušana	45
3.2. Darbmašīnas novietošana	45
3.3. Transportēšanas kārbu identificēšana	46
3.4. Atsevišķo daļu uzstādīšana	46
3.4.1. Zāģa aizsargierīces uzstādīšana	46
3.4.2. Bīdāmā balsta uzstādīšana	46
3.4.3. Taisnleņķa rāmja uzstādīšana	47
3.4.4. Teleskopiskā lineāla uzstādīšana	47
3.4.5. Darbvirsmas aizmugurējā pagarinājuma uzstādīšana	48
3.4.6. Darbvirsmas labās puses pagarinājuma uzstādīšana	48
3.4.7. Norobežojuma uzstādīšana	48
3.5. Putekļu nosūkšanas sistēmas pievienošana	48
3.6. Elektriskais pieslēgums	48
4. UZSTĀDĪŠANA UN REGULĒŠANA	49
4.1. Galvenā asmens uzstādīšana un regulēšana	59
4.2. Rievošanas asmens uzstādīšana un regulēšana	50
4.3. Zāģa asmens noliekšana un pacelšana	50
4.4. Garenzāģēšanas norobežojuma regulēšana	50
5. DARBA PROCEDŪRAS	51
5.1. Vadības panelis	51
5.1.1. Vadības funkcijas	51
5.1.2. Darbmašīnas palaišana	51
5.1.3. Darbmašīnas apturēšana	51
5.2. Darbs ar galda zāģi	52
5.2.1. Zāģēšana ar bīdāmo balstu	52
5.2.2. Zāģēšana ar garenzāģēšanas norobežojumu	52
6. TEHNISKĀ APKOPE	53
6.1. V siksnas nomaiņa un nosprīgošana	53
6.1.1. Zāģa dzensiksna	53
6.1.2. Gravierā dzensiksna	53
6.2. Vispārējā tīrīšana	53
6.3. Vispārējā eļļošana	53
6.4. Nomaiņa un likvidēšana	53
7. DIAGRAMMAS UN KOMPONENTI	94
EK atitikimo deklarācija	108

1. Vispārēja informācija

1.1 PRIEKŠVārds

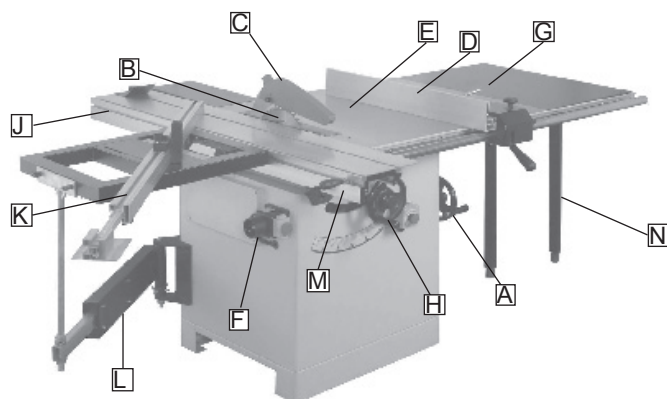
Pirms darbmašīnas ekspluatācijas ir jāizlasa un jāizprot šī pamācība. Tas sniegs labākas teorētiskās zināšanas par darbmašīnu, par paaugstinātu drošību, kā arī palīdzēs panākt labāku darba rezultātu.

2. Darbmašīnas Apraksts

2.1 Darbmašīnas apraksts

Darbmašīnai ir piestiprināta metālisks identifikācijas plāksnīte, kurā ir informācija par ražotāju, ražošanas gads, sērijas numurs un informācija par asmeni.

2.2 IEPAZĪŠANĀS AR DARBMAŠĪNU



A Asmens noliekšanas rokrats	H Asmens pacelšanas un nolaišanas rokrati
B Asmens	J Bīdāmā darbvirsmas
C Augšējais aizsargs	K Šķērszāģēšanas darbvirsmas
D Garenzāģēšanas norobežojums	L Balsta svira
E Galvenā darbvirsmas	M Bīdāmā rāmja sliede
F Slēdža bloks	N Darbvirsmas pagarinājuma balsta kāja
G Darbvirsmas pagarinājums	

2.3 TEHNISKĀ SPECIFIKĀCIJA

Art. nr	20007-0100
Luna	BCS 250P
Galvenā asmens izmērs mm	254
Rievošanas asmens izmērs mm	80
Galvenā asmens caurums mm	30
Rievošanas asmens caurums mm	20
Asmens ātrums apr./min	4000
Maks. griezuma platums ar norobežojumus mm	1250
Bīdāmā rāmja gājiens mm	1250
Maks. griezuma dziļums, lietojot 254mm asmeni:	77/54
80 mm x 90° / 54 mm x 45°	
Vilkmes kanāli mm	30/100
Motora jauda (izvades)	400 V 2,2 kW
Tīrais svars kg	315

2.4 IETEICAMĀS AIZSARGAPĢĒRBS

- Ieteicams valkāt neslidošus apavus.
- Nevalkājiet vaļīgu apģērbu, kaklasaites vai rotaslietas; tos var ieraut kustīgajās daļās.
- Uzrotiet garas piedurknes virs elkoņiem.
- Valkājiet aizsargājošu matu apsegu, kas satur garus matus.

2.5 TROKŠŅA EMISIJA

Trokšņa mērījumi darba stāvoklī un darbības laikā tika veikti saskaņā ar standartu ISO 7960 "J" pielikumu:

Tūlītējais akustiskais spiediens:	
Skaņas jaudas līmenis (bez slodzes)	< 90 dB (A)
Skaņas jaudas līmenis (ar slodzi)	< 100 dB (A)
Skaņas spiediena līmenis (bez slodzes)	< 80 dB (A)
Skaņas spiediena līmenis (ar slodzi)	< 90 dB (A)

Citētie skaitļi ir emisijas līmeņi, kas nenozīmē, ka tie noteikti ir arī droša darba līmeņi. Lai gan starp emisijas un iedarbības līmeņiem ir savstarpēja saistība, to nevar droši lietot, lai noteiktu, vai turpmāki piesardzības pasākumi ir nepieciešami vai nav. Faktori, kas ietekmē reālo darba spēka iedarbības līmeni, sevī ietver darba telpas raksturlielumus un citus trokšņa avotus utt., t. i., darbmašīnu skaits un citi blakus notiekošie procesi. Tāpat pieļaujama iedarbības līmenis katrā valstī var būt atšķirīgs. Tomēr šī informācija darbmašīnas lietotājam dos iespēju veikt labāku apdraudējuma un riska izvērtējumu.

2.6 PAREDZĒTAIS DARBMAŠĪNAS LIETOJUMS

Šī darbmašīna ir paredzēta kodolkoksnēs, šķiedrkartona, zāgskaidu plātņu, finiera un lamināta plākšņu, gan ar pārklājumu, gan bez tā, zāgēšanai. Zāgēt citus materiālus, kas nav šeit nosaukti un nav kokmateriāli, ir aizliegts: par šādu materiālu rezultātā gūtiem zaudējumiem atbild tikai un vienīgi pats lietotājs. Darbmašīnai vienmēr jāpievieno atbilstošu izmēru nosūkšanas sistēma. Aizliegts lietot darbmašīnu bez pareizi uzstādītām aizsargierīcēm.

2.7 APDRAUDĒJUMI

UZMANĪBU! Galda zāģis joprojām rada risku, ko ražotājs nevar novērst. Tādēļ lietotājam jāapzinās, ka kokapstrādes darbmašīnas ir bīstamas, ja tās nelieto piesardzīgi un neievēro visus norādījumus par drošību.

2.8 PAPILDU NORĀDĪJUMI PAR DROŠĪBU ATTIECĪBĀ UZ GALDA ZĀĢI

DROŠĪBA IR OPERATORA VESELĀ SAPRĀTA UN PASTĀVĪGAS MODRĪBAS APVIENOJUMS GALDA ZĀĢA LIETOŠANAS LAIKĀ. BRĪDINĀJUMS: JŪSU DROŠĪBAS LABAD NEMĒĢINIET STRĀDĀT AR GALDA ZĀĢI, IEKĀMS TAS NAV PILNĪBĀ SAMONTĒTS UN UZSTĀDĪTS ATBILSTOŠI NORĀDĪJUMIEM.

DROŠĀ DARBĪBA

- Galda zāģis ir jānostiprina ar buļskrūvēm pie grīdas, ja vien tas ir iespējams.
- Ja pilnībā nepārzināt galda zāģu darbību, konsultējieties ar savu darba uzraugu, instruktoru vai citu kvalificētu personu vai sazinieties ar mazumtirgotāju, lai iegūtu informāciju par apmācības kursiem. Nelietojiet šo darbmašīnu bez atbilstošas apmācības.
- Nekad neieslēdziet darbmašīnu, vispirms nenotiekot no darbvirsmas visus priekšmetus (instrumentus, atgriezumus u. tml.).
- Pārliecinieties, vai:
 - darbmašīnas spriegums atbilst elektrotilkla spriegumam;
 - lietojat iezemētu barošanas avotu (sienas kontaktligzdu);
 - kabelis un kontaktdakša ir labā darba stāvoklī, t. i., nav nospūris vai bojāts;
 - netrūkst zāģa zobu un asmens nav ieplaisājis vai saplīsis, pretējā gadījumā asmens jānomaina;
 - asmens ir ieregulēts.
- Nekad neiedarbiniet darbmašīnu, kad zāģa asmens balstās uz apstrādājamās detaļas.
- Nekad nepielieciet asmenim spiedienu no sāniem.
- Zāģējot kokmateriālus ar zaru mezgliem, naglām vai plaisām un / vai nefūrumiem, ievērojiet īpašu piesardzību.
- Nekad neatstājiet darbībā esošu darbmašīnu bez uzraudzības.
- Nelietojiet zāģa asmeņus, kas ir bojāti vai deformēti.
- Nodrošiniet, lai zāģa asmens izvēle atbilstu zāģējamajam materiālam.
- Ja elektrodaļas ir bojātas, tās drīkst nomainīt tikai kvalificēts elektriķis.
- Nekad nelietojiet garu pagarinājuma kabeli.
- Vienmēr lietojiet bīdīstieni un rokas turiet atstatu no asmens.
- Nekad neņemiet nost augšējo aizsargu vai šķēlējasmeni. Tie paredzēti lietotāja aizsardzībai.
- BRĪDINĀJUMU UZLĪMES – svarīgi, lai uzlīmes ar brīdinājumiem par veselību un drošību netiktu noņemtas vai aizkrāsotas. Klientu apkalpošanas centrā var saņemt jaunus uzlīmes.
- MEHĀNISKĀ DROŠĪBA – pirms darbmašīnas ieslēgšanas jāpārbauda visu skavu un apstrādājamās detaļas nostiprināšanas ierīču drošība.
- KOKA PUTEKĻI – zāģēšanas darbā radušās smalkās putekļu daļiņas ir potenciāls veselības risks. Daži importētie cietkoki patiešām rada ļoti kairinošus putekļus, kas izraisa dedzinošu sajūtu. Mēs jo īpaši iesakām lietot putekļu uztvērēju un/vai putekļu masku/sejsegu. Mūsu klientu apkalpošanas centrs priecāsies jūs konsultēt par jūsu vajadzībām atbilstošāko ierīci.

BRĪDINĀJUMS: neļaujiet ieradumam (ko veido bieža darbmašīnas lietošana) izraisīt bezrūpību. Vienmēr paturiet prātā, ka, lai rastos smaga fiziska trauma, pietiek ar sekundes simtdaļu neuzmanības.

3. Uzstādīšana

3.1. PACELŠANA UN IZKRAUŠANA UZMANĪBU!

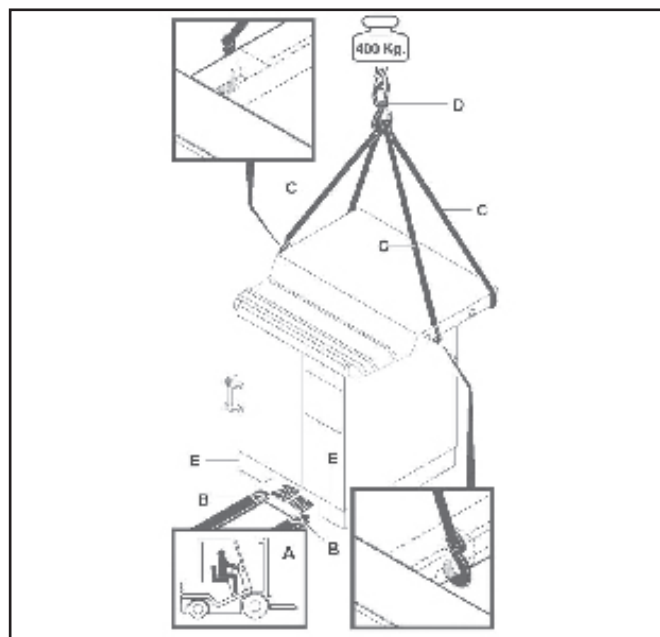
Pārvadāšanas ērtību labad daži komponenti ir ievietoti darbmašīnas korpusā. Mēs iesakām lūgt palīdzību darbmašīnas pieliekšanā, lai šos komponentus varētu izņemt ārā.

UZMANĪBU!

Pacelšanu un izkraušanu drīkst veikt tikai lietpratīgs personāls, kas ir īpaši apmācīts šāda veida darbību veikšanā.

Iekraušanas un izkraušanas laikā izvairieties no triecieniem, lai neradītu kaitējumu cilvēkiem un lietām. Nodrošiniet, lai zem iekarinātas kravas un/vai tilta celtna darbības diapazonā darbmašīnas pacelšanas un izkraušanas laikā nevienš nestāvētu.

Pacelšana jāveic ar autokrāvēju vai rokas pacelēju. Pirms sākt manevrēt, atbrīvojiet darbmašīnu no visām daļām, kas lietotas transportēšanas vai iepakojšanas nolūkā un ir palikušas uz darbmašīnas.



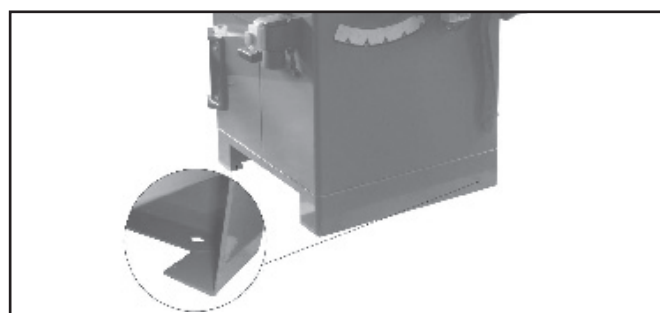
Pārbaudiet, vai celšanas aprīkojuma celtpēja atbilst norādītajam darbmašīnas bruto svaram.

- Nodrošiniet autopacelēju ar atbilstošu nestspēju.
- Novietojiet dakšu B, kā redzams attēlā (turot dakšu atstatu no abām kājām E), un pārbaudiet, vai dakša sniedzas līdz vismaz 15 cm attālumam no pamatnes aizmugurējās daļas.
- Noņemiet no visām darbvirsmām un nekrāsotajām virsmām vaska aizsargslāni, lietojot petroleju vai no tās atvasinātus izstrādājumus. Nelietojiet nekādus šķīdinātājus, benzīnu vai gāzoliņu, kas var padarīt nepodru krāsojumu vai oksidēt darbmašīnas daļas.

3.2. DARBMAŠĪNAS NOVIETOŠANA

UZMANĪBU!

Darbmašīnu aizliegts uzstādīt sprādzienbīstamā vidē. Darbmašīna ir jānostiprina pie grīdas. Nostipriniet darbmašīnas kājas un nostipriniet tās pie pamata ar distancskrūvēm (nav piegādes komplektā).

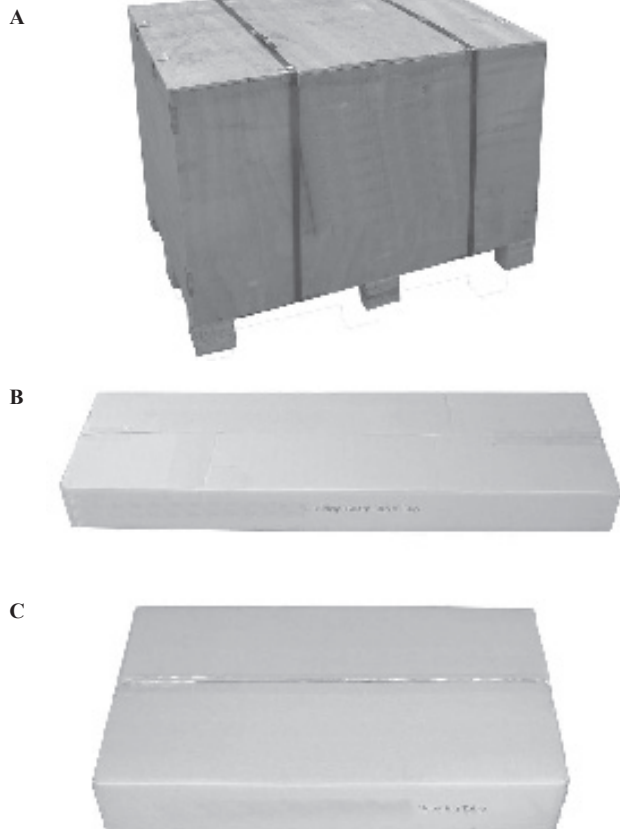


3.3 TRANSPORTĒŠANAS KĀRBU IDENTIFICĒŠANA PIRMS MONTĀŽAS

Pirms izpakošanas ir ieteicams nodrošināties ar bagātīgu daudzumu papīra salvešu vai drāniņu, lai notīrītu aizsarglīdzekli pret rūs.

Iepakojuma saturs:

- A. Galvenais galda zāģis
- B. Bīdāmais balsts
- C. Taisnleņķa rāmis



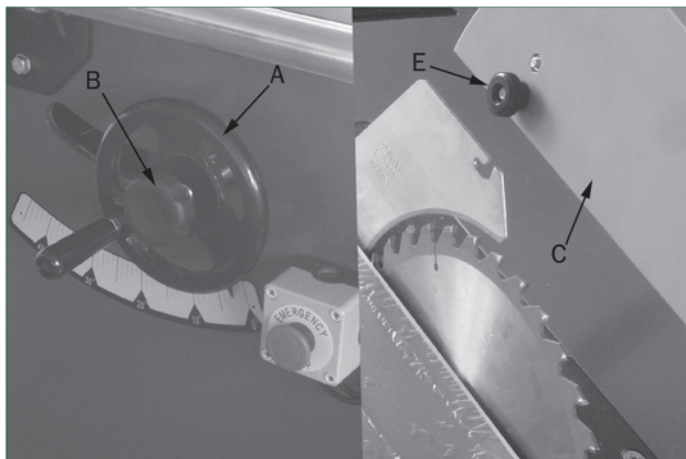
3.4. ATSEVIŠĶO DAĻU UZSTĀDĪŠANA

3.4.1 Zāģa aizsargierīces uzstādīšana

UZMANĪBU!

Aizsargam vienmēr jābūt uzstādītam un pozicionētam tā, lai pilnībā pārsegtu instrumentu.

- Paceliet zāģa iekārtu ar sviru A pēc roktura B atslābināšanas.
- Uzstādiet aizsargierīci C un pievelciet rokturi E.



3.4.2 BĪDĀMĀ BALSTA UZSTĀDĪŠANA

UZMANĪBU!

Bīdāmā balsta izvirzījums ir smags. Lai izvairītos no fiziskām traumām un iespējamās balsta sabojāšanas, lūdziet vēl kādas personas palīdzību.

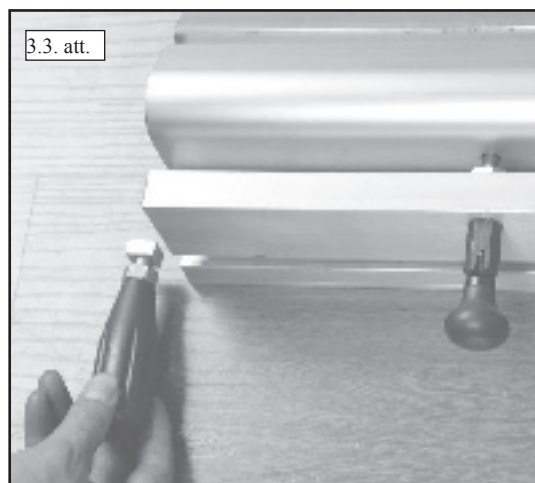
1. Iepazīstieties ar bīdāmā balsta komponentiem, 3.1. attēls.
1. Plunžera aizslēga mezgls
2. Darba kloķis
3. Stiprinājumi, kas tur bīdāmo balstu pie kronšteinu
4. Bīdāmais balsts



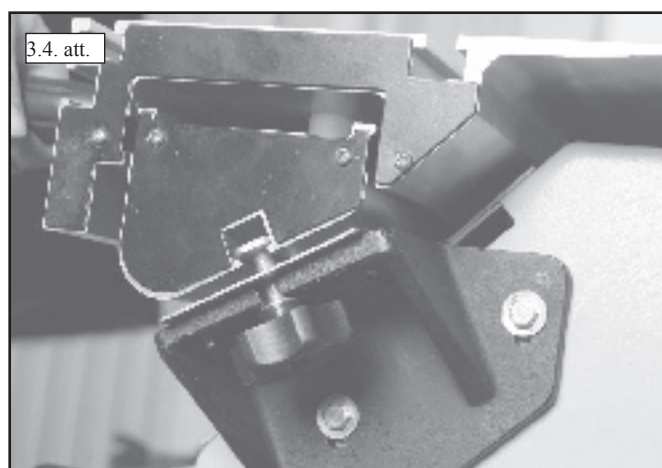
2. Pievienojiet plunžera aizslēga mezglu bīdāmajam balstam, ievietojot to fiksēšanas atverē bīdāmā balsta izvirzījuma sānos un nostipriniet ar komplektā esošo uzgriezni, 3.2. attēls.



3. 3. Samontējiet darba kloķi un uzskrūvējiet kvadrātuzgriezni kloķa vītnes sākuma galā. Iebīdiet kvadrātuzgriezni attiecīgajā padziļinājumā bīdāmā balsta izvīzījuma sānos un fiksējiet, vērstu uz balsta priekšpusi. Pilnībā pievelciet kloķi, griežot to pulksteņa rādītāju kustības virzienā, 3.3. att.



4. Pievienojiet bīdāmo balstu pie montāžas kronšteiniem, lietojot komplektā esošos stiprinājumus (montāžas kronšteini jau ir uzmontēti zāģa korpusam ražošanas procesa laikā), 3.4. att.



3.4.3 TAISNLEŅĶA RĀMJA UZSTĀDĪŠANA

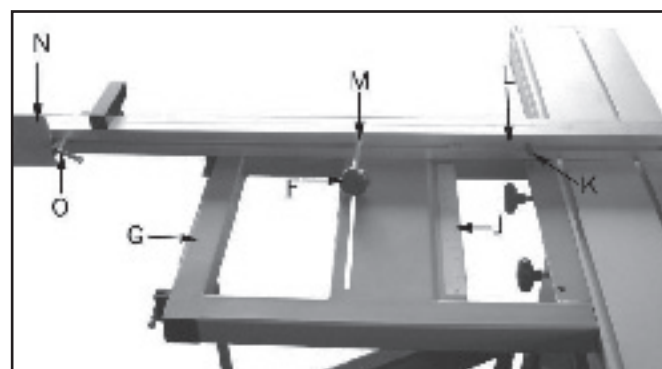
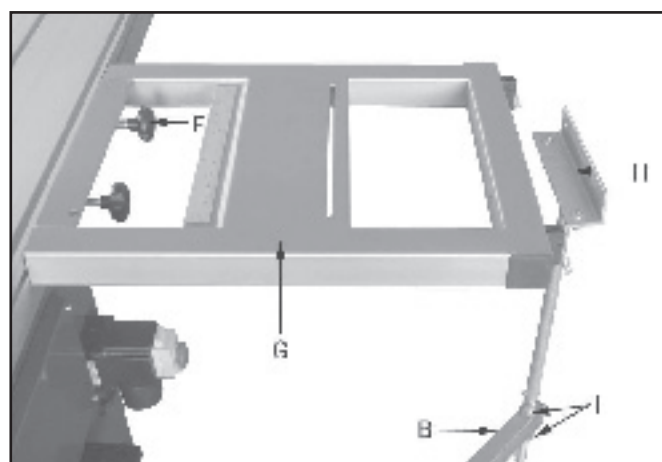
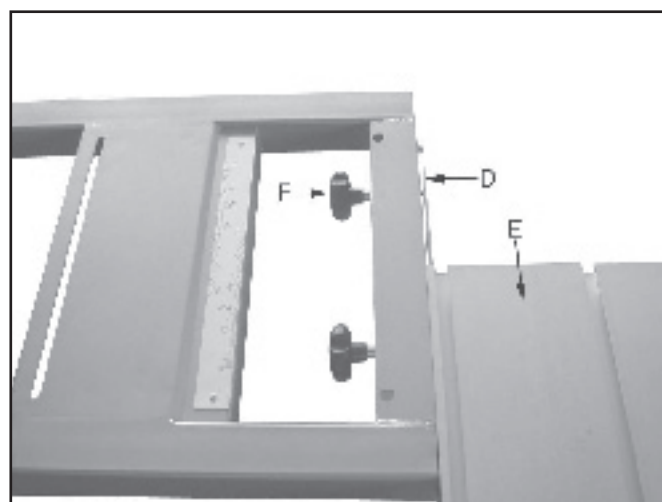
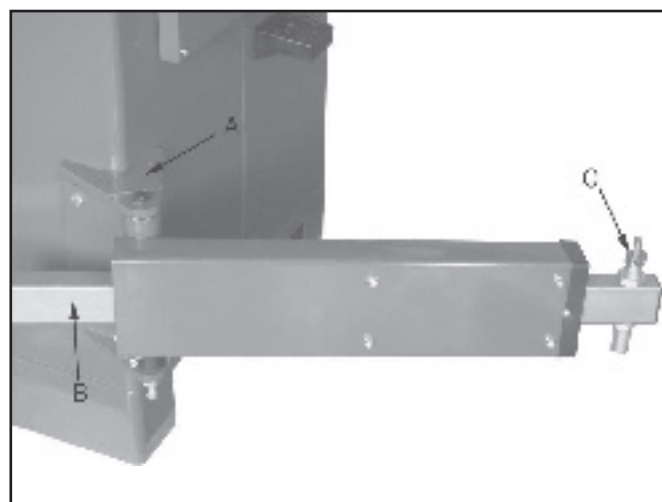
- Uzmontējiet taisnleņķa rāmja balsta kronšteinu A uz korpusa.
- Ievietojiet slīdni B grozāmajā svīrā un pārliecinieties, vai balsta gultnis uz tā turas.
- Ievietojiet balstu D bīdāmā balsta E gropē.
- Pozicionējiet grozāmo balstu B, kā redzams attēlā; balstiet rāmi G uz atbalsta H.

UZMANĪBU!

- Skrūvei uz atbalsta H nevainojami jāiegunst speciālajā atverē zem rāmja G.
- Līmeņojiet darbvirsma G, nepieciešamības gadījumā griežiet uzgriežņus I.
- Pievelciet kloķus F.
- Ievietojiet kvadrātuzgriezni ar spiedi bīdāmā balsta E gropē un fiksējiet to uz balsta. Kad bīdāmais balsts E netiek lietots, nobloķējiet to ar bloķēšanas kloķi.

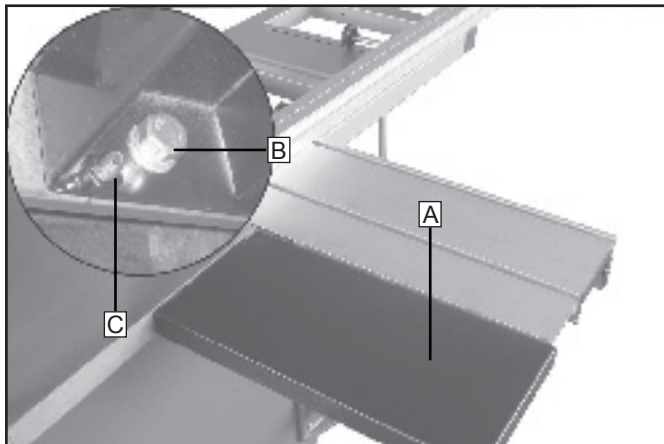
3.4.4 TELESKOPISKĀ LINEĀLA UZSTĀDĪŠANA

- Uzlieciet teleskopisko lineālu uz darbvirsmas G, ievietojot šamīra asi K atverē.
- Pozicionējiet teleskopisko lineālu tā, lai tapa K iegultu vietā pret ķīli L. Ķīli L ir noregulējuši mūsu tehniķi, un to lieto, lai strauji noliktu teleskopisko lineālu pareizajā atstatumā no zāģa asmens (tikai 90° pozīcijā).
- Lietošanai pozicionējiet lineālu attiecībā pret plāksni J, pārvietojiet paliktņi M vietā uz augšu no darbvirsmas G un pievelciet kloķus F. Lineālam ir izvelkams teleskopiskais pagarinājums N, ko var pagarināt pēc vajadzības, atslābinot kloķi O.



3.4.5 DARBVIRSMAS AIZMUGURĒJĀ PAGARINĀJUMA UZSTĀDĪŠANA

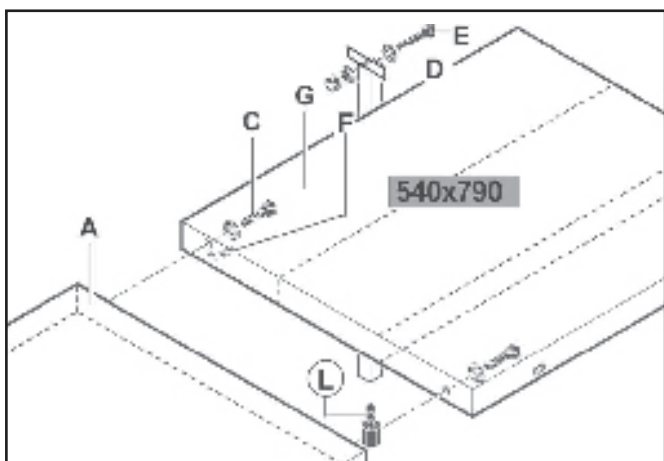
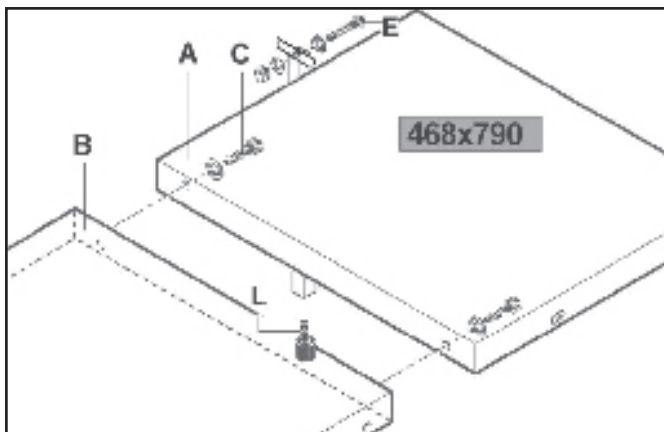
- Uzstādīšana
- Piemontējiet darbvirsmu A ar skrūvēm B.
- Rūpīgi nolīmeņojiet darbvirsmu, regulējot savienošanas tapas C.



3.4.6 DARBVIRSMAS LABĀS PUSES PAGARINĀJUMA UZSTĀDĪŠANA IEVĒROJIET!

Uzstādot darbvirsmas pagarinājumu ar izmēru 468 x 790, ieteicams lūgt palīdzību pirms tā uzstādīšanas.

- Nostipriniet darbvirsmas pagarinājumu A pie aktīvās darbvirsmas B, pievelkot skrūves C.
- Piemontējiet balsta kāju D papildu darbvirsmai A un pievelciet skrūvi E.
- Noregulējiet līmeņojošās kājas L.
- Nostipriniet otro darbvirsmas pagarinājumu C pie darbvirsmas pagarinājuma A, pievelkot skrūves C.
- Noregulējiet darbvirsmas pagarinājumu, rīkojoties ar savienošanas tapu F.
- Piemontējiet kāju D papildu darbvirsmai A un pievelciet skrūvi E.
- Noregulējiet līmeņojošās kājas L.

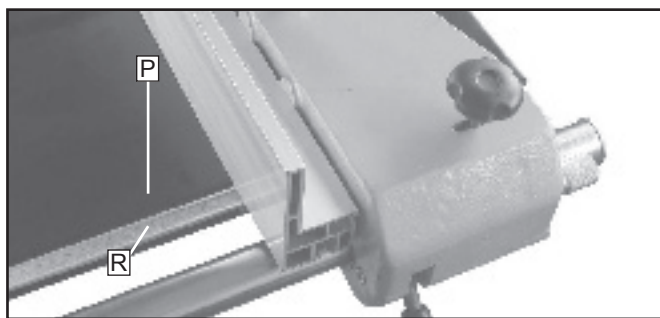
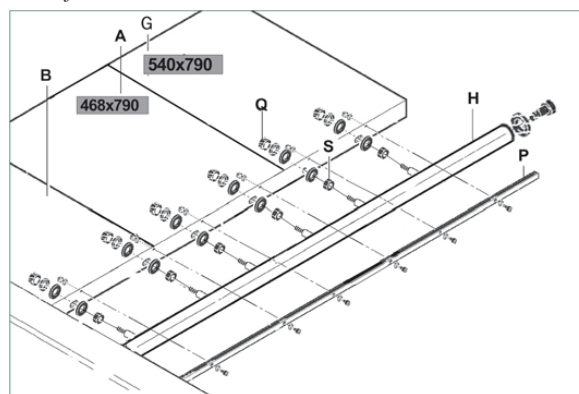


3.4.7 NOROBEŽOJUMA UZSTĀDĪŠANA

- Piemontējiet vadni H darbvirsmai B un ievietojiet starpā starplikas.
- Pievelciet uzgriežņus Q ar plakanajām un atsperotajām paplāksnēm starpā.
- Manuāli pievelciet uzgriežņus S pret papildu darbvirsmu A un visbeidzot pievelciet uzgriežņus Q.
- Pārbaudiet vadņa H linearitāti un nepieciešamības gadījumā noregulējiet, rīkojoties ar uzgriežņiem S (skatīt 4.4. sadaļu "Garenzāģēšanas norobežojuma regulēšana").

Zāģa vadņa mezgls ar mikrometrisko regulēšanu

- Uzstādiat cilindrisko sekciju P un veiciet testa zāģēšanu, lai pārbaudītu, vai plātnes platums atbilst rādījumam uz plāksnes R. Nepieciešamības gadījumā regulējiet pozīciju, atslābinot stiprinājuma skrūves un pārpozicionējot cilindrisko sekciju P.



3.5. SKAIDU NOSŪKŠANA UZMANĪBU!

Vienmēr strādājiet ar ieslēgtu nosūkšanas sistēmu. Vienmēr iedarbiniet nosūkšanas sistēmu un operatora mezgla motoru vienlaikus.

Pienācīga nosūkšana samazina putekļu ieelpošanas risku un sekmē labāku darbmašīnas funkcionēšanu. Nodrošiniet, lai nosūkšanas sistēmas gaisa plūsmas ātrums būtu vismaz 900 m³/h pie ātruma 25 – 30 m/s.

- Pievienojiet šļūteni, \varnothing 100 mm, savienojumam A un šļūteni, \varnothing 30 mm, savienojumam B, kā redzams 20. attēlā, un pievelciet caur skavu.

UZMANĪBU!

Nosūkšanas caurules stiprinājums nedrīkst traucēt operatora darbu kokapstrādes laikā.



3.6 ELEKTRISKAIS PIESLĒGUMS

Kolīdz darbmašina ir pareizi samontēta un iestāta, var pievienot elektro-padevi.

1) vienfāzes elektriskais pieslēgums:

Pievienojiet divzaru kontaktdakšas kontaktligzdu kontaktdakšas ligzdas galā. Ja darbmašīnas kontaktdakša jebkāda iemesla dēļ tiek mainīta, vadiem elektrotīkla kabelī ir krāsojums atbilstoši šādam kodam:

zaļš un dzeltens: zeme

zils: neitrāls

brūns: fāze

2) trīs fāžu elektriskais pieslēgums:

Pievienojiet 5 vadu trīs fāžu izvadus ar neitrālu vadu kontaktdakšas ligzdas galā.

UZMANĪBU!

Pārbaudiet griešanās virzienu!

Atkarībā no fāžu secības griežņa bloks var griezties nepareizā virzienā. Tas var kaitēt gan darbmašīnai, gan apstrādājamajai detaļai. Tādēļ pēc sākotnējās pieņemšanas ekspluatācijā, kā arī pēc katras pievienošanas citam izvadam ir nepieciešams pārbaudīt griešanās virzienu. Ja griešanās virziens nav pareizs, kvalificētam elektriķim ir jāmaina fāžu secība darbmašīnas kontaktdakšā vai elektrotīkla kontaktligzdā.



4. Uzstādīšana un regulēšana

4.1. GALVENĀ ASMENS UZSTĀDĪŠANA UN REGULĒŠANA

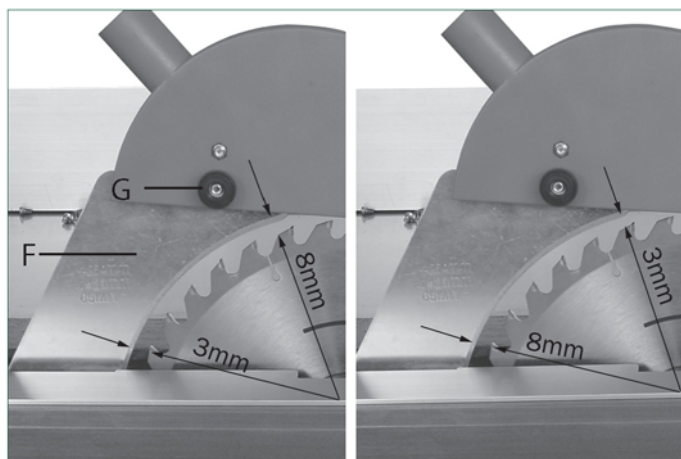
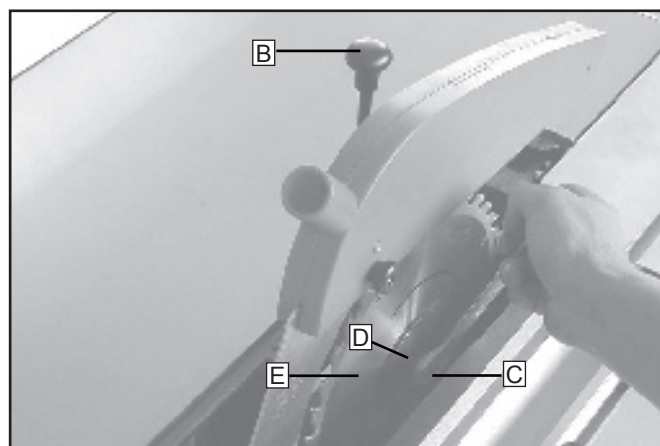
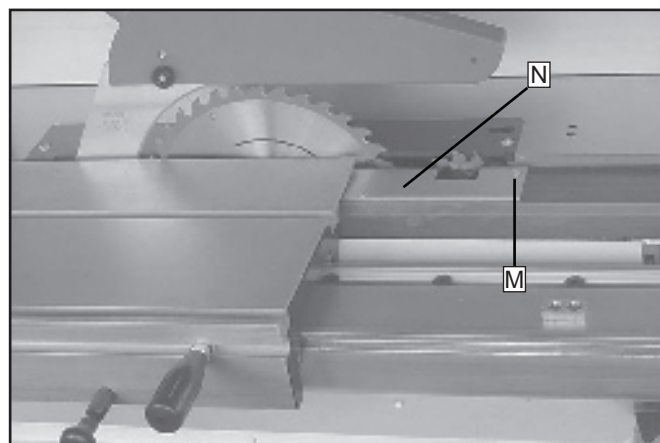
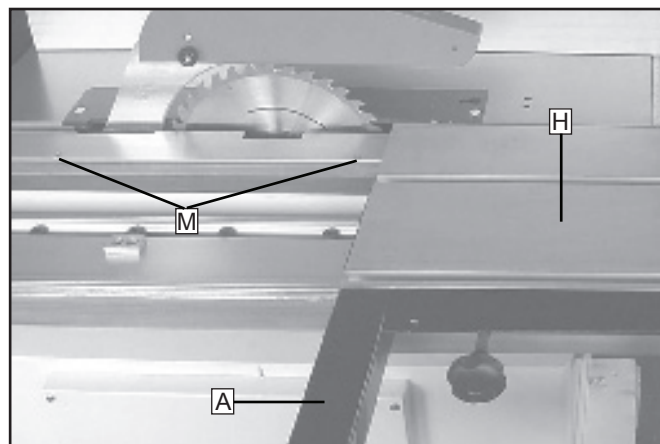
UZMANĪBU: strādājiet ar instrumentiem aizsargcimdos.

- Atvienojiet elektropadeves ievadi.
- Novietojiet zāģa mezglu 90° leņķī un izceliet tik tālu, cik iespējams.
- Pozicionējiet taisnleņķa rāmi A, kā redzams attēlā, pārvirziet bīdāmo balstu H pilnībā pa kreisi un atslābiniet skrūves M.
- Pārvirziet bīdāmo balstu H pilnībā pa labi, vēl vairāk atslābiniet skrūvi M un atveriet aizsargu N; atvēršana aktivē mikroslēdzi, kas neļauj iedarboties motoram.
- Ievietojiet tapu B zāģa vārpstas skriemeļa atverē.

IEVĒROJIET: zāģa asmens bloķējošais uzgrieznis C ir pretējs pulksteņa rādītāju kustības virzienam; lai atskrūvētu, grieziet to pulksteņa rādītāju kustības virzienā.

- Atslābiniet bloķējošo uzgriezni C, izmantojot 24 mm sešstūra uzgriežņatslēgu, un noņemiet atloku D.
- Secīgi uzmontējiet zāģi E, atloku D un uzgriezni C (lai novērstu jebkādu vibrāciju, pirms zāģa asmens uzstādīšanas atlokus rūpīgi nofīriet).
- Pievelciet uzgriezni, izmantojot 24 mm uzgriežņatslēgu un tapu B.
- Noregulējiet šķēlējasmens F augstumu, atslābinot uzgriezni G.

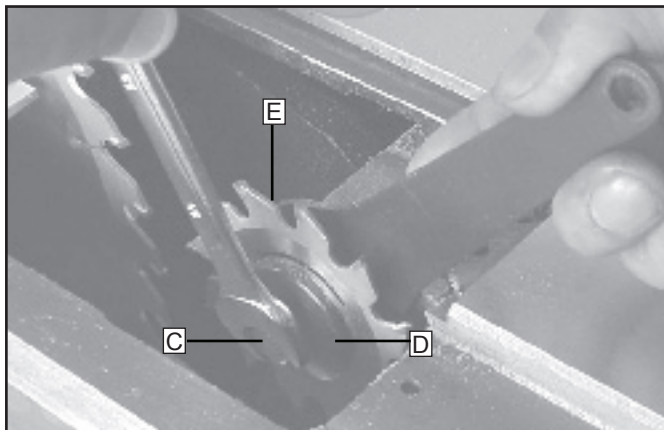
UZMANĪBU: noregulējiet šķēlējasmens augstumu tā, lai tā atstatums no zāģa asmens būtu starp 3 un 8 mm. Šķēlējasmens ir pareizā pozīcijā, kad zāģa aizsargs sedz daļu no zāģa asmens griezējmalas.



4.2 RIEVOŠANAS ASMENS UZSTĀDĪŠANA UN REGULĒŠANA

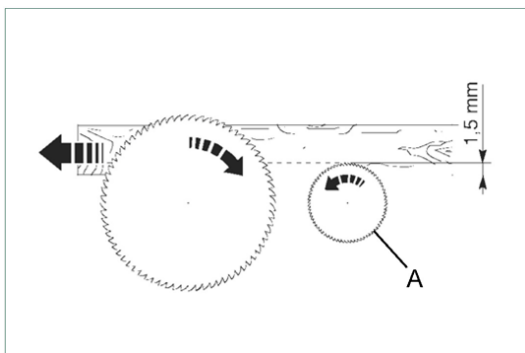
Lai samontētu rievošanas asmeni

- Ievietojiet tapu B asmeni turošā apvalka atverē.
- Atslābiniet bloķējošo uzgriezni C, lietojot 13 sešstūra uzgriežņatslēgu, un noņemiet atloku D.
- Samontējiet šādas daļas, ievērojot šādu secību: asmens E ar zobiem, kas vērsti pretēji zāģa zobiem, atloks D un uzgrieznis C.
- Pievelciet uzgriezni ar 13 mm uzgriežņatslēgu un tapu B.



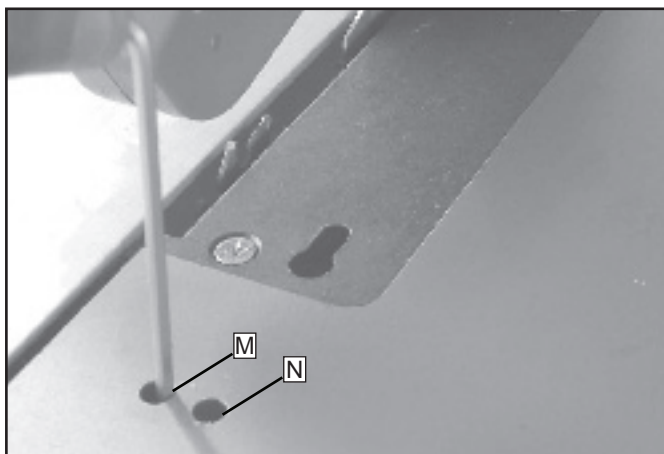
IEVĒROJIET!

Lai grieztu plātnes, kas pārklātas ar apdares materiālu, jums jālieto rievošanas asmens A; pozicionējiet rievošanas asmeni, lai rievā būtu vienāda ar 1 – 1,5 mm.

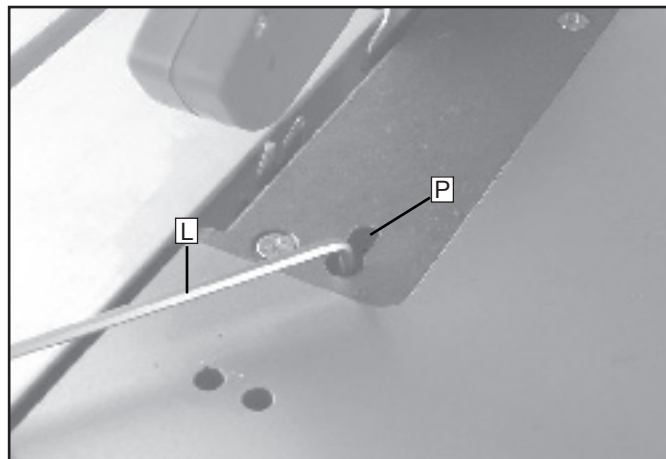


Ja ir nepieciešams regulēt rievošanas asmeni, pozicionējot attiecībā pret zāģi, rīkojieties šādi:

- atslābiniet stiprinošo savienošanas tapu, ieliekot atverē M sešstūra uzgriežņatslēgu;
- regulējiet rievošanas bloka izlīdzinājumu ar zāģi, griežot iestatījuma ekscentriķi caur atveri N;

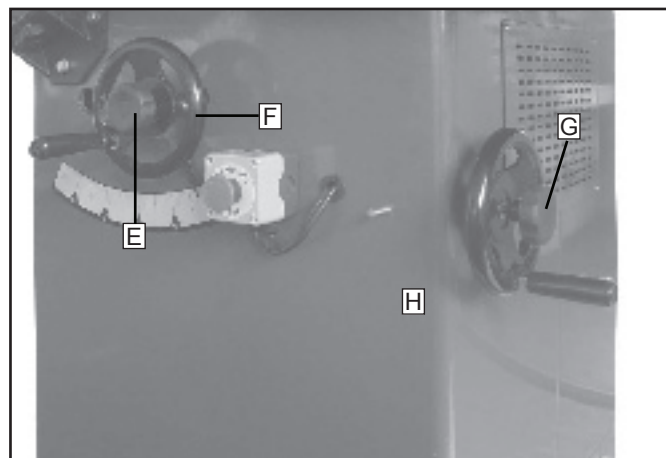


- regulējiet rievošanas asmens augstumu, lietojot L uzgriežņatslēgu caur atveri P.



4.3 ZĀĢA ASMENS NOLIEKŠANA UN PACELŠANA

- Atbrīvojiet kloķi E un regulējiet rokratu F, lai regulētu zāģa asmens augstumu.
- Atslābiniet kloķi G un rīkojieties ar kloķi H, lai regulētu zāģa asmens noliekumu.
- Nolasiet zāģa asmens noliekuma vērtību rādītājā.



4.4. GARENZĀĢĒŠANAS NOROBEŽOJUMA REGULĒŠANA

Garenzāģēšanas norobežojumu var uzstādīt divās pozīcijās:

A - lielu detaļu zāģēšanai;

B - zemu un šauru detaļu zāģēšanai.

Lai novietotu norobežojumu iepriekš minētajās pozīcijās, atslābiniet rokturus C.

Lai palielinātu vai samazinātu atstatumu starp norobežojumu un zāģa asmeni, rīkojieties, kā norādīts turpinājumā:

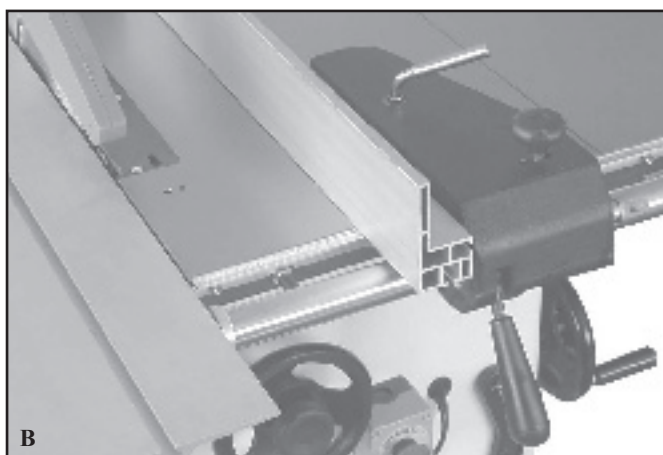
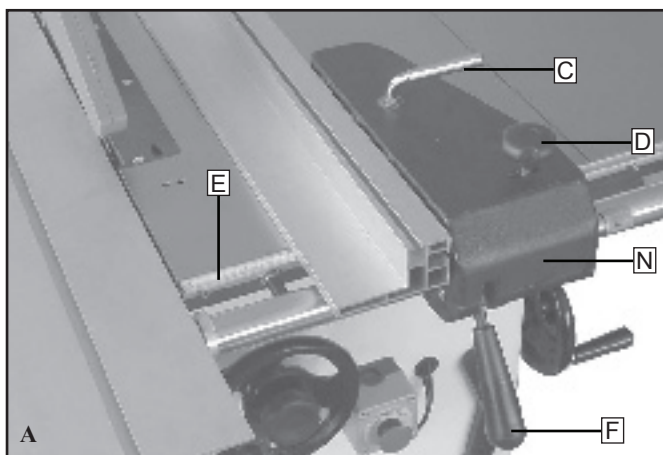
- atbrīvojiet sviru F un kloķi D;

- manuāli bīdīet norobežojuma bloku N, vadoties no metriskā lineāla E. Veiciet mikrometrisko noregulēšanu, rīkojoties šādi:

- nobloķējiet kloķi D;

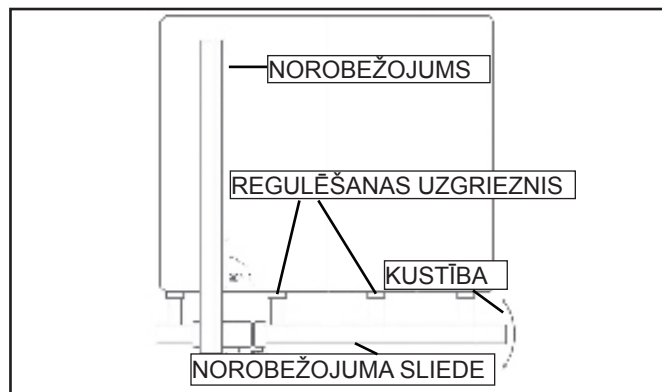
- rīkojieties ar kloķi G, lai ieregulētu norobežojumu mikrometriski;

- kad ieregulējums panākts, pievelciet sviru F.



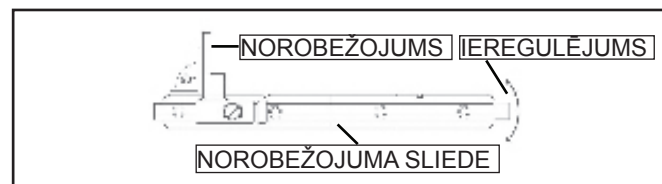
Norobežojuma ieregulējums 1

Izlīdziniet norobežojuma bloku uz iekšu vai āru, līdz tas ir paralēli asmeņiem, attiecīgi griežot regulēšanas uzgriežņus un norobežojuma buļskrūves. Ja stiprinājuma uzgriežņi ir pievilkti, tos vajadzēs atslābināt, un tikai pēc tam varēs veikt šo ieregulēšanu.



Norobežojuma ieregulējums 2

Pārbaudiet, vai norobežojums ir 90° leņķī pret darbvirsmu, izmantojot piemērotu stūreni. Ja regulēšana nav nepieciešama, pilnībā pievelciet norobežojuma stieņa uzgriežņus. Ja regulēšana ir nepieciešama, to veic, paceļot vai nolaižot kādu no sliedes pusēm, līdz pats norobežojums ir 90° leņķī pret darbvirsmu. Kolīdz 90° leņķis ir iestatīts, pilnībā pievelciet visus stiprinājumus.



5. Darba procedūras

5.1. VADĪBAS PANELIS

Elektropaneli veido šādas ierīces:

5.1.1 Vadības funkcijas

A - IESLĒGŠANAS/IZSLĒGŠANAS slēdzis
Tas pievieno un atvieno barošanu.

O - darbmašīna nav ieslēgta;

I - darbmašīna ir ieslēgta.

B - apturēšanas poga.

Kad poga ir nospiesta, elektropadeve tiek nekavējoties atslēgta. Tā ir mehāniski darbināma spiedpoga. Atiestatiet šo pogu, pagriežot to pulksteņa rādītāju kustības virzienā.

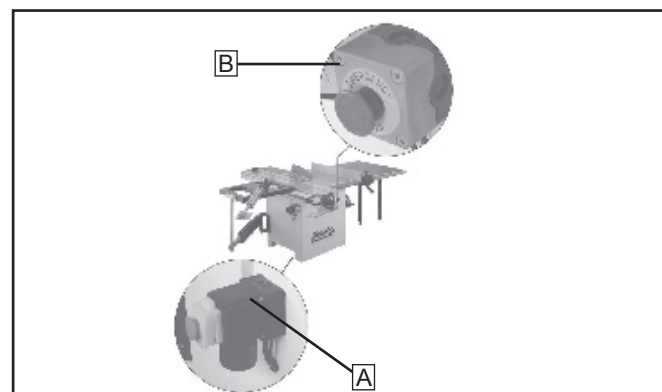
5.1.2 Darbmašīnas iedarbināšana

- Pagrieziet slēdzi A pozīcijā I

5.1.3 Darbmašīnas apturēšana

- Nospiediet pogu B.

- Pagrieziet slēdzi A pozīcijā O.



5.2. DARBS AR GALDA ZĀGI

Zāģējot cēlkokus, rievošanas asmens lietošana ir obligāta, lai nepieļautu koksnes sabojāšanu. Kad rievošanas asmens nav nepieciešams, nolaidiet to pilnībā zem darbvirsmas. Regulējiet rievošanas asmeni, kā aprakstīts 4. nodaļā.

5.2.1 Zāģēšana ar bīdāmo balstu

Apstrādājot lielas plātnes, novietojiet teleskopisko lineālu un taisnleņķa rāmi kokapstrādei ar atbalstīšanu; šādā pozīcijā tiek panākts maksimālais zāģēšanas garums.

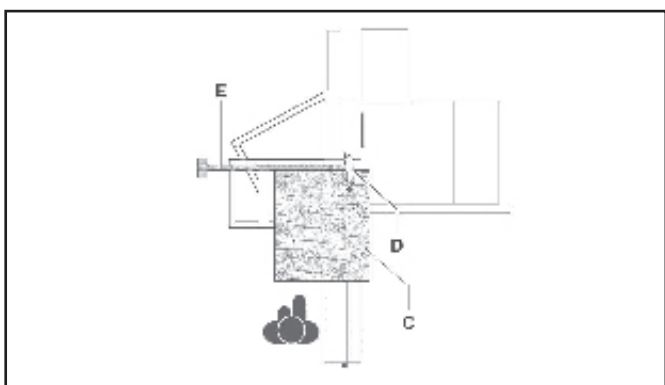
1) pirmais griezumus

- virziet bīdāmo balstu pilnībā pa labi;

- novietojiet plātņi C pret alumīnija lineālu E un bloķējiet to ar detaļu satveršanas sviru D;

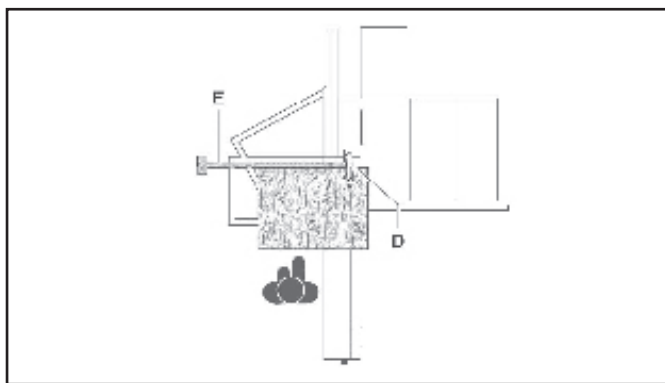
- turpiniet zāģēšanu, virzot bīdāmo balstu uz priekšu pret zāģa asmeni.

UZMANĪBU: liekot detaļu uz bīdāmā balsta, ievērojiet piesardzību, lai to neatsistu pret zāģa asmeni.



2) otrais griezumus

- pagrieziet plātņi par 90°, novietojiet iepriekš apzāģētās malas pret vadni E un atkārtojiet 1. punktā aprakstītās darbības;



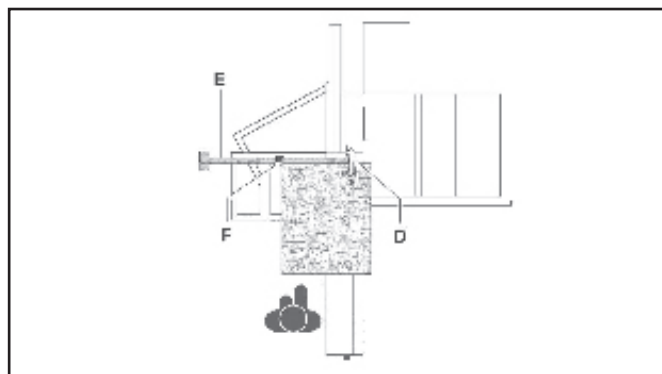
3) trešais griezumus

- novietojiet aizturi F atbilstoši izpildāmā griezumuma platumam;

- pagrieziet plātņi par 90°;

- novietojiet apzāģēto malu pret alumīnija lineālu E un pret aizturi F un nobloķējiet paneli ar detaļu satveršanas sviru D;

- turpiniet zāģēšanu;



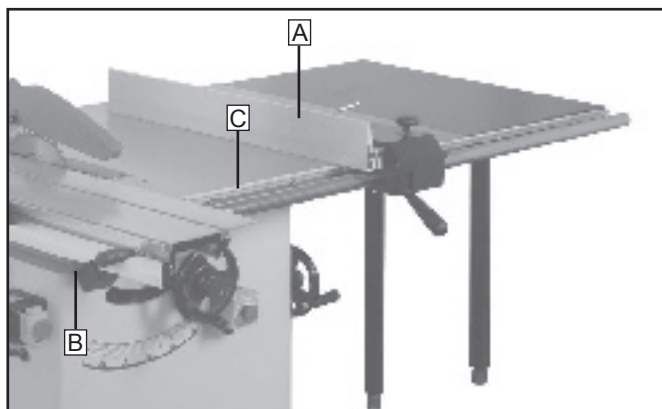
4) ceturtais griezumus

- atkārtojiet 3. punktā aprakstītās darbības

UZMANĪBU: vienmēr, kad tiek lietots bīdāmais balsts, nostipriniet apstrādājamo detaļu ar spiedi. Kad apstrādājamo plātņu izmērs ir liels, vienmēr lietojiet atbalstus. Strādājot pret norobežojumu, ar ieslēgtu rievošanas asmeni, tas jādarā ar vislielāko piesardzību, jo rievošanas asmens rotācija notiek vienlaikus ar apstrādājamās detaļas padevi, kas var to ieraut iekšā.

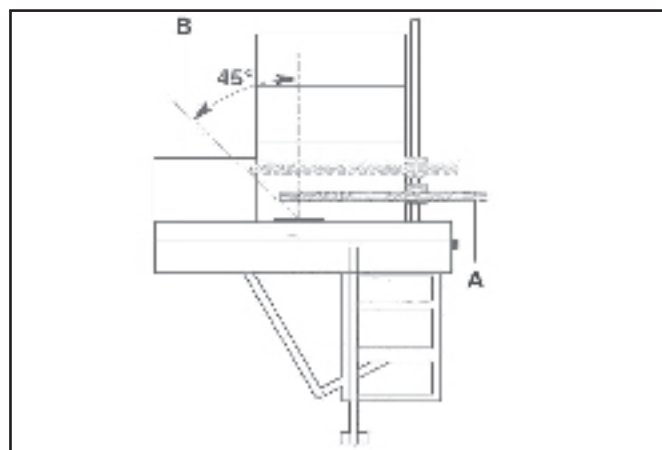
5.2.2 Zāģēšana ar garenzāģēšanas norobežojumu

Lai veiktu paralēlo zāģēšanu, lietojiet norobežojumu A. Lai to pozicionētu un noregulētu, izpildiet 4. nod. aprakstītos norādījumus. Novietojiet bīdāmo balstu, kā redzams attēlā, un nobloķējiet ar kloķi B. Lai pareizi novietotu apstrādājamo detaļu pret norobežojumu A, vadieties no skalas C.



UZMANĪBU: norobežojuma A galam jāatrodas gareniski gar iedomātu līniju (B), kas sākas pusceļā uz leju no asmens un virzās uz priekšu 45° leņķī. Tādējādi tiek novērsts tas, lai tad, kad zāģis paceļas, zobi neiekertos apstrādājamajā detaļā un nesviestu to operatora virzienā. Nekad nelieciet rokas zāģa asmens-graviera tuvumā; vienmēr lietojiet bīdņi.

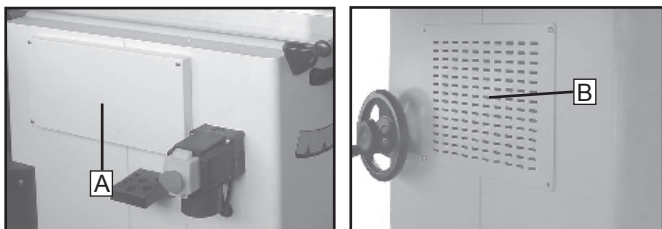
Darbmašīnas komplektā ir bīdņis dažāda izmēra apstrādājamo detaļu bīdīšanai zāģēšanas laikā.



6. Tehniskā apkope

6.1. V VEIDA SIKSNAS NOMAIŅA UN NOSPRIEGOŠANA

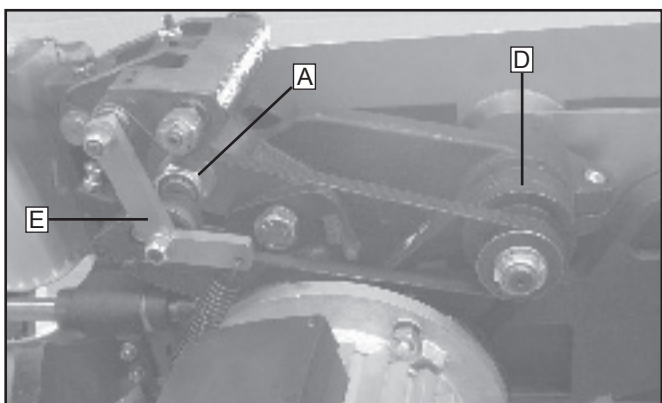
Pēc pirmajām 10 darbmašīnas ekspluatācijas stundām pārbaudiet siksna spriegojumu. Vismaz reizi 6 mēnešos ir nepieciešams veikt periodisku siksna pārbaudi. Nenospriegojiet siksna pārlietu, lai nepārslogotu gultņus. Pārliets spriegojums var pārkarsēt un sabojāt siksna. Vismaz reizi mēnesī pārbaudiet zāga asmens darbības apturēšanas laiku. Ja apturēšanas laiks pārsniedz 10 sekundes, nospriegojiet vai nomainiet siksnu, kā aprakstīts turpmākajās sadaļās. Kad regulēšana ir paveikta, vēlreiz pārbaudiet apturēšanas laiku. Noņemiet motora paneļus A un B, lai piekļūtu siksnam, un rīkojieties, kā aprakstīts turpinājumā:



6.1.1. Zāga piedziņas siksna (2. att.)

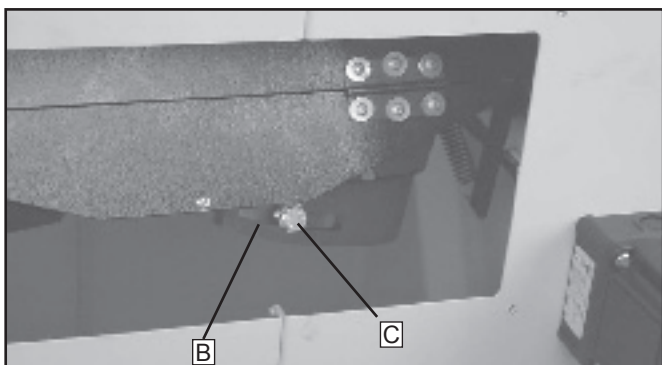
NOMAIŅA

- Pilnībā nolaidiet uz leju zāga bloku un nolieciet par 45°.
- Pabīdiet siksna spriegotāju E pa kreisi un noņemiet rievotās asmens piedziņas siksnu.
- Atslābiniet sešstūra uzgriezni A.
- Atslābiniet bulskrūvi B un uzgriežņus C.
- Iestatiet zāga bloku 90° leņķī.
- Noņemiet siksnu D no motora skriemeļa.
- Paceliet zāga bloku.
- Izvelciet siksnu no ēvelēšanas konveijera puses un nomainiet to.
- Pilnībā nolaidiet uz leju zāga bloku.
- Uzlieciet siksnu uz skriemeļa un nospriegojiet, kā aprakstīts nākamās sadaļas 1., 2. un 3. punktā.



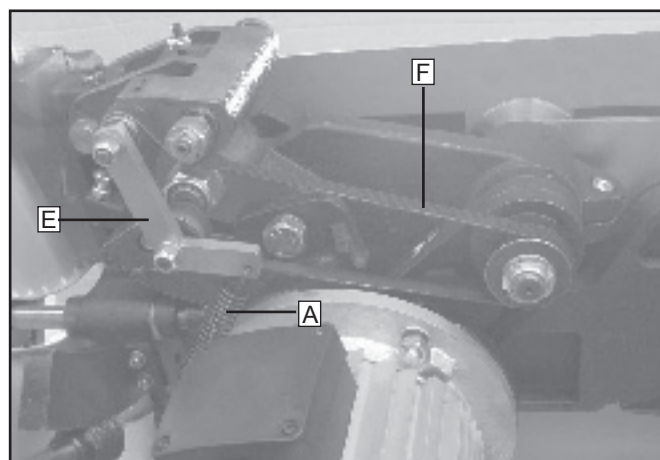
SPRIEGOŠANA

- 1) novietojiet zāga bloku 90° leņķī;
- 2) nospriegojiet siksnu, bīdot motoru un pievelkot uzgriezni A;
- 3) nolieciet zāga bloku par 45° un pievelciet bulskrūvi B un uzgriezni C.



6.1.2 GRAVIERA PIEDZIŅAS SIKSNA

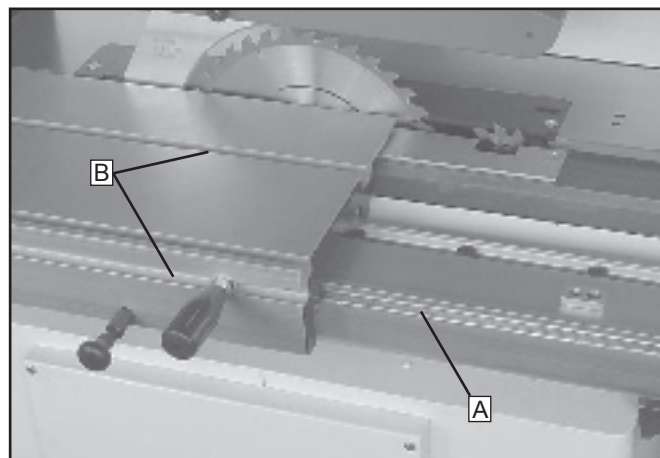
- Pilnībā nolaidiet uz leju zāga bloku.
- Pabīdiet spriegotāju E pa kreisi un noņemiet siksnu F.
- Noņemiet atsperi E no spriegotāja E un nomainiet siksnu.



6.2. VISPĀRĒJĀ TĪRĪŠANA

Pēc katra darba cikla rūpīgi notīriet darbmašīnu un visas tās daļas, nosūknējiet skaidas un putekļus un notīriet visas sveķu paliekas. Saspiesto gaisu lietojiet tikai tad, kad tas ir akūti nepieciešams, lietojot aizsargbrilles un masku. Jo īpaši tīriet šādas daļas:

- 1) balsta bīdīšanas sliedi A;
- 2) bīdāmā balsta gropes B.



6.3. VISPĀRĒJĀ EĻĻOŠANA

Ik nedēļu izfriet un apstrādājiet visus darbmašīnas kustīgos savienojumus ar plānu eļļu un smērvielas kārtiņu. Aizsargājiet visas siksna un skriemeļus, lai izvairītos no piesārņošanas ar eļļu.

6.4. NOMAIŅA UN LIKVIDĒŠANA

Ja nepieciešama nomaīņa, darbmašīnas daļas jānomaina ar oriģināliem komponentiem, lai garantētu to darbības lietderību. Nomainītās daļas jālikvidē atbilstoši lietojuma valstī spēkā esošajiem noteikumiem. Komponentu nomaīņa prasa speciālu apmācību un tehniskās iemaņas; šī iemesla dēļ iepriekš minētās ierīces darbības jāveic kvalificētam personālam, lai novērstu darbmašīnas sabojāšanu un drošības risku ar to strādājošajam personālam.

LATVISKI

SVARBU

Atidzīai perskaitykite žemiau pateiktą instrukciją prieš montuodami arba eksploatuodami šią mašīnā. Tai uztiks jūsu saugumā. Išaogokite šā instrukcijā. Jos nurodymais galēsīte naudotis ir vēliāu.

Turīnys

1 BENDRO POBŪDŽIO INFORMACIJA	54
1.1 Prātmē	54
2 MAŠINOS APRAŠYMAS	54
2.1 Mašīnos identifikāvīmas	54
2.2 Susīpažīnīmas su mašīnā	54
2.3 Tehnīnīai duomenys	54
2.4 Rekomenduotīni āpsaugīnīai drabužīai	54
2.5 Triukšmo emīsījā	54
2.6 Mašīnos naudojīmas pagal paskirtī	55
2.7 Rizīkos faktoriāi	55
2.8 Papildomī saugumo nurodymāi pjaustymo mašīnai su padāvimo stālū	55
3 MONTAVIMAS	55
3.1 Pakēlimas ir īškrovīmas	55
3.2 Mašīnos statymas pasīrinktoje vietoje	55
3.3 Transportāvimo dēžū identifikāvīmas	56
3.4 Nuīmamū daliū montāvīmas	56
3.4.1 Pjūklo geležtēs āpsauga - montāvīmas	56
3.4.2 Slenkančīos ātramos montāvīmas	56
3.4.3 Kvadrātīnīo rēmo montāvīmas	57
3.4.4 Teleskopīnēs līnuotēs montāvīmas	57
3.4.5 Užpakalīnīo īstrāukīamojo stālū montāvīmas	58
3.4.6 Dēšīnīo īstrāukīamojo stālū montāvīmas	58
3.4.7 Kreipīamosīos juostos montāvīmas	58
3.5 Dulkiū pašalīnīmo sīstemos pajungīmas	58
3.6 Elektros montāvīmo sīchēmā	58
4 INSTALIACIJA IR DERINIMAS	59
4.1 Pagrīndīnīo pjūklo īnstalīāvīmas ir nūstatymas	59
4.2 Sīaurāpjūklo īnstalīāvīmas ir nūstatymas	60
4.3 Pjūklo pasvīrīmas ir pakēlīmas	60
4.4 Kreipīamosīos juostos nūstatymas	60
5 FUNKCIONAVIMAS	61
5.1 Valdymo skydelīs	61
5.1.1 Valdymo funkcījos	61
5.1.2 Mašīnos pālēidymas	61
5.1.3 Mašīnos stabdymas	61
5.2 Pjaustymo mašīnos su padāvimo stālū eksploāacījā	62
5.2.1 Pjovīmas naudojant slenkančīā ātrāmā	62
5.2.2 Pjovīmas naudojant kreipīamājā juostā	62
6 TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	63
6.1 V-formos diržū keītīmas ir užtrāukīmas	63
6.1.1 Pjūklo varančīojo diržo pakeītīmas	63
6.1.2 Pjovīklo varantysīs diržas	63
6.2 Pilnas valymas	63
6.3 Mašīnos tepīmas	63
6.4 Keītīmas ir utīlīzacījā	63
7 SCHEMOS IR ELEMENTAI	94
EK atbīlstības deklarācījā	108

1. Bendro pobūdžio informacija

1.1 PRATARMĖ

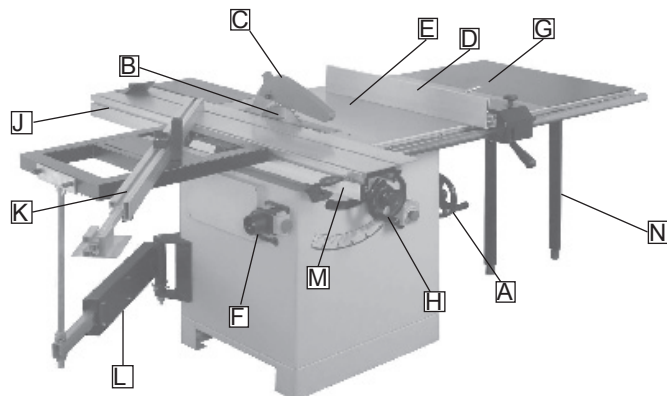
Būtīnā perskaitytī šīā instrukcījā ir īsisavīntī jos turīnī prieš pradēdant mašīnos eksploāacījā. Taip gerīāu susīpažīnsīte su mašīnos technīnēmīs galīmybēmīs, darbo saugos reikalāvīmāis ir pasīeksīte optīmālīū darbo rezultātū.

2. Mašinos aprašymas

2.1 MAŠINOS IDENTIFIKAVIMAS

Mašīnoje ītāisyta metalīnē īdentīfīkacījos lentelē, kurīoje yra nurodyta īnformācījā apīe gamīntojā, pagamīnīmo data, mašīnos serījīnīs numerīs ir pjūklo geležtēs technīnīai duomenys.

2.2 SUSIPAŽINIMAS SU MAŠINA



- | | |
|--|--|
| A Pjūklo geležtēs pasvīrīmo skrīejīkas | H Pjūklo geležtēs pakēlīmo ir nulēidīmo skrīejīkas |
| B Pjūklo geležtē | J Slenkantīs stālū |
| C Pjūklo geležtēs āpsaugīnīs ītāis | K Kreipīamojī juosta skersīnīam pjovīmū atlīktī |
| D Kreipīamojī juosta | L Atrāmīnīs svērtas |
| E Padāvimo stālū | M Slankīklo kreiptuvās |
| F Jungīklīs | N Įstūmīamo stālū atrāmīnē kojā |
| G Įstūmīamās stālū | |

2.3 TECHNINIAI DUOMENYS

Art. nr	20007-0100
Luna	BCS 250P
Pagrīndīnīo pjūklo geležtēs dydīs, mm	254
Sīaurāpjūklo geležtēs dydīs, mm	80
Pagrīndīnīo pjūklo geležtēs vīdīnīs dīamētras, mm	30
Sīaurāpjūklo geležtēs vīdīnīs dīamētras, mm	20
Pjūklo greītīs, āps/min	4000
Max pjovīmo plotīs naudojant kreipīamājā briāunā, mm	1250
Suporto eīgā, mm	1250
Max pjovīmo gylīsnaudojant 254 mm pjūklo geležtē:	77/54
80mm x 90° / 54mm x 45°	
Pašalīnīmo āngos, mm	30/100
Varīklo galīā	400V 2.2kW
Neto svorīs, kg	315

2.4 REKOMENDUOTINI APSAUGINIAI DARABUŽIAI

- Rekomenduotīnā āvētī neslystančīūs batus;
- Draudžīamā dēvētī laīsvus drabužīūs, nešīotī kaklarāīščīūs arba papuošalus; jīe galī īstrīgtī mašīnos judančīoīs dalyse.
- Ātsīraitykīte īlgas rankoves īkī ālkūnēs.
- Āpsaugokīte īlgus plāukus specīalīū tīnklielīū.

2.5 TRIUKŠMO EMISIJA

Triukšmo lygīo matāvīmāi mašīnos darbīnīamē stovyje ir veikimo metu buvo atlīktī pagal ISO 7960 standartā (priedas "J"):

Momentīnīs ākustīnīs slēgīs:	
Garso galīos lygīs (be āpkrovos)	<90dB(A)
Garso galīos lygīs (su āpkrova)	<100dB(A)
Garso slēgīo lygīs (be āpkrovos)	<80dB(A)
Garso slēgīo lygīs (su āpkrova)	<90dB(A)

Pateiktī duomenys atspīndī emīsījos lygīūs ir nebūtīnāi sutāmpā su saugaus darbo triukšmo lygīū reīkšmēmīs. Kadāngī yra būtīnā īvertīntī korelīcījā tarp emīsījos lygīo ir bendro poveīkio lygīo, pateiktī duomenys negalī patīkīmāi nūstatytī ar būtīnā naudotī papīldomas saugumo pīriemonēs. Tikrājī poveīkio darbuotojū sveīkātāi lygī ītakojā tokīe faktoriāi kaip darbīnīū patalpū charaktīstīkos, kitū triukšmo šaltīnīū poveīkīs, veikiančīū mašīnū kiekīs ir kītī susījē procesāi. Be to, leīstīnas poveīkio lygīs galī skīrtīs īvārioīs šalyse. Vīs dēl to, pateīkta īnformācījā leīdžīā mašīnos naudotojū tīksliāu īvertīntī galīmus pāvojūs ir rizīkos faktoriūs.

2.6 MAŠINOS NAUDOJIMAS PAGAL PASKIRTĮ

Ši mašina yra skirta branduolinės medienos, medienos pluošto, medienos drožlių plokščių, faneros ir padengtų ir nepadengtų stalių plokščių pjovimui ir tekimui (kvadratinės formos suteikimui). Draudžiama apdirbinėti medžiagas, kurios nėra išvardintos aukščiau pateiktame sąraše (nėra priskiriamos prie medienos medžiagų): naudotojas prisiima pilną atsakomybę dėl bet kokios žalos, sukeltos dėl tokių uždraustų medžiagų apdirbimo. Būtina pajungti mašiną prie pakankamos galios siurbimo mazgo. Draudžiama eksploatuoti mašiną neinstaliavus tinkamų apsauginių įtaisų.

2.7 RIZIKOS FAKTORIAI

DĖMESIO! Pjaustymo mašinos naudojimas vis dėl to sukelia rizikos faktorius, kurių gamintojas negali pašalinti. Dėl to naudotojas privalo žinoti, kad medienos apdirbimo mašina gali kelti pavojų, jei yra nepaisoma atsargumo ir nesilaikoma visų būtinų atsargumo priemonių.

2.8 PAPILDOMI SAUGUMO NURODYMAI PJAUSTYMO MAŠINAI SU PADAVIMO STALU

SAUGUMAS YRA OPERATORIAUS PROTINGUMO IR BŪDRUMO NUOLATINIS DERINIMAS PJUSTYMO MAŠINOS EKSPLOATAVIMO METU.

ISPĖJIMAS: SAUGUMO SUMETIMAIS NEBANDYKITE NAUDOTI PJUSTYMO MAŠINOS TOL, KOL JI NĖRA VISIŠKAI SURINKTA IR INSTALIUOTA, KAIP YRA NUMATYTA INSTRUKCIJOSE.

SAUGI EKSPLOATACIJA

1. Pjaustymo mašina turi būti pritvirtinta prie grindų, jei tai yra įmanoma.
2. Jei jūs nesate nuodugniai įsisavinę pjaustymo mašinos valdymo technologijos, pasinaudokite vadovo, instruktoriaus arba kito kvalifikuoto asmens patarimais arba kreipkitės į jūsų prekybos agentą dėl informacijos apie mokymo kursus. Neekspluatuokite šios mašinos iki atitinkamo mokymo kurso užbaigimo.
3. Draudžiama įjungti mašiną nepašalinus visų objektų nuo padavimo stalo (įrankiai, pjuvenos ir pan.)
4. Įsitinkite, kad:
 - (i) Mašinos įtampa atitinka elektros tinklo įtampą.
 - (ii) Yra naudojamas įžemintas elektros maitinimo šaltinis (sieninis kištukinis lizdas).
 - (iii) Kabelio ir kabelio kištuko techninė būklė yra gera, t.y. jie nenusidėvėję ir nėra pažeisti.
 - (iv) Visi pjūklo geležtės dantys yra vietoje ir pjūklo geležtė nėra įskilusi arba perskelta. Priešingu atveju pakeiskite pjūklo geležtę.
 - (v) Pjūklas yra tinkamai sureguliuotas.
5. Draudžiama paleisti mašiną, jei pjūklo geležtė yra prispausta prie ruošinio.
6. Draudžiama naudoti šoninį spaudimą pjūklo geležtės atžvilgiu.
7. Būtina laikytis ypatingo atsargumo pjaunant medieną, kurioje yra šakelių, vinių arba įskilimų ir/arba užterštą medieną.
8. Draudžiama palikti be priežiūros veikiančią mašiną.
9. Draudžiama naudoti pažeistas arba deformuotas pjūklo geležtes.
10. Įsitinkite, kad pasirinkta pjūklo geležtė atitinka medžiagą, kuri bus pjaunama.
11. Sugadintos elektros instaliacijos elementus gali keisti tik kvalifikuotas elektrotechnikas.
12. Draudžiama naudotis ilgu kabelio prailgintuvu.
13. Visada naudokite ruošinių stūmimo strypą, išlaikykite rankas saugiai atstume nuo pjūklo geležtės.
14. Draudžiama nuiminti pjūklo geležtės apsaugos įtaisą arba apvalaus pjūklo apsauginį pleišną. Jie yra skirti naudotojo apsaugai.
15. ISPĖJANTYS ŽENKLAI – Svarbu, kad ženklai, rodantys išpėjimus dėl Sveikatos ir Darbo Saugos nebūtų pašalinti arba uždažyti. Galima užsakyti naujus ženklus Klientų aptarnavimo padalinuose.
16. MECHANINIS SAUGUMAS – Visų tvirtinimo elementų ir fiksavimo įtaisų patikimumas turi būti patikrintas prieš įjungiant mašiną.
17. MEDIENOS DULKĖS – Smulkios dalelės, atsirandančios pjovimo operacijų atlikimo metu sukelia potencialią riziką sveikatai. Kai kurios įvežamos kietos medienos rūšys skleidžia stipriai veikiančias dirginančias nuodingąsias medžiagas, kurios gali sukelti deginimo pojūtį. Primygtinai rekomenduojame naudotis dulkių surinkimo įtaisais ir dulkių kauke/antveidžiu. Be to, mūsų Klientų aptarnavimo padalinys visada pasiruošęs suteikti patarimą dėl tinkamos įrangos pasirinkimo.

ISPĖJIMAS: Įgyta patirtis ir geras mašinos valdymo išmanymas nėra pagrindas nusiraminti. Nepamirškite, kad užtenka mažiausio neatsargumo sunkiam sužalojimui sukelti.

3. Montavimas

3.1. PAKĖLIMAS IR TRANSPORTAVIMAS

ISPĖJIMAS

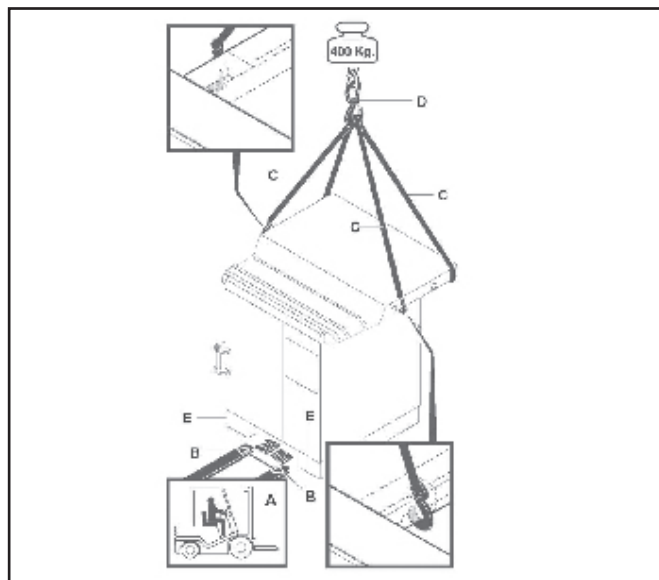
Kai kurie elementai, kurie yra naudojami transportavimo metu yra saugomi mašinos korpuso viduje. Norint palengvinti jų ištraukimą, rekomenduotina palenkti mašiną.

ISPĖJIMAS

Pakėlimą ir priežiūrą gali atlikti tik kvalifikuotas personalas, specialiai apmokytas vykdyti tokio pobūdžio darbus.

Reikia vengti smūginio pobūdžio poveikio pakrovimo ir iškrovimo darbų atlikimo metu. Taip išvengsite įrangos sugadinimo ir žalos žmonių sveikatai. Įsitinkite, kad mašinos pakėlimo metu niekas nestovi po pakabinta mašina ir/arba tiltinio kranų veikimo zonoje.

Pakėlimas turi būti vykdomas autokrautuvo pagalba arba rankinio krautuvo pagalba. Prieš pradėdami manevrą ištraukite iš mašinos visus likusius elementus, naudojamus transportavimo ir pakavimo operacijoms atlikti.



Patikrinkite, ar krovimo mechanizmo galia atitinka mašinos bruto svoriui.

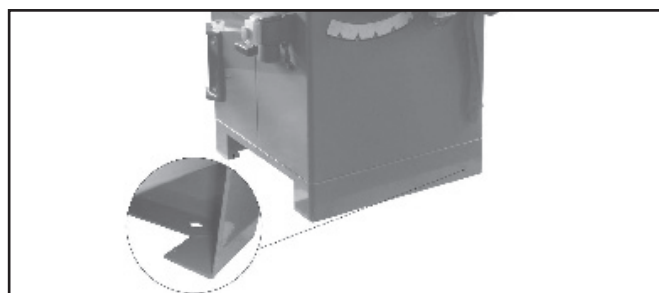
- Naudokitės tinkamos galios šakiniu krautuvu A;
- Įstatykite šakes B kaip yra nurodyta pieš. (laikant jas šalia dviejų kojų E) ir patikrinkite, ar jos išsikiša bent 15 cm atstumu nuo pagrindo užpakalinės dalies.
- pašalinkite apsauginį vaško sluoksnį nuo visų stalų ir nenudažytų paviršių žibalo arba jo darinių pagalba. Draudžiama naudotis bet kokiais tirpikliais, benzinu ir skystu kuru, nes jie gali sukelti dažų išblukimą arba mašinos dalių oksidacijos procesą.

3.2 MAŠINOS STATYMAS PASIRINKTOJE VIETOJE

ISPĖJIMAS.

Draudžiama statyti mašiną sprogiuje aplinkoje.

Nustatykite mašinos kojas ir pritvirtinkite prie grindų ankerinių varžtų pagalba (nėra pristatomi kartu su mašina).

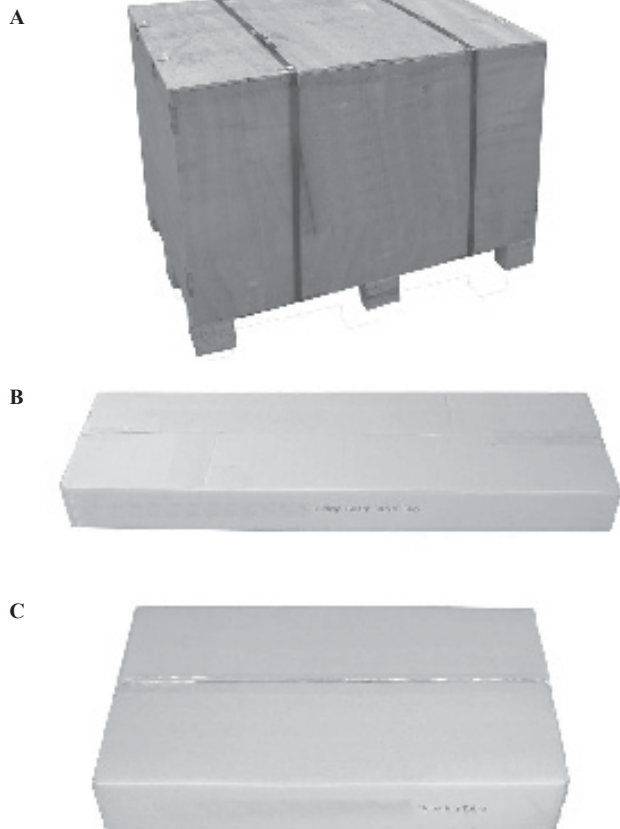


3.3 TRANSPORTAVIMO DĖŽIŲ IDENTIFIKAVIMAS PRIEŠ SURINKIMĄ

Prieš pradėdant išpakavimą, patartina paruošti pakankamą popierinių servetėlių arba skudurėlių kiekį antikoroziniam apsauginiam sluoksniui pašalinti.

Krovinio vietų sąrašas:

- A. Pjaustymo mašinos pagrindinis mazgas
- B. Slenkanti atrama
- C. Kvadratinis rėmas



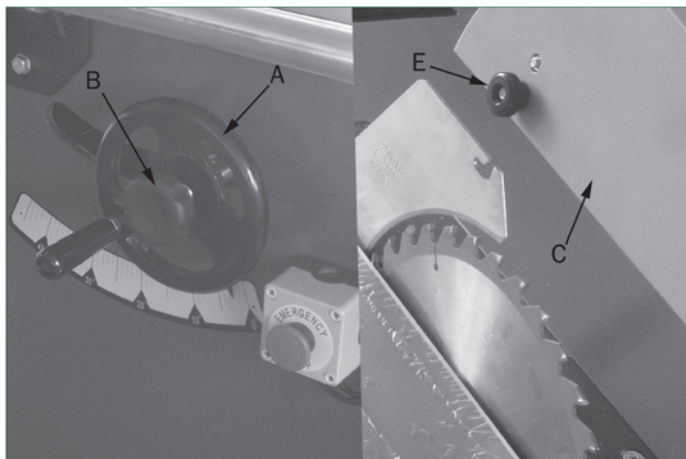
3.4. NUIMAMŲ DALIŲ MONTAVIMAS

3.4.1 Pjūklo geležtės apsauginio įtaiso montavimas

ĮSPĖJIMAS

Būtina sumontuoti apsauginį įtaisą ir nustatyti jį tokiu būdu, kad jis visiškai uždengtų pjūklo geležtę.

- Atlaisvinkite rankenėlę B ir pakelkite pjūklo geležtės mazgą, naudodamiesi svertu A.
- Sumontuokite apsauginį įtaisą C ir užfiksukite rankenėlę E.



3.4.2 SLENKANČIOS ATRAMOS MONTAVIMAS

ĮSPĖJIMAS

Slenkančios atramos ištraukiama dalis yra sunki. Norint išvengti sužeidimo ir galimo atramos sugadinimo, reikia pasinaudoti kito asmens pagalba.

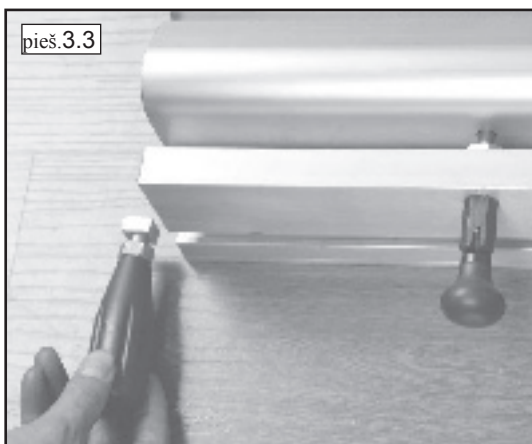
1. Įdėmiai susipažinkite su slenkančios atramos elementais, pieš. 3.1.
1. Prispaudimo strypo fiksavimo įtaisas
2. Valdymo rankenėlė
3. Slenkančios atramos tvirtinimo prie laikiklių elementai
4. Slenkanti atrama



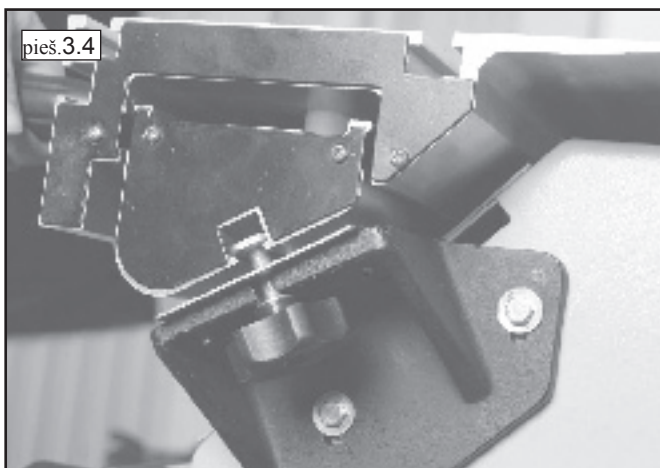
2. Pritvirtinkite prispaudimo strypo fiksavimo įtaisą prie slenkančios atramos įstatydami per montavimo angą slenkančios atramos šoninėje pusėje ir fiksodami veržle, pieš. 3.2.



3. Surinkite valdymo rankenėlę ir įsriekite kvadratinę veržlę ant rankenėlės sriegių galiuko. Nukreipkite kvadratinę veržlę į atitinkamą slenkančios atramos įpjovą ir nustatykite link priekinės atramos dalies. Galutinai pritvirtinkite rankenėlę, užsukdami veržlę pagal laikrodžio rodyklę, pieš. 3.3.



4. Pritvirtinkite slenkančią atramą prie montavimo laikiklių, naudodamiesi tvirtinimo elementais (yra pateikiami kartu su mašina. Montavimo laikikliai pritvirtinami prie pjaustymo mašinos pagaminimo metu), pieš. 3.4.



3.4.3 KVADRATINIO RĖMO MONTAVIMAS

- Uždėkite kvadratinio rėmo atraminį laikiklį A ant mašinos korpuso
- Įstatykite slankiklį B į sukimo kronšteiną ir įsitikinkite, kad ant jo yra sumontuotas atraminis ritininis guolis.
- Įdėkite suportą D į slenkamos atramos E griovelį.
- Nustatykite judančią atramą B kaip parodyta pieš.; palikite rėmą G ant suportą H.

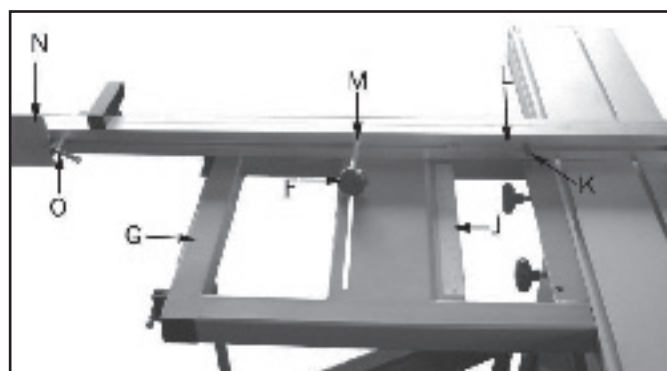
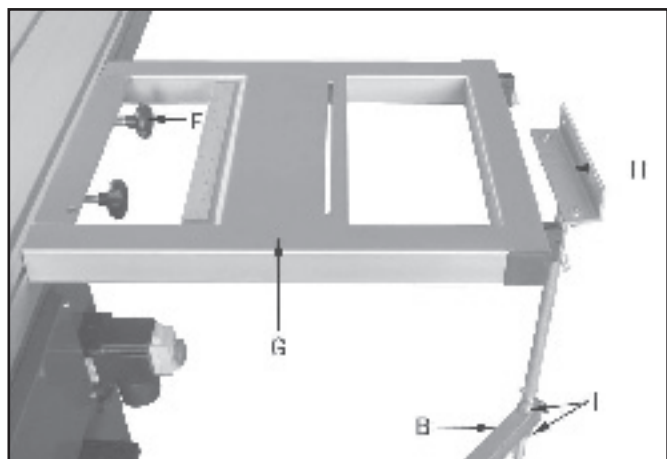
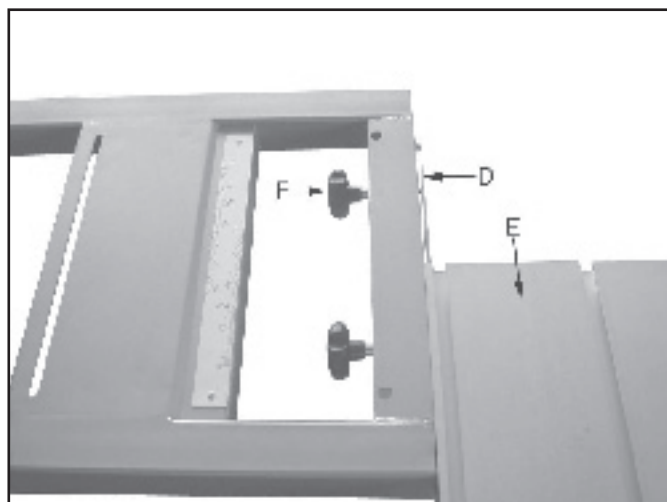
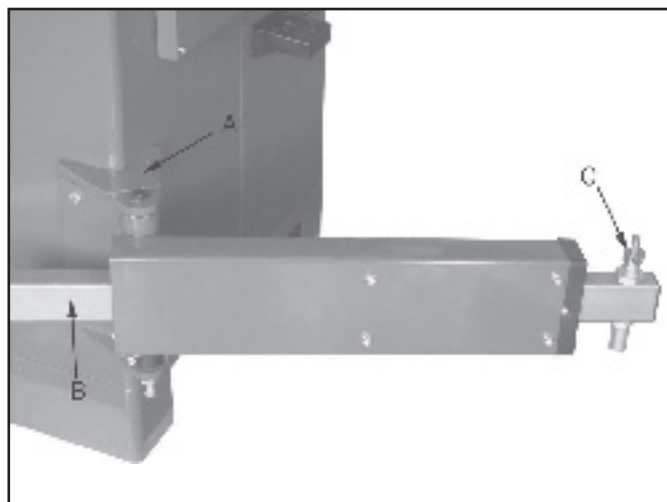
ĮSPĖJIMAS

Varžtas ant suportą H turi būti idealiai užfiksuotas specialioje angoje po rėmu G.

- Jei būtina, nustatykite stalą G, sukdami veržlės I.
- Užfiksuokite rankenėles F.
- Įstatykite kvadratinį rėmą į slenkančios atramos E griovelį prispaudimo įtaiso pagalba ir užfiksuokite ant atramos. Jei slenkanti atrama E nėra naudojama, užfiksuokite ją fiksavimo rankenėle.

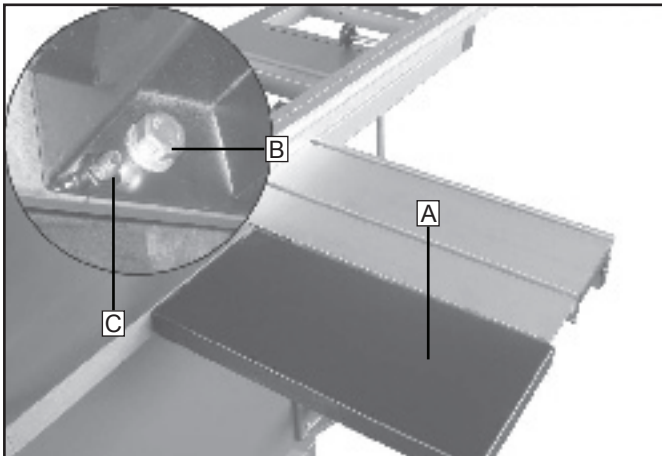
3.4.4 TELESKOPINĖS LINIUOTĖS MONTAVIMAS

- Įstatykite teleskopinę liniuotę į stalą G, įstydami šarnyro ašį K į atitinkamą angą.
- Nustatykite ją tokiu būdu, kad pirštas K atsistotų į vietą prieš prispaudimo pleišta L. Pleištas L yra nustatytas mūsų specialistais ir naudojamas greitam teleskopinės liniuotės patalpinimui tinkamu atstumu nuo pjūtko geležtės (tik 90° kampo pozicijoje).
- Norint pasinaudoti liniuote reikia nustatyti ją plokštėlės J atžvilgiu, perkelti padėklą M ant stalo G stovo ir užfiksuoti rankenėles F. Liniuotė yra nustatyta su ištraukiamu teleskopiniu prailgintuvu N, kuris gali būti prailgintas norimu dydžiu, atleidžiant rankenėle O.



3.4.5 APATINIO IŠTRAUKIAMOJO STALO MONTAVIMAS

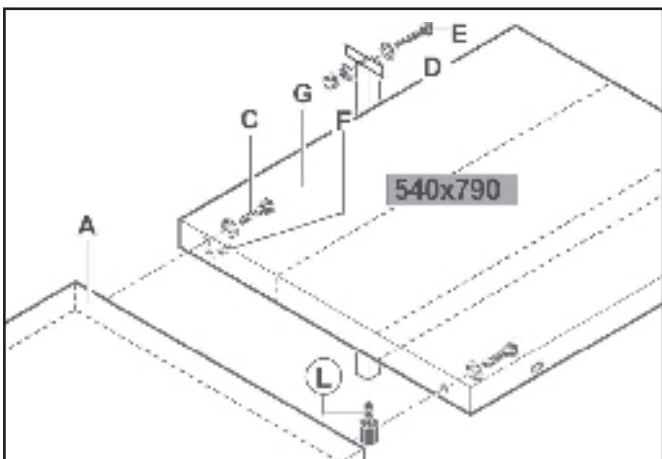
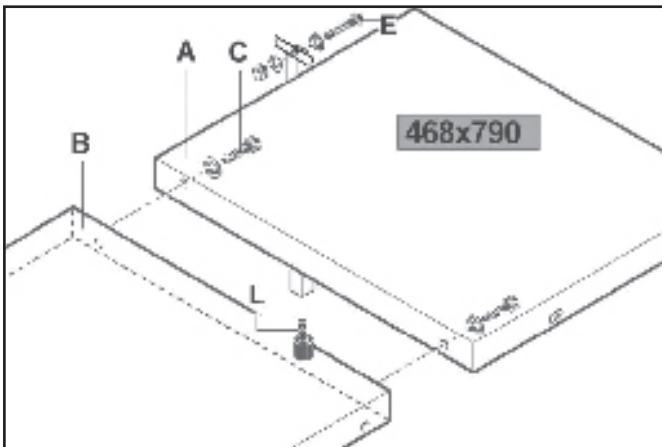
- Montavimas
- Sumontuokite stalą A naudodamiesi varžtais B.
- Atsargiai nustatykite stalą reguliuodami nustatymo pirštus C.



3.4.6 DEŠINIOJO IŠTRAUKIAMOJO STALO MONTAVIMAS DĖMESIO

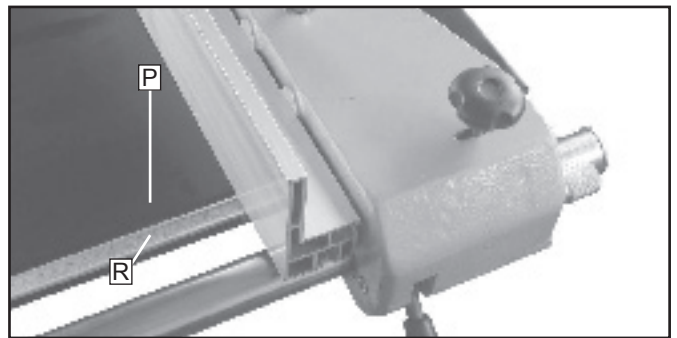
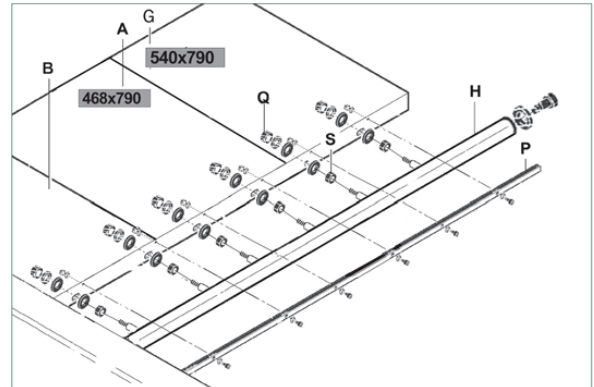
Prieš pradėdant montuoti 468x790 matmenų ištraukiamąjį stalą patartina užtikrinti kitų asmenų pagalbą.

- Pritvirtinkite ištraukiamąjį stalą A prie darbinio stalo B užsukdami varžtus C.
- Įtaisykite koją D į papildomą stalą A ir užsukite varžtą E.
- Sureguliuokite stabilizavimo kojas L.
- Pritvirtinkite antrąjį ištraukiamąjį stalą A prie ištraukiamojo stalo A užsukdami varžtus C.
- Sureguliuokite stabilizavimo kojas F.
- Įtaisykite koją D į papildomą stalą A ir užsukite varžtą E.
- Sureguliuokite stabilizavimo kojas L.



3.4.7 KREIPIAMOSIOS JUOSTOS MONTAVIMAS

- Įtaisykite kreiptuvą H ant darbinio stalo B ir įdėkite tarp jų tarpiklius.
 - Užsukite veržles Q naudodamiesi plokščiais ir spyruokliniais tarpikliais.
 - Užsukite veržles S prieš papildomą stalą A rankiniu būdu ir užbaigdami užsukite veržles Q.
 - Patikrinkite kreiptuvo H tiesumą ir, jei būtina, sureguliuokite veržlių S pagalba (žr. sk. 4.4 „Kreipiamosios juostos nustatymas“).
- Pjūklo kreiptuvo mazgo su mikrometriniu reguliavimu montavimas.
- Sumontuokite vamzdelių sekciją P ir atlikite pjovimo testą, kuriuo pagalba yra tikrinama ar panelės plotis atitinka dydį, rodomą plokštėleje R. Jei būtina, sureguliuokite poziciją, atleisdami užsuktus varžtus ir keisdami vamzdelių sekcijos P padėtį.



3.5. PJUVENŲ PAŠALINIMAS

ISPĖJIMAS

Prie veikiančios mašinos turi būti pajungta pjuvenų pašalinimo sistema. Kiekvieną kartą reikia vienu metu paleisti mašinos variklį ir pjuvenų siurbimo sistemą.

Tinkamas įsiurbimas panaikina dulkių įkvėpimo riziką ir pagerina mašinos funkcionavimą. Įsitikinkite, kad siurbimo sistemos oro cirkuliacijos galia yra ne mažesnė nei 900 m³/val., 25÷30 m/s greičiui.

- Įstatykite \varnothing 100 mm žarną į movą A ir \varnothing 30 mm žarną į movą B, kaip yra parodyta pieš.20 ir užspauskite gnybtą pagalba.

ISPĖJIMAS

Siurbimo sistemos vamzdžių sujungimo elementas neturi kliudyti operatoriui medienos apdirbimo proceso metu.



3.6 ELECTROS INSTALIACIJA

Mašina gali būti įjungta į elektros tinklą tik po jos korektiško montavimo ir derinimo užbaigimo

1) Vienfazis elektros pajungimas:

Įstatykite dviejų kaiščių kištuką į kištukinį lizdą. Jei dėl bet kokios priežasties yra būtina pakeisti kištuką, naudokitės žemiau pateiktais laidų spalvų atitikties kodais:

Žaliai-geltona: Žemė

Mėlyna: Neutralė

Rūda: Su įtampa

2) Trifazis elektros pajungimas:

Įstatykite 5-laidų trifazį kištuką su nuliniu laidu į kištukinį lizdą.

ĮSPĖJIMAS!

Patikrinkite sukimo kryptį!

Dėl netinkamos fazių kaitaliojimo tvarkos pjūklas gali sukurti klaidingą kryptimi. Tai gali sukelti žalą mašinai ir sugadinti ruošinį. Dėl to būtina tikrinti sukimo kryptį atlikus paleidimo-derinimo darbus ir kiekvieną kartą pakeitus kištuką. Jei sukimo kryptis yra klaidinga, kvalifikuotas elektrotechnikas turi sukeisti fazes kištuko laiduose arba kištukinio lizdo laiduose.



4. Instaliacija ir derinimas

4.1. PAGRINDIO PJŪKLO INSTALIAVIMAS IR DERINIMAS

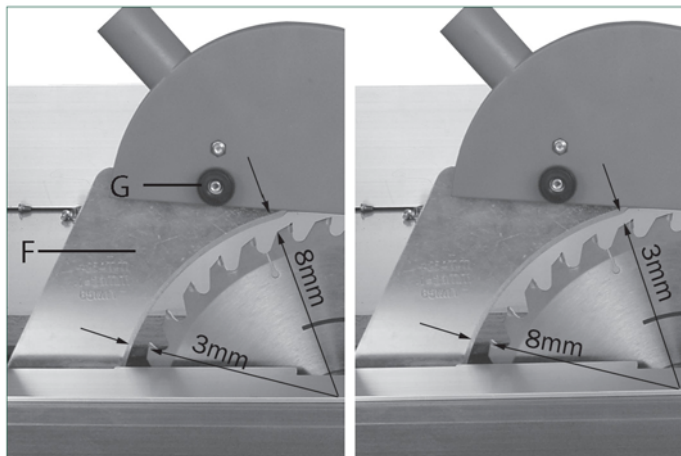
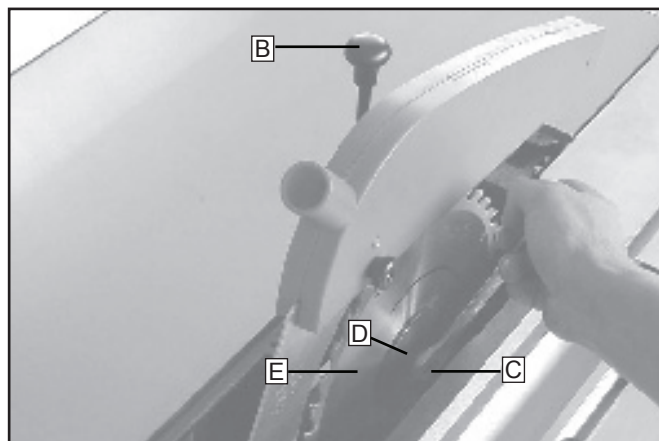
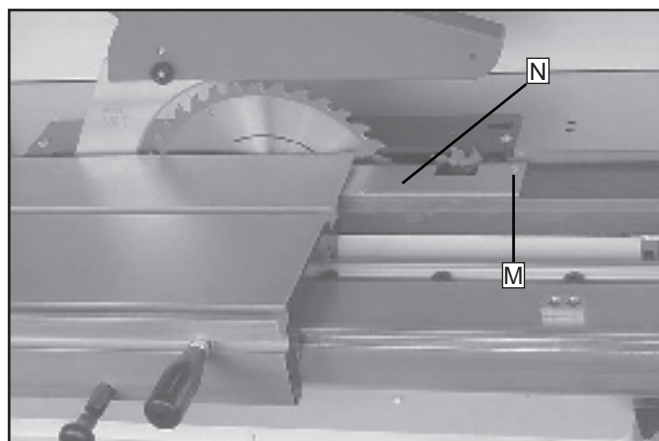
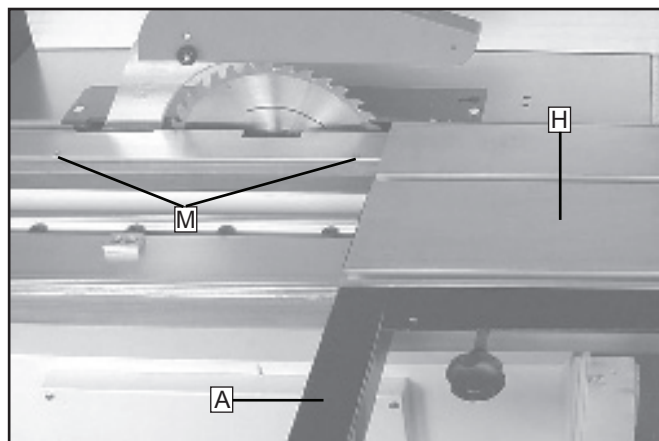
ĮSPĖJIMAS: Naudojant įrankius, reikia užmauti apsaugines pirštines.

- Išjunkite mašiną iš elektros tinklo.
- Nustatykite pjūklo mazgą 90° kampu ir pakelkite jį į maksimalų aukštį.
- Nustatykite kvadratinį rėmą A taip, kaip yra parodyta prieš., perkeltkite slenkančią atramą H į kairę iki galo ir atlaisvinkite varžtus M.
- Perkeltkite slenkančią atramą H į dešinę iki galo, atlaisvinkite likusį varžtą M ir atidarykite apsauginį įtaisą; atidarymas aktyvuoja mikro-jungiklį, kuris neleidžia varikliui pasileisti.
- Įstatykite pirštą B į pjūklo veleno skriemulio angą.

PASTABA: Pjūklo fiksavimo veržlė C yra užsukta prieš laikrodžio rodyklę; norint ją atsukti, reikia ją sukti pagal laikrodžio rodyklę.

- Atlaisvinkite fiksavimo veržlę C, naudodamiesi 24 mm šešiakampiu veržliarakčiu ir nuimkite flanšą D.
- Vieną po kito montuokite pjūklo geležtę, flanšą D ir veržlę C (norėdami užkirsti kelią bet kokiai vibracijai kruopščiai išvalykite flanšus prieš pradėdami pjūklo geležtės montavimą).
- Užfiksuokite veržlę, naudodamiesi 24 mm veržliarakčiu ir pirštu B.
- Nustatykite apvalaus pjūklo apsauginio pleišto F aukštį, atleisdami veržlę G.

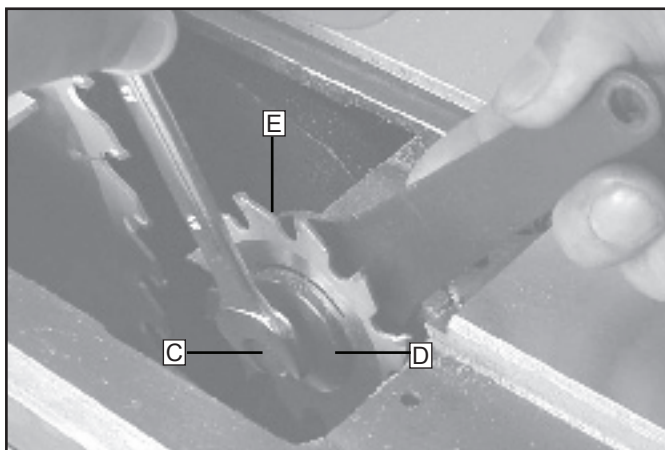
ĮSPĖJIMAS: Nustatykite perskelimo peilio poziciją tokiu būdu, kad atstumas tarp jo ir pjūklo geležtės būtų diapazone nuo 3 iki 8 mm. Perskelimo peilis yra nustatytas teisingai, jei pjūklo geležtės apsauginis įtaisas uždengia pjūklo geležtės pjaunamąją briauną.



4.2 SIAURAPJŪKLĖS GELEŽTĖS INSTALIAVIMAS IR DERINIMAS

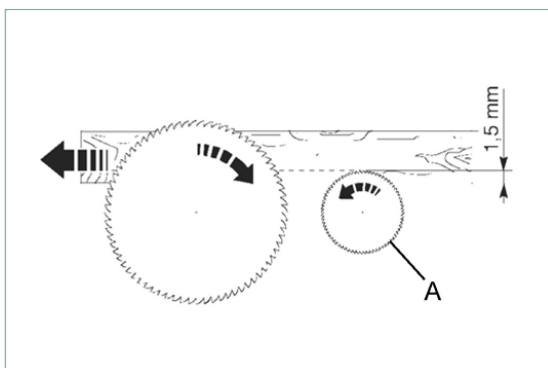
Norėdami instaliuoti siaurapjūklio geležtę

- Įstatykite pirštą B į geležtės fiksavimo flanšo angą.
- Atlaisvinkite fiksavimo veržlę C, naudodamiesi 13 mm šešiakampiu veržliarakčiu ir nuimkite flanšą D.
- Surinkite vieną po kitos žemiau nurodytas dalis: geležtę E, kurios dantys nukreipti į priešingą pjūklui pusę, flanšą D ir veržlę C.
- Užfiksuokite veržlę naudodamiesi 13 mm veržliarakčiu ir pirštu B.



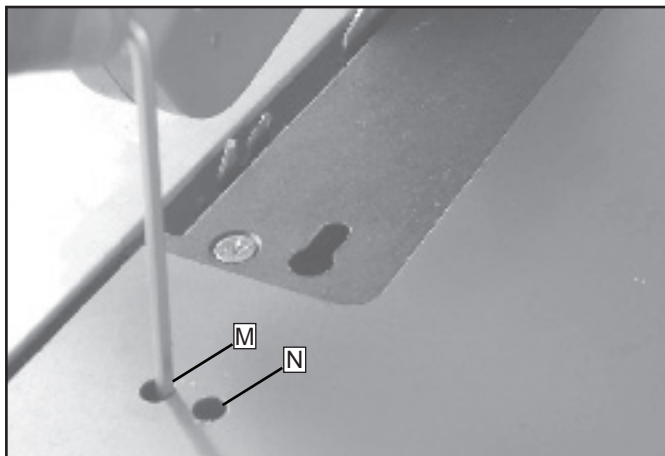
PASTABA

Būtina naudoti siaurapjūklį A panelėms, padengtoms apdailinę medžiaga pjauti; reikia nustatyti siaurapjūklį norint gauti 1-1,5 mm prorėžas.

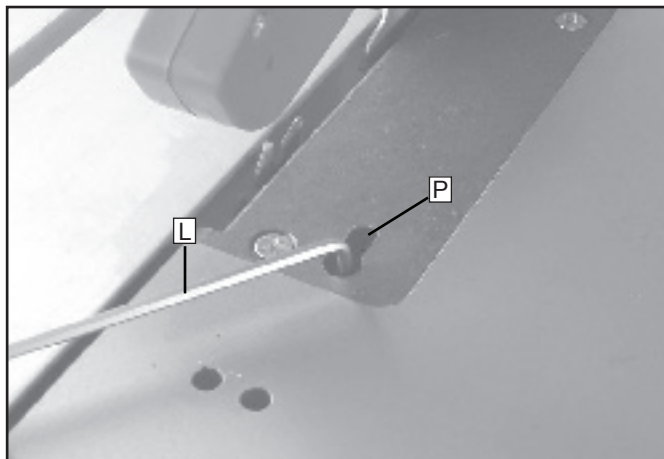


Jei yra būtina suderinti siaurapjūklio ir pjūklo pozicijas, atlikite žemiau nurodytus veiksmus:

- Atlaisvinkite tvirtinimo pirštą įstatydami šešiakampį veržliaraktį į angą M;
- Reguluokite siaurapjūklio įtaiso ir pjūklo padėtį sukdami nustatymų kumštelį per angą N;

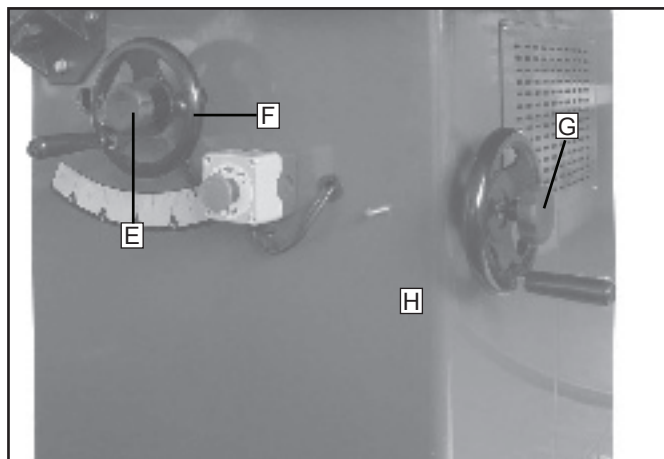


- Nustatykite siaurapjūklio geležtės aukštį per angą P, naudodamiesi L-formos veržliarakčiu.



4.3. PJŪKLO GELEŽTĖS PASVIRIMAS IR PAKĖLIMAS

- Atlaisvinkite rankenėlę E ir skriejiką F, norėdami nustatyti pjūklo geležtės aukštį.
- Atlaisvinkite rankenėlę G ir naudokitės rankenėle H pjūklo geležtės pasvirimo kampui nustatyti.
- Suraskite rodomą pjūklo geležtės pasvirimo kampo reikšmę.



4.4. KREIPIAMOSIOS JUOSTOS NUSTATYMAS

Kreipiamoji juosta gali būti nustatyta į dvi pozicijas :

A - stambiems ruošiniams pjaustyti

B - mažo aukščio siauriems ruošiniams pjaustyti

Norėdami nustatyti kreipiamąją juostą į aukščiau minėtas pozicijas atlaisvinkite rankenėlę C.

Norėdami padidinti arba sumažinti atstumą tarp kreipiamosios juostos ir pjūklo atlikite žemiau nurodytus veiksmus:

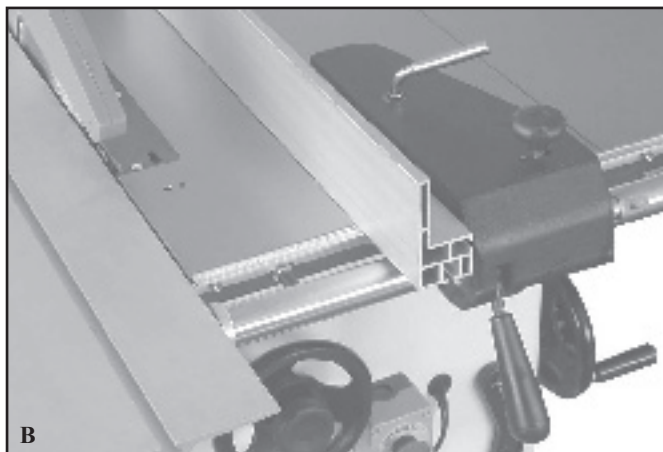
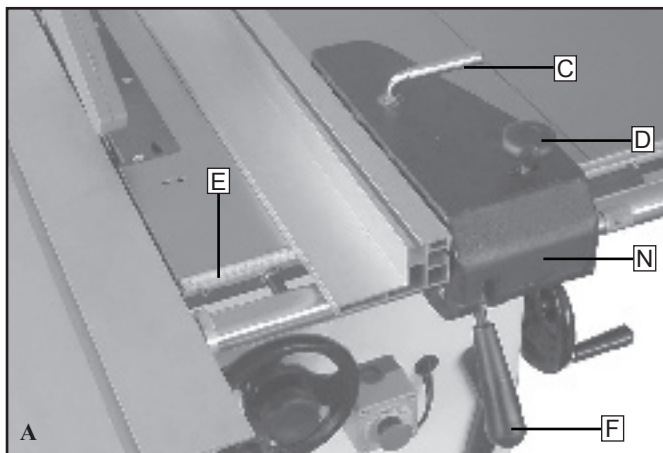
– atlaisvinkite svirtą F ir rankenėlę D;

– rankiniu būdu perkelkite kreipiamąją juostą N, naudodamiesi matavimo liniuote E. Atlikite mikrometrinį reguliavimą atlikdami žemiau nurodytus veiksmus:

– užfiksuokite rankenėlę D;

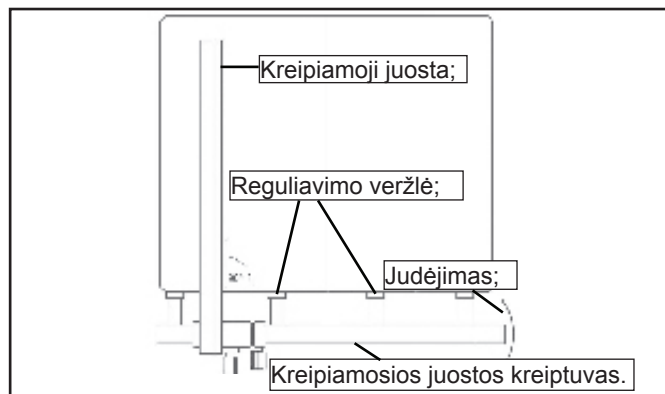
– atlikite kreipiamosios liniuotės mikrometrinį reguliavimą, naudodamiesi rankenėlę G;

– užbaigdami reguliavimą, užfiksuokite svirtą F.



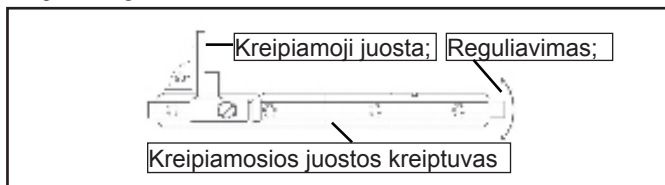
Kreipiamosios juostos pozicija 1

Stumkite kreipiamosios juostos mazgą į vidų arba į išorę tol, kol jis bus nustatytas lygiagrečiai pjūklo geležtės šoninei pusei, sukdami atitinkamai reguliavimo veržles ir kreipiamosios juostos varžtus. Jei fiksavimo veržlės buvo užsuktos, reikia jas atlaisvinti prieš pradėnant šį nustatymą.



Kreipiamosios juostos pozicija 2

Patikrinkite, ar kreipiamoji juosta yra nustatyta 90° kampu stalo atžvilgiu, naudodamiesi tinkamu kampiniu. Jei nereikia atlikti reguliavimo, užfiksuokite kreipiamosios juostos mazgo veržles. Jei reguliavimas yra būtinas, jį galima atlikti pakeliant arba nuleidžiant bet kurią kreipiamosios juostos kreiptuvo pusę tol, kol kreipiamoji juosta ir stalas sudarys 90° kampą. Pasiekus 90° kampą reikia galutinai užfiksuoti visus tvirtinimo elementus.



5. Operating Procedures

5.1. VALDYMO SKYDELIS

Valdymo skydelio elementai:

5.1.1 Valdymo funkcijos

A - ON/OFF (įjungimo/išjungimo) jungiklis, pajungiantis/išjungiantis elektros maitinimo padavimą.

O - maitinimas nėra paduodamas;

I - maitinimas yra paduodamas.

B - stabdymo mygtukas.

Šio mygtuko nuspaudimas iš karto išjungia elektros maitinimo padavimą. Tai yra mechaniškai valdomas nuspaudimo mygtukas. Pakartotinai nustatykite šį mygtuką, sukdami jį pagal laikrodžio rodyklę.

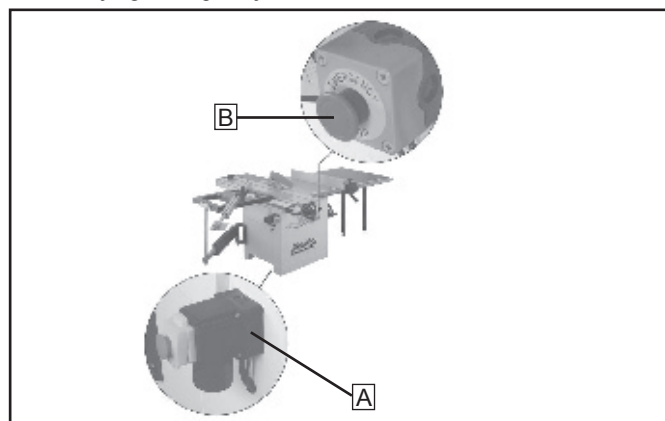
5.1.2 Mašinos paleidimas

– Nustatykite jungiklį A į poziciją I

5.1.3 Mašinos stabdymas

– Nuspauskite mygtuką B.

– Pasukite jungiklį A į poziciją O.



5.2. PJAUSTYMO MAŠINOS SU PADAVIMO STALU EKSPLOATACIJA

Brangių medienos rūšių pjovimui reikia naudotis siaurapjūkliu. Tik tokiu būdu galima išvengti nuskilimų.

Kai nėra reikalo naudoti siaurapjūklį, visiškai nuleiskite jį ir paslėpkite po padavimo stalu. Nustatykite siaurapjūklį, kaip yra parodyta Sk. 4.

5.2.1 Pjovimas, naudojant slenkančią atramą

Apdirbdami didelių matmenų plokštes, nustatykite teleskopinę liniuotę ir kvadratinį rėmą į ašinio apkrovimo apdirbimo režimą; šioje pozicijoje pasiekiamas maksimalus pjūvio ilgis.

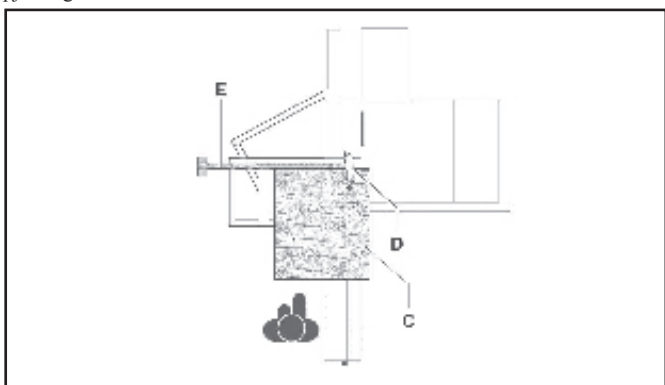
1) pirminis pjovimas

- nustumkite slenkančią atramą į dešinę iki galo;

- Nustatykite plokštę C į poziciją priešais aliuminio liniuotę E ir užfiksukite plokštę ruošinio užgriebimo svirtu D;

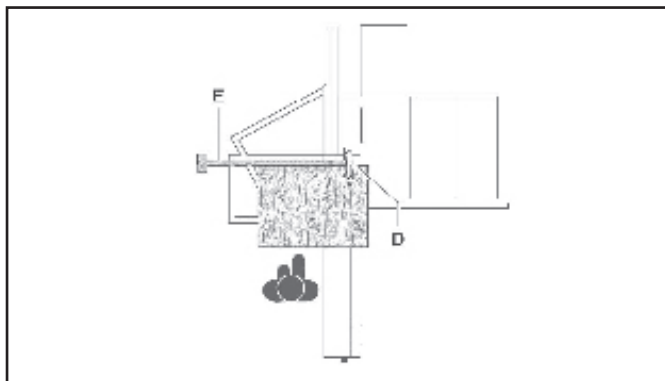
- pradėkite pjovimą, stumdami slenkančią atramą į priekį prie pjūklo geležtės.

ĮSPĖJIMAS: Uždėdami ruošinį ant slenkančios atramos nesudaužykite pjūklo geležtės.



2) antrasis pjovimas

- Pasukite plokštę 90° kampu, nustatykite prieš tai apdirbtą ruošinio pusę skersai kreiptuvo E ir pakartokite veiksmus, nurodytus punkte 1.



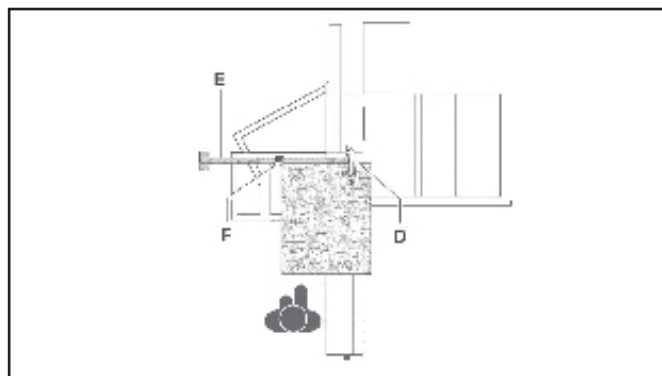
3) trečiasis pjovimas

- Nustatykite stabdymo įtaisą F, atsižvelgdami į numatomo pjūvio plotį;

- Pasukite plokštę 90° kampu.

- Nustatykite prieš tai apdirbtą ruošinio pusę į poziciją priešais aliuminio liniuotę E ir priešais stabdymo įtaisą F ir užfiksukite plokštę ruošinio užgriebimo svirtu D;

- pradėkite pjovimą.



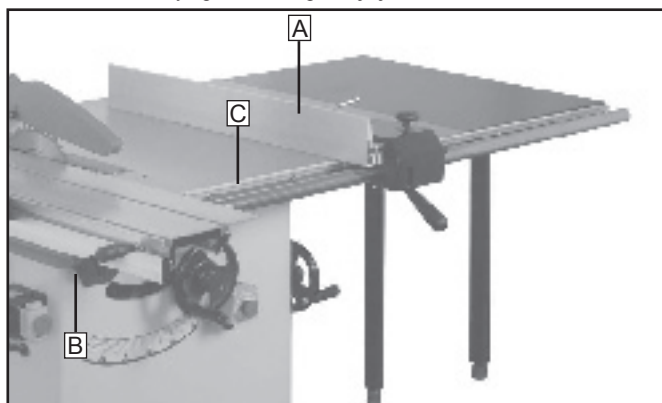
4) Ketvirtasis pjovimas

- Pakartokite veiksmus, nurodytus punkte 3.

ĮSPĖJIMAS: Naudojant slenkančią atramą būtina prispausti ruošinį prispaudimo įtaiso pagalba. Apdirbdami didelių matmenų plokštes būtinai naudokitės suportais. Ruošinio apdirbimas skersai kreipiamosios juostos su matavimo įtaisu turi būti vykdomas ypatingai atsargiai, kadangi matavimo įtaisas sukasi tuo pačiu metu, kai yra paduodamas ruošinys, ir gali būti užgriebtas.

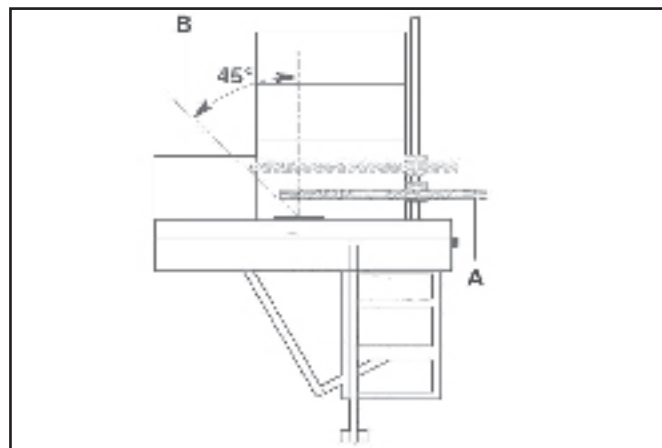
5.2.2 Pjovimas naudojant kreipiamąją juostą

Norėdami atlikti lygiagretų pjovimą naudokitės kreipiamąja juosta A. Laikykitės sk. 4 pateiktų nurodymų jos nustatymui ir derinimui. Nustatykite slenkančią atramą kaip yra parodyta ir užfiksukite ją, naudodamiesi rankenėle B. Ruošiniui nustatyti priešais kreipiamąją juostą A naudokitės skale C.



ĮSPĖJIMAS: Kreipiamosios juostos A galas turi būti nustatytas pagal visą ilgį išvaizduojamos linijos (B), kuri prasideda pusės pjūklo geležtės apsisukimo žemyn taške ir eina 45° kampu, kryptimi. Toks nustatymas yra daromas tam, kad kylančios pjūklo geležtės dantys neužgriebtų ruošinio ir nepaleistų jo priešinga kryptimi operatoriaus atžvilgiu. Draudžiama laikyti rankas prie pjūklo pjoviklio; visada naudokitės ruošinio stūmimo strypu.

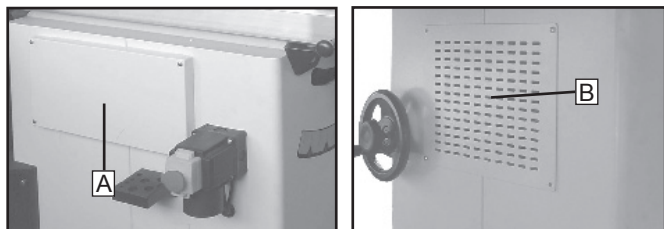
Mašina yra pristatoma kartu su ruošinių stūmimo strypu, kurio pagalba galima stumti įvairių matmenų ruošinius pjovimo operacijoms atlikti.



6. TECHININĖ PRIEŽIŪRA

6.1. V-FORMOS DIRŽO PAKEITIMAS IR ĮTEMPIMAS

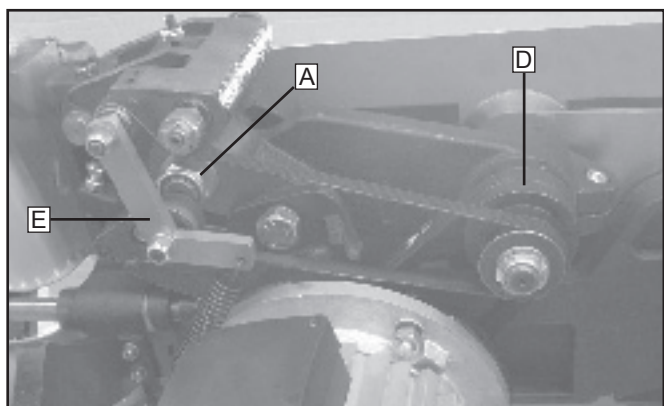
Patikrinkite diržo įtempimą po mašinos eksploatacijos pirmųjų 10 valandų. Būtina atlikti diržo techninės būklės tikrinimą bent kartą per 6 mėnesius. Neužtempkite diržo pernelyg stipriai ir neperkraukite guolio. Pernelyg stiprus įtempimas gali sukelti diržo perkaitinimą ir jį pažeisti. Bent kartą per mėnesį tikrinkite pjūklo geležtės stabdymo laiką. Jei stabdymo laikas viršija 10 sekundžių, įtempkite arba pakeiskite diržą žemiau pateikta tvarka. Atlikę keitimą arba įtempimo operaciją, pakartotinai patikrinkite stabdymo laiką. Norėdami pasiekti diržus, nuimkite variklio paneles A ir B. Toliau atlikite žemiau aprašytus veiksmus:



6.1.1 Pjūklo varančiojo diržo (Pieš. 2)

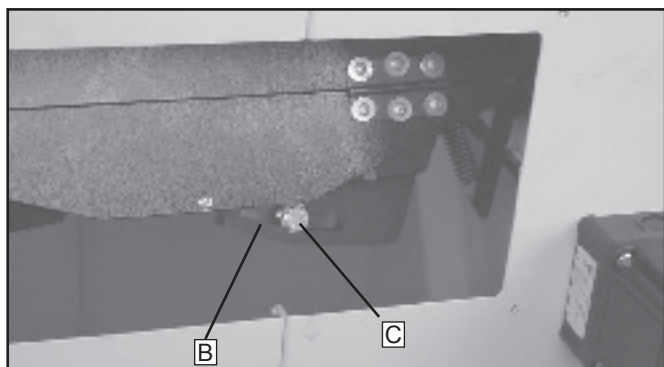
PAKEITIMAS

- Visiškai nuleiskite pjūklo mazgą ir pasvirkite jį 45° kampu ;
- Pastumkite diržo įtempimo įtaisą E į kairę ir nuimkite matavimo įtaiso varantįjį diržą.
- Atlaisvinkite šešiakampę varžlę A ;
- Atlaisvinkite varžtą B ir varžles C;
- Nustatykite pjūklo mazgą 90° kampu;
- Nukabinkite diržą D nuo variklio skriemulio;
- Pakelkite pjūklo geležtės mazgą;
- Ištraukite diržą iš pjuvenų transporterio pusės ir jį pakeiskite;
- Visiškai nuleiskite pjūklo mazgą;
- Uždėkite diržą ant skriemulio ir užfiksuokite jį, kaip yra aprašyta punktuose 1-2-3 žemiau pateiktuose sk.



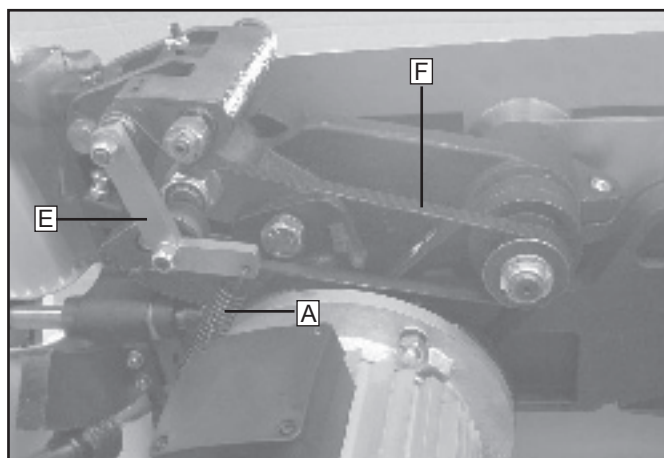
ĮTEMPIMAS

- 1) Nustatykite pjūklo mazgą 90° kampu;
- 2) Užfiksuokite diržą pastumdami variklį ir užsukdami varžlę A;
- 3) Pasvirkite pjūklo mazgą 45° kampu ir užfiksuokite varžtą B ir varžlę C.



6.1.2 PJOVIKLIO VARANČIOJO DIRŽO PAKEITIMAS

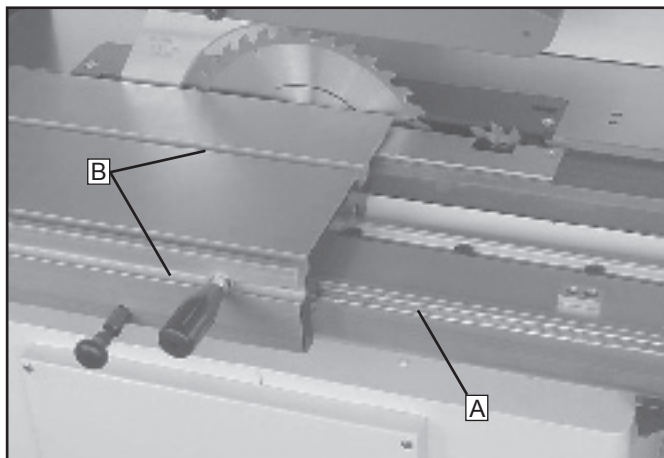
- Visiškai nuleiskite pjūklo mazgą;
- Pastumkite diržo įtempimo įtaisą E į kairę ir nuimkite diržą F;
- Nuimkite spyruoklę E nuo diržo įtempimo įtaiso E ir pakeiskite diržą.



6.2. PILNAS VALYMAS

Užbaigiant kiekvieną darbinį ciklą reikia kruopščiai išvalyti mašiną ir visas jos dalis, išsiurbti pjuvenas ir dulkes ir pašalinti bet kokias apdirbtos medienos atliekas. Naudokite suspaustą orą tik būtinu atveju (užmaukite apsaugines pirštines ir dėvėkite apsauginę kaukę). Ypatingai kruopščiai valykite žemiau išvardintas dalis:

- 1) slenkančios atramos kreiptuvą A;
- 2) slenkančios atramos griovelius B;



6.3. MAŠINOS TEPIMAS

Vieną kartą per savaitę valykite ir tepkite plonu tepalų ir alyvų sluoksniu visus mašinos judančius sujungimo elementus. Apsaugokite nuo tepalų poveikio visus diržus ir skriemulius.

6.4. MAŠINOS DALIŲ PAKEITIMAS IR UTILIZACIJA

Keitimo būtinumo atveju mašinos dalys turi būti keičiamos originaliais komponentais. Taip bus užtikrintas jos eksploatacijos efektyvumas. Nusidėvėjusios dalys turi būti utilizuojamos pagal šalies, kurioje yra eksploatuojama mašina galiojančius įstatymus. Dalių pakeitimą gali atlikti tik kvalifikuotas ir specialiai apmokytas personalas. Taip išvengsite galimos žalos mašinai ir žmonių sveikatai.

NORSK

VIKTIG

For din egen sikkerhet må du lese instruksjonene nøye før du monterer sammen, eller bruker dette produktet. Ta vare på denne håndboken for fremtidig bruk.

Instruksjonsboken er oversatt til norsk av Luna Norge AS. Det tas forbehold om feil.

Innhold

1 GENERELL INFORMASJON	64
1.1 Forord	64
2 MASKINBESKRIVELSE	64
2.1 Maskinidentifikasjon	64
2.2 Gjør deg kjent med maskinen	64
2.3 Teknisk spesifikasjon	64
2.4 Anbefalt beskyttelsesklær	64
2.5 Støyemisjon	64
2.6 Foreskrevet bruk av maskinen	65
2.7 Farer	65
2.8 Ytterligere sikkerhetsinstruksjoner for justersagen	65
3 INSTALLASJON	65
3.1 Løfte og laste av	65
3.2 Maskinens posisjon	65
3.3 Identifiser leveransekassen	66
3.4 Installasjon av løse deler	66
3.4.1 Sagevern – Installasjon	66
3.4.2 Monter justerbordet	66
3.4.3 Installasjon av kantrammen	67
3.4.4 Installasjon av teleskoplinjal	67
3.4.5 Installasjon av bakre forlengerbord	68
3.4.6 Installasjon av høyre forlengerbord	68
3.4.7 Installasjon av kløyveanlegg	68
3.5 Koble støvavsugssystemet	68
3.6 Elektrisk tilkobling	68
4 INSTALLASJON OG JUSTERING	69
4.1 Installasjon og justering av hovedbladet	69
4.2 Installasjon og justering av rissebladet	70
4.3 Skråstilling og løft av sagbladet	70
4.4 Justere kløyvevernet	70
5 BRUKSPROSEDYRER	71
5.1 Kontrollpanel	71
5.1.1 Kontrollfunksjoner	71
5.1.2 Maskinstart	71
5.1.3 Maskinstopp	71
5.2 Arbeide med justersagen	72
5.2.1 Sage med justerbordet	72
5.2.2 Sage med kløyveanlegget	72
6 VEDLIKEHOLD	73
6.1 Utbytting og tiltrekking av V-reim	73
6.1.1 Sagdrivende reim	73
6.1.2 Rissebladets drivende reim	73
6.2 Generell rengjøring	73
6.3 Generell smøring	73
6.4 Utbytting og reparasjon	73
7 DIAGRAM & DELER	94
EU-FORSIKRING	108

1. Generell informasjon

1.1 FORORD

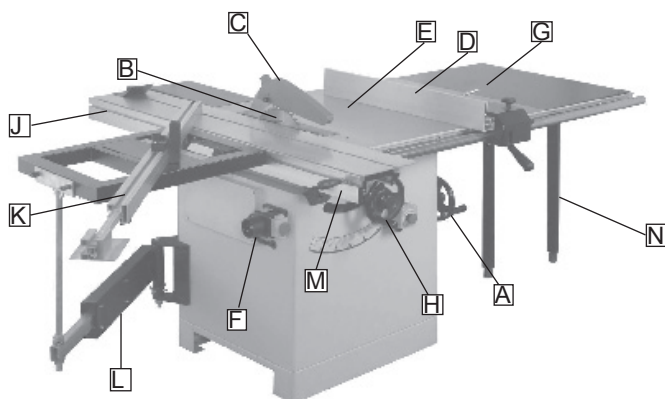
Du må lese og forstå denne instruksjonsboken før du bruker maskinen. Dette gir en bedre arbeidskunnskap om maskinen – for økt sikkerhet og for at beste resultat skal oppnås.

2. Maskinbeskrivelse

2.1 MASKINIDENTIFIKASJON

Det finnes en metallisk identifikasjonsplate festet på maskinen, med produsentens data, produksjonsår, serienummer og bladdata.

2.2 GJØR DEG KJENT MED MASKINEN



A Sveiv for skråstilling av bladet	H Sveiv for heving og senking av bladet
B Blad	J Justerbord
C Bladbeskyttelse	K Anlegg
D Kløyvevern	L Støttearm
E Hovedbord	M Justerbordspor
F Bryterenhet	N Støttebein for forlengerbord
G Forlengerbord	

2.3 TECHNICAL SPECIFICATION

Art. nr	20007-0100
Luna	BCS 250P
Hovedbladets størrelse mm	254
Rissebladets størrelse mm	80
Hovedbladets hull diameter mm	30
Rissebladets hull diameter mm	20
Bladhastighet o/min	4 000
Maks. bredde for saging med vern mm	1 250
Maks. justerlengde mm	1 250
Maks. sagedybde med 254mm blad:	77/54
80 mm x 90° / 54 mm x 45°	
Sponstuss mm	30/100
Motoreffekt	400 V 2,2 kW
Nettovekt kg	315

2.4 ANBEFALT BESKYTTELSESKLÆR

- Sklisikre sko anbefales.
- Bruk ikke løst sittende klær, slips eller smykker som kan sette seg fast i bevegelige deler.
- Rull opp lange ermer til ovenfor albuen.
- Om du har langt hår skal du bruke hårnett eller lignende.

2.5 STØYEMISJON

Oppmåling av støy, i arbeidsposisjon og under drift, utføres under standard ISO 7960 bilag "J".

Momentant akustisk trykk:

Lydeffektnivå (ingen belastning)	<90 dB(A)
Lydeffektnivå (belastning)	<100 dB(A)
Lydtrykksnivå (ingen belastning)	<80 dB(A)
Lydtrykksnivå (belastning)	<90 dB(A)

Verdier som er referert er emisjonsnivåer og er ikke nødvendigvis sikre arbeidsnivåer. Tross at det finnes en forbindelse mellom emisjon og eksponeringsnivåer kan dette ikke brukes pålitelig for å bestemme om ytterligere forsiktighetsforanstaltninger kreves. Faktorer som påvirker arbeidsstyrkens virkelige eksponeringsnivå inkluderer arbeidsrommets karakteristikk og andre støykilder osv., for eksempel antall maskiner og andre nærliggende prosesser. Det tillatte eksponeringsnivået kan også variere fra land til land. Denne informasjon gir likevel brukeren av maskinen muligheten til å gjøre en bedre vurdering av risikoen.

2.6 FORESKREVET BRUK AV MASKINEN

Denne maskin er utformet for å kløyve og sage firkantet massiv tre, firkantet fiberplater, sponplater og lamellskiver, både belagte og ikke belagte. Materialer som er ulike de som er nevnt over, og ikke er basert på tre, er således forbudt. Brukeren er alene om ansvaret for skade som forårsakes av bearbeiding av slike materialer. Koble alltid maskinen til et avsugssystem som er tilstrekkelig dimensjonert. Det er forbudt å bruke maskinen uten å ha installert beskyttelsen korrekt.

2.7 FARER

OBS! Justersaging innebærer også farer som ikke kan elimineres av produsenten. Brukeren må derfor være kjent med at trebearbeidingsmaskiner er farlige om de ikke brukes med forsiktighet, og om ikke alle sikkerhetsforskrifter følges.

2.8 YTTERLIGERE SIKKERHETSINSTRUKSJONER FOR JUSTERSAGEN

SIKKERHET ER EN KOMBINASJON AV BRUKERENS SUNNE FORNUFT OG OPPMERKSOMHET VED ALLE TILFELLER DA JUSTERSAGEN BRUKES.

ADVARSEL! FOR DIN EGEN SIKKERHET FÅR DU IKKE BRUKE JUSTERSAGEN DIN FØR DEN ER SATT SAMMEN HELT OG INSTALLERT ETTER INSTRUKSJONENE.

SIKKER BRUK

1. Justersagen bør, om mulig, være skrudd fast i gulvet.
2. Om du ikke har god erfaring med drift av justersagen bør du spørre din sjef, instruktør eller annen kvalifisert person, eller kontakte forhandleren for informasjon om opplæringskurs. Bruk ikke maskinen før du har gjennomgått nok opplæring.
3. Sett aldri PÅ maskinen før du har ryddet bordet for alle objekt (verktøy, deler som er blitt til overs osv.).
4. Vær sikker på at:
 - (i) maskinens spenning er i overensstemmelse med nettspenningen
 - (ii) du bruker en jordet spenningskilde (vegguttak)
 - (iii) kablen og kontakten er i god stand, dvs. ikke slitt eller skadet
 - (iv) ingen sagtenner mangler og at bladet ikke har sprekker (bytt i så fall ut bladet)
 - (v) bladet er riktig innstilt.
5. Start aldri maskinen med sagbladet presset mot arbeidsstykket.
6. Utfør aldri sidetrykk på bladet.
7. Forsiktighet må følges når du sager virke med knuter/kvister, spiker eller sprekker i og/eller med smuss på.
8. La aldri maskinen kjøres uten tilsyn.
9. Bruk ikke sagblad som er skadet eller deformert.
10. Forsikre deg om at valget av sagblad er egnet for materialet som skal sages.
11. Hvis det elektriske er skadet, får delene kun byttes ut av en kvalifisert elektriker.
12. Bruk aldri en lang skjøteledning.
13. Bruk alltid en påskyver for å holde hendene borte fra bladet.
14. Fjern aldri bladvernet eller kløyvekniven. Disse er til for å beskytte brukeren.
15. VARSELETIKETTER – Det er viktig at etiketter med helse- & sikkerhetsadvarsler ikke fjernes eller males over. Nye etiketter kan bestilles hos Luna.
16. MEKANISK SIKKERHET – Sikkerheten for alle anlegg og arbeidsholdende enheter skal kontrolleres før maskinen settes på.
17. TRESTØV – De fine støvpartiklene som produseres under saging er en potensiell helsefare. Enkelte importerte løvtrær gir fra seg meget irriterende støv som forårsaker en brennende følelse. Vi anbefaler på det sterkeste at det brukes en støvoppsamler og støvmaske/støvvisir. Lunas forhandlere kan gi deg råd om hva som best passer dine behov.

ADVARSEL! La ikke fortrolighet (som kommer med frekvent bruk av din maskin) være årsaken til selvodighet. Husk alltid på at et sekunds uforsiktighet er nok for å forårsake alvorlig skade.

3. Installasjon

3.1. LØFTE OG LASTE AV

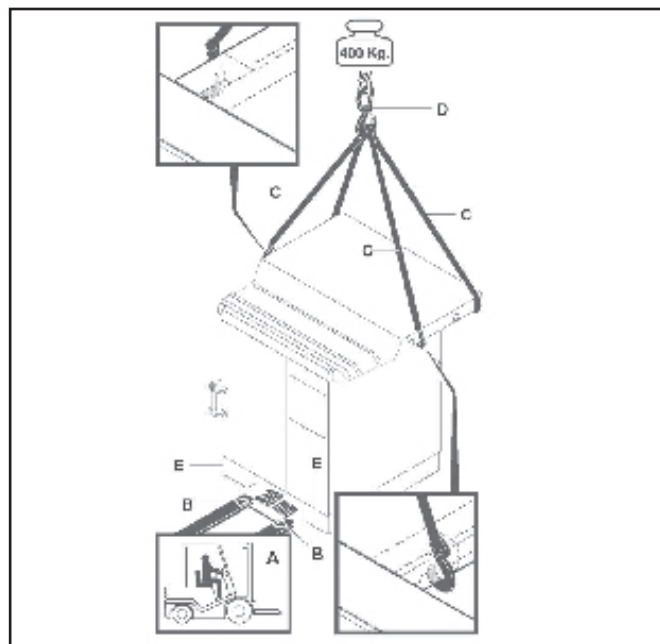
ADVARSEL!

Enkelte komponenter oppbevares i kasser for å gjøre leveransen lettere. Vi anbefaler at du søker assistanse for å vippe maskinen slik at du kan ta den ut.

ADVARSEL!

Løft og håndtering bør kun utføres av erfaren person som er spesielt opplært for å utføre denne type arbeidsmoment. Unngå støt når du laster og lossere for å forebygge skader på personer og gjenstander. Pass på at ingen står under den hengende lasten og/eller innenfor arbeidsområdet for kran/truck under pågående løft og håndtering.

Løft bør utføres med gaffeltruck, jekketralle eller håndtralle. Før du starter jobben frigjør du maskinen fra alle deler som brukes for transport eller forpakkingsmateriell som finnes på maskinen.



Kontroller at løfteutstyrets kapasitet er tilstrekkelig for maskinens viste brutovekt.

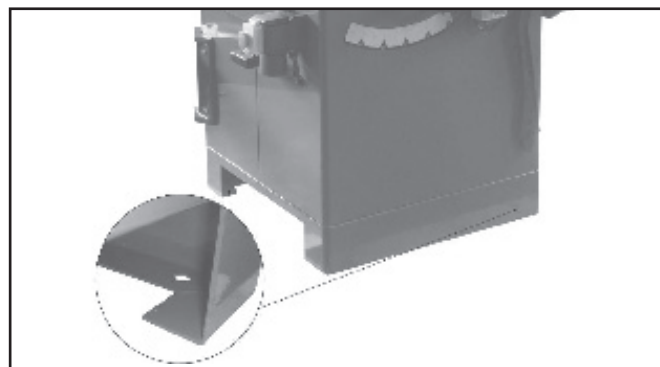
- Bruk en gaffeltruck A som har egnet bærekraft.
- Før inn gaffelen B som i figuren (mens du holder dem ved siden av de to føttene E) og kontroller at disse når ut minst 15 cm fra den bakre delen av basen.
- Fjern den beskyttende vokshinnen fra alle bord og flater med hjelp av fotogen eller lignende. Bruk ikke løsemidler, bensin eller gassolje, ettersom det kan matte av fargen eller oksidere maskindeler.

3.2 MASKINENS POSISJON

ADVARSEL!

Det er forbudt å installere maskinen i eksplosive omgivelser.

Maskinen bør festes i gulvet. Fest maskinens føtter og fest den i gulvet med hjelp av forlengerbolter (følger ikke med).

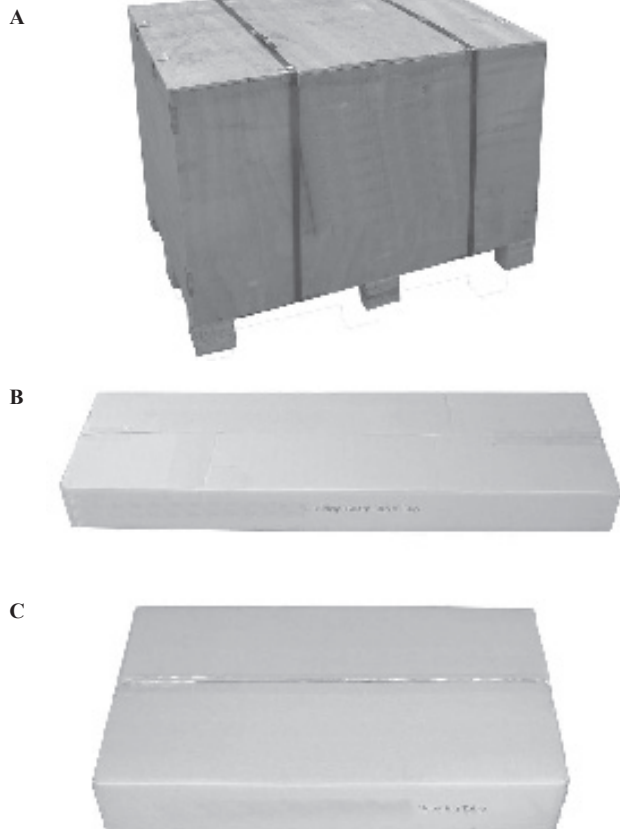


3.3 IDENTIFISER LEVERANSEKASSEN FØR DU SETTER MASKINEN SAMMEN

Det anbefales at du har godt med tørkerull eller filler tilgjengelig for å tørke bort rustbeskyttelsesmiddelet.

Leveransens innhold:

- A. Justeringssag
- B. Justerbord
- C. Justerbordramme



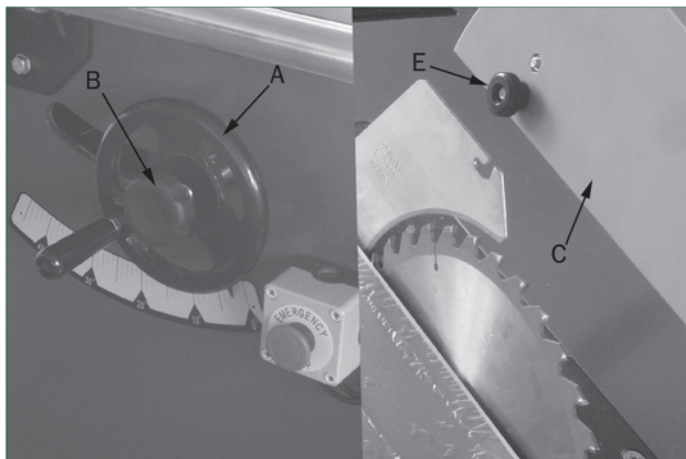
3.4. INSTALLASJON AV LØSE DELER

3.4.1 Sagevern – Installasjon

ADVARSEL!

Sagevernet må alltid monteres og må være plassert på en slik måte at det helt dekker klingene.

- Løft sageenheten med hjelp av spaken A etter å ha løsnet på håndtaket B.
- Sett inn vernet C og spenn håndtaket E.



3.4.2 MONTER JUSTERBORDET

ADVARSEL!

Justerbordet er tungt. For å unngå personskaade og mulig skade på bordet bør du ha hjelp av en annen person.

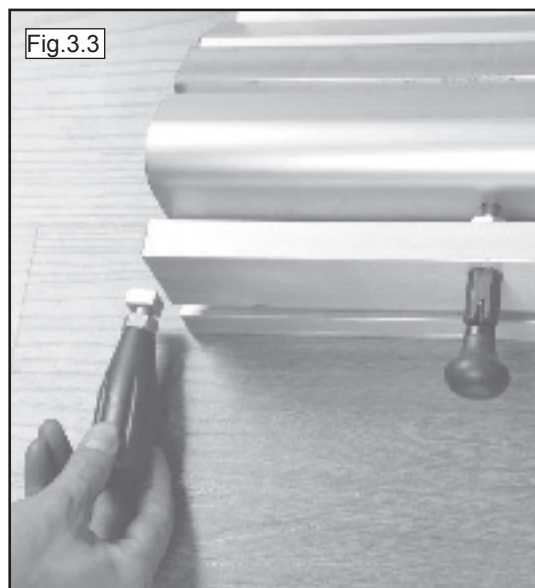
1. Gjør deg kjent med justerbordets komponenter (Fig. 3.1).
1. Bordlåsning
2. Driftshåndtak
3. Fikseringer for å feste justerbordet på konsoller
4. Justerbord



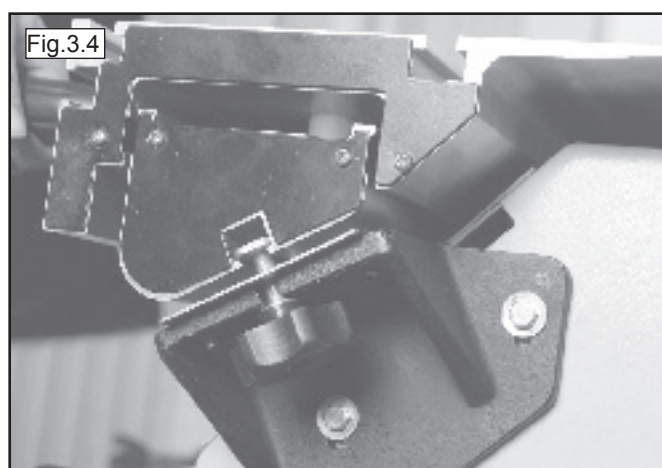
2. Fest bordlåsningen på justerbordet ved å sette det inn gjennom styrehullet i siden av justerbordet, og fest det med den medfølgende mutteren (Fig. 3.2).



3. Monter driftshåndtaket og trø firkantmutteren på starten av gjengen på håndtaket. Før firkantmutteren til motsatte innbuktning på siden av justerbordet, og plasser nær bordets fremre del. Spenn til håndtaket helt ved å rotere den medurs (Fig. 3.3).



4. Fest justerbordet på monteringskonsollene med hjelp av de medfølgende festene (monteringskonsollene monteres på sagkroppen allerede under produksjonsprosessen) (Fig. 3.4).



3.4.3 INSTALLASJON AV BORDRAMME

- Monter bordrammestøttekonsoll A i sagestativet.
- Sett inn skyver B i svingarmen og pass på at aksiallageret stopper på den.
- Sett i støtte D i sporet på bommen E.
- Plasser svingstøtten B som vises i figuren; hvil rammen G på støtten H.

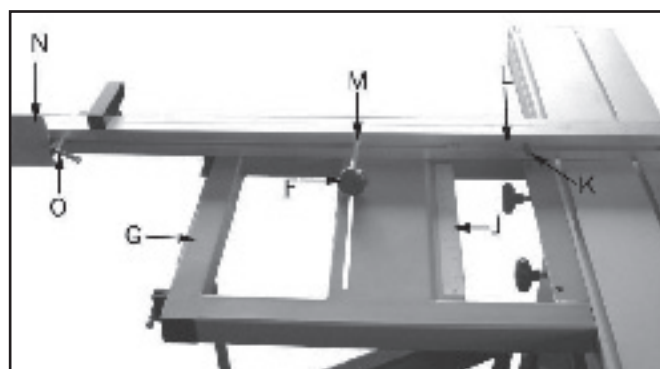
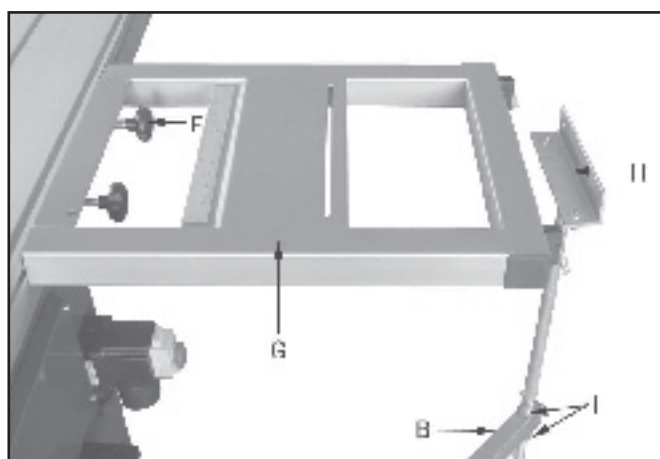
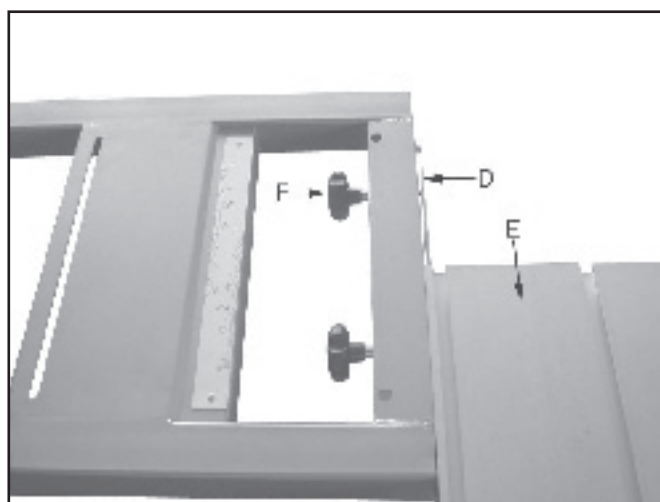
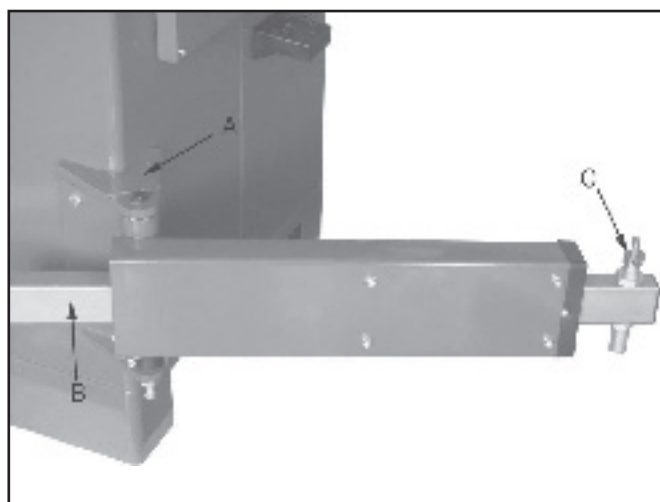
ADVARSEL!

Skruen på støtte H må sitte perfekt i hullet under rammen G.

- Jevne til bordet G, om nødvendig, ved å vri på mutrene I.
- Spenn til håndtaket F.
- Sett i firkantmutteren med presseren i sporet i justerbordet E og lås den på bordet. Når justerbordet E ikke brukes, låser du den med låsehåndtaket.

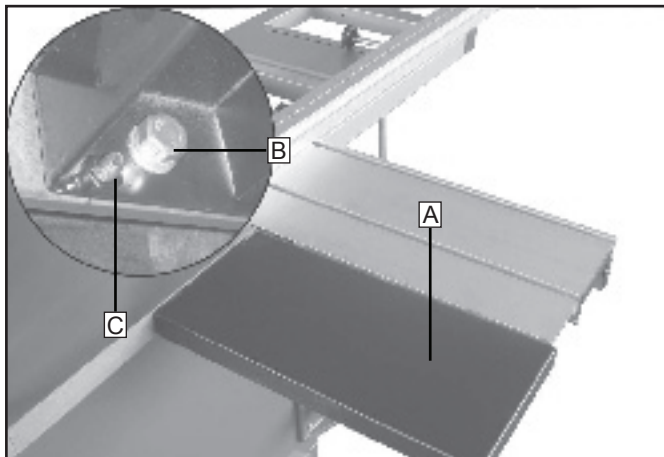
3.4.4 INSTALLASJON AV TELESKOPLINJAL

- Plasser teleskoplinjalen på bordet G, og sett i punktet K i hullet.
- Plasser teleskoplinjalen på en slik måte at tappen K passer mot styrelisten L. Styrelisten L justeres av vår tekniker og brukes for rask plassering av teleskoplinjalen på riktig avstand fra sagbladet (kun i en posisjon på 90°).
- For bruk, rett opp linjalen med referanse til platten J, flytt låsarm M på plass på bordets søyle G og spenn til håndtaket F. Linjalen er utstyrt med en uttrekkbar teleskopisk forlenger N, som kan forlenges etter behov når håndtaket O er løsnet.



3.4.5 INSTALLASJON AV BAKRE FORLENGERBORD

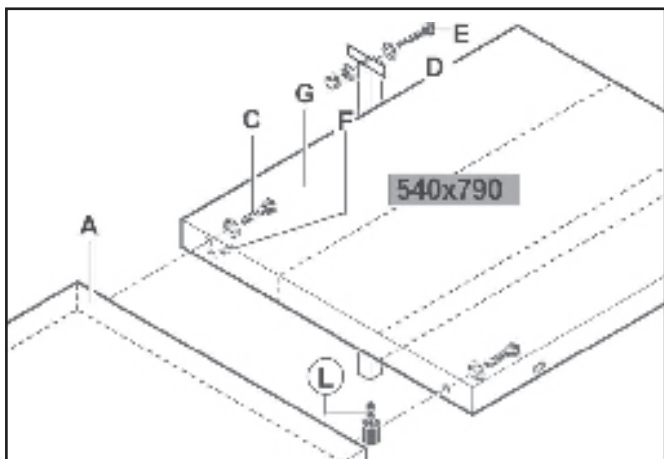
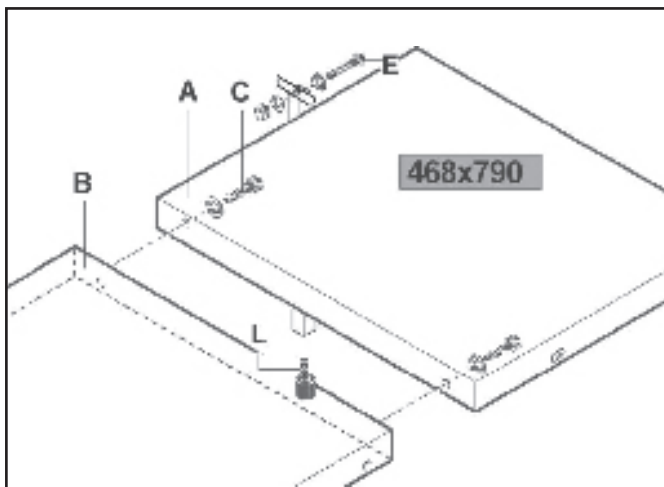
- Installasjon.
- Monter bordet A med hjelp av skruene B.
- Jevne forsiktig til bordet ved å justere låsepinnene C.



3.4.6 INSTALLASJON AV HØYRE FORLENGERBORD OBS!

Når du installerer forlengerbordet med dimensjonene 468x790 anbefales du å søke assistanse før du forsøker å installere.

- Fest forlengerbordet A til arbeidsbordet B og spenn til skruene C.
- Monter beinet D til tilsatsbordet A og spenn til skruen E.
- Juster utjevningføttene L.
- Fest det andre forlengerbordet C til forlengerbordet A og spenn til skruene C.
- Juster forlengerbordet med hjelp av låsepinnen F.
- Monter beinet D til tilsatsbordet A og spenn til skruen E.
- Justere utjevningføttene L.

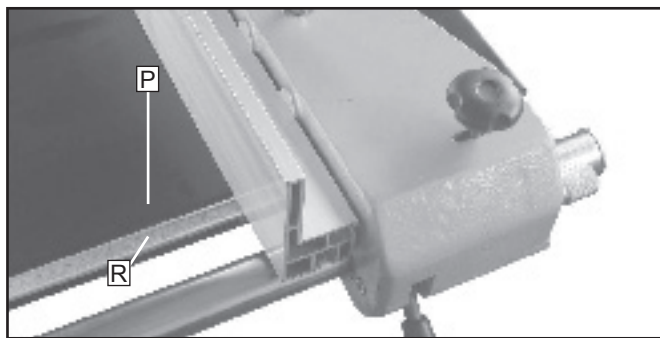
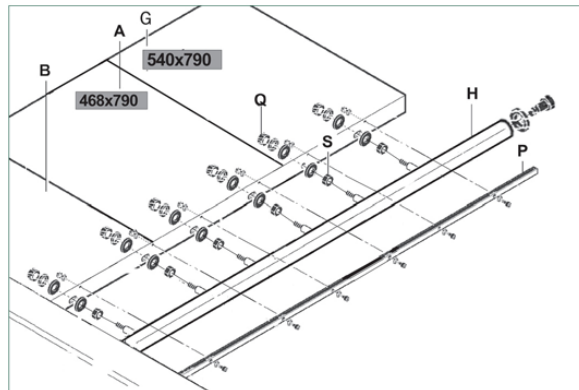


3.4.7 INSTALLASJON AV KLØYVEANLEGG

- Monter sagesvernet H til arbeidsbordet B og plasser avstandsbrickler mellom.
- Spenn til mutrene Q med flate brikker & fjærbrikker mellom.
- Spenn manuelt mutrene S mot tilsatsbordet A og spenn til slutt mutrene Q.
- Kontroller sleidens H retthet og juster om nødvendig, ved å virke på mutrene S (se del 4.4 Justere kløyveanlegg).

Kløyveanlegg monterings med mikrometrisk justering

- Monter skalaen P og utfør en testsaging for å kontrollere at panelvidden er i overensstemmelse med avlesingen på platen R. Om nødvendig justerer du posisjonen ved å løsne på festeskruene og tilbakestille skalaen P.



3.5. SPONAVSUG

ADVARSEL!

Arbeide alltid med avskogssystemet på. Start alltid avskogssystemet og sagmotoren samtidig.

Korrekt sugning eliminerer farene for innånding av støv og hjelper maskinen å fungere bedre. Pass på at avskogssystemets luftgjennomstrømningshastighet er minst 900 kubikkmeter /time ved en hastighet på 25÷30 m/s.

- Koble en slange med \varnothing 100 mm til koblingen A og en slange med \varnothing 30 mm til koblingen B, som vises i figur 20, og spenn til med en slangeklemme.

ADVARSEL!

Sponavsugsslangen får ikke hindre operatøren under pågående trebearbeidingsprosess.



3.6 ELEKTRISK KOBLING

Når maskinen har blitt montert korrekt og satt opp kan det elektriske kobles.

1) En fas tilkobling:

Koble den togrenede kontakten på enden av kontakten. Om kontakten som er montert på maskinen av noen anledning byttes ut, er ledningene i hovedledningen fargede i samsvar med følgende koder:

Grønn og gul:	Jord
Blå:	Nøytral
Brun:	Strømførende

2) Trefas tilkobling:

Koble trefas strømuttaket med 5 ledninger til den nøytrale ledningen på slutten av kontakten.

ADVARSEL!

Kontroller rotasjonsretningen!

Avhengig av fas sekvensen kan kutterhodet gå i feil retning. Dette kan forårsake skade på maskinen og arbeidsstykket. Det er derfor nødvendig å kontrollere rotasjonsretningen etter den første igangsettingen og etter hver tilkobling til et annet strømuttak. Ved feil rotasjonsretning må fasene byttes ut i maskinens kontakt, eller i strømuttaket av en kvalifisert elektriker.



4. Installasjon og justering

4.1. INSTALLASJON OG JUSTERING AV HOVEDBLAD

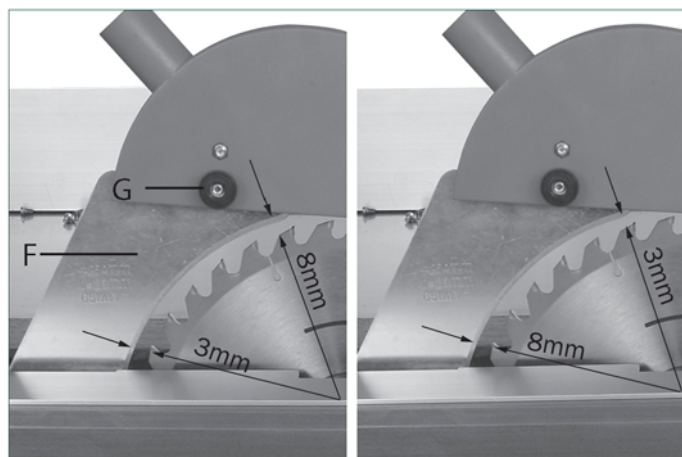
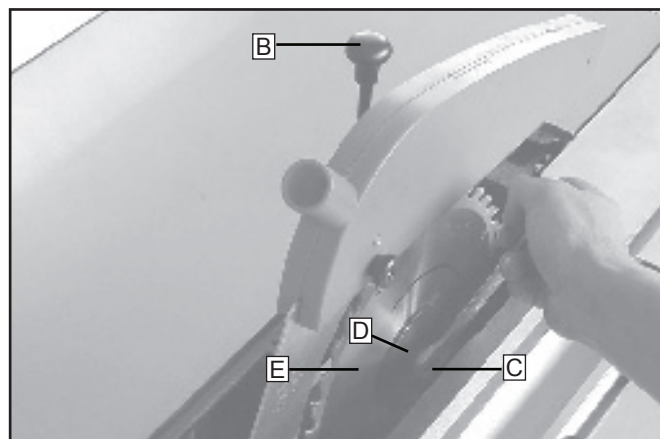
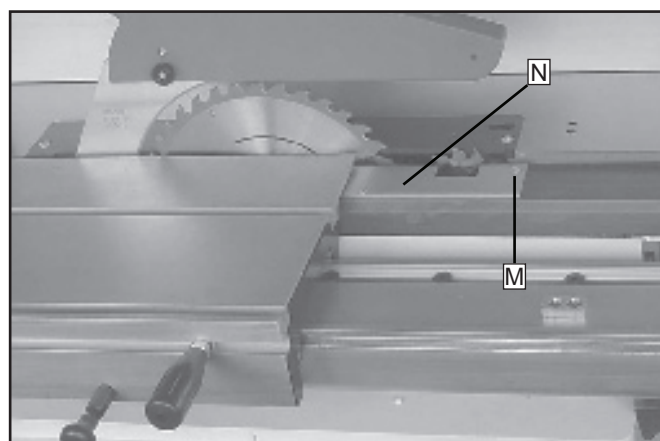
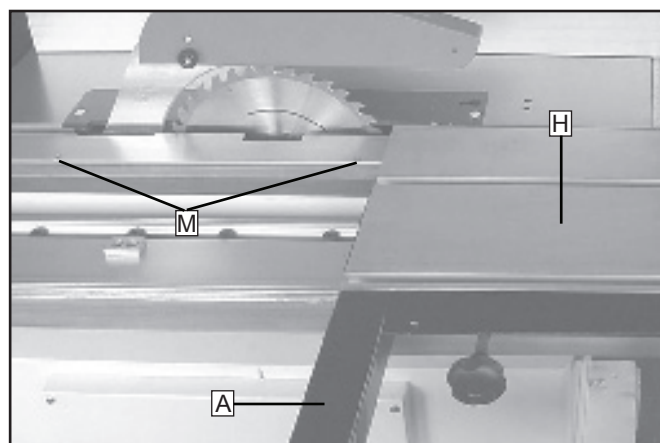
ADVARSEL! Håndter verktøyet med vernehansker.

- Koble ut den inngående spenningen.
- Plasser sageenheten i en 90-graders vinkel og løft det så høyt som mulig.
- Plasser bordrammen A som vises i figuren og før justerbordet H hele veien til venstre og løsne skruene M.
- Før justerbordet H hele veien til høyre og løsne resten av skruen M og åpne sagevernet N. Når den er åpen aktiveres en mikrobryter som forhindrer at motoren starter.
- Monter tappen B i sageakselsens flenshull.

OBS! Sagbladets låsemutter C skrur moturs; for å skru den ut, skru du den medurs.

- Løsne på låsemutteren C med hjelp av en sekskantnøkkel for innvendig sekskant i skruer på 24 mm og fjern flensen D.
- Monter i sekvens sagen E, flensen D og mutteren C (for å unngå vibrasjon bør du rengjøre flensene nøye før du monterer sagbladet).
- Spenn til mutteren med hjelp av nøkkelen på 24 mm og tappen B.
- Justere spalteknivens F høyde ved å løsne på mutteren G.

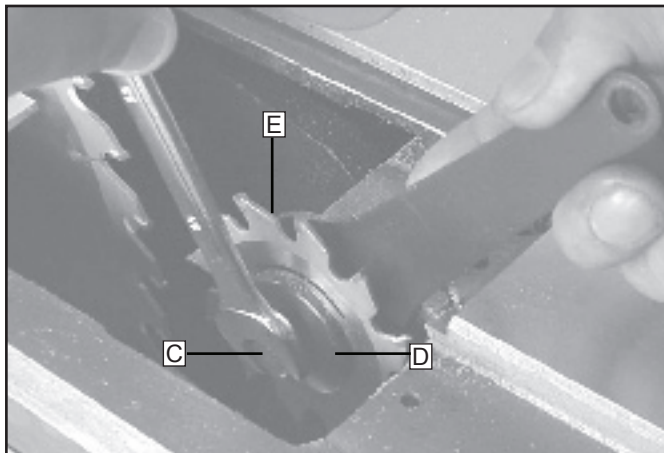
ADVARSEL! Justere kløyveknivens posisjon sli at avstanden fra sagbladet er mellom 3 og 8 mm. Spaltekniven er i rett posisjon når sagevernet dekker en del av sagbladets sageegg.



4.2 INSTALLASJON OG JUSTERING AV RISSEBLADET

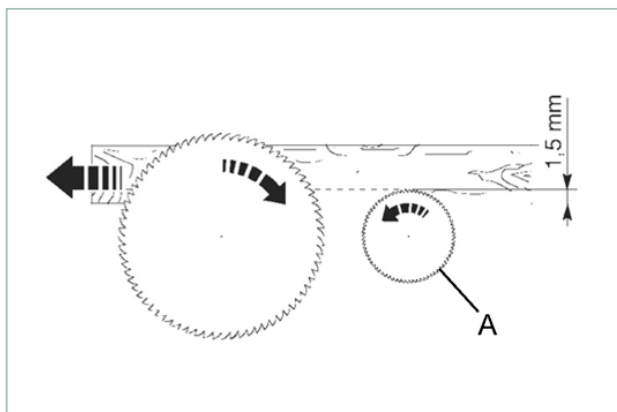
For å monter rissebladet gjør du følgende:

- Sett inn tappen B i det bladholdende flenshullet.
- Løsne på låsemutteren C med hjelp av en sekskantnøkkel for innvendig sekskant i skruer på 13 mm og fjern flensen D.
- Monter, ved å følge denne sekvens, disse deler: bladet E med tennene i sagens tenner, flensen D og mutteren C.
- Spenn til mutteren med hjelp av nøkkelen på 13 mm og tappen B.



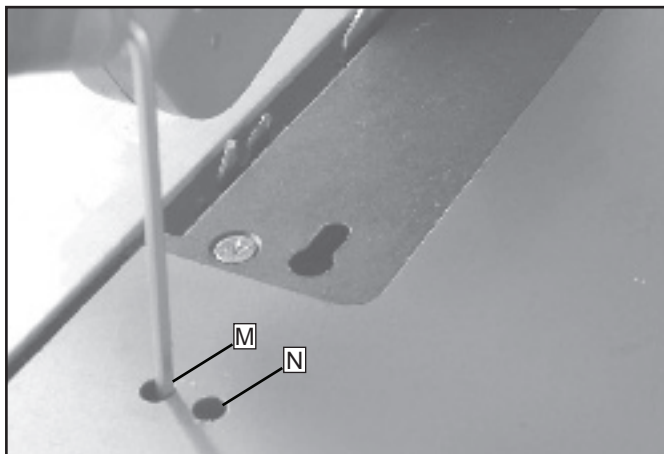
OBS!

For saging av paneler som er belagt med finishmaterialer må du bruke rissebladet A. Rett opp rissebladet for å få en gravering som er 1–1,5 mm.

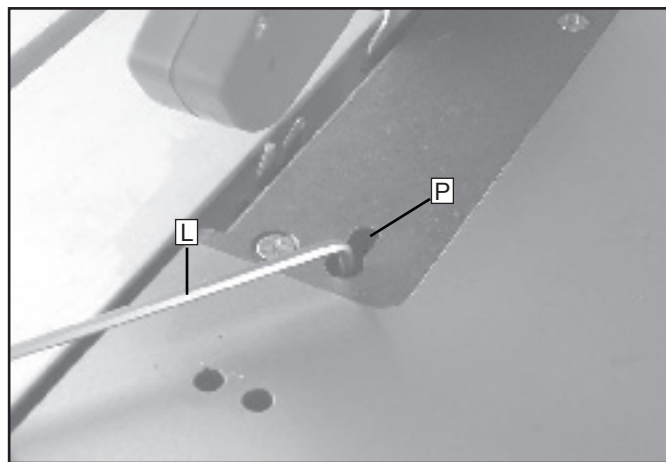


Fortsett som forklart under om det er nødvendig å justere rissebladets innstilling med hensende til sagen.

- Løsne festelåsepinnen ved å sette i sekskantsnøkkelen i hullet M.
- Regulere risseenhetens innstilling med sagen ved å vri den eksentriske innstillingen gjennom hullet N.

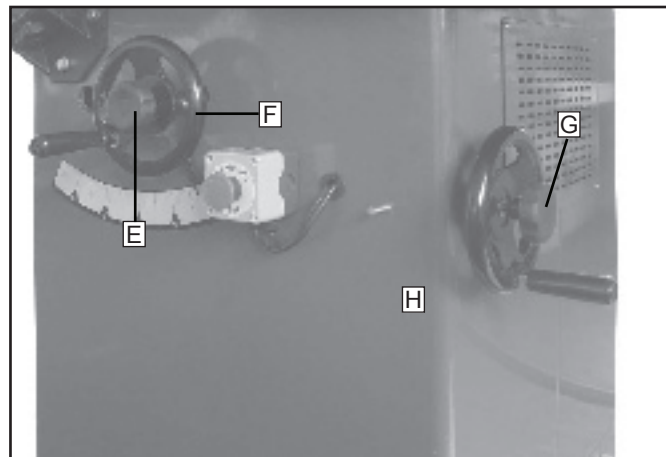


- Justere rissebladets høyde ved å bruke L - inseksnøkkelen gjennom hullet P.



4.3.SKRÅSTILLING OG HEVING AV SAGBLAD

- Løsne på håndtaket E og justere sveiven F for å justere sagbladets høyde.
- Løsne på håndtaket G og bruk sveiven H for å justere sagbladets skråstilling.
- Les av sagbladets skråstillingsverdi på viseren.



4.4. JUSTERE KLØYVEANLEGGET

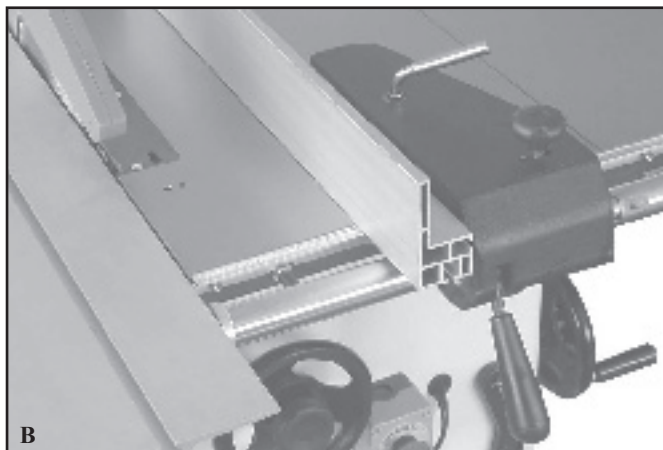
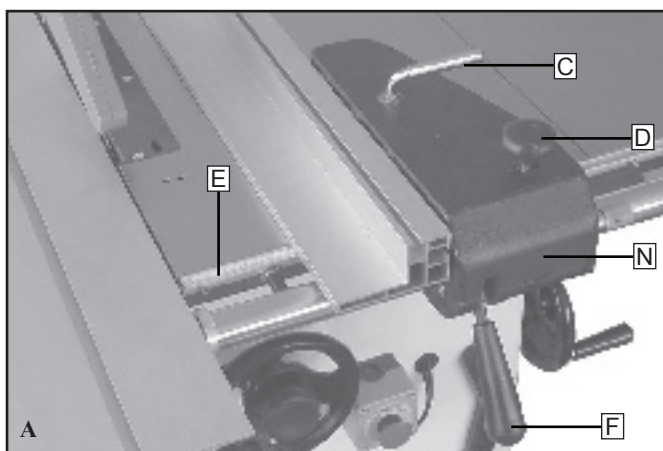
Kløyveanlegget kan monteres i to posisjoner:

A - for bearbeiding av større stykker.

B - for å sage lange og smale stykker

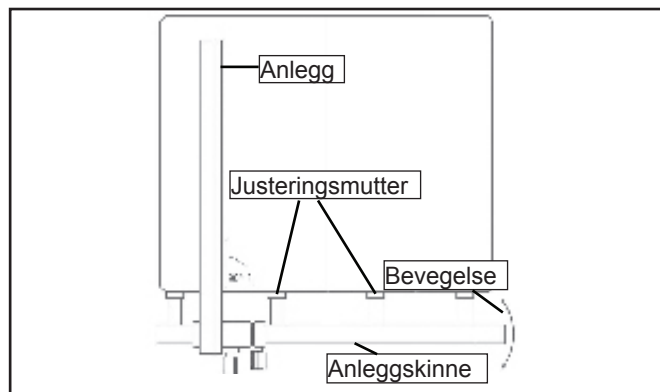
Løsne på håndtaket C for å plassere anlegget i posisjoner nevnt over. For å øke eller minske avstanden mellom anlegget og sagbladet gjør du følgende:

- Løsne på spaken F og håndtaket D.
- Før manuelt anlegget til referanse N, les av mot skalaen E. Utfør den mikrometriske justeringen som under:
- Lås håndtaket D.
- Bruk håndtaket G for å justere anlegget mikrometrisk.
- Spenn til spaken F når justeringen er utført.



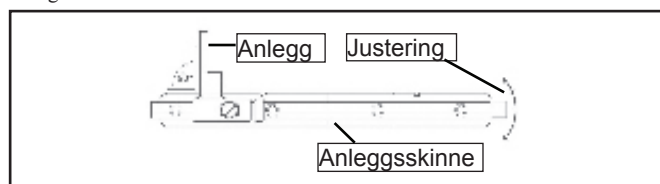
Anleggsinnstilling 1

Rett inn anlegget innover eller utover til det er parallelt med siden av bladet ved å vri på justeringsmutrene og låse boltene. Om låsemutrene er spent til trengs disse å løsnes før denne justeringen kan utføres.



Anleggsinnstilling 2

Kontroller at anlegget står i 90 graders vinkel mot bordet med hjelp av en egnet vinkelhake. Om justering ikke trengs, spenner du anleggets stagmuttere helt. Om justering kreves oppnås denne ved at man hever eller senker siden av anleggsskinnen til vernet er i 90 graders vinkel mot bordet. Når det er stilt inn i 90 graders vinkel fester du alle festene helt.



5. Bruksprosedyrer

5.1. KONTROLLPANELET

Det elektriske panelet består av følgende enhet:

5.1.1 Kontrollfunksjoner

A - En PÅ/AV-bryter

Den kobler på og av inngående spenning.

O - Maskinen har ingen spenning

I - Maskinen har spenning

B - Stoppknapp

Når knappen trykkes ned, strupes umiddelbart spenningen. Det er en mekanisk drevet trykknapp. Tilbakestill denne knappen ved å vri den medurs.

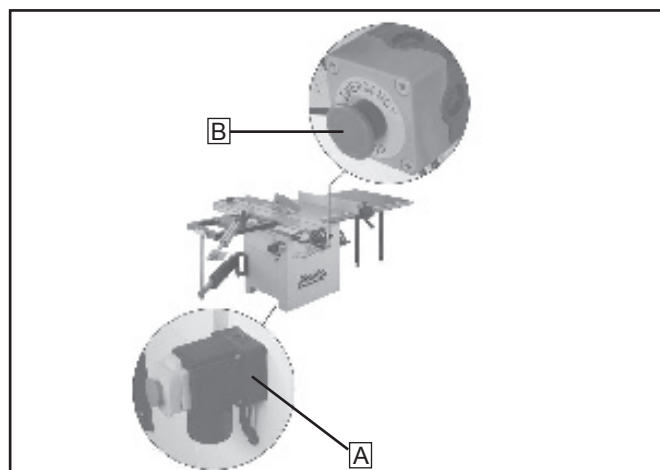
5.1.2 Maskinstart

- Vri reguleringen A til posisjon I.

5.1.3 Maskinstopp

- Trykk på knappen B.

- Vri reguleringen A til posisjon O.



5.2. ARBEIDE MED JUSTERSAGEN

For saging av edle treslag bør du alltid bruke rissebladet for å forhindre kant-splintring. Når rissebladet ikke trengs senket du det helt under bordet. Justere rissebladet som beskrives i kapittel 4.

5.2.1 Sage med justeringsbordet

Når du bearbeider store paneler stiller du teleskoplinjalen og justeringsrammen i fremre posisjon ettersom du med denne posisjon oppnår maksimal sageslengde.

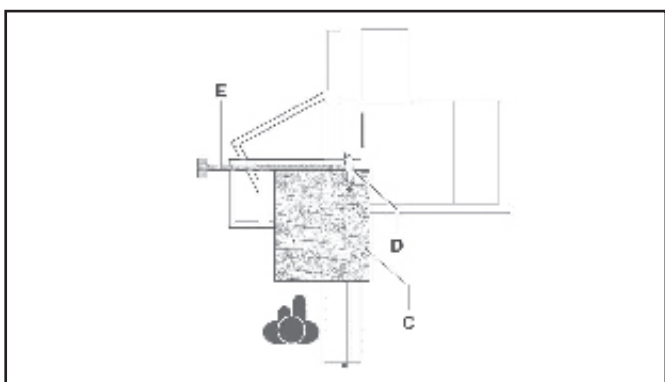
1) Første sagingen

- før justerbordet i bakerste posisjon.

- Plasser panelet C mot aluminiumlinjalen E og lås den fast med den nedholdende armen D.

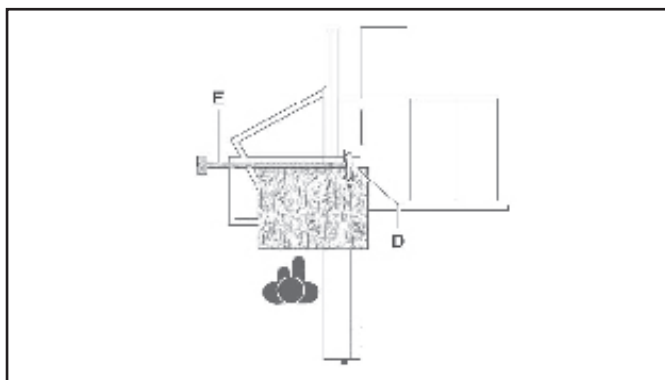
- Fortsett med sagingen, før justerbordet framover mot sagbladet.

Advarsel! Når du laster arbeidsstykket på justerbordet, skal du passe på at du ikke støter til sagbladet.



2) Andre sagingen

- Vri panelet 90 grader, plasser den side som tidligere trimmets mot anlegget E og gjenta prosedyrene i punkt 1.



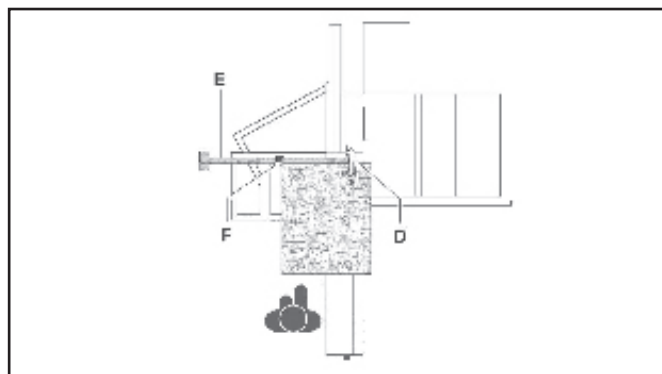
3) Tredje sagingen

- Plasser stoppet F som den sagebredde som skal utføres.

- Vri panelet 90 grader.

- Plasser den trimmede siden mot aluminiumslinjalen E og mot stopp F, og lås panelet med den nedholdende armen D.

- Fortsett med sagingen.



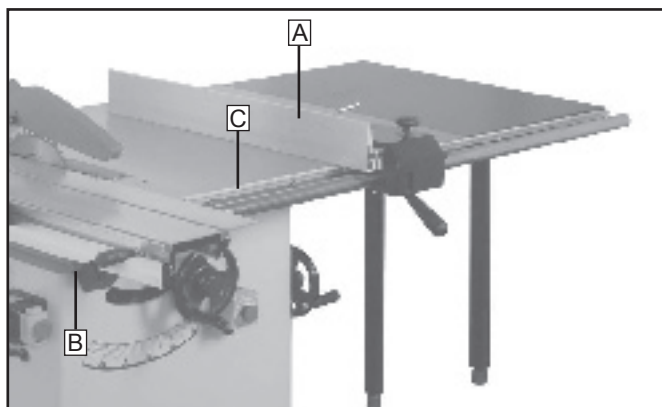
4) Fjerde sagingen

- Gjenta prosedyrene i punkt 3.

ADVARSEL! Sikre alltid fast arbeidsstykket med hjelp av presseren når justerbordet brukes. Bruk alltid støtte når du bearbeider paneler som har store dimensjoner. Arbeid mot anlegget, med risseklingen på, bør utføres ytterst forsiktig ettersom risseklingens rotasjon utføres i samme retning som arbeidsstykkets mating, som får den til å føres videre.

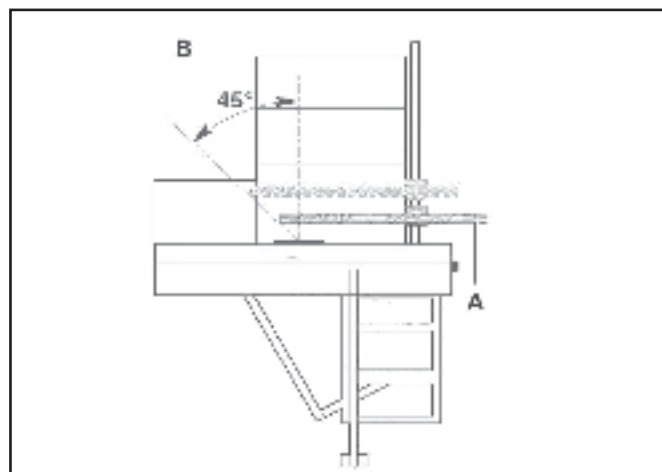
5.2.2 Sage med kløyveanlegget

For å utføre parallelle saginger bruker du anlegg A. For å posisjonere og justere, følger du instruksjonene i kapittel 4. Still inn anlegget som vises og lås den fast med håndtaket B. For innstilling av arbeidsstykket mot anlegg A, se gradering C.



ADVARSEL! Enden på anlegg A må plasseres langs med en tenkt linje (B) som starter halvveis nedenfor bladet og glir framover med 45 grader. Dette for å forhindre at tennene i sagen griper stykket og kaster det mot operatøren. Ha aldri hendene nær sagbladet; bruk alltid en påskyver.

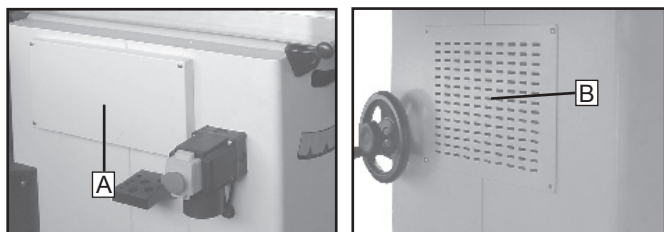
Med maskinen medfølger en påskyver for å skyve på ulike størrelser av arbeidsstykker for bearbeiding.



6. Vedlikehold

6.1. BYTTING OG TILTREKKING AV V-REIMEN

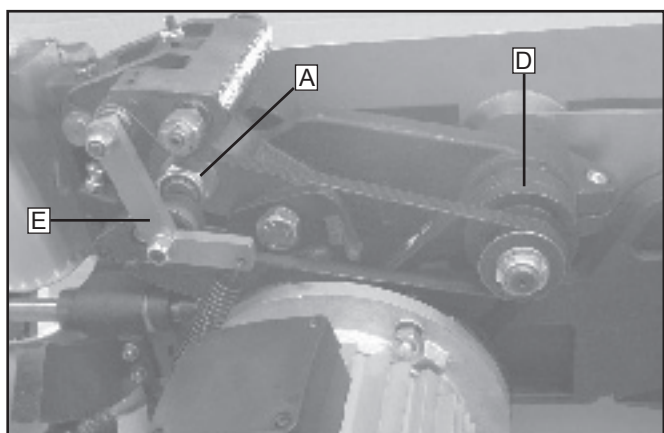
Kontroller reimens spenning etter de første 10 timene av maskindrift. Minst hver 6. måned er det nødvendig å utføre en periodisk kontroll av reimen. Strekk ikke reimene, slik at du overbelaster bærelagrene. For mye strekking kan overopphete og ødelegge reimene. Minst en gang i måneden skal du kontrollere sagbladets stopptid. Om stopptiden overstiger 10 sekunder, spenner du til eller bytter ut reimen som beskrives i følgende stykker. Når justeringen er utført kontrollerer du stopptiden igjen. Fjern motorpanelene A & B for å komme til reimene og justere som beskrives under:



6.1.1 Sagens reim (fig. 2)

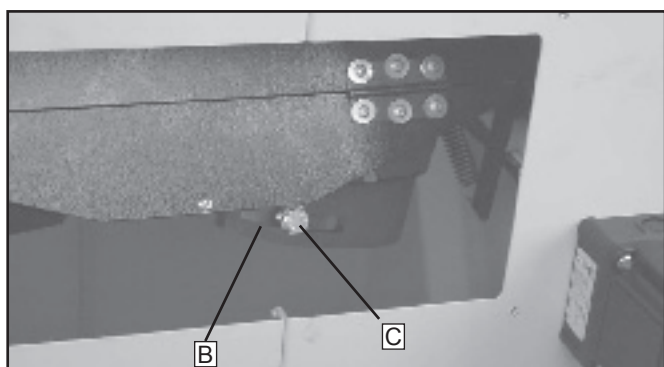
BYTTING

- Senk sageenheten helt og skråstill den 45 grader.
- Trykk reimspenneren E til venstre og løsne rissereimen.
- Løsne på den sekskantede mutteren A.
- Løsne på bolten B og mutrene C.
- Still sageenheten i 90 grader.
- Koble fra reimen D fra motorblokken.
- Løft sageenheten.
- Ta ut reimen og bytt den ut.
- Senk sageenheten helt.
- Monter reimen til reimskiven og spenn den til som beskrives i punktene 1-2-3 i følgende stykke.



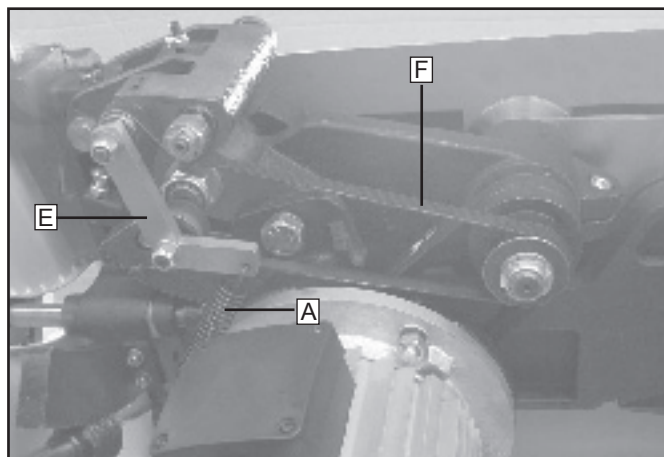
TILTREKKING

- 1) Still sageenheten i 90 grader.
- 2) Spenn til reimen ved å trykke på motoren og spenn til mutteren A.
- 3) Skråstill sageenheten i 45 grader og spenn til bolten B og mutteren C.



6.1.2 RISSEBLADREIM

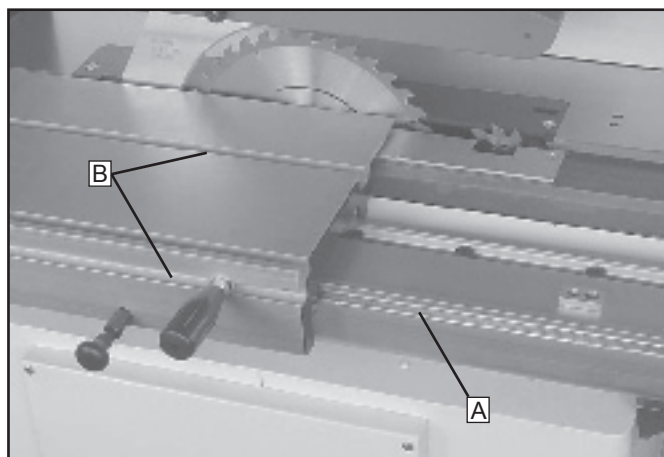
- Senk sageenheten helt.
- Trykk reimspenner E til venstre og løsne reimen F.
- Løsne fjæren E fra spenner E og bytt ut reimen.



6.2. GENERELL RENGJØRING

Etter hver arbeidssyklus skal du rengjøre maskinen nøye og alle dens deler, støvsuge opp spon og støv samt fjern rester av kvae. Bruk trykkluft kun når det er absolutt nødvendig, og bruk da vernebriller og vernemaske. Rengjør spesielt følgende deler:

- 1) Justerbordets kulebane A
- 2) Justerbordets spor B



6.3. GENERELL SMØRING

Rengjør og smør alle maskinens mobile koblinger med en tynn hinne olje og fett, en gang i uken. Beskytt alle reimer og reimskiver for å unngå forurensning fra oljen.

6.4. BYTTING OG REPARASJON

Om bytting blir nødvendig må maskindelenes erstattes med originalkomponenter for at maskinens effektivitet skal kunne garanteres. De erstattede delene må skiftes i samsvar med gjeldende lover og regler i landet der de brukes. Utskifting av komponenter krever spesiell opplæring og tekniske kunnskaper. Derfor må ovennevnte følges og utføres av kvalifisert personell slik at man kan unngå skade på maskinen og ikke risikere sikkerheten for personer.

W JĘZYKU POLSKIM

WAŻNE

Dla własnego bezpieczeństwa – przed przystąpieniem do montażu i rozpoczęciem użytkowania maszyny przeczytać dokładnie instrukcję obsługi. Zachować instrukcję do przyszłego użytku.

Spis treści

1	INFORMACJE OGÓLNE	74
1.1	Wstęp	74
2	OPIS MASZINY	74
2.1	Identyfikacja maszyny	74
2.2	Zapoznanie się z budową maszyny	74
2.3	Dane techniczne	74
2.4	Zalecenia dotyczące odzieży ochronnej	74
2.5	Emisja hałasu	74
2.6	Przeznaczenie maszyny	75
2.7	Zagrożenia	75
2.8	Szczególne zalecenia bhp dotyczące stołowych pilarek tarczowych	75
3	INSTALACJA	75
3.1	Podnoszenie i wyładowywanie	75
3.2	Ustawienie maszyny	75
3.3	Identyfikacja opakowań transportowych	76
3.4	Montaż części dostarczonych luzem	76
3.4.1	Oslona piły – montaż	76
3.4.2	Założenie belki jezdnej	76
3.4.3	Montaż ramy bocznej	77
3.4.4	Montaż liniału teleskopowego	77
3.4.5	Dołączenie tylnego blatu przedłużającego	78
3.4.6	Dołączenie prawego stołu przedłużającego	78
3.4.7	Montaż prowadnicy wzdłużnej	78
3.5	Odprowadzanie trocin i pyłu	78
3.6	Podłączenie zasilania elektrycznego	78
4	USTAWIENIA I REGULACJE	79
4.1	Zakładanie i regulacja piły głównej	79
4.2	Zakładanie i regulacja piły podcinaka	80
4.3	Regulacja przechyłu i wysokości piły	80
4.4	Ustawienie prowadnicy wzdłużnej	80
5	UŻYTKOWANIE PILARKI	81
5.1	Panel sterowania	81
5.1.1	Elementy sterowania i ich funkcje	81
5.1.2	Włączenie maszyny	81
5.1.3	Zatrzymanie maszyny	81
5.2	Praca na pilarence stołowej	82
5.2.1	Cięcie z wykorzystaniem stołu ruchomego	82
5.2.2	Cięcie z wykorzystaniem prowadnicy wzdłużnej	82
6	KONSERWACJA	83
6.1	Wymiana i naprężanie paska klinowego	83
6.1.1	Pasek napędowy piły	83
6.1.2	Pasek napędowy podcinaka	83
6.2	Czyszczenie ogólne	83
6.3	Smarowanie ogólne	83
6.4	Wymiana i utylizacja części	83
7	RYSUNKI I WYKAZY CZĘŚCI	94
	Deklaracja zgodności UE	108

1. Informacje ogólne

1.1 WSTĘP

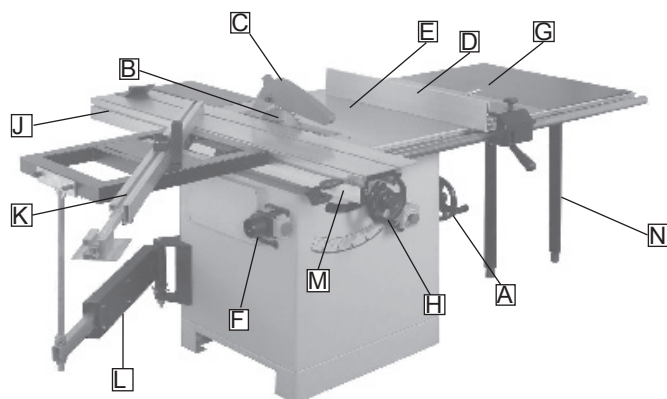
Niniejszą instrukcję obsługi należy w całości przeczytać i zrozumieć przed przystąpieniem do użytkowania maszyny. Zapewni to lepszą znajomość obsługi maszyny, a dzięki temu wyższy poziom bezpieczeństwa oraz lepsze wyniki pracy.

2. Opis maszyny

2.1 IDENTYFIKACJA MASZINY

Do maszyny przymocowana jest metalowa tabliczka identyfikacyjna, zawierająca dane producenta, rok wytworzenia, numer seryjny i dane piły tarczowej.

2.2 ZAPOZNANIE SIĘ Z BUDOWĄ MASZINY



A	Pokrętło regulacji przechyłu piły	H	Pokrętło regulacji wysokości piły
B	Piła tarczowa	J	Stół ruchomy
C	Oslona piły	K	Przykładnia poprzeczna
D	Prowadnica wzdłużna	L	Ramię wsporcze
E	Stół główny	M	Wózek stołu ruchomego (belka jezdna)
F	Zespół wyłącznika	N	Noga wsporcza przedłużenia stołu
G	Przedłużenie stołu		

2.3 DANE TECHNICZNE

Art. nr	20007-0100
Luna	BCS 250P
Rozmiar piły tarczowej głównej mm	254
Rozmiar piły tarczowej podcinającej mm	80
Średnica otworu piły tarczowej głównej mm	30
Średnica otworu piły tarczowej podcinającej mm	20
Prędkość obrotowa piły obr/min	4000
Maks. szerokość piłowania przy prowadnicy wzdłużnej mm	1250
Skok wózka stołu ruchomego mm	1250
Maks. głębokość piłowania przy użyciu piły 254 mm: 80 mm przy 90° / 54 mm przy 45°	77/54
Króćce do odprowadzania trocin mm	30/100
Moc silnika (wyjściowa)	400V 2.2k
Masa netto kg	315

2.4 ZALECENIA DOTYCZĄCE ODZIEŻY OCHRONNEJ

- Zaleca się używanie obuwia przeciwpoślizgowego.
- Nie używać odzieży luźno zwisającej, naszyjników i ozdób – mogą być one pochwycone przez ruchome części maszyny.
- Rękawy zawiązać ponad łokcie.
- Długie włosy osłaniać siatką ochronną.

2.5 EMISJA HAŁASU

Pomiary poziomów hałasu przeprowadzone w pozycji roboczej podczas pracy zostały przeprowadzone wg normy ISO 7960, dodatek „J”.

Ciśnienie akustyczne chwilowe:

Poziom mocy akustycznej (bieg jałowy)	<90 dB (A)
Poziom mocy akustycznej (praca)	<100 dB (A)
Poziom ciśnienia akustycznego (bieg jałowy)	<80 dB (A)
Poziom ciśnienia akustycznego (praca)	<90 dB (A)

Podane powyżej wyniki są wartościami emisyjnymi, które niekoniecznie mają być przyjmowane za bezpieczne. Mimo, że występuje korelacja pomiędzy wartościami emisyjnymi a rzeczywistym poziomem narażenia, informacja niniejsza nie pozwala na określenie, czy niezbędne są dodatkowe przedsięwzięcia ochronne. Czynniki wpływającymi na rzeczywisty poziom narażenia personelu są m.in. charakterystyka akustyczna miejsca pracy, występowanie innych źródeł hałasu, jak również liczba pracujących w danym pomieszczeniu maszyn, oraz hałas pochodzący z innych procesów produkcyjnych. Ponadto dopuszczalne poziomy narażenia mogą być różne w różnych krajach. Podane powyżej informacje mają jedynie na celu pomóc użytkownikowi w lepszym oszacowaniu ewentualnych zagrożeń.

2.6 PRZEZNACZENIE MASZYNY

Niniejsza pilarka przeznaczona jest do przecinania wzdłużnego i poprzecznego twardego drewna, płyt pilśniowych, płyt wiórowych, sklejki oraz płyt laminowanych, zarówno powlekanych jak niepovlekanych. Cięcie innych materiałów niż wyżej wymienione, tzn. jeżeli nie są drewnopodobne, jest zabronione: użytkownik ponosi całkowitą odpowiedzialność za ewentualne szkody wynikłe z obróbki takich materiałów. Zawsze należy dołączać maszynę do instalacji odciągowej o odpowiedniej wydajności. Zabronione jest używanie maszyny bez prawidłowo zainstalowanych urządzeń zabezpieczających.

2.7 ZAGROŻENIA

UWAGA: Stołowa pilarka tarczowa stwarza pewne zagrożenia, które nie są możliwe do wyeliminowania przez producenta. Dlatego użytkownik musi być świadomym, że maszyny do obróbki drewna stwarzają pewien poziom niebezpieczeństwa, jeżeli nie są użytkowane z zachowaniem ostrożności i przestrzeganiem wszystkich związanych z tym zaleceń BHP.

2.8 SZCZEGÓLNE ZALECENIA BHP DOTYCZĄCE STOŁOWYCH PILAREK TARCZOWYCH

BEZPIECZEŃSTWO JEST KOMBINACJĄ ZDROWEGO ROZSĄDKU I STAŁEGO ZACHOWANIA UWAGI PODCZAS UŻYTKOWANIA PILARKI.

UWAGA: DLA WŁASNEGO BEZPIECZEŃSTWA NIE WOLNO PRÓBOWAĆ UŻYWAĆ PILARKI PRZED CAŁKOWITYM WYKONANIEM MONTAŻU I INSTALACJI ZGODNIE Z ZALECENIAMI INSTRUKCJI OBSŁUGI.

ZASADY BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA

1. Pilarka stołowa winna być, jeśli to tylko możliwe, zamocowana śrubami do podłogi.
2. W przypadku nieposiadania pełnych kwalifikacji w zakresie użytkowania pilarki tarczowej należy zwrócić się o pomoc do swego kierownika, instruktora lub innej wykwalifikowanej osoby, albo skontaktować się ze sprzedawcą nt. informacji o kursach w tym zakresie. Nie wolno pracować przy pilarkie bez odbycia stosownego przeszkolenia praktycznego.
3. Nigdy nie włączać maszyny jeżeli stół nie jest całkowicie uprzątnięty z narzędzi, odpadów itp.
4. Upewnić się, czy:
 - I. Napięcie maszyny jest zgodne z napięciem w sieci zasilającej
 - II. Instalacja zasilająca posiada uziemienie (gniazdka są z uziemieniem)
 - III. Kabel zasilający i wtyczka są w dobrym stanie, tzn. nie są wystrzępione lub uszkodzone.
 - IV. Piła nie ma wyłamanych zębów, pęknięć lub odłupań. W razie stwierdzenia uszkodzeń piłę wymienić.
 - V. Piła jest prawidłowo ustawiona.
5. Nigdy nie włączać maszyny gdy do piły dociśnięty jest przecinany przedmiot.
6. Nigdy nie wywierać na piłę nacisku bocznego.
7. Zachować szczególną uwagę przy piłowaniu drewna z sękami, gwoździami lub pęknięciami, a także gdy drewno jest zabrudzone.
8. Nigdy nie zostawiać włączonej maszyny bez nadzoru.
9. Nie używać pił uszkodzonych lub zdeformowanych.
10. Dbać o właściwy dobór piły do materiału który ma być przecinany.
11. W przypadku uszkodzenia części elektrycznej, naprawa może być dokonana tylko przez wykwalifikowanego elektryka.
12. Nigdy nie używać długich kabli zasilających (przedłużaczy).
13. Zawsze korzystać z popychacza drążkowego, aby utrzymywać ręce z dala od tarczy piły.
14. Nigdy nie usuwać z maszyny osłony piły, ani klina rozszczepiającego. Są to urządzenia służące bezpieczeństwu użytkownika.
15. **TABLICZKI OSTRZEGAWCZE** – Nie wolno usuwać ani zamalowywać tabliczek z ostrzeżeniami BHP. Nowe tabliczki można nabyć w Dziale Obsługi Klienta.
16. **BEZPIECZEŃSTWO MECHANICZNE** – Przed włączeniem maszyny sprawdzić pewność działania wszystkich zacisków i uchwytów, służących mocowaniu obrabianego przedmiotu.
17. **PYL DRZEWNY** – Drobne cząstki pyłu wytwarzającego się podczas operacji piłowania stwarzają potencjalne zagrożenie dla zdrowia. Pył z drewna niektórych drzew tropikalnych jest silnie podrażniający, dający objawy oparzeniowe. Usilnie zalecamy stosowanie odciągów pyłu i używanie masek

przeciwpyłowych. Nasz Dział Obsługi Klienta z przyjemnością doradzi Państwu w doborze odpowiednich środków ochronnych.

UWAGA: Nie wolno popadać w nadmierną pewność siebie, wynikającą z częstego użytkowania maszyny. Należy stale pamiętać, że ułamek sekundy beztroski może wystarczyć do spowodowania poważnego wypadku.

3. Instalacja

3.1. PODNOSZENIE I WYŁADOWYWANIE

UWAGA

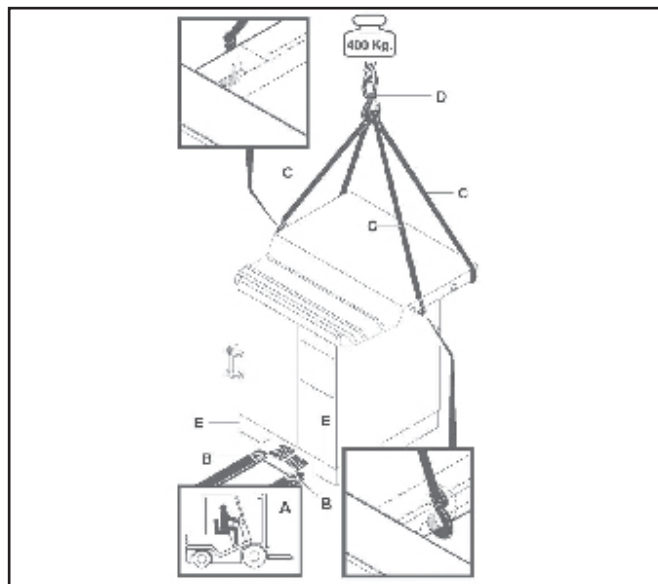
Niektóre części składowe umieszczone są na czas transportu w szafce maszyny. Zaleca się, by korzystając z pomocy drugiej osoby przechylić maszynę i wyjąć je.

UWAGA

Podnoszenie i przemieszczanie maszyny winno być wykonywane przez doświadczone osoby, specjalnie przeszkolone do wykonywania tego rodzaju operacji.

Podczas załadunku i wyładunku należy unikać uderzeń, aby zapobiec urazom cielesnym i uszkodzeniom materialnym. Pilnować, by podczas podnoszenia i przemieszczania nikt nie znajdował się pod zawieszonym ciężarem, lub w zasięgu pracy dźwigu lub suwnicy.

Podnosić należy przy pomocy wózka podnośnikowego mechanicznego lub ręcznego. Przed rozpoczęciem manewru uwolnić maszynę od wszelkich elementów transportowych i opakowaniowych.



Sprawdzić, czy udźwig urządzenia dźwigowego jest wystarczający w stosunku do masy brutto danej maszyny.

- Użyć wózka widłowego A o odpowiedniej nośności;
- Wsunąć widły B w sposób pokazany na rysunku (widły winny być rozsunięte tak, by mieściły się pomiędzy nóżkami E). Widły wsunąć tak, by wystawały z drugiej strony na co najmniej 15 cm.
- Usunąć ochronną warstwę preparatu woskowego ze wszystkich stołów i innych nielakierowanych powierzchni, używając nafty lub produktu pochodnego. Nie używać żadnego rozpuszczalnika, benzyny ani oleju napędowego, aby nie dopuścić do zmatowienia lakieru lub korozji części maszyny.

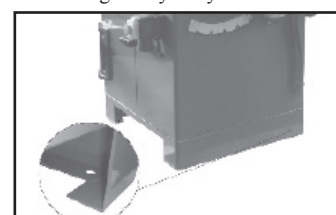
3.2 USTAWIENIE MASZYNY

UWAGA

Zabrania się ustawiać maszynę w środowisku zagrożonym wybuchem.

Maszyna musi być przymocowana do podłogi.

Najpierw dołączyć do maszyny nogi, które z kolei należy przymocować do podłogi przy użyciu śrub rozprężnych (nie są dostarczane z maszyną).

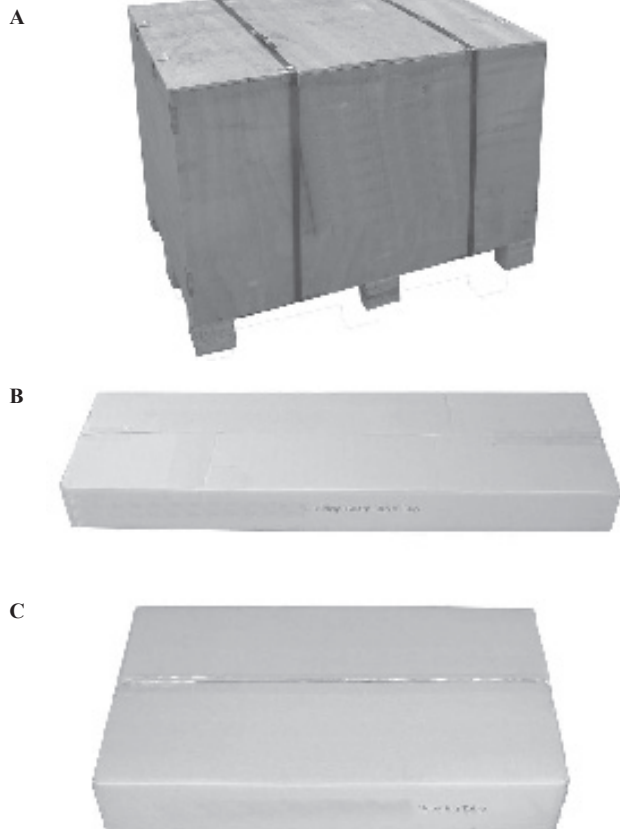


3.3 IDENTYFIKACJA OPAKOWAŃ TRANSPORTOWYCH PRZED MONTAŻEM

Zaleca się, by przed przystąpieniem do wypakowywania przygotować większą ilość ręczników papierowych lub szmat do oczyszczenia części maszyny z warstwy pokrycia antykorozyjnego.

Zawartość dostawy:

- A. Stół główny pilarki
- B. Belka jezdna
- C. Rama boczna



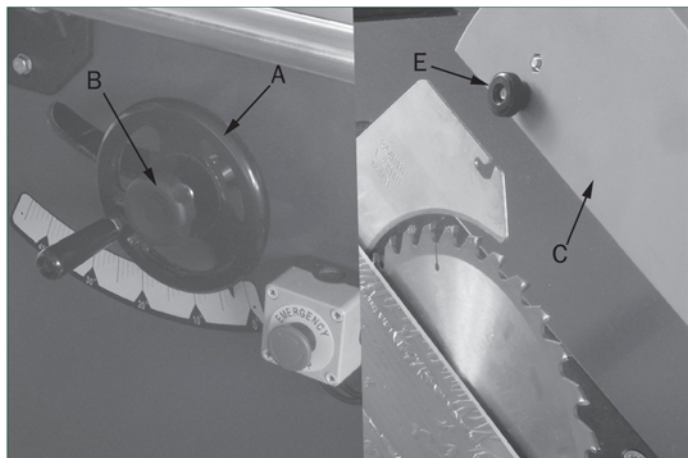
3.4. MONTAŻ CZĘŚCI DOSTARCZONYCH LUZEM

3.4.1 Oslona piły – montaż

UWAGA

Oslona musi być stale zamontowana i ustawiona tak, by całkowicie zakrywała tarczę piły.

- Podnieść zespół piły przy użyciu pokrętki A, po poluzowaniu gałki B.
- Założyć osłonę C i zaciśnąć gałkę E.



3.4.2 ZAŁOŻENIE BELKI JEZDNEJ

UWAGA

Belka jezdna, wykonana z jednolitego profilu, jest dość ciężka. Dlatego dla uniknięcia urazu, oraz uszkodzenia belki, należy skorzystać z pomocy drugiej osoby.

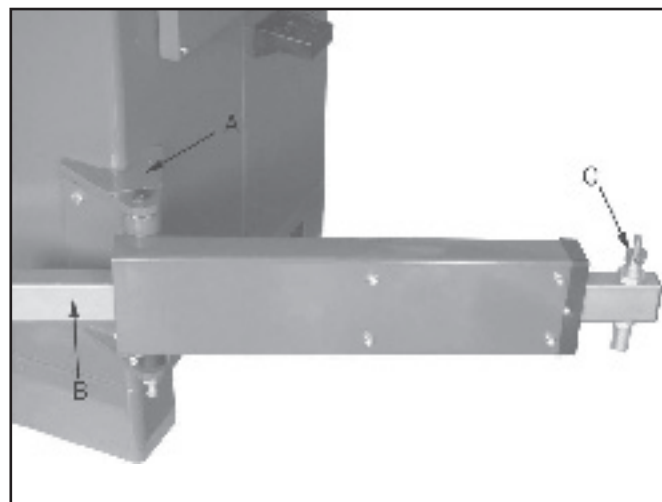
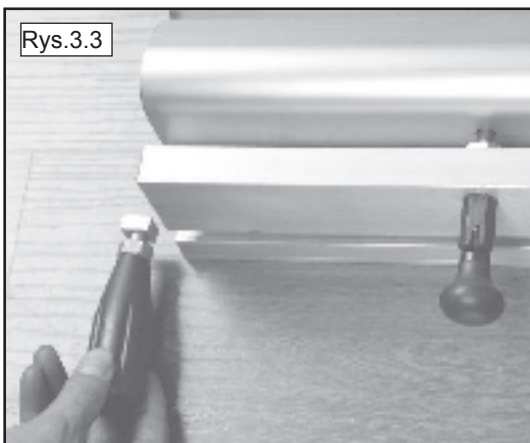
1. Prosimy zapoznać się z częściami składowymi zespołu belki, patrz rys. 3.1.
1. Blokada trzpieniowa
2. Uchwyt roboczy
3. Elementy mocowania belki do wsporników



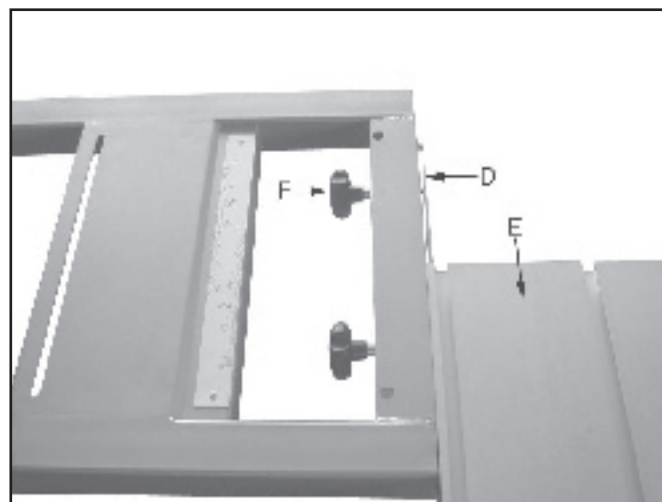
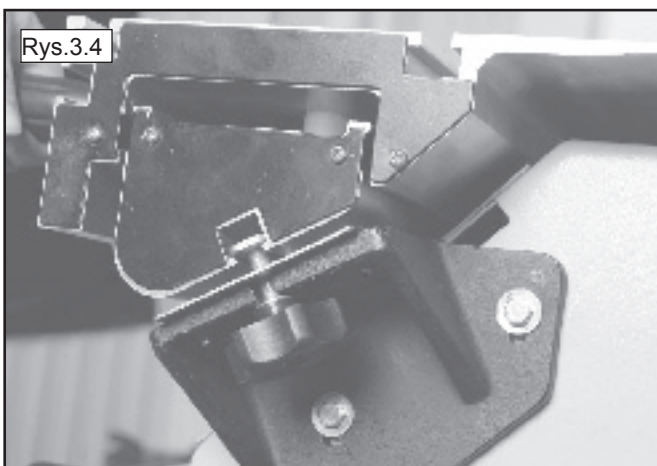
4. Belka jezdna
2. Zamocować zespół blokady w przeznaczonym do tego otworze z boku belki, przy użyciu nakrętki zaciskowej, patrz rys. 3.2.



3. Nakręcić kwadratową nakrętkę na początkową część gwintu uchwyty roboczego. Wsunąć kwadratową nakrętkę w przeznaczoną do tego szczelinę w profilu belki i usytuować w przedniej części belki. Zamocować uchwyt przez dokręcenie go ruchem prawoskrętnym do oporu. Rys. 3.3.



4. Dołączyć belkę jezdną do wsporników montażowych przy użyciu załączonych elementów mocujących (wsporniki są zamontowane do korpusu pilarki fabrycznie). Rys. 3.4



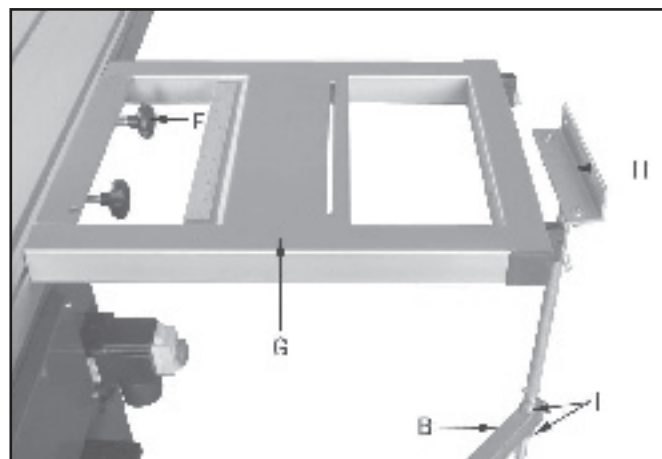
3.4.3 MONTAŻ RAMY BOCZNEJ

- Dołączyć wspornik A ramy bocznej do szafki podstawy
- Wsunąć suwak B do wnętrza ramienia wychylnego, upewniając się, czy znajduje się na nim łożysko oporowe.
- Wsunąć wspornik D do rowka w belce jezdnej E.
- Odchylić wspornik B jak pokazano na rysunku; oprzeć ramę G na wsporniku H.

UWAGA

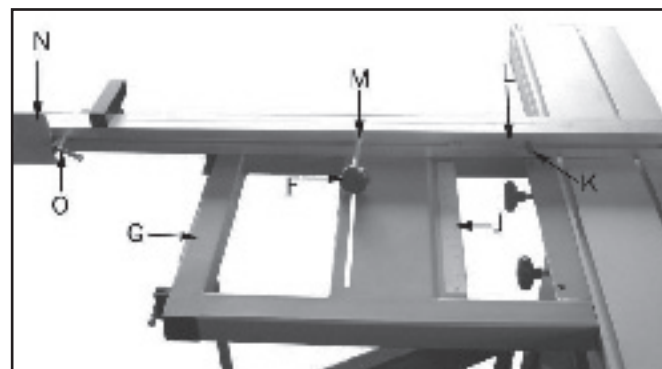
Śruba wspornika H musi trafić dokładnie do specjalnego otworu od spodu ramy G.

- Wypoziomować stół G, pokręcając w razie potrzeby nakrętkę I.
- Dokręcić pokrętło F.
- Wsunąć kwadratową nakrętkę wraz z elementem dociskającym do rowka w belce jezdnej E i zablokować ją na belce. Jeżeli belka jezdna nie jest używana należy ją unieruchomić ją przy użyciu blokady trzpieniowej.



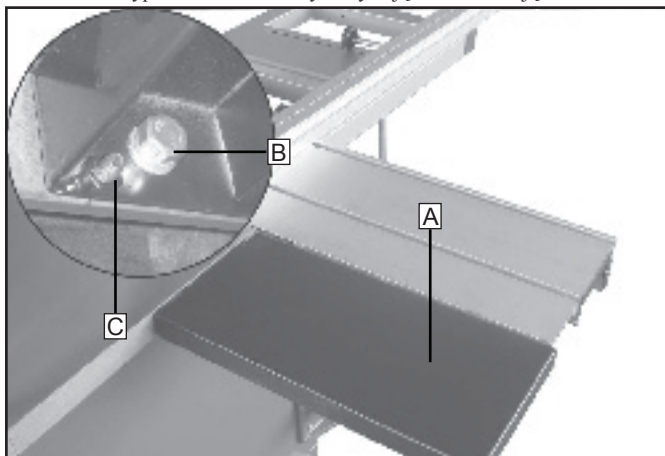
3.4.4 MONTAŻ LINIAŁU TELESKOPOWEGO (PRZYKŁADNI PO-PRZECZNEJ)

- Położyć liniał teleskopowy na ramie G i wsunąć do odpowiedniego otworu kołek K, będący osią obrotu przykładni.
- Umieścić liniał teleskopowy w taki sposób, by kołek K znalazł się w przewidzianym miejscu przy płytce L. Płytkę L jest wyregulowana fabrycznie, a zadaniem jej jest szybkie ustawienie liniału teleskopowego w odpowiedniej odległości od tarczy piły (tylko w pozycji 90°).
- W celu użycia należy ustawić liniał w żądanym miejscu podziałki J, przesunąć suwak M w odpowiednie miejsce, pionowo ponad szczeliną w ramie G, i dokręcić pokrętło F. Liniał wyposażony jest w przedłużenie N, wyciągane teleskopowo na żądaną długość po poluzowaniu zacisku O.



3.4.5 DOŁĄCZENIE TYLNEGO BLATU PRZEDŁUŻAJĄCEGO

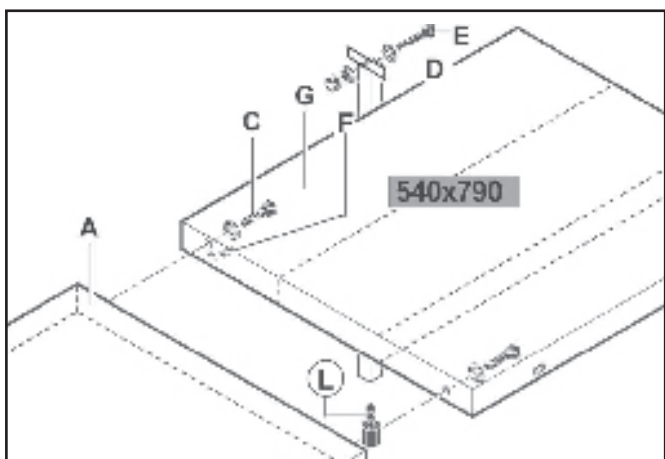
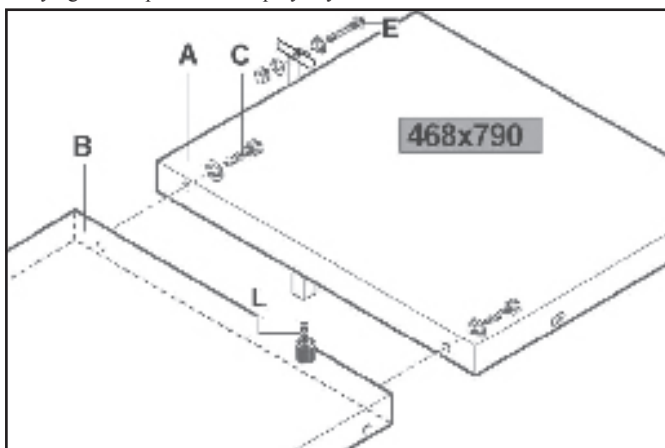
- Dopasować blat do maszyny
- Zamocować blat A przy użyciu śrub B.
- Dokładnie wypoziomować blat wykorzystując kołki ustalające C.



3.4.6 DOŁĄCZENIE PRAWEGO STOŁU PRZEDŁUŻAJĄCEGO

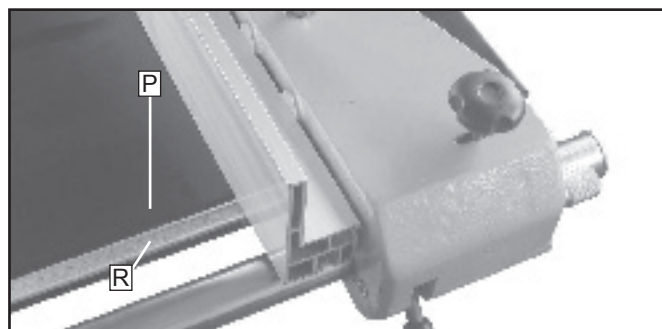
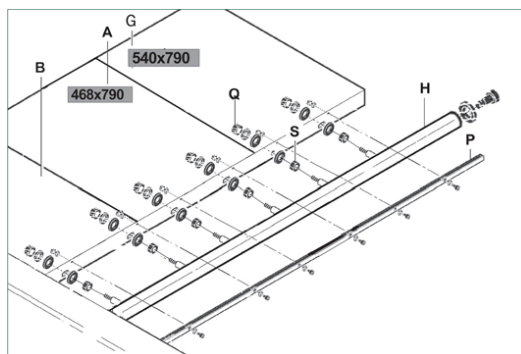
Przy dołączaniu blatu o wymiarach 468x790 zaleca się skorzystać z pomocy drugiej osoby.

- Dołączyć i zamocować blat przedłużający A do stołu roboczego B wykorzystując śruby mocujące C.
- Dołączyć nóżkę D do dodatkowego blatu A i zamocować przy pomocy śruby E.
- Wyregulować poziom blatu przy użyciu nóżki L.
- Dołączyć drugi blat przedłużający C do blatu A wykorzystując śruby mocujące C.
- Wyregulować poziom blatu przy użyciu kołka ustalającego F.
- Dołączyć nóżkę D do dodatkowego blatu A i zamocować przy pomocy śruby E.
- Wyregulować poziom blatu przy użyciu nóżki L.



3.4.7 MONTAŻ PROWADNICZY WZDŁUŻNEJ

- Dołączyć drążek prowadzący H do stołu roboczego B, wsuwając w odpowiadające im otwory części gwintowane sworzni dystansowych.
 - Nakręcić nakrętki Q, zakładając pod nie podkładki płaskie i sprężynowe.
 - Dokręcić palcami nakrętki S do krawędzi blatu dodatkowego A, a następnie zacisnąć do końca nakrętki Q z drugiej strony.
 - Skontrolować prostoliniowość drążka H, a w razie potrzeby podregulować nakrętkami S (patrz rozdz. 4.4 dotyczący regulacji prowadnicy wzdużnej).
- Zespół prowadnicy wzdużnej z regulacją mikrometryczną
- Założyć obsadę prowadnicy wzdużnej, z otworem w postaci wycinka cylindra P, i wykonać przecięcie kontrolne materiału. Sprawdzić, czy szerokość płyty uzyskanej po przecięciu jest zgodna ze wskazaniem podziałki R. W razie potrzeby podregulować położenie wycinka cylindra P po poluzowaniu śrub mocujących.



3.5. ODPROWADZANIE TROCIN I PYŁU

UWAGA

Należy zawsze pracować z włączonym układem odciągowym. Układ odciągowy zawsze włączać jednocześnie z włączeniem silnika napędowego maszyny.

Prawidłowe działanie układu odciągowego eliminuje zagrożenia związane z wdychaniem pyłu, a także pomaga w lepszym funkcjonowaniu maszyny. Układ odciągowy musi zapewniać odsysanie powietrza z wydajnością co najmniej 900 m³/godz i prędkością przepływu 25–30 m/s.

- Wąż o średnicy 100 mm dołączyć do złączki A, a wąż o średnicy 30 mm do króćca B, jak pokazano na rysunku. Zabezpieczyć za pomocą opasek zaciskowych.

UWAGA

Dołączenie węża ssawnego nie powinno kolidować z pracą przy maszynie.



3.6 PODŁĄCZENIE ZASILANIA ELEKTRYCZNEGO

Po całkowitym zmontowaniu i ustawieniu pilarki można dołączyć do niej zasilanie elektryczne.

1) Dołączenie zasilania 1-fazowego:

Do gniazdka zasilającego maszyny dołączyć wtyczkę z dwoma kołkami stykowymi. W przypadku konieczności wymiany wtyczki zasilającej, należy zwrócić uwagę na barwne oznaczenia przewodów, jak niżej:

zielony i żółty: ziemia
niebieski: zero
brązowy: faza

2) Dołączenie zasilania 3-fazowego:

Do gniazdka zasilającego maszyny dołączyć trójfazową wtyczkę 5-stykową z przewodem zerowym.

UWAGA!

Skontrolować kierunek obrotów!

W zależności od sekwencji dołączenia przewodów fazowych wał piły może obracać się we właściwym lub niewłaściwym kierunku. W drugim przypadku może to spowodować uszkodzenie maszyny lub przecinanego materiału. Dlatego należy koniecznie skontrolować kierunek obrotów po wstępnym, próbnym dołączeniu kabla zasilającego. Jeżeli obroty nie są we właściwym kierunku należy zwrócić się do wykwalifikowanego elektryka o dokonanie zmiany dołączenia przewodów we wtyczce maszyny lub gniazdku sieciowym.



4. Ustawienia i regulacje

4.1. ZAKŁADANIE I REGULACJA PIŁY GŁÓWNEJ

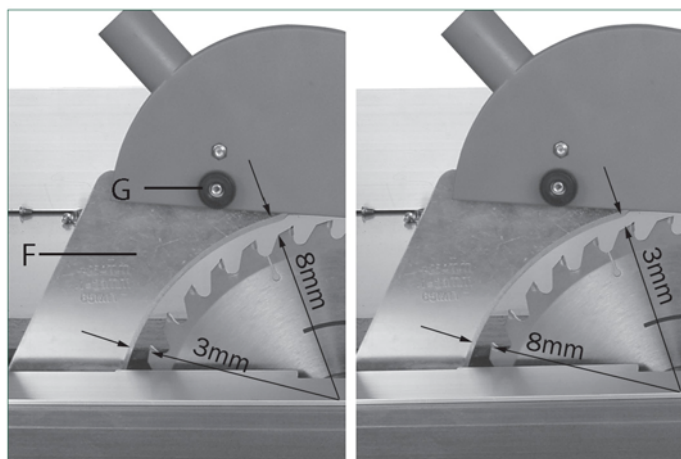
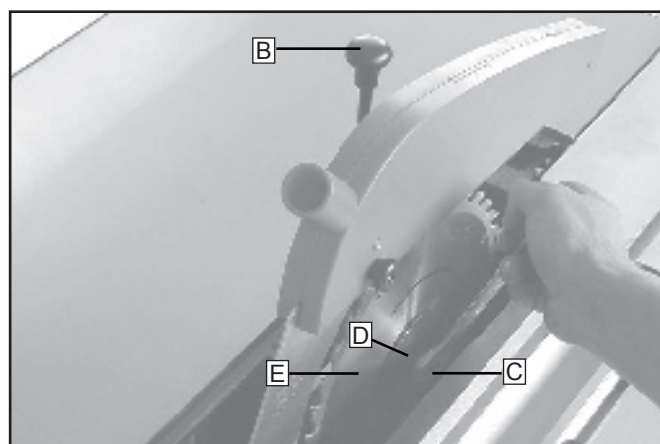
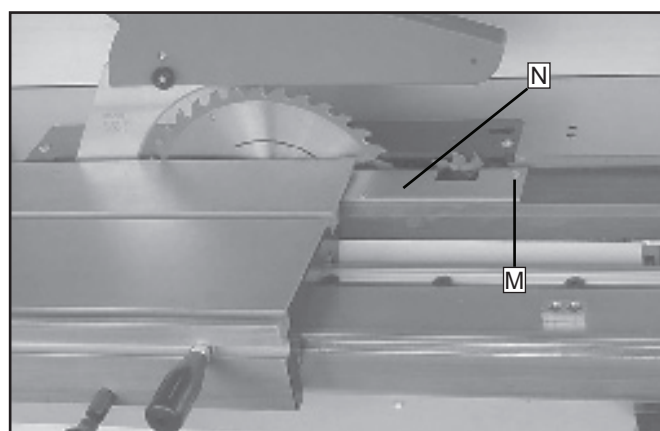
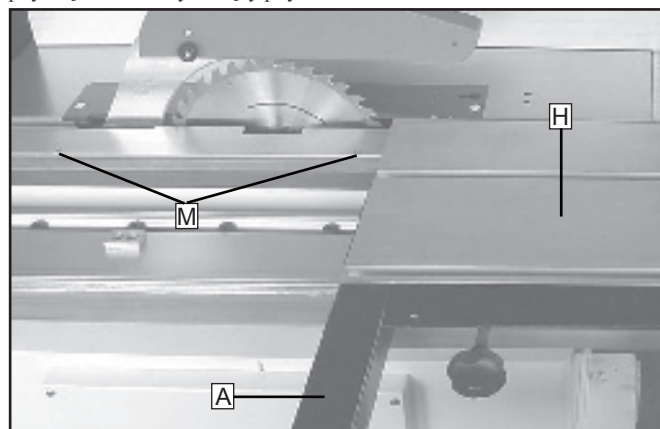
UWAGA: Przy postępowaniu z piłą używać rękawic ochronnych.– Disconnect input power.

- Odłączyć zasilanie.
- Ustawić przechył zespołu piły na 90°, i unieść go maksymalnie do góry.
- Usytuować ramę boczną A jak pokazano na rysunku, przesunąć belkę jezdną H maksymalnie w jedną stronę i wykręcić dostępne śruby M.
- Przesunąć belkę jezdną H maksymalnie w drugą stronę, wykręcić pozostałe śruby M i zdjąć płytę osłonową N. Zdjęcie płyty spowoduje zwolnienie mikrowyłącznika, a przez to uniemożliwi włączenie silnika.
- Wsunąć trzpień blokujący B w otwór w kole pasowym wału piły.

UWAGA: Nakrętka zaciskowa C tarczy piły posiada gwint lewoskrętny, a więc w celu odkręcenia trzeba ją pokręcać w prawo.

- Odkręcić nakrętkę zaciskową C przy pomocy klucza płaskiego 24 mm i zdjąć kołnierz dociskowy D.
- Założyć po kolei piłę E, kołnierz D i nakrętkę C (aby uniknąć wibracji piły należy przed jej założeniem starannie oczyścić kołnierze).
- Dokręcić nakrętkę zaciskową posługując się kluczem 24 mm i trzpieniem blokującym B.
- Wyregulować wysokość klina rozszepiającego F przez poluzowanie nakrętki G.

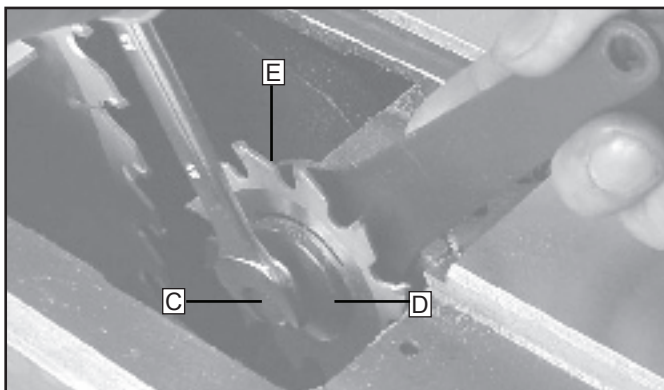
UWAGA: Klin rozszepiający należy tak ustawić, by odległość od zębów piły wynosiła od 3 do 8 mm. Ustawienie klina jest prawidłowe, jeżeli osłona piły częściowo zakrywa zęby piły.



4.2 ZAKŁADANIE I REGULACJA PIŁY PODCINAJĄCA

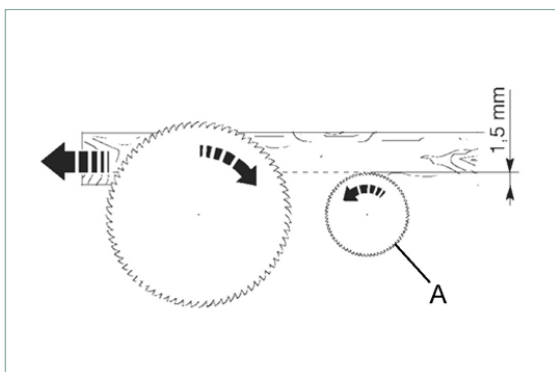
W celu założenia piły podcinającej należy:

- Wsunąć trzpień blokujący B w otwór w kołnierzu dociskowym piły.
- Odkręcić nakrętkę zaciskową C przy pomocy klucza płaskiego 13 mm i zdjąć kołnierz dociskowy D.
- Założyć po kolei następujące części: piłę podcinającą E, z zębami skierowanymi przeciwnie niż zęby piły głównej, kołnierz D i nakrętkę C.
- Dokręcić nakrętkę zaciskową posługując się kluczem 13 mm i trzpieniem blokującym B.



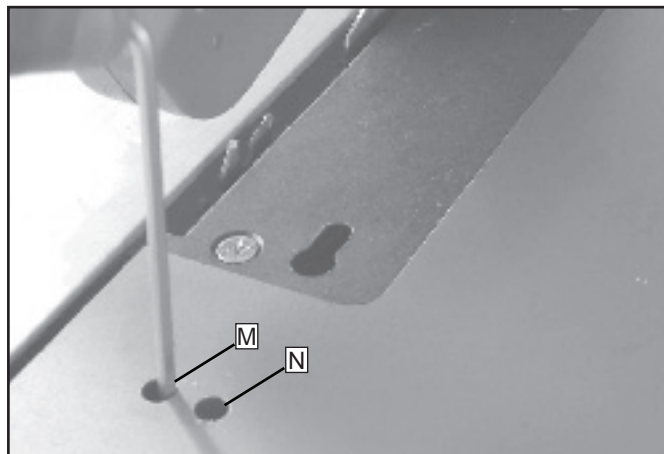
UWAGA

Przy piłowaniu płyt pokrytych powłoką ozdobną należy używać piły podcinającej A. Podcinak winien być ustawiony tak, by wycinany rowek miał głębokość 1–1,5 mm.

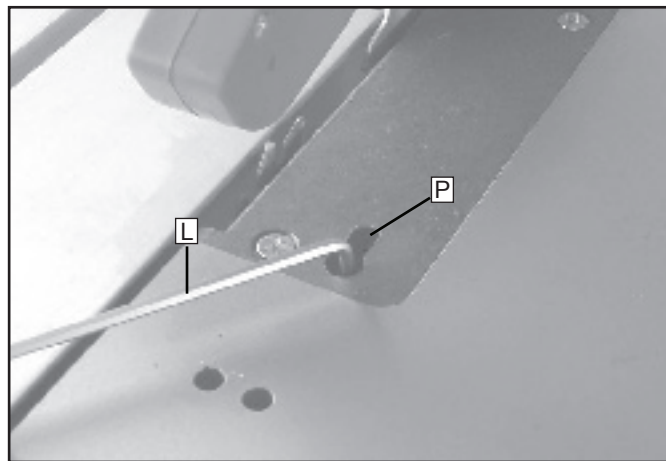


Jeżeli zachodzi potrzeba podregulowania ustawienia piły podcinającej względem piły głównej, należy postępować następująco:

- Poluzować kołek ustalający za pomocą klucza trzpieniowego sześciokątnego wprowadzonego w otwór M.
- Wyregulować współliniowość piły podcinającej z piłą główną pokręcając mimośród przez otwór N

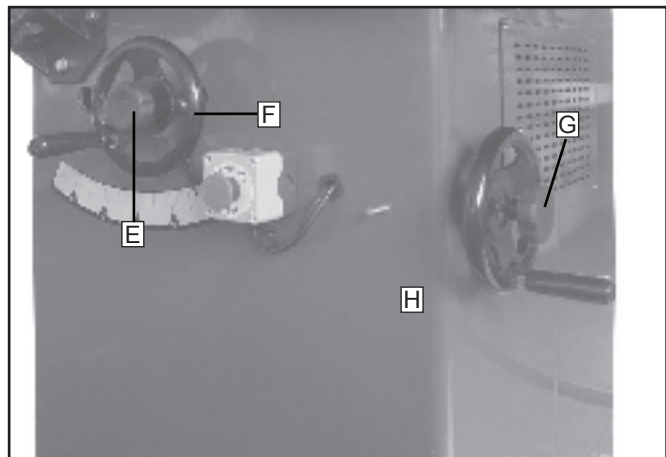


- Wysokość ustawienia piły podcinającej reguluje się kluczem wsuwanym do otworu P.



4.3. REGULACJA PRZECHYLENIA I WYSOKOŚCI PIŁY

- Poluzować gałkę E i pokrętką regulacyjną F ustawić żądaną wysokość piły.
- Poluzować gałkę G i pokrętką regulacyjną F ustawić żądany przechył piły.
- Wartość kąta przechyłu kontrolować na podziałce.



4.4. USTAWIENIE PROWADNICZY WZDŁUŻNEJ

Prowadnica wzdluzna moze byc ustawiona w jednej z dwuch pozycji:

A – do cięcia szerszych elementów

B – do cięcia elementów węższych i o mniejszej grubości.

Przed zmianą pozycji prowadnicy należy poluzować dźwignię C.

W celu zmiany odległości prowadnicy od tarczy piły należy:

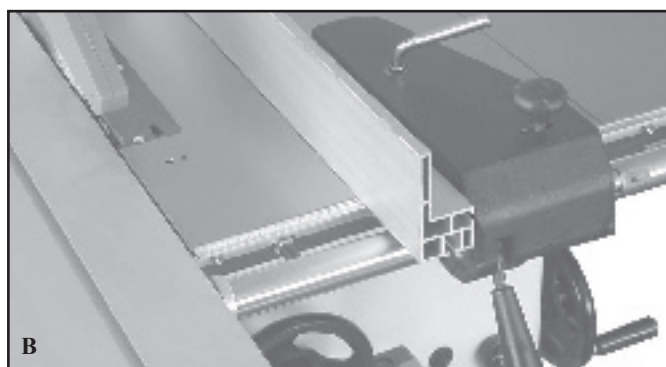
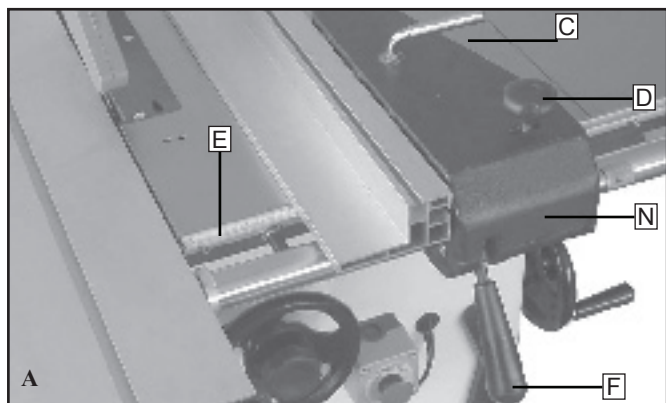
– poluzować dźwignię F oraz pokrętkę D;

– przesunąć ręcznie zespół prowadnicy wzdluznej N do uzyskania żądanej odległości, posługując się podziałką E. W celu skorzystania z funkcji regulacji mikrometrycznej postępować następująco:

– dokręcić pokrętkę D;

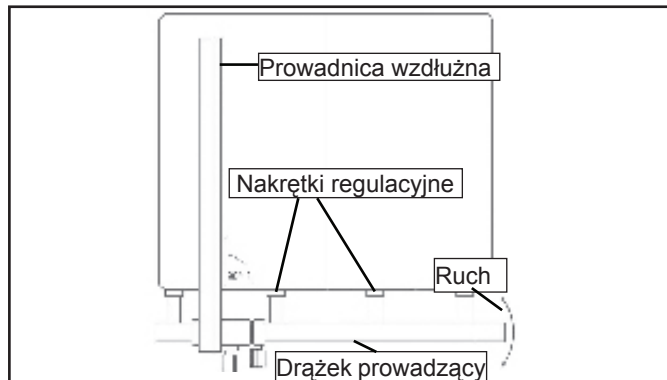
– posługując się pokrętkiem G mechanizmu mikrometrycznego ustawić dokładnie żądaną odległość prowadnicy;

– po dokładnym ustawieniu prowadnicy zaciśnąć dźwignię F.



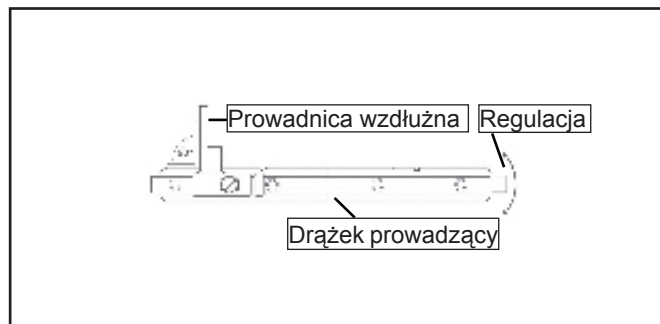
Regulacja 1. prowadnicy

Ustawić równoległość prowadnicy względem płaszczyzny bocznej piły pokręcając odpowiednio nakrętki regulacyjne na sworzniach dystansowych. W razie potrzeby należy w trakcie regulacji poluzowywać nakrętki ustalające.



Regulacja 2. prowadnicy

Skontrolować przy pomocy odpowiedniego kątownika warsztatowego prostopadłość ustawienia płaszczyzny prowadnicy względem stołu. Jeżeli prostopadłość jest prawidłowa dokręcić mocno nakrętki regulacyjne. Jeżeli natomiast zachodzi potrzeba regulacji, wykonuje się to przez podnoszenie lub opuszczanie jednego lub drugiego końca drążka prowadzącego, aż do osiągnięcia prostopadłości płaszczyzny prowadnicy względem stołu. W chwili gdy prostopadłość jest osiągnięta dokręcić całkowicie wszystkie elementy regulacyjne.



5. Użytkowanie pilarki

5.1. PANEL STEROWANIA

W skład panelu sterowania wchodzi następujące urządzenia:

5.1.1 Elementy sterowania i ich funkcje

A – wyłącznik zasilania ON/OFF

Dołącza i odłącza zasilanie maszyny.

O – maszyna włączona

I – maszyna wyłączona

B – przycisk STOP

Naciśnięcie tego przycisku powoduje natychmiastowe odcięcie zasilania. Jest to wyłącznik typu mechanicznego. Przywracanie stanu włączonego (resetowanie) wykonuje się przez pokręcenie przycisku w prawo.

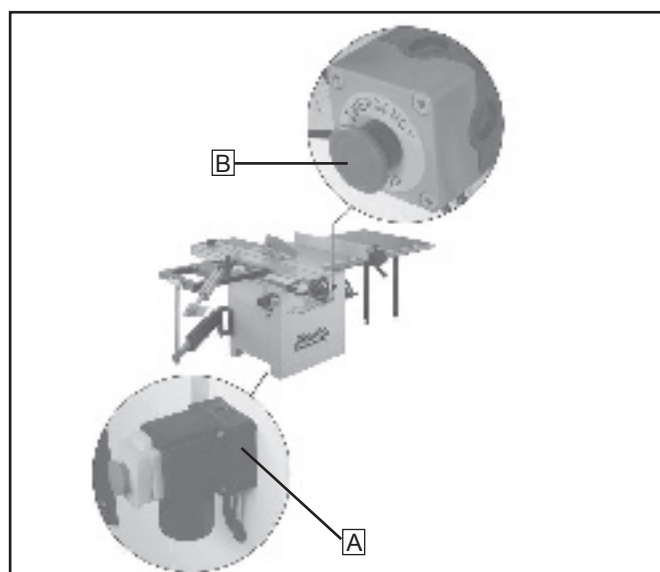
5.1.2 Włączenie maszyny

– Przetawić wyłącznik zasilania w pozycję I

5.1.3 Zatrzymanie maszyny

– Nacisnąć przycisk B

– Przetawić wyłącznik zasilania w pozycję O



5.2. PRACA NA PILARCE STOŁOWEJ

Przy przecinaniu szlachetnych gatunków drewna niezbędne jest używanie podcinaka dla zapobieżenia strzępieniu krawędzi przecięcia. Jeżeli natomiast podcinanie nie jest potrzebne należy obniżyć piłę podcinającą całkowicie poniżej stołu. Regulacja ustawienia podcinaka opisana jest w rozdz. 4.

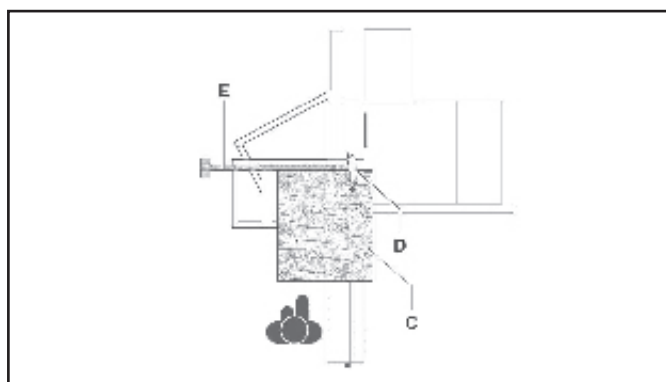
5.2.1 Cięcie z wykorzystaniem stołu ruchomego

Przy cięciu dużych płyt należy przestawić liniał teleskopowy oraz ramę boczną do pozycji umożliwiającej cięcie ze stołem ruchomym. W takim ustawieniu uzyskuje się maksymalną długość cięcia.

1) Pierwsze cięcie

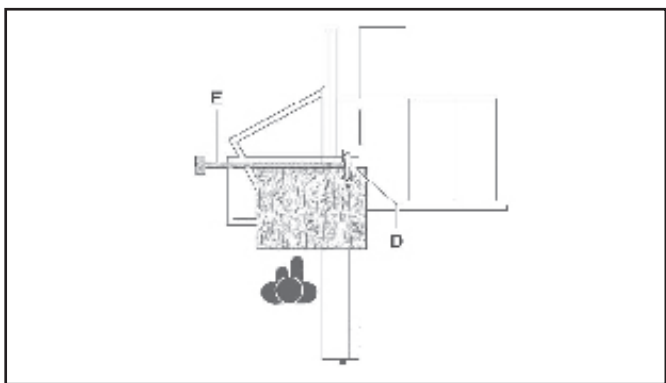
- przesunąć belkę jezdną maksymalnie w prawo;
- położyć przycinaną płytę na stole ruchomym, przykładając ją do aluminiowego liniału E, i zamocować ramieniem dociskowym D;
- wykonać cięcie, posuwając belkę jezdną w kierunku piły.

UWAGA: Zwracać uwagę, by podczas układania płyty nie uderzyć w tarczę piły.



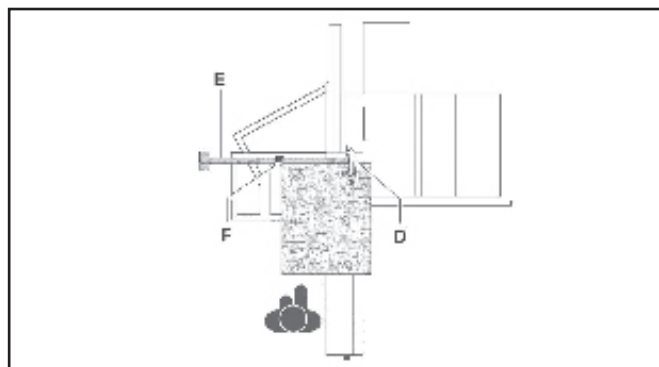
2) Drugie cięcie

- Obrócić płytę o 90°, przyłożyć przyciętą krawędź do liniału E i powtórzyć operację z punktu 1).



3) Trzecie cięcie

- Ustawić ogranicznik F w pozycji odpowiadającej zamierzonej szerokości płyty po przycięciu;
- Obrócić płytę o 90°
- Przyłożyć przyciętą krawędź do liniału E, opierając brzegiem o ogranicznik F, i zamocować ramieniem dociskowym D;
- Wykonać cięcie.



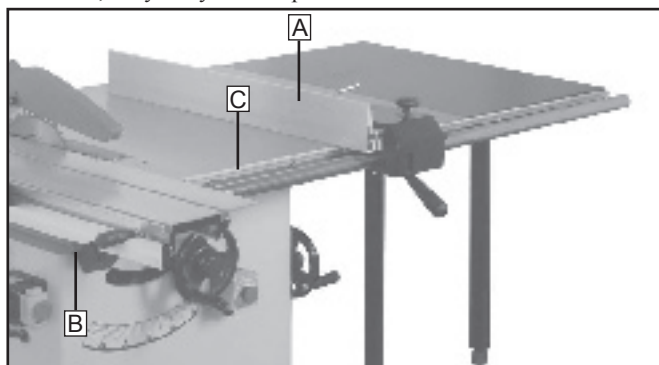
4) Czwarte cięcie

- Powtórzyć operację z punktu 3).

UWAGA: Przy używaniu stołu ruchomego należy zawsze zamocowywać przecinany materiał przy użyciu dociskacza. Jeżeli przecinane płyty mają duże wymiary zawsze należy używać podpór. Cięcia z użyciem prowadnicy wzłużnej z włączonym podcinaniem należy wykonywać z zachowaniem najwyższej uwagi, ponieważ praca piły podcinającej zaczyna się wraz z rozpoczęciem posuwu materiału w kierunku piły głównej.

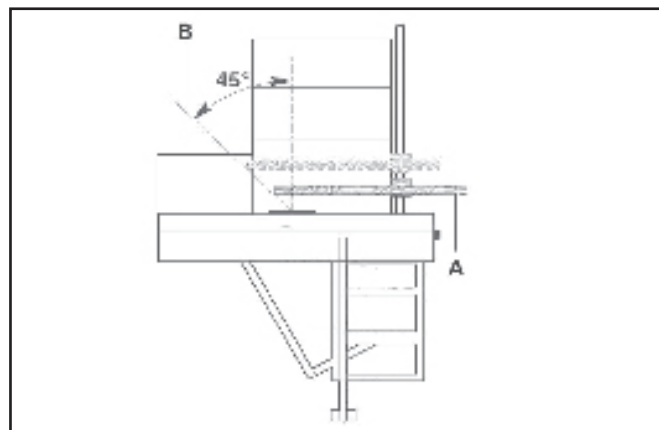
5.2.2 Cięcie z wykorzystaniem prowadnicy wzłużnej

Prowadnicę wzłużną A wykorzystuje się przy wykonywaniu cięć równoległych. W celu ustawienia i wyregulowania prowadnicy należy postępować zgodnie z opisem w rozdz. 4. Belkę jezdną należy usytuować jak na rysunku i unieruchomić za pomocą blokady B. Przesunąć prowadnicę A stosownie do szerokości przecinanego materiału, z wykorzystaniem podziałki C.



UWAGA: Koniec prowadnicy wzłużnej winien znajdować się na umyślonej linii B poprowadzonej od środka obrotu piły pod kątem 45°. Ma to na celu zapobieżenie pochyceniu przecinanego elementu przez zęby piły i odrzuceniu w kierunku operatora. Nigdy nie zbliżać rąk do tarczy piły głównej ani podcinającej, zawsze należy używać popychacza.

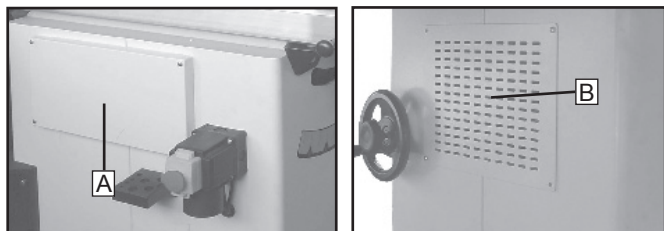
Maszyna dostarczana jest z popychaczem umożliwiającym popychanie przecinanych elementów o różnych wymiarach.



6. Konserwacja

6.1. WYMIANA I NAPRĘŻANIE PASKA KLINOWEGO

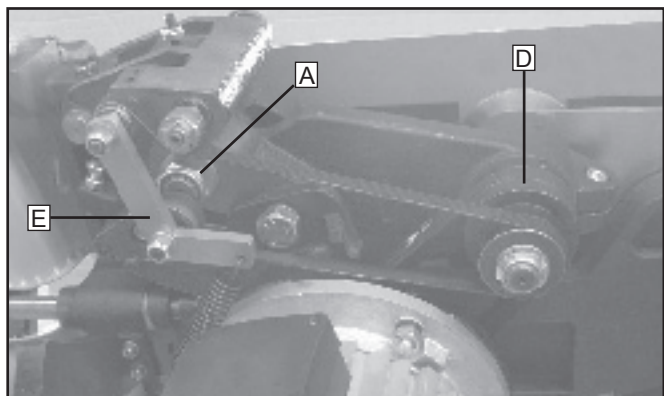
Naprężenie paska należy sprawdzić po pierwszych 10 godz. pracy maszyny. Co 6 miesięcy należy przeprowadzić przegląd okresowy paska. Pasek nie powinien być naprężony zbyt silnie aby nie przeciążał łożysk. Zbyt duże naprężenie paska może powodować jego przegrzewanie się i uszkodzenie. Co najmniej raz w miesiącu należy skontrolować czas zatrzymywania się tarczy piły. Jeżeli czas ten przekracza 10 s należy zwiększyć naprężenie paska, lub go wymienić, postępując w sposób opisany w następnych podrozdziałach. Po wykonaniu regulacji ponownie skontrolować czas zatrzymywania się piły. W celu uzyskania dostępu do paska należy zdjąć płyty A i B osłaniające silnik.



6.1.1 Pasek napędowy piły (rys. 2)

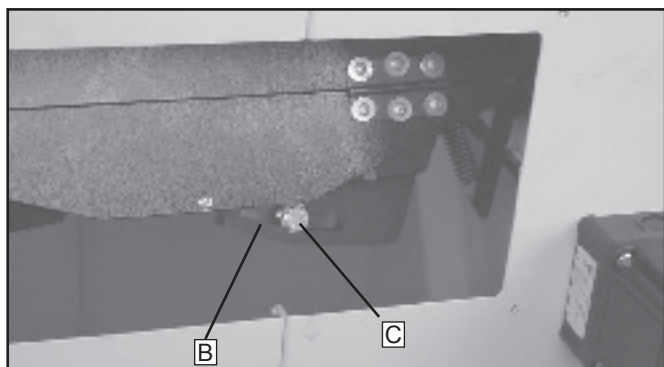
WYMIANA

- Opuścić zespół piły maksymalnie do dołu i przechylić o 45°;
- Przechylić w lewo napinacz paska E i zdjąć pasek napędowy podcinaka;
- Poluzować nakrętkę sześciokątną A;
- Poluzować nakrętkę C śruby B;
- Ustawić przechył piły na 90°;
- Zdjąć pasek D z kółka pasowego na wale silnika;
- Unieść zespół piły do góry;
- Zdjąć pasek z koła pasowego na wale głównym piły, a następnie założyć nowy.
- Opuścić zespół piły maksymalnie do dołu;
- Założyć pasek na kółko pasowe na wale silnika, i naprężyć w niżej podany sposób.



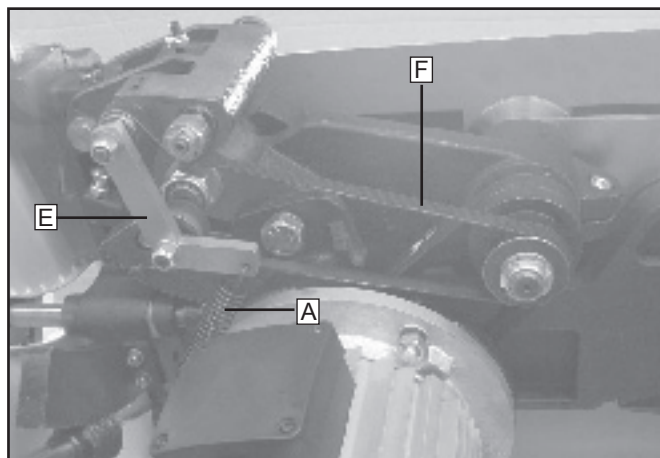
NAPRĘŻANIE

- 1) Ustawić przechył piły na 90°;
- 2) Naciągnąć pasek przez popchnięcie silnika i dokręcenie nakrętki A;
- 3) Przechylić zespół piły o 45° i dokręcić nakrętkę C na śrubie B.



6.1.2 PASEK NAPĘDOWY PODCINAKA

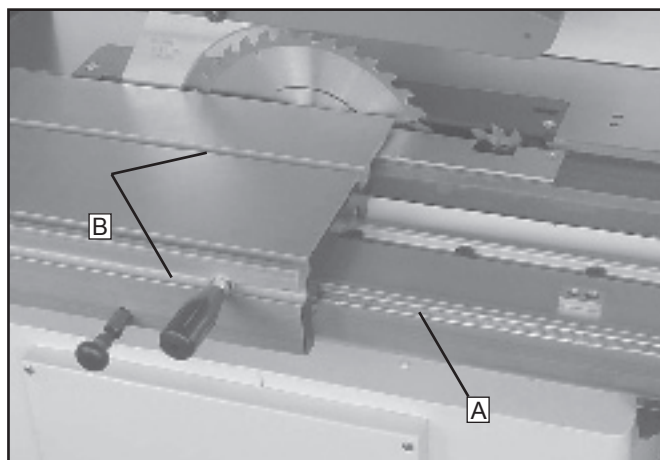
- Opuścić zespół piły maksymalnie do dołu;
- Przechylić w lewo napinacz paska E i zdjąć pasek napędowy podcinaka;
- Odłączyć sprężynę A od napinacza E i założyć nowy pasek.



6.2. CZYSZCZENIE OGÓLNE

Po każdej zmianie roboczej pilarki należy dokładnie oczyścić maszynę i wszystkie jej części, zebrać odkurzaczem trociny i kurz, oraz usunąć wszelkie ślady żywicy. Sprężonego powietrza używać tylko w niezbędnych przypadkach, używając okularów ochronnych i maski. W szczególności należy oczyścić następujące części:

- 1) szynę jezdzną A belki ruchomego stołu;
- 2) rowki B belki;



6.3. SMAROWANIE OGÓLNE

Raz w tygodniu oczyścić i nasmarować ruchome części maszyny, pokrywając je cienką warstwą oleju lub smaru. Zabezpieczać paski klinowe i koła pasowe, aby uchronić je przed zanieczyszczenia olejem.

6.4. WYMIANA I UTYLIZACJA CZĘŚCI

Jeżeli zajdzie konieczność wymiany uszkodzonych części, muszą być one wymienione na oryginalne części zamienne, dla zagwarantowania ich pełnej funkcjonalności. Części uszkodzone winny być poddane utylizacji zgodnie z przepisami obowiązującymi w kraju użytkownika. Do przeprowadzania wymiany części konieczne jest odbycie specjalnego przeszkolenia oraz posiadanie ogólnej wiedzy technicznej. Dlatego wspomniane operacje mogą być wykonywane jedynie przez wykwalifikowany personel, aby zapobiec uszkodzeniu maszyny oraz ryzyku nieszczęśliwego wypadku.

SVENSKA

VIKTIGT

För din säkerhets skull måste du läsa instruktionerna noggrant före hopsättning eller användning av denna produkt. Spara denna handbok för framtida användning.

Innehåll

1 ALLMÄN INFORMATION	84
1.1 Förord	84
2 MASKINBESKRIVNING	84
2.1 Maskinidentifikation	84
2.2 Lär känna din maskin	84
2.3 Teknisk specifikation	84
2.4 Rekommenderad skyddsklädsel	84
2.5 Bulleremission	84
2.6 Föreskriven användning av maskinen	84
2.7 Faror	85
2.8 Ytterligare säkerhetsinstruktioner för justersågen	85
3 INSTALLATION	85
3.1 Lyfta och lasta ur	85
3.2 Maskinens position	85
3.3 Identifiera leveranslådor	85
3.4 Installation av lösa delar	86
3.4.1 Sågskydd – Installation	86
3.4.2 Montera justerbordet	86
3.4.3 Installation av kantramen	86
3.4.4 Installation av teleskoplinjal	87
3.4.5 Installation av bakre förlängningsbord	87
3.4.6 Installation av höger förlängningsbord	88
3.4.7 Installation av klyvanhåll	88
3.5 Ansluta dammutsugningssystemet	88
3.6 Elektrisk anslutning	88
4 INSTALLATION OCH JUSTERING	88
4.1 Installation och justering av huvudbladet	89
4.2 Installation och justering av ritsbladet	89
4.3 Lutning och lyft av sågbladet	90
4.4 Justera klyvskyddet	90
5 ANVÄNDNINGSPROCEDURER	90
5.1 Kontrollpanel	91
5.1.1 Kontrollfunktioner	91
5.1.2 Maskinstart	91
5.1.3 Maskinstopp	91
5.2 Arbeta med justersågen	91
5.2.1 Såga med justerbordet	92
5.2.2 Såga med klyvanhåll	92
6 UNDERHÅLL	92
6.1 Utbyte och åtspänning av V-rem	93
6.1.1 Sågdrivande rem	93
6.1.2 Ritsbladets drivande rem	93
6.2 Allmän rengöring	93
6.3 Allmän smörjning	93
6.4 Utbyte och bortskaffande	93
7 DIAGRAM & DELAR	93
EU-FÖRSÄKRAN	94
	108

1. Allmän information

1.1 FÖRORD

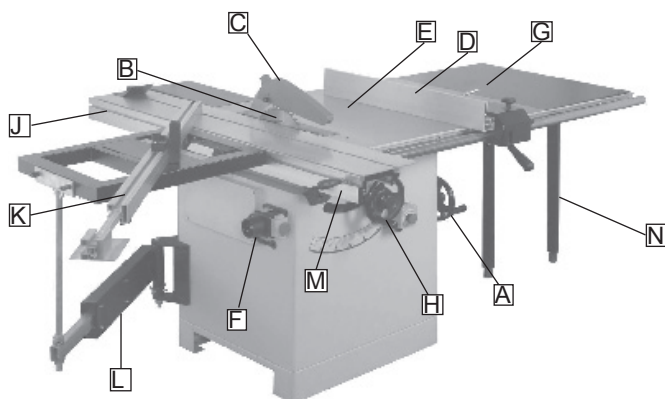
Du måste läsa och förstå denna handbok innan du använder maskinen. Detta ger en bättre arbetskunskap om maskinen – för ökad säkerhet och för att bästa resultat ska uppnås.

2. Maskinbeskrivning

2.1 MASKINIDENTIFIKATION

Det finns en metallisk identifikationsplatta fäst på maskinen, med tillverkarens data, tillverkningsår, serienummer och bladdata..

2.2 LÄR KÄNNA DIN MASKIN



A Vev för lutning av bladet	H Vev för höjning och sänkning av bladet
B Blad	J Justerbord
C Klingskydd	K Anhåll
D Klyvskydd	L Stödarm
E Huvudbord	M Justerbordsspår
F Brytarenhet	N Stödben för förlängningsbord
G Förlängningsbord	

2.3 TECHNICAL SPECIFICATION

Art. nr	20007-0100
Luna	BCS 250P
Huvudbladets storlek mm	254
Ritsbladets storlek mm	80
Huvudbladets håldiameter mm	30
Ritsbladets håldiameter mm	20
Bladhastighet r/min	4 000
Max. vidd för sågning med skydd mm	1 250
Justerbordets räckvidd mm	1 250
Max. sågdjup med 254 mm-blad:	
80 mm x 90° / 54 mm x 45°	77/54
Spånstos mm	30/100
Motoreffekt (uteffekt)	400 V 2,2 kW
Nettovikt kg	315

2.4 REKOMMENDERAD SKYDDSKLÄDSEL

- Halksäkra skor rekommenderas.
- Bär inte lösa kläder, slisar eller smycken som kan fastna i rörliga delar.
- Rulla upp långa armar ovanför armbågen.
- Om du har långt hår ska du använda hårnät eller liknande.

2.5 BULLEREMISSIION

Uppmätningen av buller, i arbetsposition och under drift, utfördes under standard ISO 7960 bilaga "J".

Momentant akustiskt tryck:

Ljudeffektnivå (ingen belastning)	<90 dB(A)
Ljudeffektnivå (belastning)	<100 dB(A)
Ljudtrycksnivå (ingen belastning)	<80 dB(A)
Ljudtrycksnivå (belastning)	<90 dB(A)

Värdena som refererats är emissionsnivåer och är inte nödvändigtvis säkra arbetsnivåer. Trots att det finns ett samband mellan emission och exponeringsnivåer kan detta inte användas tillförlitligt för att bestämma om ytterligare försiktighetsåtgärder krävs. Faktorer som påverkar arbetsstyrkans verkliga exponeringsnivå inkluderar arbetsrummets karakteristika och andra bullerkällor osv., t.ex. antalet maskiner och andra närliggande processer. Den tillåtna exponeringsnivån kan även variera från land till land. Denna information ger dock användaren av maskinen möjligheten att göra en bättre utvärdering av risken.

2.6 FÖRESKRIVEN ANVÄNDNING AV MASKINEN

Denna maskin har utformats för att klyva och såga fyrkantigt massivträ, fyrkantiga fiberplattor, spånskivspaneler, plywood och lamellskivor, både belagda och inte belagda. Material som är olika de ovan nämnda och ej är träbaserade är således förbjudna. Användaren är ensam ansvarig för skada som orsakas av bearbetning av sådana material. Anslut alltid maskinen till ett tillräckligt dimensionerat sugsystem. Det är förbjudet att använda maskinen utan att ha installerat skydden korrekt.

2.7 FAROR

OBS! Justersågen innebär ändå risker som inte kan elimineras av tillverkaren. Användaren måste därför vara medveten om att träbearbetningsmaskiner är farliga om de inte används med försiktighet och om inte alla säkerhetsföreskrifter följs.

2.8 YTTERLIGARE SÄKERHETSINSTRUKTIONER FÖR JUSTERSÅGEN

SÄKERHET ÄR EN KOMBINATION AV ANVÄNDARENS SUNDA FÖRNUFT OCH UPPMÄRKSAMHET VID ALLA TILLFÄLLEN DÅ JUSTERSÅGEN ANVÄNDS.

VARNING! FÖR DIN EGEN SÄKERHETS SKULL FÅR DU INTE ANVÄNDA DIN JUSTERSÅG FÖRRÄN DEN ÄR FULLSTÄNDIGT HOPSATT OCH INSTALLERAD ENLIGT INSTRUKTIONERNA.

SÄKER ANVÄNDNING

- Justersågen bör, om möjligt, vara festskruvad i golvet.
 - Om du inte har djupgående erfarenhet av drift av justersågar bör du söka råd från din chef, instruktör eller annan kvalificerad person eller kontakta din återförsäljare för information om utbildningskurser. Använd inte maskinen förrän du har genomgått tillräcklig utbildning.
 - Sätt aldrig PÅ maskinen innan du har rensat bordet från alla objekt (verktyg, överblivna delar osv.).
 - Säkerställ att:
 - maskinens spänning överensstämmer med nätspänningen
 - du använder en jordad spänningskälla (vägguttag)
 - kabeln och kontakten är i god kondition, dvs. inte nötta eller skadade
 - inga sågtänder saknas och bladet inte är sprucket (byt annars ut bladet)
 - bladet är rätt inställt.
 - Starta aldrig maskinen med sågbladet pressat mot arbetsstycket.
 - Anbringa aldrig sidotryck på bladet.
 - Försiktighet måste vidtagas när du sågar virke med knutor/kvistar, spik eller sprickor i och/eller med smuts på.
 - Låt aldrig maskinen köras utan övervakning.
 - Använd inte sågblad som är skadade eller missformade.
 - Försäkra dig om att valet av sågblad är lämpligt för materialet som ska sågas.
 - Om det elektriska är skadat får delarna endast bytas ut av en kvalificerad elektriker.
 - Använd aldrig en lång förlängningssladd.
 - Använd alltid en påskjutare för att hålla händerna borta från bladet.
 - Avlägsna aldrig klingskyddet eller klyvkniven. Dessa är till för att skydda användaren.
 - VARNINGSETIKETTER – Det är viktigt att etiketter med hälso- & säkerhetsvarningar inte avlägsnas eller målas över. Nya etiketter kan fås från kundtjänst.
 - MEKANISK SÄKERHET – Säkerheten för alla anhåll och arbetshållande enheter ska kontrolleras innan maskinen sätts på.
 - TRÄDAMM – De fina dammpartiklarna som produceras under sågningsdrift är en potentiell hälsorisk. Vissa importerade lövträn ger ifrån sig mycket irriterande damm som orsakar en brännande känsla.
- Vi rekommenderar starkt användandet av en dammuppsamlare och dammask/dammvisir. Vår kundtjänstavdelning kan ge dig råd om vad som bäst passar dina behov.

VARNING! Låt inte förtrolighet (som uppkommer genom frekvent användning av din maskin) orsaka självgodhet. Kom alltid ihåg att en oförsiktig bråkdel av en sekund är nog för att orsaka allvarlig skada.

3. Installation

3.1. LYFTA OCH LASTA UR

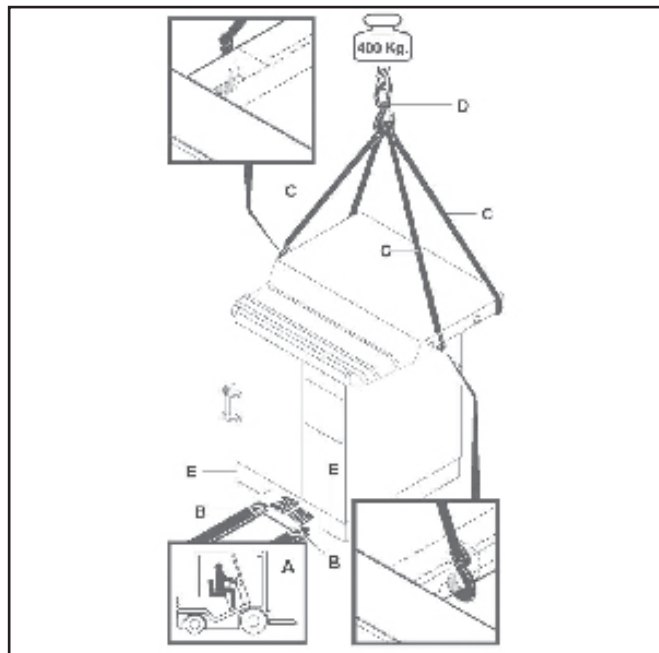
VARNING!

Vissa komponenter förvaras i lådan för att lämpa sig för leverans. Vi rekommenderar att du söker assistans för att luta maskinen så att du kan ta ut dem.

VARNING!

Lyft och hantering bör endast utföras av skicklig personal som är särskilt utbildad för att utföra den här typen av arbetsmoment. Undvik stötar när du lastar och lastar av för att förebygga skador på personer och saker. Se till att ingen står under den hängande lasten och/eller inom arbetsräckvidd för kran/truck under pågående lyft och hantering.

Lyft bör utföras av gaffeltruck, pallyft eller handkärra. Innan du påbörjar åtgärderna frigör du maskinen från alla delar som används för transport eller förpackningsmaterial som finns kvar på maskinen.



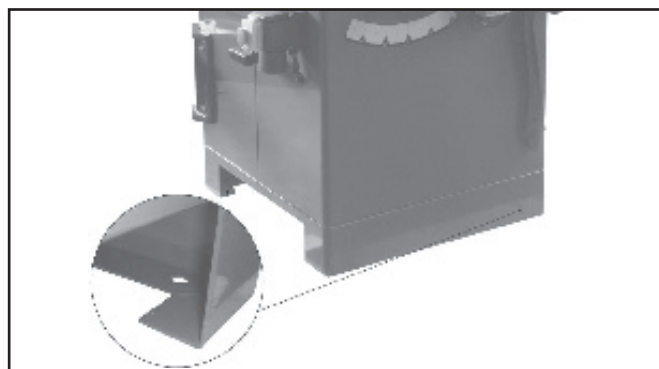
Kontrollera att lyftutrustningens kapacitet är tillräcklig för maskinens indikerade bruttovikt.

- Tillhandahåll en gaffeltruck A som har lämplig bärkraft.
- För in gaffeln B som i figuren (medan du håller dem jämsides med de två fötterna E) och kontrollera att dessa når ut åtminstone 15 cm från den bakre delen av basen.
- Avlägsna den skyddande vaxhinnan från alla bord och omålade ytor med hjälp av fotogen eller dess derivat. Använd inte lösningsmedel, bensin eller gasolja, eftersom det kan matta av färgen eller oxidera maskindelar.

3.2 MASKINENS POSITION

VARNING!

Det är förbjudet att installera maskinen i explosiva omgivningar. Maskinen bör fixeras i golvet. Fäst maskinens fötter och fixera den på marken med hjälp av förlängningsbultar (medföljer ej).

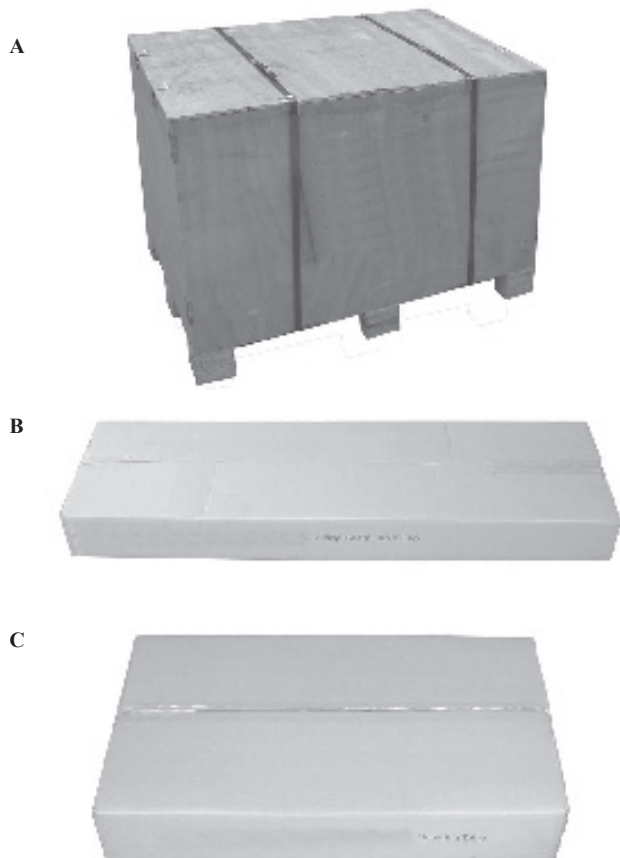


3.3 IDENTIFIERA LEVERANSLÅDOR FÖRE HOPSÄTTNING

Det rekommenderas att du har gott om hushållspapper eller trasor tillgängliga för att torka bort rostskyddsmedlet.

Leveransens innehåll:

- A. Justersåg
- B. Justerbord
- C. Justerbordsram



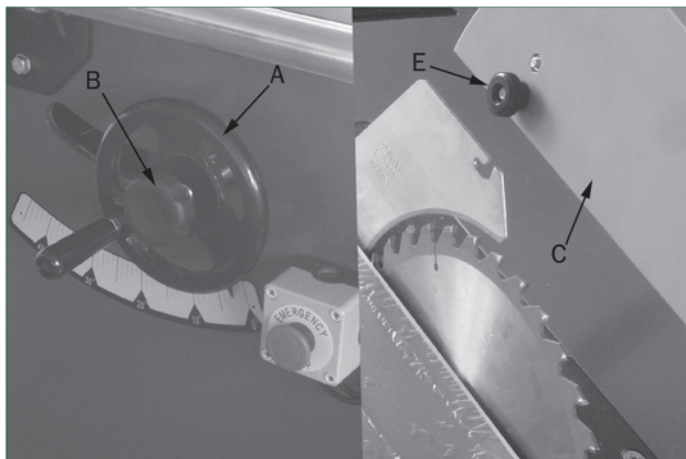
3.4. INSTALLATION AV LÖSA DELAR

3.4.1 Sågskydd – Installation

VARNING!

Sågskyddet måste alltid monteras och måste vara placerat på ett sådant sätt att det helt täcker klingan.

- Lyft sågenheten med hjälp av spaken A efter att ha lossat på handtag B.
- Passa in skyddet C och spänn handtaget E.



3.4.2 MONTERA JUSTERBORDET

VARNING!

Justerbordet är tungt. För att undvika personskada och möjlig skada på bordet bör du ta hjälp av en annan person.

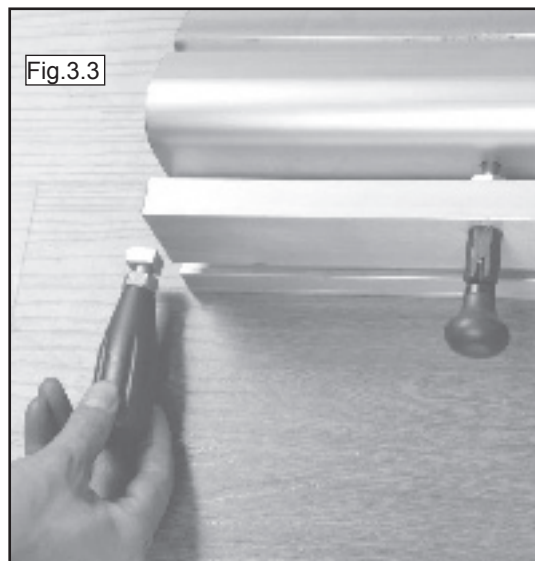
1. Bekanta dig med justerbordets komponenter (Fig. 3.1).
2. Drifthandtag
3. Fixeringar för att fästa justerbordet på konsoler
4. Justerbord



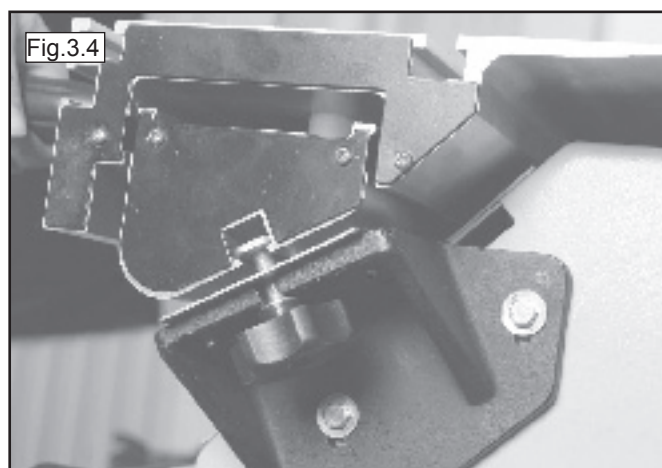
2. Fäst bordslåsningen på justerbordet genom att sätta in det genom styrhålet i sidan av justerbordet och fäst det med den medföljande muttern (Fig. 3.2).



3. Montera drifhandtaget och träd fyrkantmuttern på början av gängen på handtaget. För fyrkantmuttern till motsvarande inbuktning på sidan av justerbordet och placera nära bordets främre del. Spänn åt handtaget helt genom att rotera den medurs (Fig. 3.3).



4. Fäst justerbordet på monteringskonsolerna med hjälp av de medföljande fixeringarna (monteringskonsolerna monteras på sågkroppen redan under produktionsprocessen) (Fig. 3.4).



3.4.3 INSTALLATION AV BORDSRAM

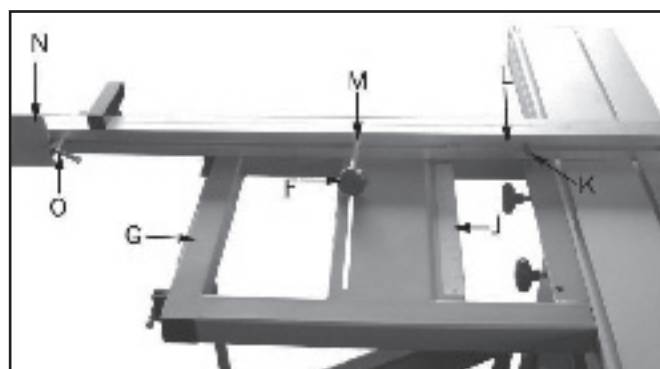
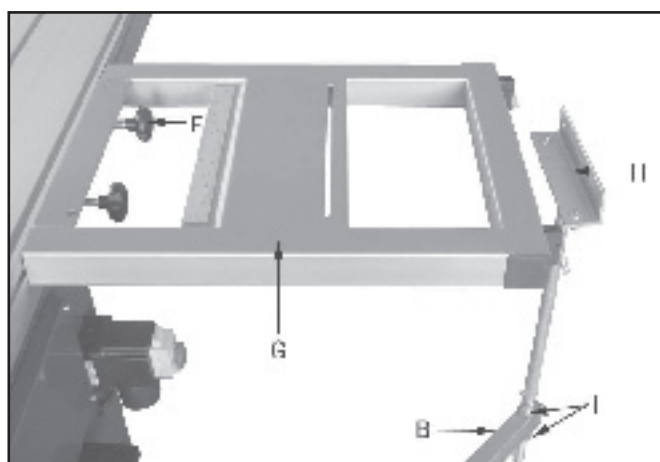
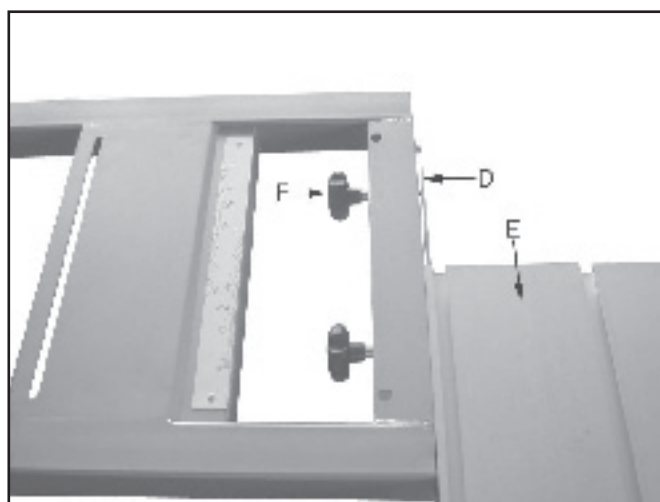
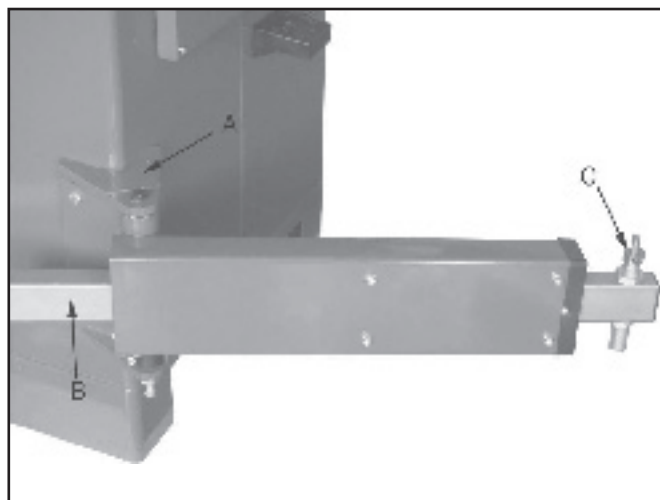
- Montera bordsramsstödkonsol A i sågstativet.
- Sätt in skjutreglage B i svängarmen och se till att axiellaget stannar på den.
- Sätt i stödet D i spåret på glidbommen E.
- Placera svängstödet B såsom visas i figuren; vila ramen G på stödet H.

WARNING!

- Skruven på stödet H måste sitta perfekt i det särskilda hålet under ramen G.
- Jämn till bordet G, om nödvändigt, genom att vrida på muttrarna I.
- Spänn åt handtagen F.
- Sätt i fyrkantmuttern med pressaren i spåret i justerbordet E och lås den på bordet. När justerbordet E inte används, låser du den med låshandtaget.

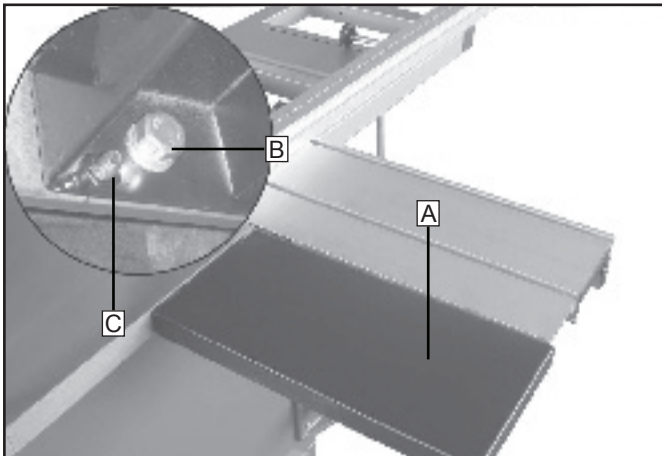
3.4.4 INSTALLATION AV TELESKOPLINJAL

- Placera teleskoplinjalen på bordet G, och sätt i ledpunkten K i hålet.
- Placera teleskoplinjalen på ett sådant sätt att tappen K passar mot styrlisten L. Styrlisten L justeras av våra tekniker och används för att snabbt placera teleskoplinjalen på rätt avstånd från sågbladet (endast i en position på 90°).
- För användning, rikta linjalen med referens till plattan J, flytta läsarm M på plats på bordets pelare G och spänn åt handtagen F. Linjalen är utrustad med en utdragbar teleskopisk förlängning N, som kan förlängas efter behov när handtaget O lossats.



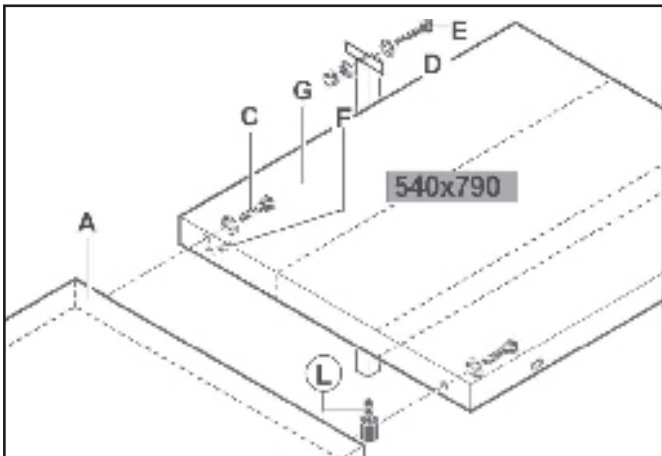
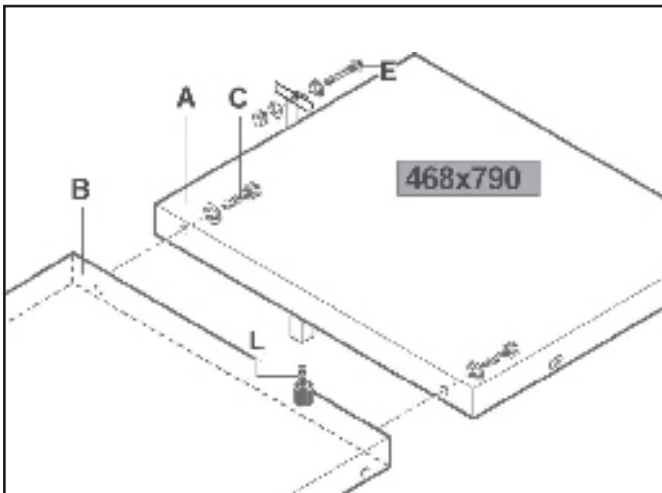
3.4.5 INSTALLATION AV BAKRE FÖRLÄNGNINGSBORD

- Installation.
- Montera bordet A med hjälp av skruvarna B.
- Jämn försiktigt till bordet genom att justera låspinnarna C.



3.4.6 INSTALLATION AV HÖGER FÖRLÄNGNINGSBORD

- När du installerar förlängningsbordet med dimensionerna 468x790 rekommenderas du att söka assistans innan du försöker att installera.
- Fäst förlängningsbordet A till arbetsbordet B och spänn åt skruvarna C.
 - Montera benet D till tillsatsbordet A och spänn åt skruven E.
 - Justera utjämningsfötterna L.
 - Fäst det andra förlängningsbordet C till förlängningsbordet A och spänn åt skruvarna C.
 - Justera förlängningsbordet med hjälp av låspinnen F.
 - Montera benet D till tillsatsbordet A och spänn åt skruven E.
 - Justera utjämningsfötterna L.

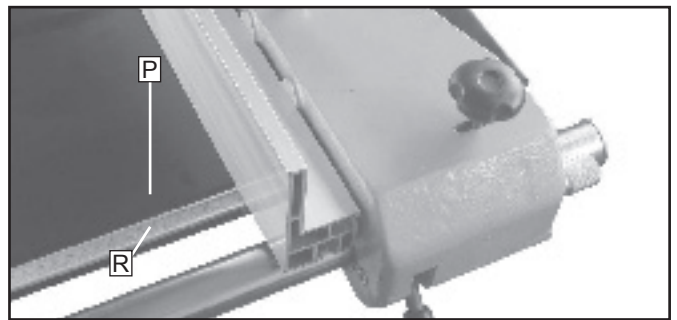
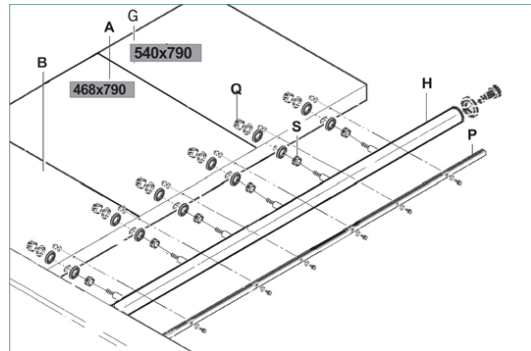


3.4.7 INSTALLATION AV KLYVANHÅLL

- Montera sågskyddet H till arbetsbordet B och placera avståndsbrickor emellan.
- Spänn åt muttrarna Q med platta brickor & fjäderbrickor emellan.
- Spänn manuellt muttrarna S mot tillsatsbordet A och spänn slutligen muttrarna Q.
- Kontrollera sågskyddets H raket och justera, om nödvändigt, genom att verka på muttrarna S (se del 4.4 Justera klyvanhåll).

Klyvanhållmontage med mikrometrisk justering

- Montera skalan P och utför en testsågning för att kontrollera att panelvidden överensstämmer med avläsningen på plattan R. Om nödvändigt justerar du positionen genom att lossa på fästskruvarna och återpositionera skalan P.



3.5. SPÅNSUGNING

VARNING!

Arbeta alltid med sugsystemet på. Starta alltid sugsystemet och sågmotorn på samma gång.

Korrekt sugning eliminerar riskerna för damminandning och hjälper maskinen att fungera bättre. Se till att sugsystemets luftflödes hastighet är åtminstone 900 kubikmeter/timme vid en hastighet av 25÷30 m/s.

- Anslut en slang med \varnothing 100 mm till kopplingen A och en slang med \varnothing 30 mm till kopplingen B, såsom visas i figur 20, och spänn åt med en slangklämma.

VARNING!

Spånsugslangen får inte hindra operatören under pågående träbearbetningsprocess.



3.6 ELEKTRISK ANSLUTNING

När maskinen har blivit korrekt monterad och uppsatt kan den elektriska försörjningen anslutas.

1) Enfasanslutning: Anslut den tvågrenade kontaktdosan på änden av kontaktdosan. Om kontakten som är monterad på maskinen av någon anledning byts ut, är ledningarna i huvudledningen färgade i enlighet med följande kod:

Grön och gul:	Jord
Blå:	Neutral
Brun:	Strömförande

2) Trefasanslutning:

Anslut trefasströmmuttagen med 5 ledningar till den neutrala ledningen på slutet av kontaktdosan.

VARNING!

Kontrollera rotationsriktningen!

Beroende på fassekvensen kan kutterhuvudet vridas i fel riktning. Detta kan orsaka skada på maskinen och arbetsstycket. Det är därför nödvändigt att kontrollera rotationsriktningen efter den första idrifttagningen och efter varje anslutning till ett annat strömmuttag. Vid felaktig rotationsriktning måste faserna bytas ut i maskinens kontakt eller i strömmuttaget av en kvalificerad elektriker.



4. Installation och justering

4.1. INSTALLATION OCH JUSTERING AV HUVUDBLAD

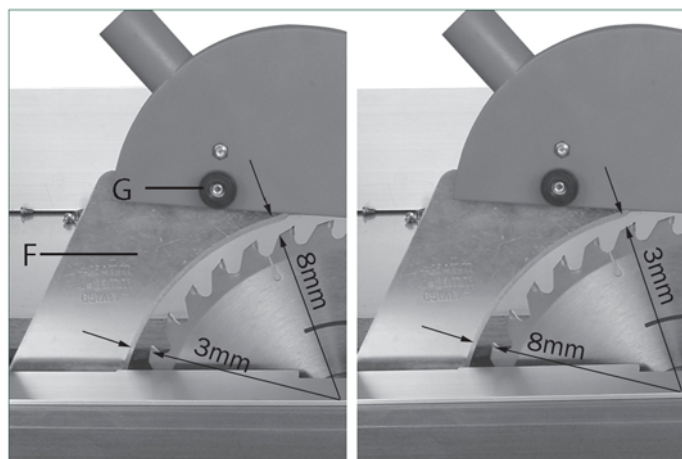
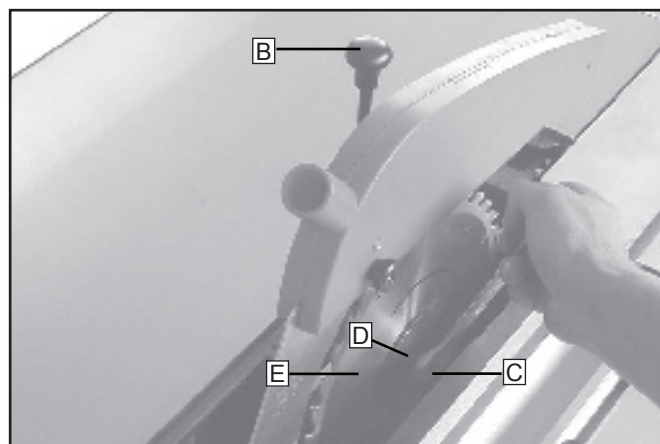
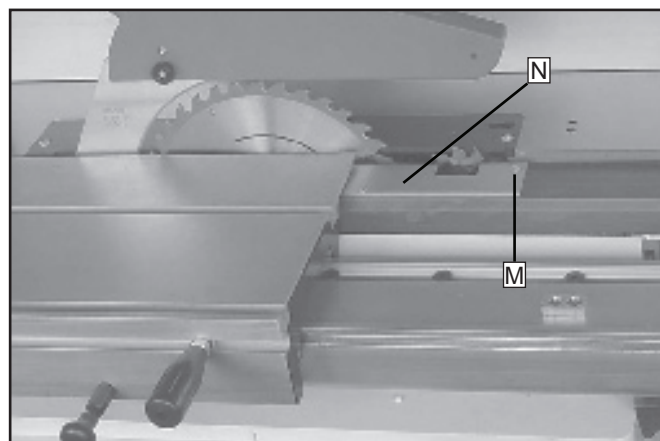
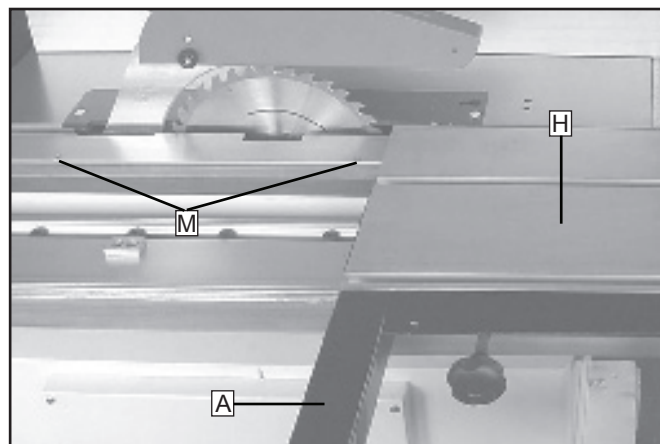
VARNING! Hantera verktygen med skyddshandskar.

- Koppla ur den ingående spänningen.
- Placera sågenheten i en 90-gradersvinkel och lyft det så högt som möjligt.
- Placera bordsramen A såsom visas i figuren och för justerbordet H hela vägen till vänster och lossa skruvarna M.
- För justerbordet H hela vägen till höger och lossa resten av skruven M och öppna sågskyddet N. Öppnandet aktiverar en mikrobrytare som förhindrar att motorn startar.
- Montera tappen B i sågaxelns flänshål.

OBS! Sågbladets låsmutter C vrids moturs; för att skruva ur den vrider du den medurs.

- Lossa på låsmuttern C med hjälp av en sexkantsnyckel för inre sexkant i skruvar på 24 mm och avlägsna flänsen D.
- Montera i sekvens sågen E, flänsen D och muttern C (för att undvika vibration bör du noggrant rengöra flänsarna innan du monterar sågbladet).
- Spänn åt muttern med hjälp av nyckeln på 24 mm och tappens B.
- Justera spaltknivens F höjd genom att lossa på muttern G.

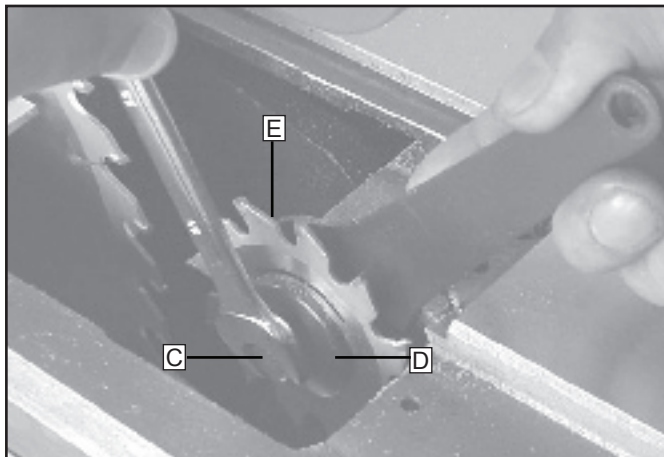
VARNING! Justera klyvknivens position så att dess avstånd från sågbladet är mellan 3 och 8 mm. Spaltkniven är i rätt position när sågskyddet täcker en del av sågbladets sågegg.



4.2 INSTALLATION OCH JUSTERING AV RITSBLADET

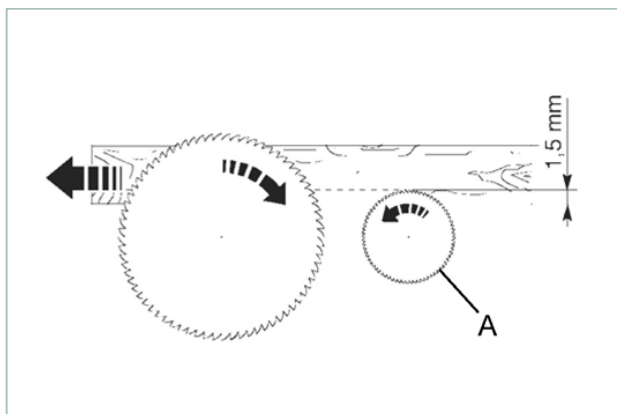
För att montera ritsbladet gör du följande:

- Sätt in tappen B i det bladhållande flänshålet.
- Lossa på låsmuttern C med hjälp av en sexkantsnyckel för inre sexkant i skruvar på 13 mm och avlägsna flänsen D.
- Montera, genom att följa denna sekvens, dessa delar: bladet E med tänderna i motsats till sågens tänder, flänsen D och muttern C.
- Spänn åt muttern med hjälp av nyckeln på 13 mm och tappen B.



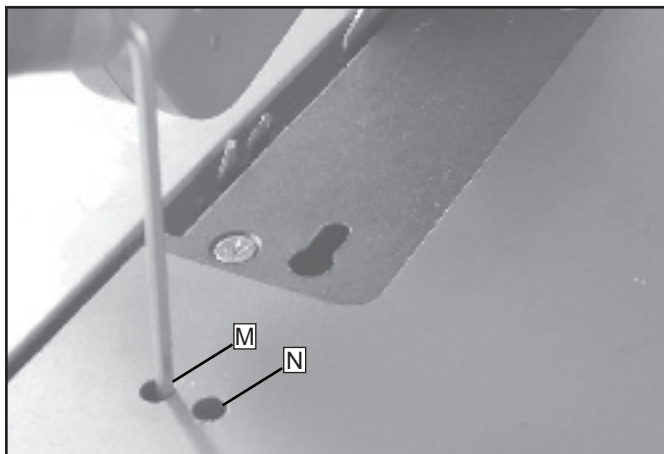
OBS!

För sågning av paneler som är belagda med finishmaterial måste du använda ritsbladet A. Rikta in ritsbladet för att få en gravering som är 1–1,5 mm.

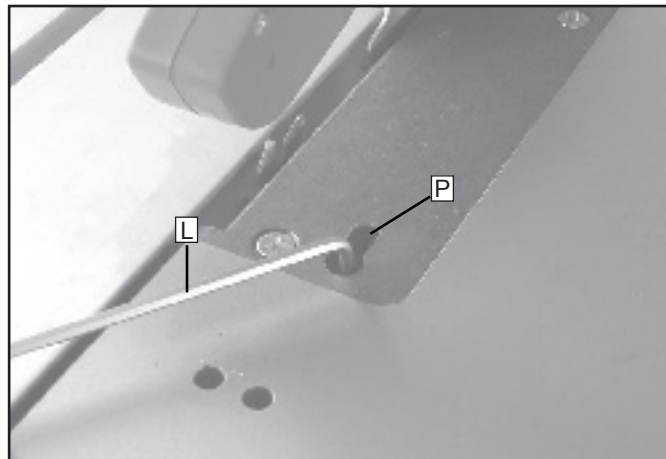


Fortsätt enligt nedan om det är nödvändigt att justera ritsbladets inriktning med hänseende till sågen.

- Lossa fästlåsningen genom att sätta i sexkantsnyckeln i hålet M.
- Reglera ritsenhetens inriktning med sågen genom att vrida den excentriska inställningen genom hålet N.

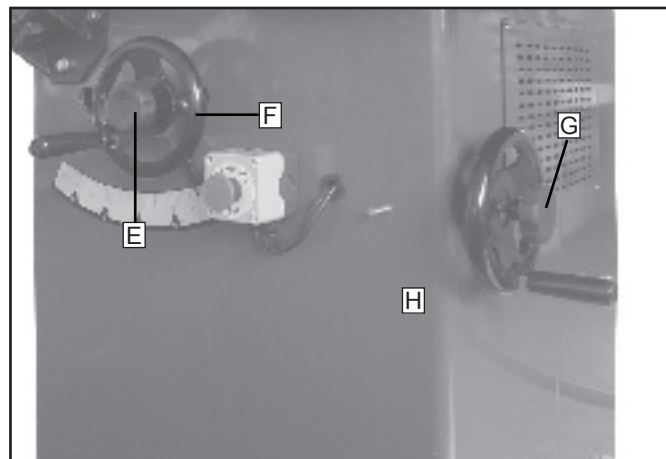


- Justera ritsbladets höjd genom att använda L-insexnyckeln genom hålet P.



4.3. LUTNING OCH HÖJNING AV SÅGBLAD

- Lossa på handtaget E och justera veven F för att justera sågbladets höjd.
- Lossa på handtaget G och använd veven H för att justera sågbladets lutning.
- Avläs sågbladets lutningsvärde på visaren.



4.4. JUSTERA KLYVANHÅLLET

Klyvanhållet kan monteras i två positioner:

A – för bearbetning av större stycken.

B – för att såga låga och smala stycken

Lossa på handtagen C för att placera anhållet i ovan nämnda positioner.

För att öka eller minska avståndet mellan anhållet och sågbladet gör du följande:

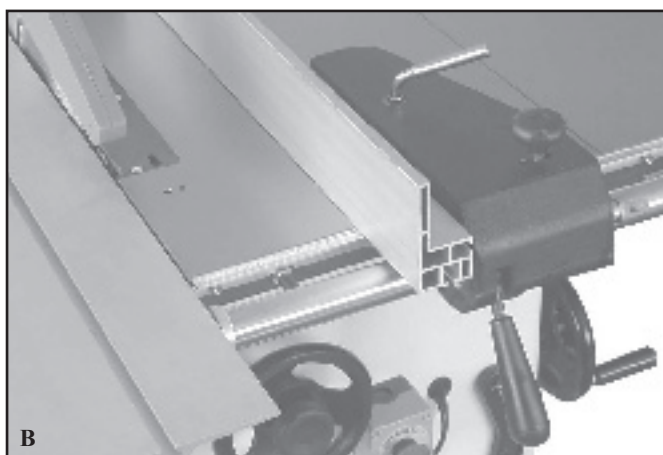
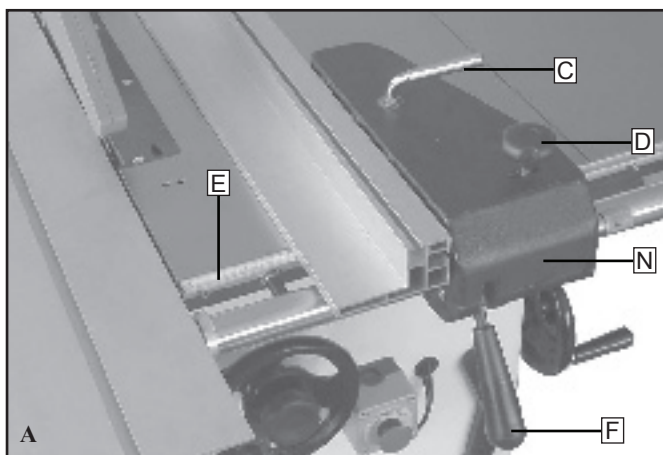
– Lossa på spaken F och handtaget D.

– För manuellt anhållet till referens N, avläs mot skalan E. Utför den mikrometriska justeringen enligt nedanstående:

– Lås handtaget D.

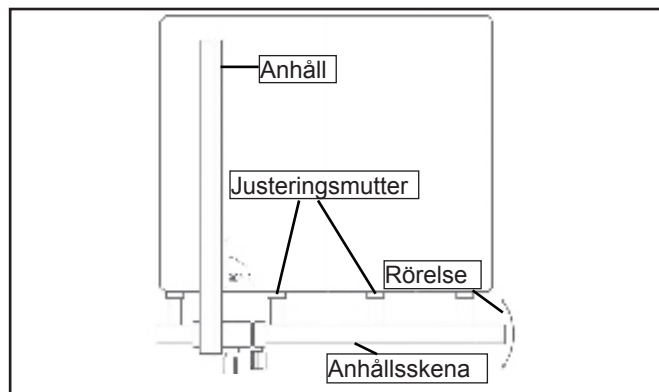
– Använd handtaget G för att justera anhållet mikrometriskt.

– Spänn åt spaken F när justeringen har utförts.



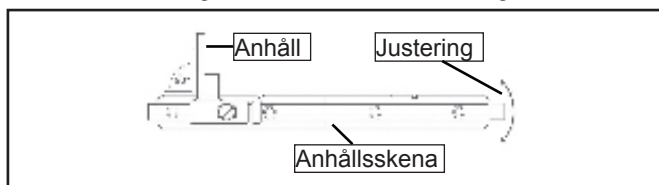
Anhållsinställning 1

Rikta in anhållet inåt eller utåt tills det är parallellt med sidan av bladet genom att vrida på justeringsmuttrarna och låsa bultarna. Om låsmuttrarna har spänts åt behöver dessa lossas innan denna justering kan utföras.



Anhållsinställning 2

Kontrollera att anhållet står i 90 graders vinkel mot bordet med hjälp av en lämplig vinkelhake. Om ingen justering behövs spänner du anhällets stagmuttrar helt. Om justering krävs uppnås denna genom att man höjer eller sänker endera sidan av anhållsskenan tills skyddet är i 90 graders vinkel mot bordet. När det är inställt i 90 graders vinkel fäster du alla fixeringar helt.



5. Användningsprocedurer

5.1. KONTROLLPANELEN

Den elektriska panelen består av följande enhet:

5.1.1 Kontrollfunktioner

A – En PÅ/AV-brytare

Den kopplar på och av ingående spänning.

O – Maskinen har ingen spänning

I – Maskinen har spänning

B – Stoppknapp

När knappen trycks ned stryps omedelbart spänningen. Det är en mekaniskt driven tryckknapp. Återställ denna knapp genom att vrida den medurs.

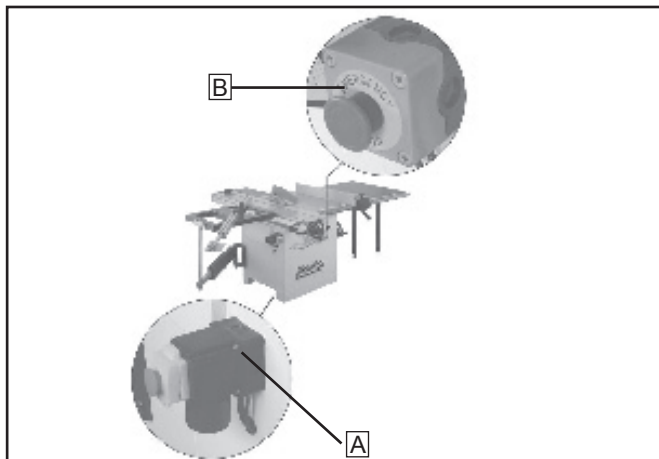
5.1.2 Maskinstart

– Vrid reglaget A till positionen I.

5.1.3 Maskinstopp

– Tryck på knappen B.

– Vrid reglaget A till positionen O.



5.2. ARBETA MED JUSTERSÅGEN

För sågning av ädla träslag bör du alltid använda ritsbladet för att förhindra kantsplitrning. När ritsbladet inte behövs sänker du det helt under bordet. Justera ritsbladet enligt beskrivning i kapitel 4.

5.2.1 Såga med justerbordet

När du bearbetar stora paneler ställer du teleskoplinjalen och justeringsramen i främre läge eftersom du med denna position uppnår maximal såglängd.

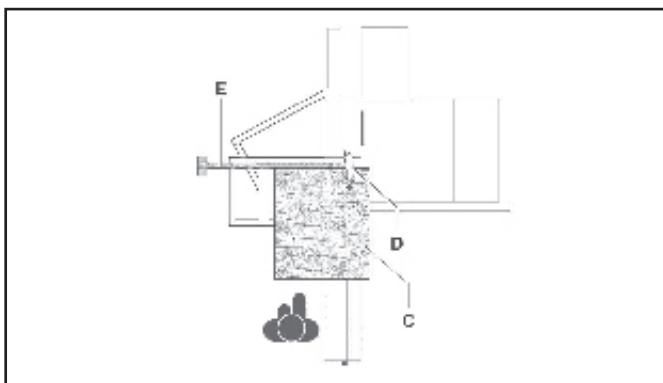
1) Första sågningen

– för justerbordet i bakersta läge.

– Placera panelen C mot aluminiumlinjalen E och lås fast den med den nedhållande armen D.

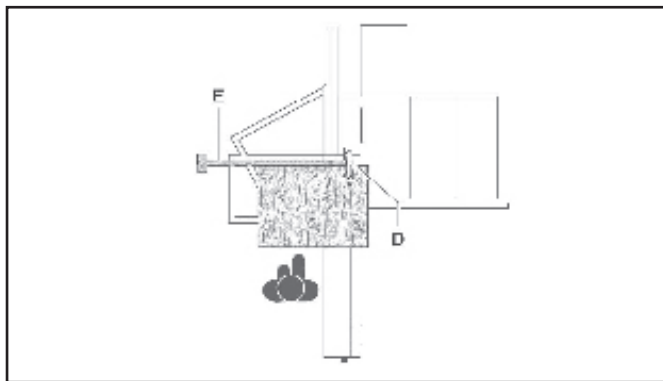
– Fortsätt med sågningen, för justerbordet framåt mot sågbladet.

Varning! När du lastar arbetsstycket på justerbordet, ska du se till att du inte stöter till sågbladet.



2) Andra sågningen

– Vrid panelen 90 grader, placera den sida som tidigare trimmats mot anhållet E och upprepa procedurerna i punkt 1.



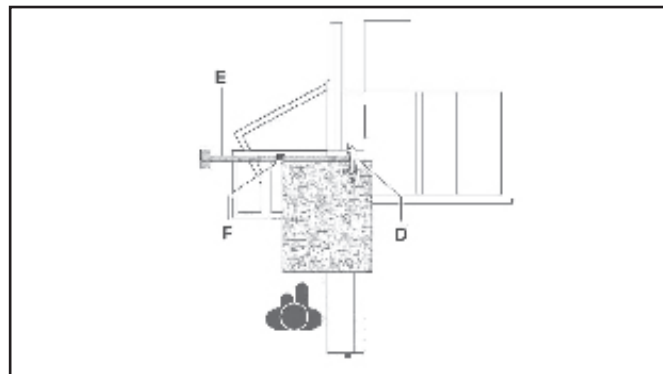
3) Tredje sågningen

– Placera stoppet F enligt den sågbredd som ska utföras.

– Vrid panelen 90 grader.

– Placera den trimmade sidan mot aluminiumlinjalen E och mot stoppet F, och lås panelen med den nedhållande armen D.

– Fortsätt med sågningen.



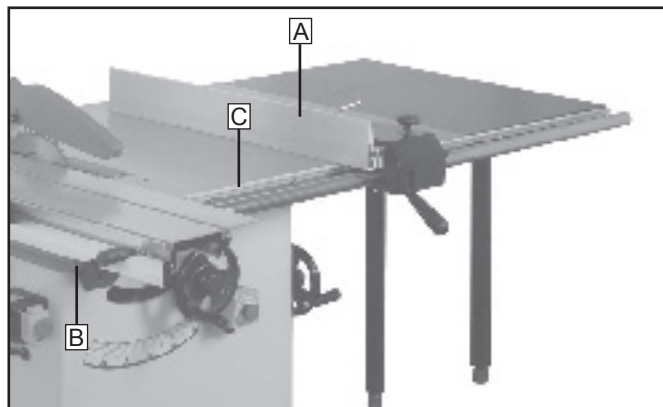
4) Fjärde sågningen

– Upprepa procedurerna i punkt 3.

Varning! Säkra alltid fast arbetsstycket med hjälp av pressaren när justerbordet används. Använd alltid stöd när du bearbetar paneler som har stora dimensioner. Arbete mot anhållet, med ritsklingan på, bör utföras ytterst försiktigt eftersom ritsklingans rotation utförs i samma riktning som arbetsstyckets matning, vilket får den att föras vidare.

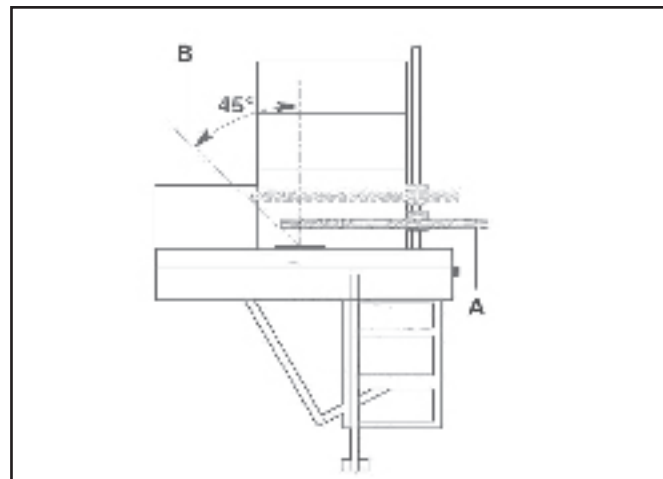
5.2.2 Såga med klyvanhållet

För att utföra parallella sågningar använder du anhåll A. För att positionera och justera, följer du instruktionerna i kapitel 4. Ställ in anhållet såsom visas och lås fast den med handtaget B. För inställning av arbetsstycket mot anhåll A, se gradering C.



Varning! Änden på anhåll A måste placeras längs med en tänkt linje (B) som börjar halvvägs nedför bladet och glider framåt med 45 grader. Detta för att förhindra att tänderna i sågen greppar stycket och kastar det mot operatören. Ha aldrig händerna nära sågbladet; använd alltid en påskjutare.

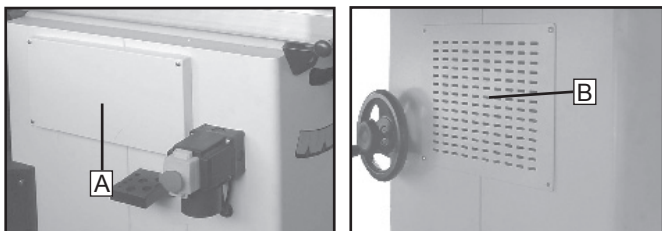
Med maskinen medföljer en påskjutare för att skjuta på olika storlekar av arbetsstycken för bearbetning.



6. Underhåll

6.1. UTBYTE OCH ÅTSPÄNNING AV V-REMMEN

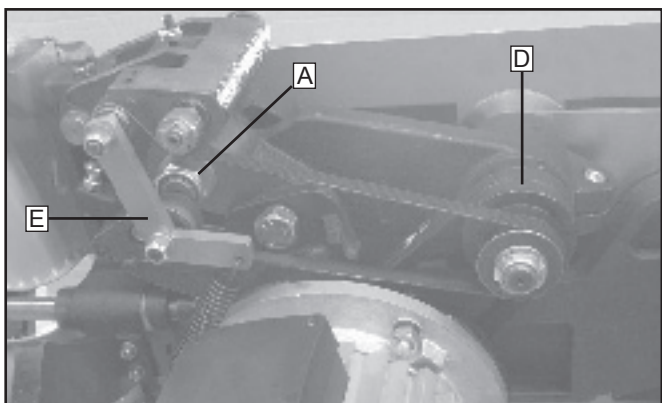
Kontrollera remmens spänning efter de första 10 timmarna av maskindrift. Åtminstone var 6:e månad är det nödvändigt att utföra en periodisk kontroll av remmen. Sträck inte remmarna, så att du överbelastar bärlagren. För mycket sträckning kan överheta och förstöra remmarna. Åtminstone en gång i månaden ska du kontrollera sågbladets stopptid. Om stopptiden överstiger 10 sekunder, spänner du åt eller byter ut remmen såsom beskrivs i följande stycken. När justeringen har utförts kontrollerar du stopptiden igen. Avlägsna motorpanelerna A & B för att komma åt remmarna och justera som beskrivs nedan:



6.1.1 Sågens rem (fig. 2)

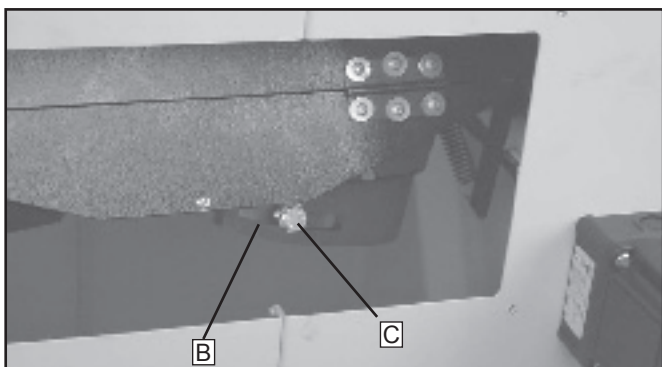
UTBYTE

- Sänk sågenheten helt och luta den 45 grader.
- Tryck remåtspännaren E till vänster och ta loss ritsremmen.
- Lossa på den sexkantiga muttern A.
- Lossa på bulten B och muttrarna C.
- Ställ sågenheten i 90 grader.
- Koppla från remmen D från motorblocket.
- Lyft sågenheten.
- Ta ut remmen och byt ut den.
- Sänk sågenheten helt.
- Montera remmen till remskivan och spänn åt den såsom beskrivs i punkterna 1-2-3 i följande stycke.



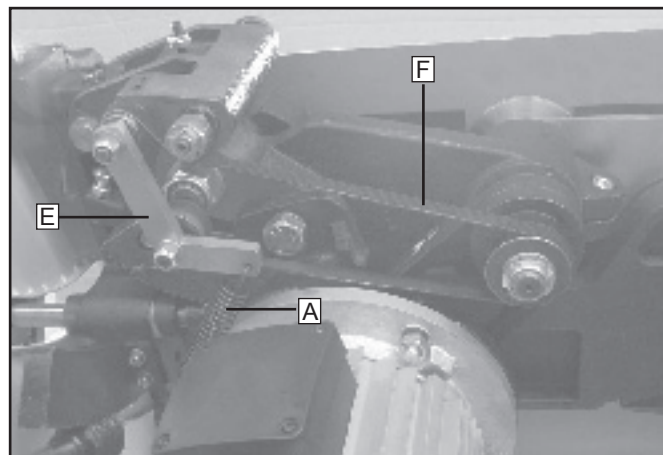
ÅTSPÄNNING

- 1) Ställ sågenheten i 90 grader.
- 2) Spänn åt remmen genom att trycka på motorn och spänna åt muttern A.
- 3) Luta sågenheten i 45 grader och spänn åt bulten B och muttern C.



6.1.2 RITSBLADSREM

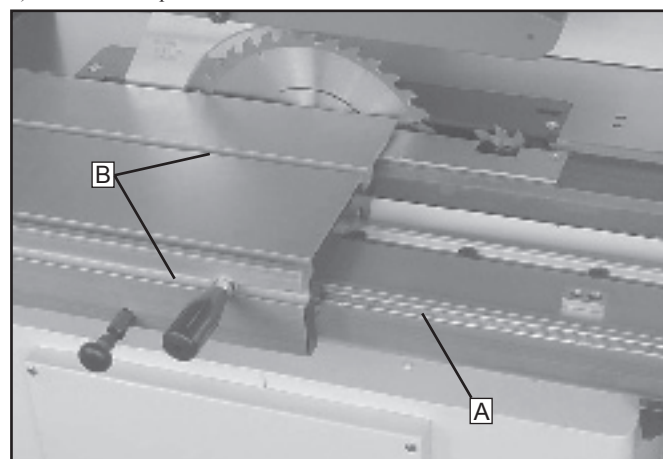
- Sänk sågenheten helt.
- Tryck remåtspännaren E till vänster och ta loss remmen F.
- Ta loss fjädern E från åtspännaren E och byt ut remmen.



6.2. ALLMÄN RENGÖRING

Efter varje arbetscykel ska du noggrant rengöra maskinen och alla dess delar, dammsuga upp spån och damm samt avlägsna rester av kåda. Använd tryckluft endast när det är absolut nödvändigt, och använd då skyddsglasögon och skyddsmask. Rengör särskilt följande delar:

- 1) Justerbordets kulbana A
- 2) Justerbordets spår B



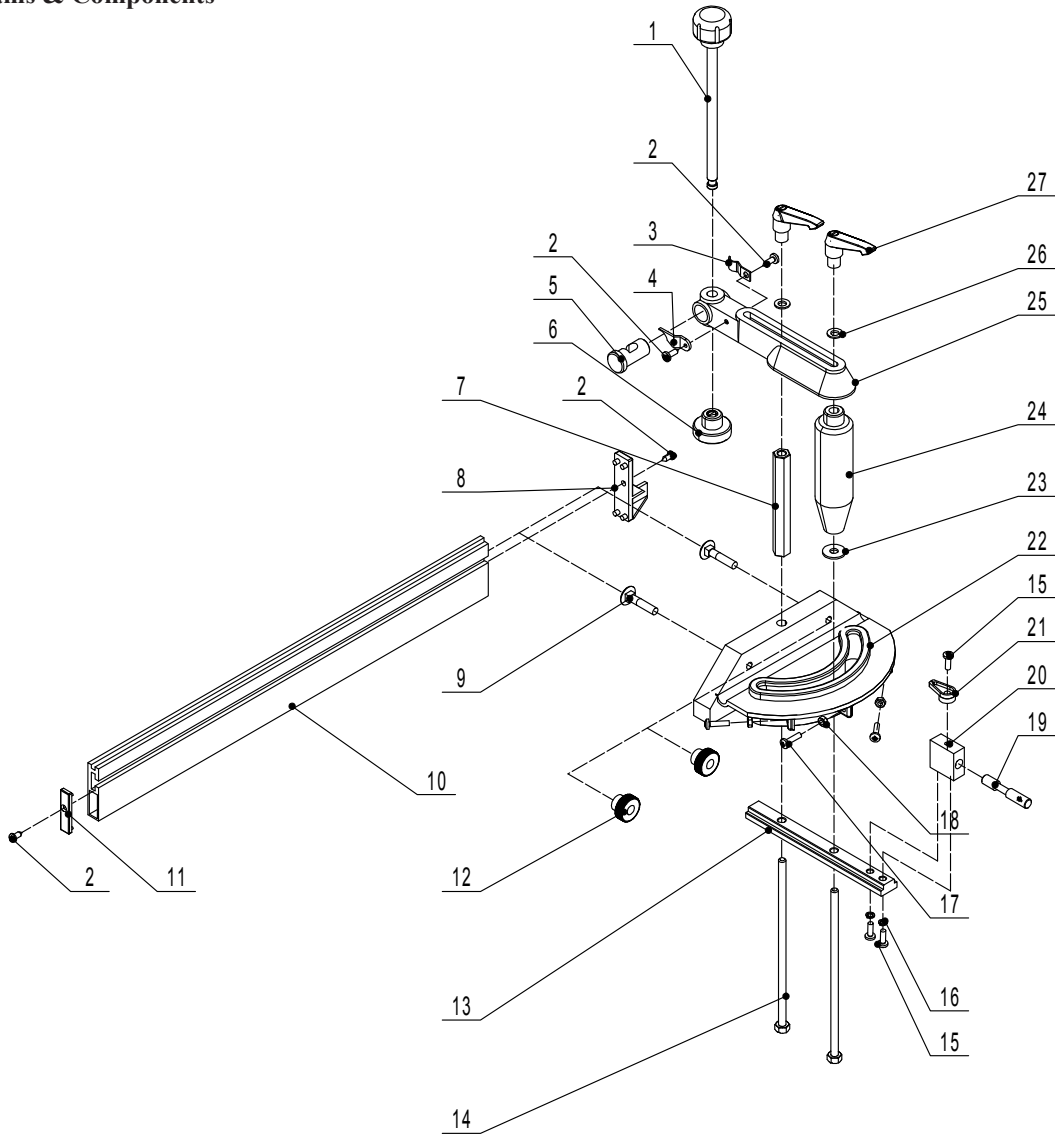
6.3. ALLMÄN SMÖRJNING

Rengör och smörj alla maskinens mobila kopplingar med en tunn hinna olja och fett en gång i veckan. Skydda alla remmar och remskivor för att undvika förorening från oljan.

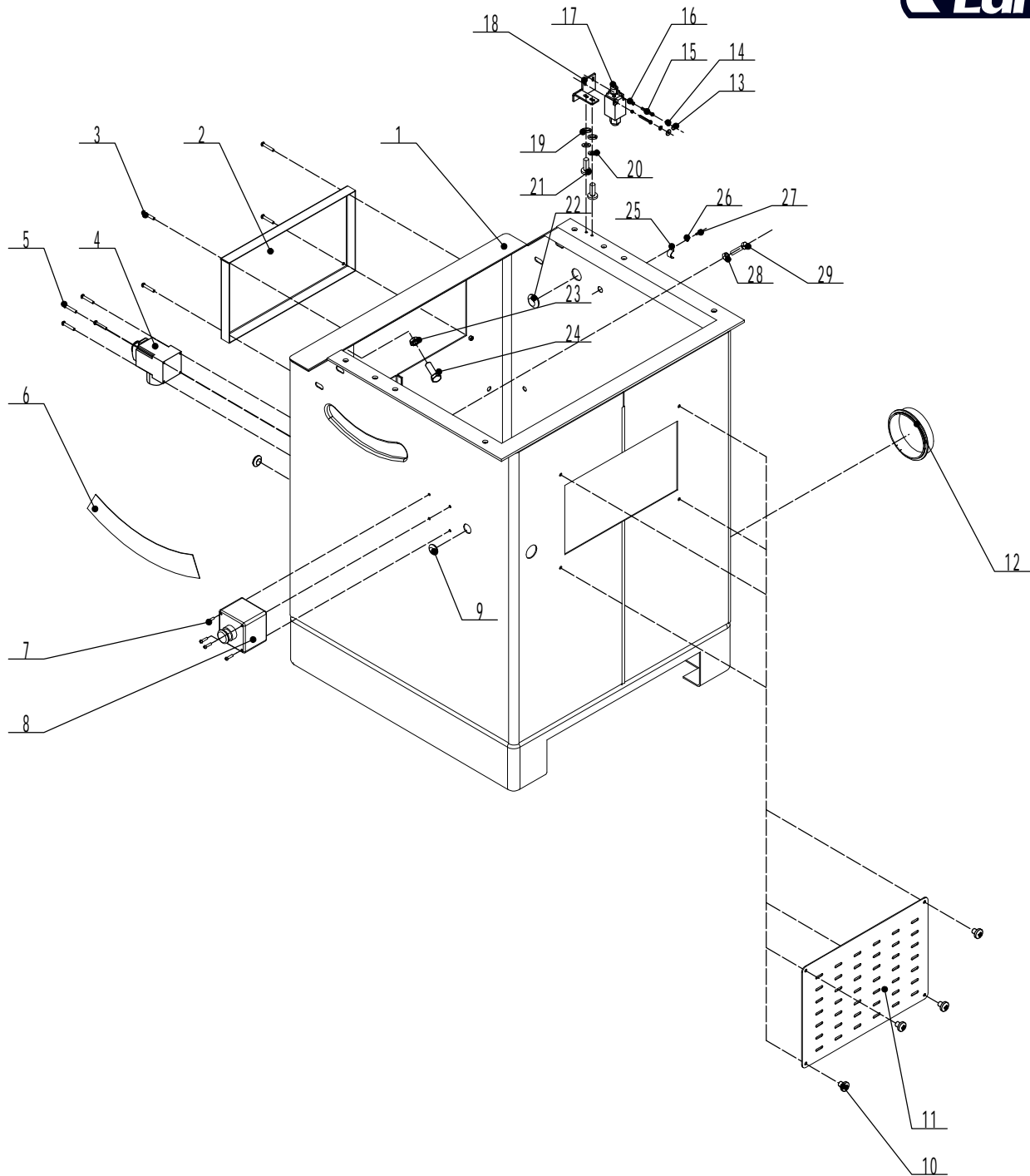
6.4. UTBYTE OCH BORTSKAFFANDE

Om utbyten blir nödvändiga måste maskindelarna ersättas med originalkomponenter för att maskinens effektivitet ska kunna garanteras. De ersatta delarna måste avyttras i enlighet med gällande lagar i landet där de används. Utbyten av komponenter kräver särskild utbildning och tekniska kunskaper. Därför måste ovan nämnda åtgärder utföras av kvalificerad personal så att man kan undvika skada på maskinen och inte riskera säkerheten för personer.

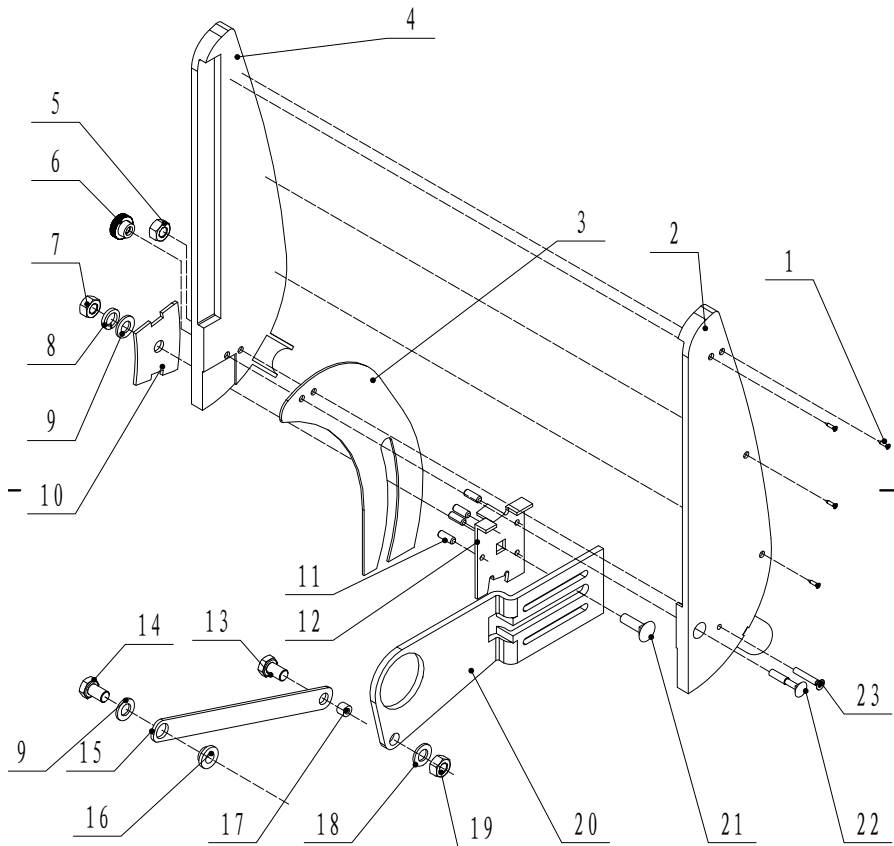
7. Diagrams & Components



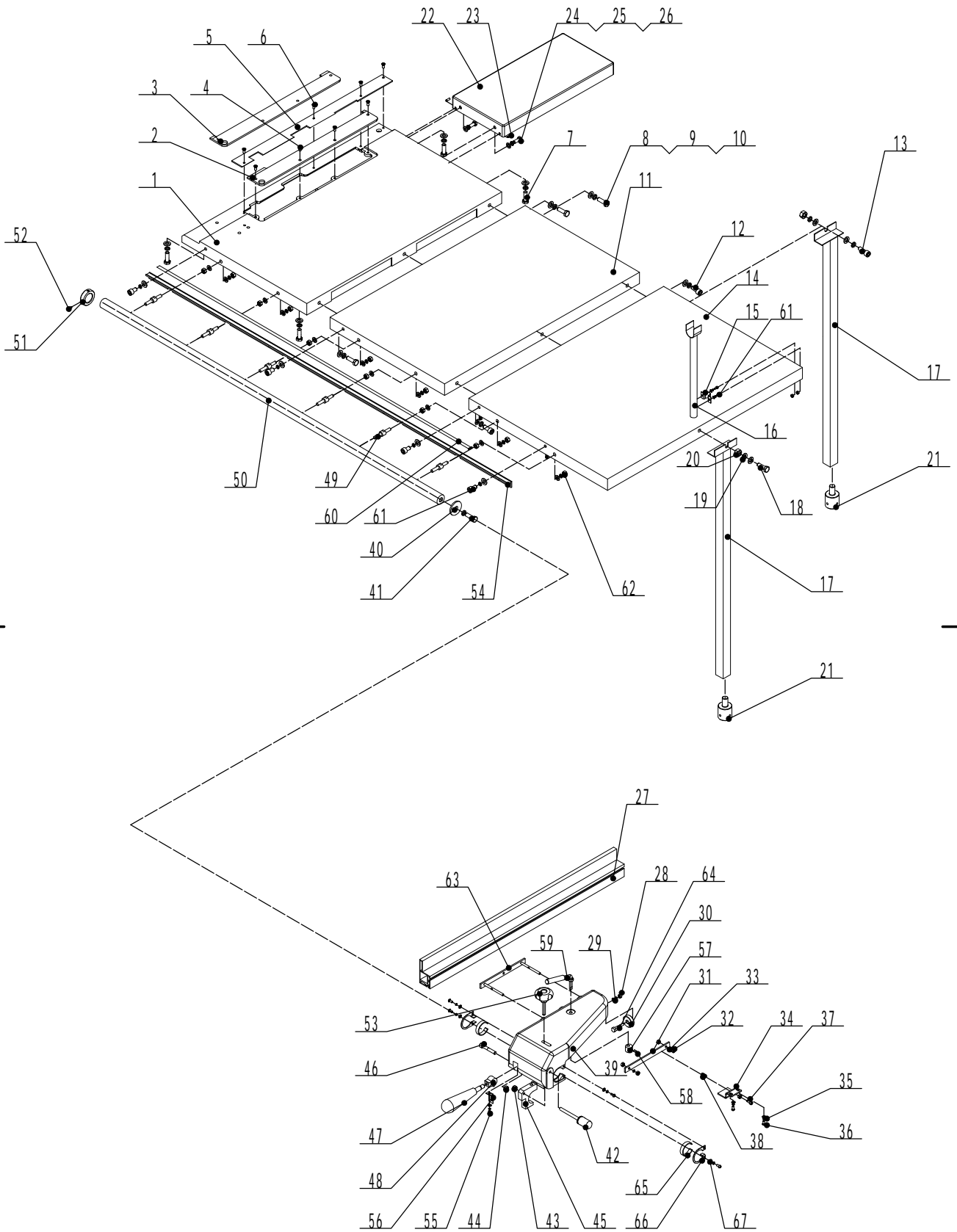
Ref No.	Art No.	Description	Ref No.	Art No.	Description
1	200076008	Knob shaft	15	200076149	Screw M4X12
2	200076016	Tapping screw	16	200076156	Spring washer
3	200076024	Spring	17	200076164	Screw M4X16
4	200076032	Position bracket	18	200076172	Hex nut M4
5	200076040	Lock block	19	200076180	Roll pin
6	200076057	Locking bracket	20	200076198	Indicator base
7	200076065	Support shaft	21	200076206	Indicator
8	200076073	Right end cap	22	200076214	Mitre gauge
9	200076081	Carriage bolt	23	200076222	Flat washer
10	200076099	Fence	24	200076230	Long handle
11	200076107	Left end cap	25	200076248	Support bracket
12	200076115	Plastic nut	26	200076255	Flat washer
13	200076123	T bracket	27	200076263	Lock handle
14	200076131	Long screw			



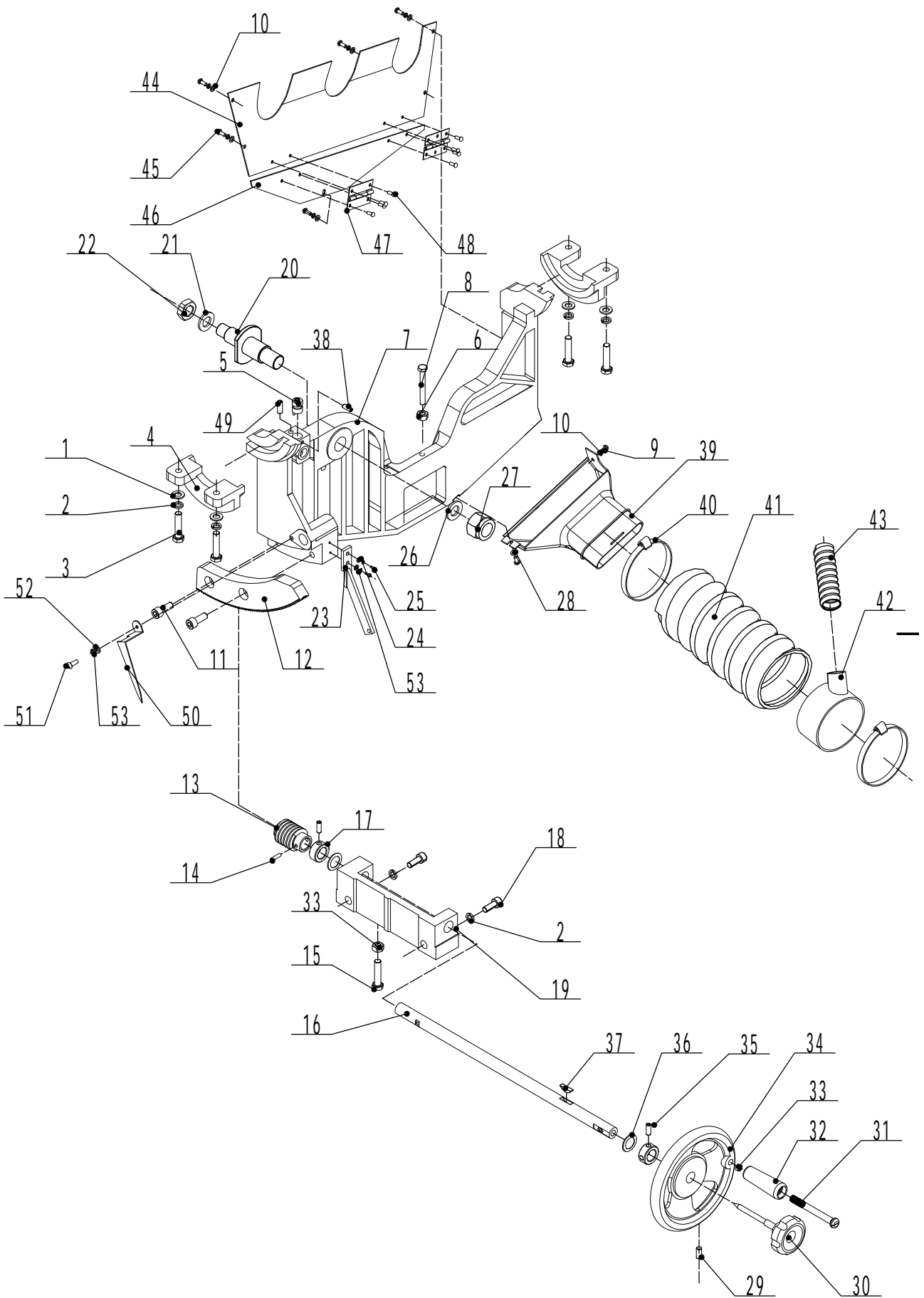
Ref No.	Art No.	Description	Ref No.	Art No.	Description
1	200076271	Cabinet assembly	14	200076404	Flat washer 4
2	200076289	Front panel	15	200076412	Pan head screw M4X35
3	200076297	Pan head screw M5X35	16	200076420	Hex. Nut M4
4	200076305	Switch	17	200076438	Safety switch
5	200076313	Pan head screw M4X50	18	200076446	Plate
6	200076321	Angle scale	19	200076453	Spring washer 5
7	200076339	Pan head screw M4X16	20	200076461	Flat washer
8	200076347	Urgency switch	21	200076479	Pan head screw M5X16
9	200076354	Rubber tube	22	200076487	Cable Tube
10	200076362	Pan head screw M5X12	23	200076495	Hex. Nut M8
11	200076370	Rear panel	24	200076503	Hex. Bolt M8X35
12	200076388	Dust port	28	200076511	Hex. Nut M10
13	200076396	Spring washer 4	29	200076529	Hex. Bolt M10X40



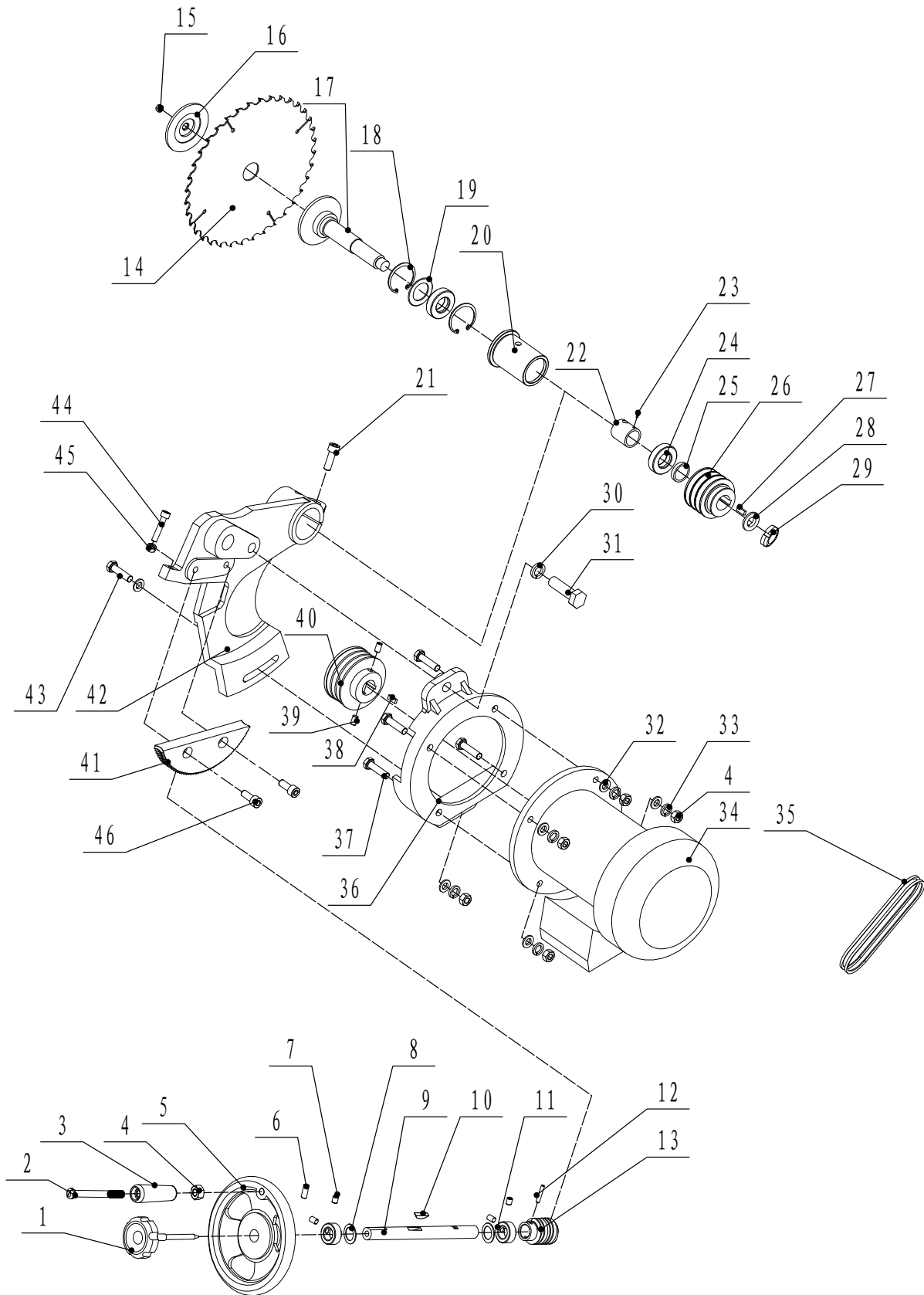
Ref No.	Art No.	Description	Ref No.	Art No.	Description
1	200076537	Tapping screw ST3.5X25	13	200076651	Hex. Bolt M8X20
2	200076545	Blade guard 1	14	200076669	Hex. Bolt M10X25
3	200076552	Guide plate	15	200076677	Pull bracket
4	200076560	Blade guard 2	16	200076685	Collar bracket
5	200076578	Hex. Locknut M5	17	200076693	Tube
6	200076586	Plastice nut	18	200076701	Flat washer 8
7	200076594	Hex. Nut M10	19	200076719	Hex. Locknut M8
8	200076602	Spring washer 10	20	200076727	Bracket seat
9	200076610	Flat washer 10	21	200076735	Carriage bolt M10X30
10	200076628	Pressure plate	22	200076743	Carriage bolt M6X40
11	200076636	Screw M6X16	23	200076750	Screw M5X30
12	200076644	Guide bracket			



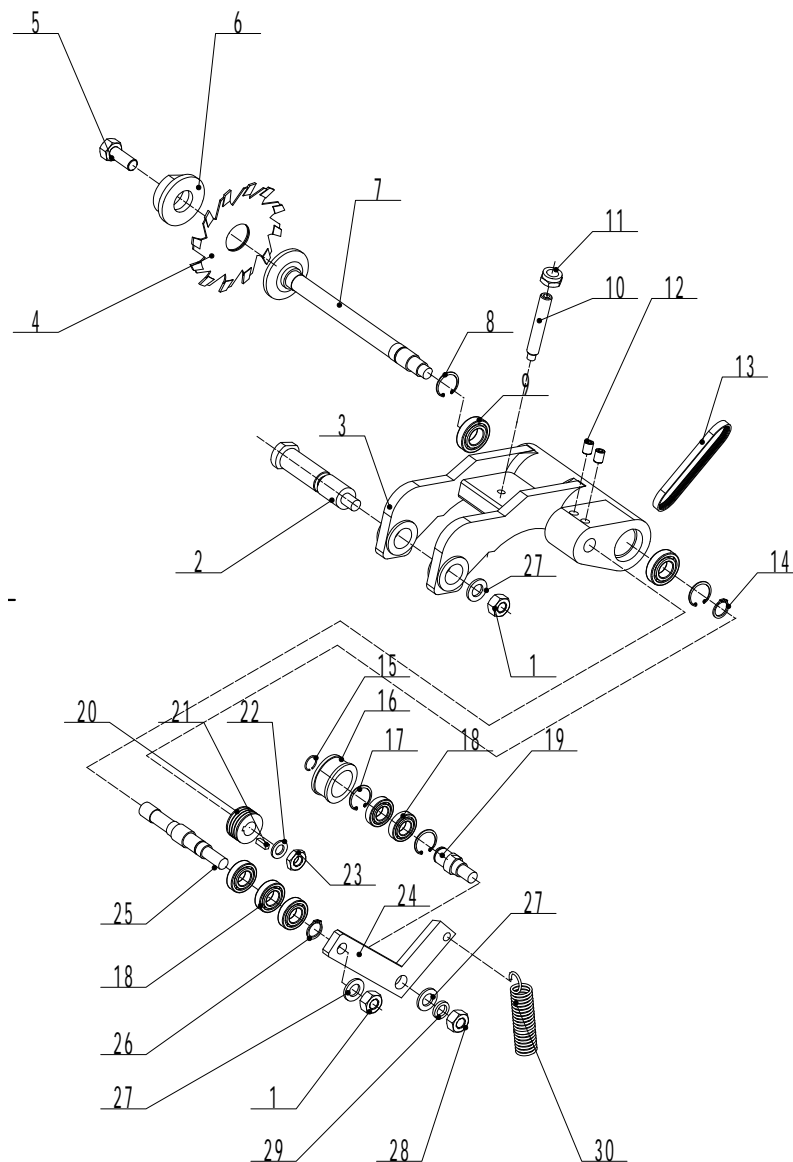
Ref No.	Art No.	Description	Ref No.	Art No.	Description
1	200076768	Main table	35	200077105	Spring washer 5
2	200076776	Table insert 1	36	200077113	Pan head screw M5x10
3	200076784	Table insert 2	37	200077121	Hex. Socket screw M6x16
4	200076792	Screw M6x10	38	200077139	Spring
5	200076800	Shield bracket	39	200077147	Fence seat
6	200076818	Screw M5X10	40	200077154	Washer 12
7	200076826	Hex. Bolt M10X20	41	200077162	Hex. Socket screw M12x20
8	200076834	Hex. Bolt M10X30	42	200077170	Micro-adjust knob
9	200076842	Flat washer 10	43	200077188	Nylon nut M8
10	200076859	Spring washer 10	44	200077196	Hex. Nut M8
11	200076867	Cast iron extension table	45	200077204	Locking bracket for micro-adjust
12	200076875	Hex. Bolt M10X45	46	200077212	Hex. Socket screw M8x60
13	200076883	Hex. Bolt M10x25	47	200077220	Locking handle
14	200076891	Steel extension table	48	200077238	Cam locking wheel
15	200076909	Semicircular bracket	49	200077246	Fence rail mounting screw
16	200076917	Support bracket	50	200077253	Front rail
17	200076925	Extension table support leg	51	200077261	Stop ring
18	200076933	Hex. Bolt M8x25	52	200077279	Set screw M6x6
19	200076941	Washer	53	200077287	Locking knob
20	200076958	Hex. Nut M8	54	200077295	Scale seat
21	200076966	Adjusting feet	55	200077303	Pan head screw M6x12
22	200076974	Rear extension table	56	200077311	Spring bracket
23	200076982	Set screw M6x12	57	200077329	Cam locking wheel
24	200076990	Hex. Bolt M8x12	58	200077337	Set screw M6x10
25	200077006	Flat washer 8	59	200077345	Fence locking level
26	200077014	Spring washer 8	60	200077352	Scale
27	200077022	Fence	61	200077360	Hex. Socket screw M6x16
28	200077030	Hex. Nut M6	62	200077378	Hex. Nut M10
29	200077048	Flat washer 6	63	200077386	Clamp bracket II
30	200077055	Bearing seat	64	200077394	Bearing shaft
31	200077063	Clamp bracket	65	200077402	Bearing
32	200077071	Hex. Nut M6	66	200077410	Bearing cover
33	200077089	Spring washer 6	67	200077428	Flat washer 5
34	200077097	Support bracket			



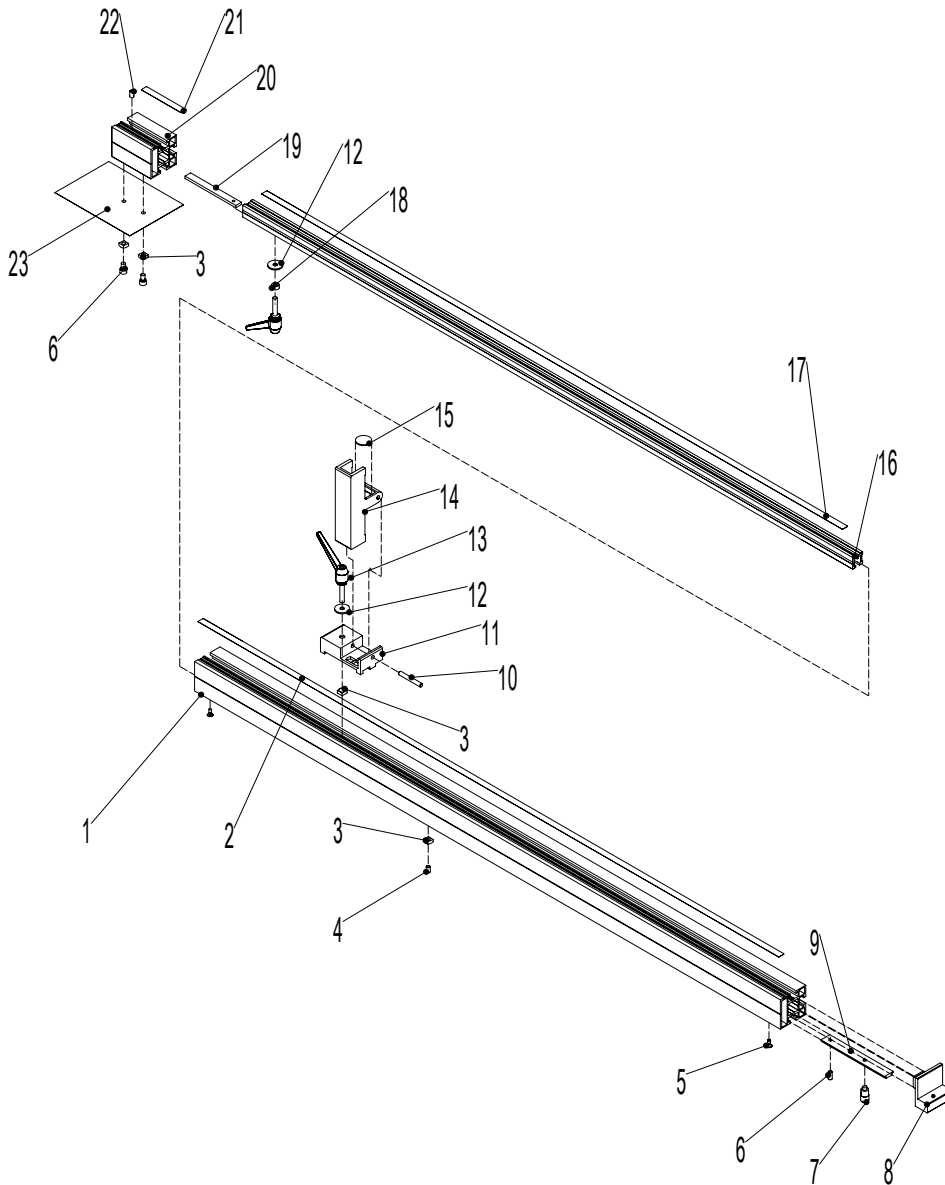
Ref No.	Art No.	Description	Ref No.	Art No.	Description
1	200077436	Flat washer	28	200077709	Flat washer
2	200077444	Spring washer	29	200077717	Screw M8X16
3	200077451	Hex. Bolt M10X25	30	200077725	Lock knob
4	200077469	Trunnion bracket	31	200077733	Handle bolt
5	200077477	Adjusting knob Asm.	32	200077741	Wheel handle
6	200077485	Hex. Nut M8	33	200077758	Hex. Nut M10
7	200077493	Channel base	34	200077766	Handwheel
8	200077501	Hex. Bolt M8X60	35	200077774	Set screw M8X8
9	200077519	Pan head screw M5X12	36	200077782	Washer
10	200077527	Flat washer 5	37	200077790	Semicircular key 5x19
11	200077535	Hex. Socket head screw M10X20	38	200077808	Set screw M5X6
12	200077543	Segment turbine	39	200077816	Dust collector
13	200077550	Worm	40	200077824	Hose clamp
14	200077568	Roll pin	41	200077832	Dust collecting tube
15	200077576	Hex. Bolt M10X30	42	200077840	Dust port
16	200077584	Worm shaft	43	200077857	Dust collecting tube
17	200077592	Position collar	44	200077865	Dust upper plate
18	200077600	Hex. Bolt M10X30	45	200077873	Pan head screw M5X12
19	200077618	Support bracket	46	200077881	Dust lower plate
20	200077626	Shaft	47	200077899	Hinge
21	200077634	Flat washer	48	200077907	Rivet
22	200077642	Hex. Nut M20	49	200077915	Set screw M8X25
23	200077659	Spring plate	50	200077923	Pointer
24	200077667	Flat washer	51	200077931	Pan head screw M6X16
25	200077675	Screw M6X14	52	200077949	Flat washer
26	200077683	Flat washer	53	200077956	Spring washer
27	200077691	Locknut M24			



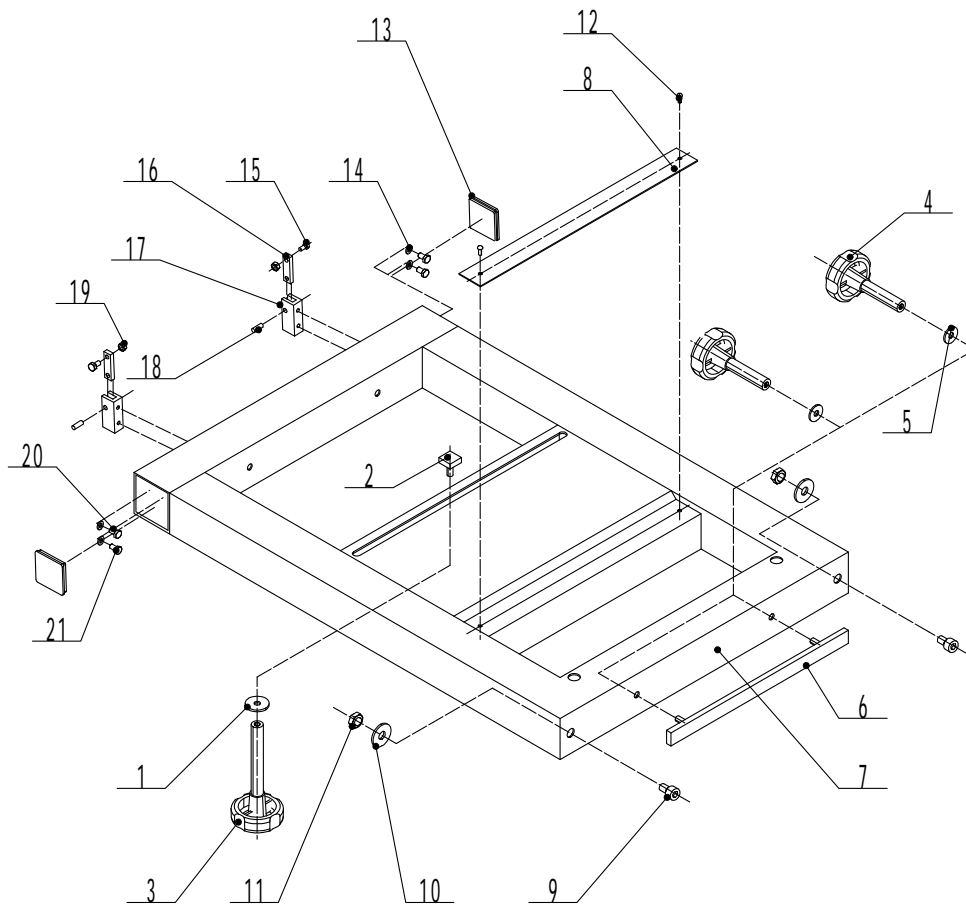
Ref No.	Art No.	Description	Ref No.	Art No.	Description
1	200077964	Locking knob	24	200078194	Ball bearing 61905
2	200077972	Hex. Bolt	25	200078202	Spindle tube short
3	200077980	Crank handle	26	200078210	Spindle pulley
4	200077998	Hex. Nut M10	27	200078228	Key
5	200078004	Handwheel	28	200078236	Flat washer
6	200078012	Hex. Socket screw M8x16	29	200078244	Lock nut
7	200078020	Set screw M8x6	30	200078251	Spring washer 16
8	200078038	Washer	31	200078269	Hex bolt M16x55
9	200078046	Crank handwheel shaft	32	200078277	Key
10	200078053	Key	33	200078285	Spring washer 10
11	200078061	Tube	34	200078293	Motor
12	200078079	Pin Roll 5x28	35	200078301	V-belt
13	200078087	Elevation Worm	36	200078319	Motor bracket
14	200078095	Saw blade	37	200078327	Hex bolt M10x40
15	200078103	Left hand nut	38	200078335	Key
16	200078111	Flange	39	200078343	Set screw M8x16
17	200078129	Spindle	40	200078350	Motor Pulley
18	200078137	C-Ring	41	200078368	Helical gear
19	200078145	Wave washer	42	200078376	Crank
20	200078152	Spindle tube long	43	200078384	Hex. Bolt M10x50
21	200078160	Hex socket screw M10x25	44	200078392	Hex. Bolt M8x45
22	200078178	Spacer	45	200078400	Hex. Nut M8
23	200078186	Pan head screw M3x4	46	200078418	Hex. Socket screw M10x20



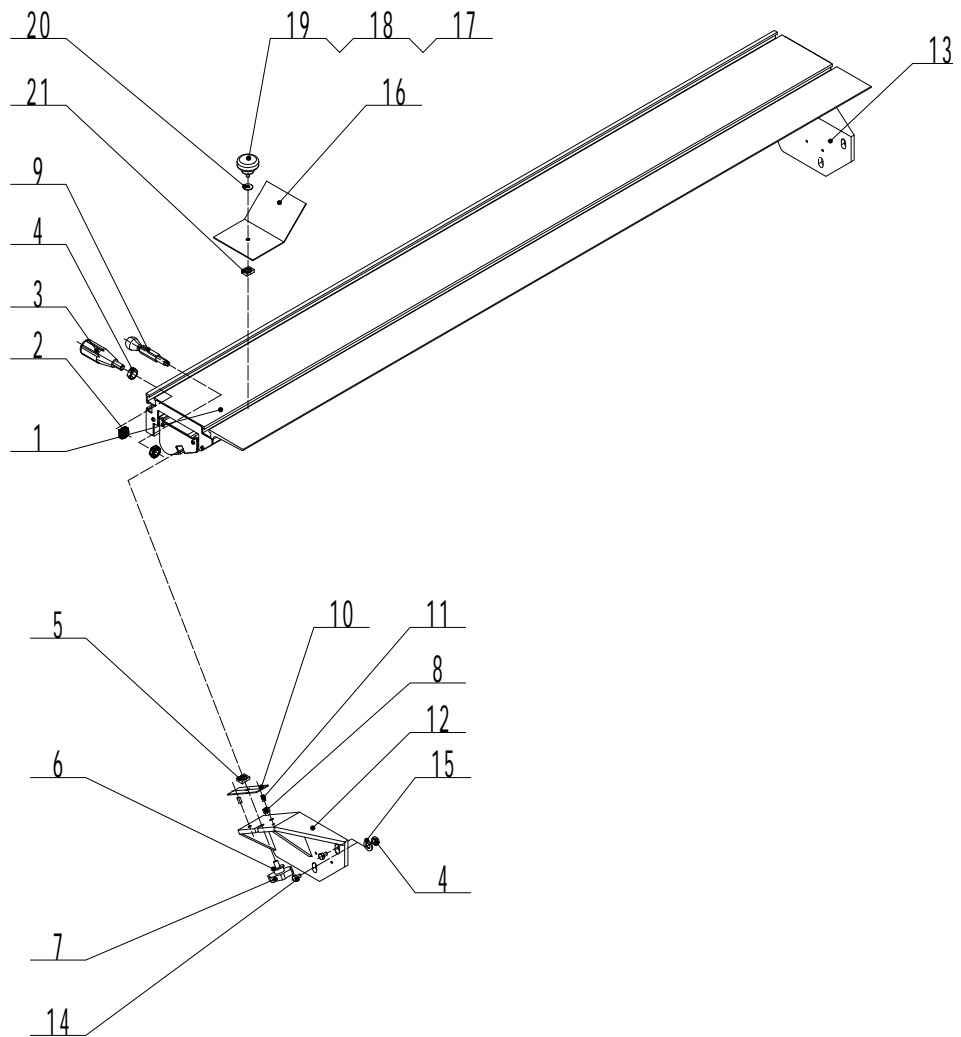
Ref No.	Art No.	Description	Ref No.	Art No.	Description
1	200078426	Hex. Locknut M8	16	200078574	Bearing tube
2	200078434	Adjusting shaft	17	200078582	Circlip 22
3	200078442	Rotating base	18	200078590	Bearing
4	200078459	Blade	19	200078608	Shaft
5	200078467	Hex. Bolt M8X30	20	200078616	Pulley
6	200078475	Blade tube	21	200078624	Key 3x8
7	200078483	Shaft	22	200078632	Washer 8
8	200078491	Circlip 24	23	200078640	Hex. Nut M8
9	200078509	Bearing	24	200078657	Bracket
10	200078517	Set screw M8X50	25	200078665	Short shaft
11	200078525	Hex. Locknut M8	26	200078673	Circlip 10
12	200078533	Set screw M6X8	27	200078681	Flat washer 8
13	200078541	Multi-belt	28	200078699	Hex nut
14	200078558	Circlip 12	29	200078707	Spring washer
15	200078566	Circlip 10	30	200078715	Spring



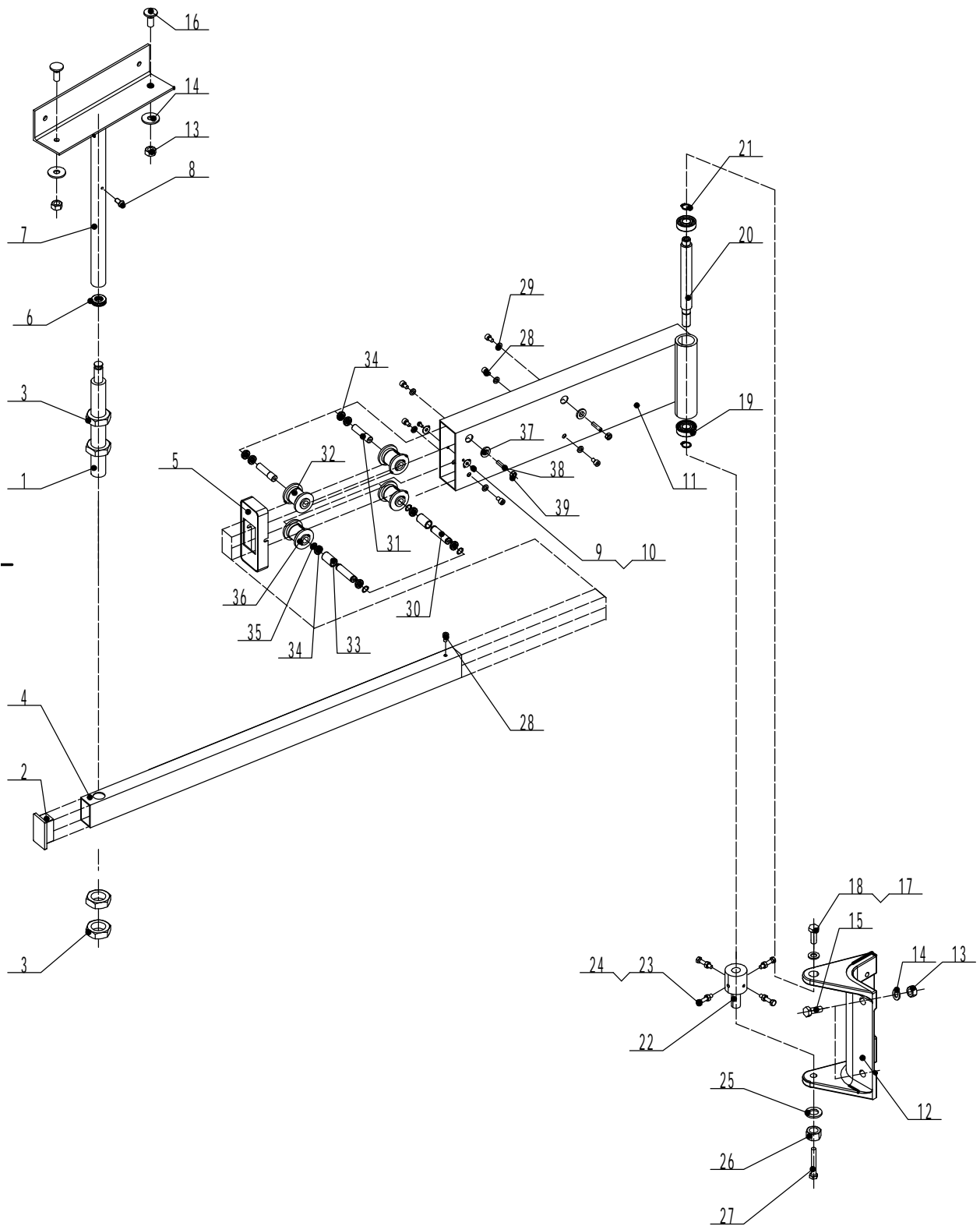
Ref No.	Art No.	Description	Ref No.	Art No.	Description
1	200078723	Square fence	12	200078830	Washer 6
2	200078731	Scale	13	200078848	Knob
3	200078749	Square nut	14	200078855	Flip stop
4	200078756	Set screw M6X10	15	200078863	Magnifier
5	200078764	Tapping screw ST3.6X9.5	16	200078871	Extended fence
6	200078772	Hex. Socket head screw M6X12	17	200078889	Scale
7	200078780	Shaft	18	200078897	Tube
8	200078798	Fence end cap	19	200078905	Bracket
9	200078806	Roll pin 6x45	20	200078913	Extended fence bracket
10	200078814	Key	21	200078921	Scale
11	200078822	Sliding bracket	22	200078939	Set screw M5X6
			23	200078947	Locate plate



Ref No.	Art No.	Description	Ref No.	Art No.	Description
1	200078954	Flat washer 6	12	200079069	Rivet
2	200078962	Lock block	13	200079077	End cap
3	200078970	Lock handle	14	200079085	Flat washer 6
4	200078988	Lock handle-A	15	200079093	Hex. Bolt M6X25
5	200078996	Flat washer 6	16	200079101	Position block
6	200079002	Lock plate	17	200079119	Mounting bracket
7	200079010	Sliding table frame	18	200079127	Roll pin 6x16
8	200079028	Angle scale	19	200079135	Hex. Nut M6
9	200079036	Position screw	20	200079143	Hex. Bolt M6X8
10	200079044	Flat washer 8	21	200079150	Hex. Bolt M6X10
11	200079051	Hex. Nut M8			



Ref No.	Art No.	Description	Ref No.	Art No.	Description
1	200079168	Sliding table	12	200079275	Support plate, front
2	200079176	Square nut	13	200079283	Support plate, rear
3	200079184	Handle	14	200079291	Hex. Bolt M10X25
4	200079192	Hex.Nut	15	200079309	Washer 10
5	200079200	Square nut	16	200079317	Pressure plate
6	200079218	Washer 8	17	200079325	Knob cover
7	200079226	Lock handle	18	200079333	Knob body
8	200079234	Position screw	19	200079341	Hex. Bolt M6X16
9	200079242	Position handle	20	200079358	Flat washer 6
10	200079259	Plate	21	200079366	Square nut
11	200079267	Screw M6X12			



Ref No.	Art No.	Description	Ref No.	Art No.	Description
1	200079374	Support pole	21	200079572	Circlip 15
2	200079382	End cap	22	200079580	Adjusting base
3	200079390	Hex. Nut M20	23	200079598	Hex. Bolt M6X30
4	200079408	Sliding tube	24	200079606	Hex. Nut M6
5	200079416	End cap	25	200079614	Washer 16
6	200079424	Bearing	26	200079622	Nut M16
7	200079432	Support bracket	27	200079630	Hex. Bolt M8X60
8	200079440	Pan head screw M5X6	28	200079648	Screw M6X10
9	200079457	Screw M4X8	29	200079655	Washer 6
10	200079465	Flat washer 5	30	200079663	Shaft
11	200079473	Swing arm	31	200079671	Eccentric shaft
12	200079481	Mounting base	32	200079689	Upper wheel
13	200079499	Hex. Nut M8	33	200079697	Tube
14	200079507	Flat washer 8	34	200079705	Bearing
15	200079515	Hex. Bolt M8X25	35	200079713	Circlip 12
16	200079523	Hex. Bolt M8X20	36	200079721	Lower wheel
17	200079531	Hex. Bolt M10X25	37	200079739	Retaining ring
18	200079549	Flat washer 10	38	200079747	Set screw M6X25
19	200079556	Bearing	39	200079754	Hex. Nut 6
20	200079564	Shaft			



EG-Konformitätsbescheinigung
EF-erklæring om overensstemmelse
EG-nõuetele vastavuse kinnitus
EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus
EC-Declaration of conformity
EK atitikimo deklaracija

Fremstillingsvirksomhedens navn, adresse, tel./fax / Tootja nimi, aadress, telefon/ faksi number / Valmistajan nimi, osoite, puh./ fax-nro. / Manufacturers namn, adress, tel/fax.no / Gamintojo pavadinimas, adresas, telefonas/faksas
LUNA VERKTYG & MASKIN AB SE-441 80 ALINGSÅS SWEDEN

Beskrivelse af produkter: mærke, typebetegnelse, seriens nummer osv. / Toote kirjeldus: Tunnusmärk, tüübitähistus, seerianumber, jne. / Tuotteiden kuvaus: Merkki, tyyppimerkintä, sarjanro jne. / Description of products: Mark, type designation, serial no. etc. / Gamintojo pavadinimas, adresas, telefonas/faksas
Luna Cast iron table saw BCS 250P 20007-0100

Produkterne er fremstillet i overensstemmelse med følgende EFDirektiver: / Tootmine on kooskõlas järgneva EG direktiiviga: / Valmistuksessa on noudatettu seuraavaa EU-direktiiviä / Manufacturing is done in accordance with the following harmonized standards: / Produkto aprašymas: markė, tipo ženklas, serijos Nr. ir t.t.
98/37/EC 2006/95/EC 2004/108/EC

Produkterne er fremstillet i overensstemmelse med harmoniserende standarder: / Tootmisel on järgitud järnevaid harmoniseerivaid standardeid: / Valmistuksessa on noudatettu seuraavia harmonisoituja standardeja: / Manufacturing is done in accordance with the following EC-directive: / Pagaminta pagal sekančius harmonizuotus standartus:
EN60204-1:1997 prEN1870-1:2006

Obligatorisk/frivillig test er udført hos den nedestående godkendte institution/virksomhed: / Kohustuslik/vabatahtlik testimine on tehtud järgnevalt mainitud organi/ettevõtte poolt: / Pakollinen/vapaaehtoinen testaus on suoritettu seuraavan ilmoitetun laitoksen toimesta: / Compulsory/voluntary test is done by the below mentioned notified body/company: / Sekančioje įregistruotoje institucijoje/įmonėje atliktas privalomas/savanoriškas testas:
TUV Qingdao

Undertegnede bekræfter at de anførte produkter opfylder det angivne sikkerhedskrav. / Allakirjutanud kinnitavad, et mainitud tooted täidavad neiel ettenähtud turvalisuse nõudeid / Allekirjoit-tanut vakuuttaa, että mainitud tuotteet täyttävät asetetut turvallisuusvaatimukset. / Undersigned assures that the stated products comply with the stated safety requirements. / Pasirašytojas patvirtina, kad nurodytas produktas atitinka šiuos saugumo reikalavimus.

Dato / Kuupäev / Päivämäärä / Date / Data
2008-05-26

Underskrift / Ametikoht / Allekirjoitus / Signature / Užimamos pareigos

DAN LARSSON

Namnfortydligende / Nime selgitus / Nimen silvėnėnis / Parašo atšifravimas

Befattning / Allkiri / Position / Parašas

Product Manager



EK atbilstības deklarācija
EU-deklarācija om overensstemmelse
Deklarācija zgodności UE
EG-Försäkran om överensstämmelse

Ražotāja nosaukums, adrese, tālrunis/fakss / Produsentens navn, adresse, tlf/fax.nr / Nazwa producenta, adres, numer telefonu/fax / Tillverkarens namn, adress, tel/fax.nr:

LUNA VERKTYG & MASKIN AB SE-441 80 ALINGSÅS SWEDEN

Produkta apraksts: marka, tipa apzīmējums, sērijas Nr. utt. / Beskrivelse av produkter: Merke, typbetegnelse, serie nr etc.:/ Opis produktu: marka, oznaczenie rodzaju, nr seryjny itd. / Beskrivning av produkter: Märke, typbeteckning, serie nr etc.

Luna Cast iron table saw BCS 250P 20007-0100

Izgatavošana veikta saskaņā ar sekojošām EK direktīvām: / Produksjon har skjedd i overensstemmelse med følgende EU-direktive: / Wykonano zgodnie z następującymi dyrektywami UE / Tillverkning har skett i enlighet med följande EG-direktiv:

98/37/EC 2006/95/EC 2004/108/EC

Izgatavošana veikta saskaņā ar sekojošiem harmonizētajiem standartiem: / Produksjonen har skedd i overensstemmelse med følgende harmoniserende standarder: / Wykonano zgodnie z następującymi harmonizowanymi standardami: / Tillverkning har skett i enlighet med följande harmoniserade standarder:

EN60204-1:1997 PrEN1870-1:2006

Sekojošajā reģistrētajā institūcijā/uzņēmumā veikts obligātais/ brīvprātīgais tests: / Obligatorisk/frivillig test er gjort hos nedenstående oppgitte organ/foretak: / W następującej zarejestrowanej instytucji/przedsiębiorstwie zostało przeprowadzone obowiązkowe/nieprzymusowe testowanie: / Obligatoriskt/frivilligt test har gjorts hos nedanstående anmält organ/företag:

TUV Qingdao

Parakstītājs apliecina, ka norādītais produkts atbilst minētajām drošības prasībām: / Undertegnede forsikrer at oppgitte produkter oppfyller oppgitte sikkerhetskrav. / Podpisujący poświadczca, że wskazany produkt jest zgodny z wymienionymi wymogami bezpieczeństwa. / Undertecknad försäkrar att angivna produkter oppfyller angivna säkerhetskrav:

Data / Dato / Data / Datum

2008-05-26

Ieņemamais amats / Signature / Odszyfrowanie podpisu / Underskrift

DAN LARSSON

Paraksts / Position / Podpis / Befattning

Product Manager

Paraksta atšifrējums / Namnfortydligende / Odszyfrowanie podpisu / Namnfortydlifande

- DK** Støbejernsbordsav
- EE** Malmkorpusega formaatsaag
- FI** Pöytäsaaha
- GB** Cast Iron Table Saw
- LT** Ketinė pjaustymo mašina su padavimo stalu
- LV** Čuguna galda zāģis
- NO** Justeringssag
- PL** Pilarka tarczowa ze stołem żeliwnym
- SE** Justersåg

