



MS 180



D J(OB)CF JTDK
CZ) (SK) (JML/) f i
(NORT SJ



01801

Güde GmbH & Co. KG
Birkichstraße 6 D-74549
Wolpertshausen

www.quede.com

Güde Scandinavia A/S
Engelsholmvej 33
DK-8900 Randers

www.quede.com

UNICORE nářadí s.r.o.
P.O.Box 8
Pořernická 120
CZ-360 05 Karlovy Vary

www.unicore.cz

GÜDE Slovakia s.r.o
Podtureh-Roveh 208 SK-
033 01 Liptovský Hrádok

www.guede.com

Általános

Az utasítás elolvasásának elmulasztása súlyos sérüléseket vonhat maga után. Mint minden gépnek, így ennek a gépnek az üzemeltetésekor és kezelésekor is a gépre jellemző veszélyhelyzetek állhatnak elő. A gép figyelmes kezelése és a megfelelő bánásmód lényegesen csökkenti a lehetséges baleseti veszélyeket. A normál biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása a kezelő számára elkerülhetetlen veszélyhelyzetet teremt. A gép csak a rendeltetésszerű használatra alkalmas. Feltétlenül azt javasoljuk, hogy a gépet ne próbálja meg átalakítani és a rendeltetésétől eltérő módon illetve attól eltérő célokra használni vagy üzemeltetni. Amennyiben a gép használatára vonatkozóan annak üzembe helyezését megelőzően bármilyen kétsége merülne fel, –és kétségei eloszlátásában a használati utasítás sem tartalmaz elegendő segítséget - vegye fel a kapcsolatot a kereskedőjével kétségei eloszlátása érdekében.

Tartalo		
Fejezet	Megnevezés	oldal
1	Általános szabályok a gép biztonságos kezeléséhez	2
2	További biztonsági előírások a horizontál szalagfűrészhez	3
3	Műszaki adatok	4
4	3-fázisú elektromos kapcsolási rajz	5
5	Fontos előírások a CE- hez	6
6	Kicsomagolás és tisztítás	7
7	Szerelés	7
8	Hűtőanyag tartály feltöltése	7
9	Hidraulikus henger előtoló gombbal	8
10	Fűrészlap és sebesség	8
11	A fűrészlap sebesség beállítása	9
12	A fűrészlap vezető kar után állítása	9
13	A gyors feszítő satu kezelése	9
14	A fűrész szalag feszítés beállítása	10
15	Fűrész szalag csere	11
16	A fűrészlap/asztal keresztállítása	11
17	A satu/fűrészlap keresztállítása	12
18	A fűrészlap nyomvonal beállítása	12
19	A fűrészlap vezető görgős csapágy után állítása	13
20	A fűrészkarra ható nyomás után állítása	13
21	Kenés	14
22	Karbantartás	14
23	Kefe	14
24	Bizonyos szabályok	14
25	A gép ki- és bekapcsolása	15
26	Zavarok és elhárításuk	15
27	Alkatrészlista alváz és asztal	17
28	Összeállítási rajz alváz és asztal	18
29	Alkatrészlista fűrészkar	19
30	Összeállítási vázlat fűrészkar	20
31	Konformitási nyilatkozat	21

1. Általános szabályok a gép biztonságos üzemeltetéséhez

A saját biztonsága érdekében minden esetben elsőrendű szempont a gép üzembe helyezése előtt a használati utasítás figyelmes elolvasása, a gép kezelésének a megismerése, a gép teljesítmény határainak a betartása valamint fontos a gép kezelésével járó veszélyhelyzetek figyelemmel kísérése is.

1. A védőburkolatokat tartsa mindig üzembesz állapotban és azokat ne távolítsa el.
2. Az elektromos működésű gépeket védőérintkezős dugaszoló aljzattal csatlakoztassa a védőérintkezős áramcsatlakozóba. Védőérintkező nélküli közbeeső csatlakoztatás esetén a védőérintkezős csatlakozást a gépre feltétlenül ki kell építeni. Soha ne működtesse a gépet védőérintkezős csatlakozás nélkül..
3. Laza feszítőkart vagy kulcsot feltétlenül távolítsa el a gépről. Figyeljen arra, hogy a gép beindítása előtt minden esetben ellenőrizze a kezelőelemeket, és mindenképpen győződjön meg arról, hogy a kezelőelemek ne legyenek kilazított, kieresztett állapotban.
4. A munkaasztalt tartsa mindig akadálymentes állapotban. A beállított munkafolyamatok és munkafelületek balesetek előidézói lehetnek.
5. Ne üzemeltesse a gépet veszélyes környezetben. Ne használja az elektromos gépet továbbá nedves környezetben, vizes térben és ne tegye ki a gépet esőnek. Munka közben ügyeljen mindig a megfelelő megvilágításra.
6. Tartsa távol a géptől a gyermekeket és a látogatókat. A gyerekek és a látogatók csak a munkaterülettől mindig egy biztonságos távolságban tartózkodhatnak.

7. Ne felejtkezzen meg arról, hogy illetéktelenek nem léphetnek be a műhelybe és a munkaterületre sem. Biztosítsa a gépet a gyermekek hozzáférésétől zárható tolózárral vagy gyerekek számára nem hozzáférhető főkapcsolóval, stb.
8. Ne terhelje túl a gépet. A gép teljesítménye jobb és a működése biztosabb lesz ha a gépre előírt teljesítményhatárokon belül működteti.
9. A gépet kizárólag a rendeltetési céljára használja. Ne alkalmazza olyan feladatokra melyekre nem alkalmas és nem felel meg a rendeltetésének.
10. Viseljen megfelelő munkaruházatot. Ne hordjon bő ruhát, kesztyűt, nyaksálat, gyűrűt, nyak- vagy - karláncot esetleg másfajta ékszert. Ezeket a mozgó gépkatrészek könnyen bekaphatják. Hordjon olyan védőcipőt melynek csúszásmentes a sarka. Ajánlatos olyan felvédő viselése mely elfedi a hosszú haját.
11. Előírászerű a védőszemüveg használata. A védőszemüvegnek meg kell felelnie a balesetvédelmi előírásoknak. Alkalmazzon porvédő maszkot amennyiben ki van téve a porártalom veszélyének.
12. Rögzítse megfelelően a megmunkálandó munkadarabot. A munkadarab befogásához minden esetben használjon satut vagy más szorító berendezést. Ez nem csak biztosabb, mintha kézzel tartaná a munkadarabot, de így mi9ndkét keze rendelkezésére áll a gép kezelésére.
13. Figyeljen testtartása biztonságára. Testtartásának és egyensúlyának biztosítania kell, hogy stabil testhelyzetet vegyen fel a munkavégzéshez.
14. Tartsa mindig a gépet kifogástalan állapotban. Az optimális teljesítmény eléréséhez a fűrész szalagnak mindig élesnek és tisztának kell lennie. Tartsa be a kezelési utasítás előírásait a tisztításra, a kenésre és a fűrész szalag cseréjére vonatkozóan.
15. A gépet minden esetben válassza le a hálózatról mielőtt karbantartást végez vagy a gépen lkatrészeket cserél, mint pl. a fűrészlap cseréje vagy a vágószerszámok cseréje.
16. Kizárólag az ajánlott tartozékokat használja. Ezek használatánál vegye figyelembe a kezelési utasítás előírásait. Nem megengedett tartozékok használata balesetveszélyt jelent.
17. Kerülje az akaratlan üzembe helyezés lehetőségét is. A hálózatba való csatlakoztatást megelőzően minden esetben győződjék meg arról, hogy a főkapcsoló az AUS (OFF) állásban áll.
18. A gép használatba vétele előtt töltsön fel minden olajtartályt.
19. Soha ne álljon fel a gépre. Súlyos balesetek fordulhatnak elő ha a gép eldől, vagy amennyiben megérinti a vágószerszámokat.
20. Ellenőrizze a gép sérült alkatrészeit. A gép sérült alkatrésszel való további használata előtt győződjék meg először arról, hogy a sérülés ellenére a sérült alkatrész képes a feladatát teljes mértékben és biztonságosan ellátni. A sérült védőberendezéseket vagy más alkatrészeket a további üzemeltetés előtt hibátlanul meg kell javíttatni vagy gondoskodni kell azok cseréjéről.
21. Az előtolás iránya. A munkadarabot csak a vágószerszám vagy a fűrészlap forgási- illetve futási irányával szemben szabad vezetni.
22. Soha ne hagyja a gépet működés közben őrizetlenül. Húzza ki minden esetben a hálózati csatlakozót. Csak abban ez esetben hagyja el a gépet ha ez teljesen nyugalmi állapotba került.
23. Alkohol, gyógyszer, kábítószer. Soha ne használja a gépet alkohol, gyógyszer vagy kábítószer hatása alatt.
24. Győződjék meg arról, hogy a gép a hálózatról leválasztásra került mielőtt az elektromos berendezése vagy a meghajtómotoron dolgozna.
25. Őrizze meg az eredeti csomagolást a gép ismételt szállítása vagy áthelyezése miatt.

További biztonsági előírások

- ? Karbantartáskor és javításkor a gép kapcsolójának "AUS" állásban kell lennie és mindemellett a hálózati dugaszolóaljzatot is ki kell húznia.
- ? A befogott munkadarabról kizárólag kikapcsolt gép mellett vegyen mértet.
- ? A fűrész szalagot nem szabad kézzel fékeznie.
- ? A biztonsági berendezéseket és a védőburkolatokat nem stb. nem szabad eltávolítania.
- ? Hordjon védőszemüveget
- ? A lehullott forgácsot ne távolítsa el kézzel, kérem, használjon ehhez kefé.
- ? Működés közben ne hagyja a gépet őrizetlenül..

2. További biztonsági előírások a horizontál szalagfűrészhez

1. A fűrészlap vezetőket a gép üzembe helyezése előtt állítsa be és rögzítse azokat a megfelelő helyzetben.
2. A fűrészlap vezetőket mindig lehetőleg szorosan a munkadarab közelében tartsa és rögzítse. A laza fűrészlap vezetők rossz minőségi vágási eredményhez vezethetnek.
3. Ellenőrizze, hogy a fűrészlap rögzítés és a fűrészlap futási iránya megfelelően van beállítva.
4. Fűrészlap csere illetőleg többszörös vágás után ismét ellenőrizze a fűrészlap feszességét.
5. A fűrészlap élettartamának növelése érdekében a munkanap végén lazítsa meg a feszítést, lazítsa meg a feszítőket.
6. Ellenőrizze, hogy a vágási sebesség megfelelően legyen beállítva a megmunkálandó munkadarabhoz.
7. Használja mindig a munkához megfelelő fűrészlaphoz tartozó fogszámot és legmegfelelőbb fűrészlap típust.
8. Kapcsolja a gépet mielőtt a munkadarabot asatuba befogja vagy onnan kiveszi.
9. A gépet csak akkor indítsa el, ha a munkadarabot már a satuban rögzítette.

- Kezét és ujjait mindig tartsa távol a mozgó fűrészlaptól.
10. A hűtőanyag mennyiségét naponta ellenőrizze. A hűtőanyag csekély mennyisége habképződéshez vezethet és a fűrészlap hőmérsékletének növekedését is okozhatja. Az elszennyeződött hűtőanyag miatt eldugulhat a szivattyú, melynek következményei lehetnek a hullámos vágáskép, az alacsony vágási sebesség, de okozhatja a fűrészlap károsodását is. Az elszennyeződött hűtőanyag továbbá elidézheti a baktériumok elszaporodását is, melynek hatására bőrpír jelenhet meg.
 11. Magnézium vagy erősen ötvözött magnézium vágásánál soha ne használjon hűtőanyagként víz-olaj-szappankeveréket vagy emulziót. Ez az anyag meggyújtja a magnéziumforgácsot. Az ilyen jellegű munkákhoz használható hűtőanyagok kiválasztásánál vegye fel a kapcsolatot a hűtőanyagszállító szakemberekkel.
 13. Annak érdekében, hogy meggátolja a víz-olajemulzió, mint hűtőanyag által a gép sík felületein fellépő korróziót, ezeket a felületeket a munka befejezése után szárítsa meg. Különösen azokra a felültekre fordítson figyelmet, melyeken a hűtőanyag összegyűlik, például a fűrészlap és a satu között vagy azokra a helyekre ahol nehezen párolog el.. A forgács eltávolítása előtt a gépet mindig kapcsolja ki.
 - 14 A gép kikapcsolásaután várja ki a gép teljes nyugalmi állapotát, válassza le a gépet ahálózatról, mielőtt
 - 15 bármilyen javítást végezne el a gépen. A géppel végzett munka befejezése után tisztítsa meg a fűrészlapot és
 - 16 a gép sík felületeit. A sík felületek megtisztításához használjon kenőolajat, pl. Lamora Super Poladd 100.
 - 17

18.A gépet csak horizontálisan működtesse, ne függőlegesen!

3. Műszaki adatok

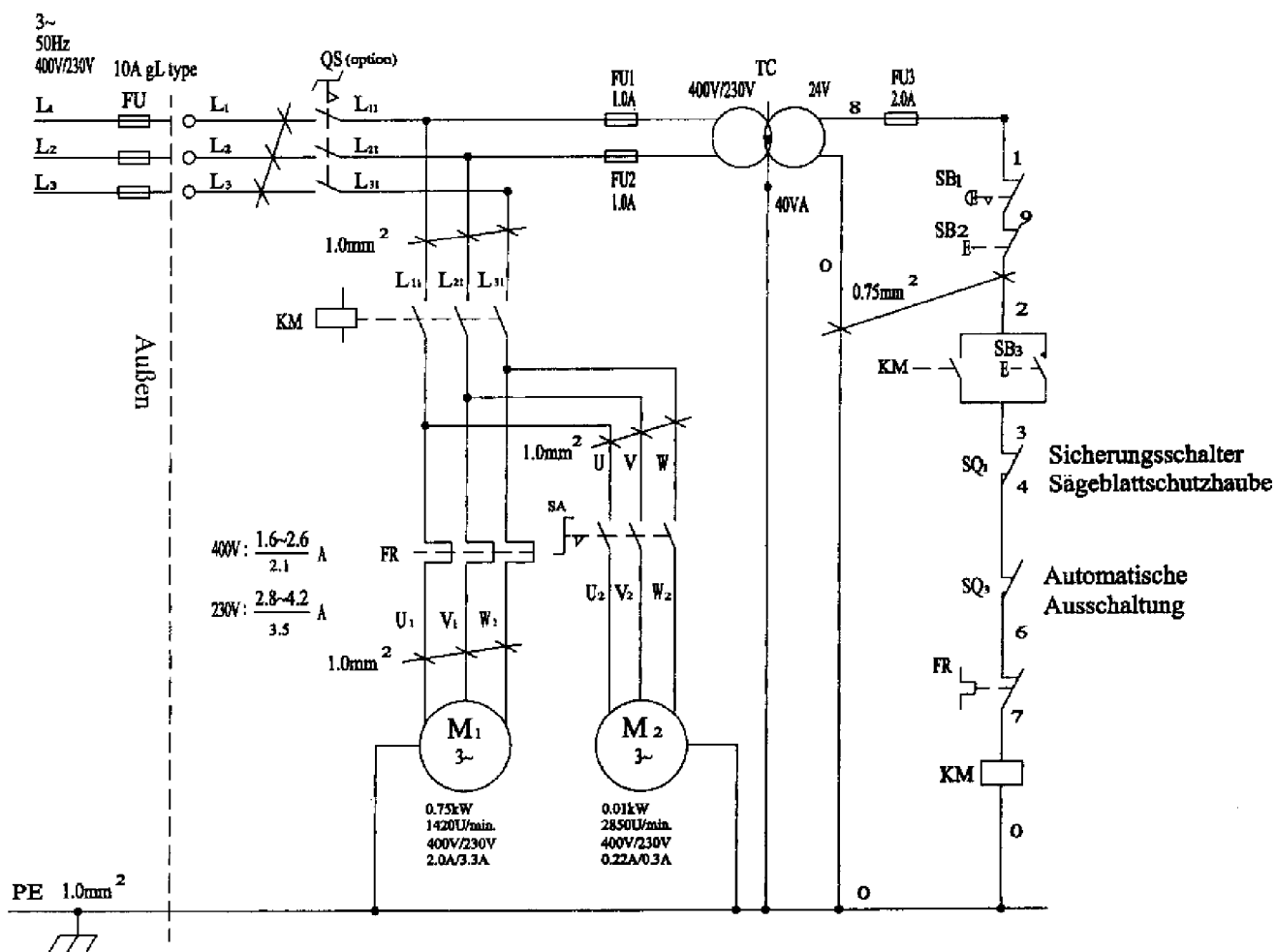
Motorteljesítmény:	750 Watt
Csatlakozás:	400 Volt/50 Hz
Vágástartomány :	90° 178 mm
	45° 110 mm
Vágástartomány :	90° : 178 mm x 300 mm
	45° 170 mm x 110 mm
Sebességfokozatok:	22/33/45/65 m/min.
Fűrész szalag:	2360 x 20 x 0,9 mm
Súly:	ca. 130 kg
Méret MxSzxMély:	1060 mm x 1290 mm x 450 mm
Cikkszám:	018 01

Hűtőberendezéssel ellátva, után állítható fűrészlap vezetés, automatikus kikapcsolás, öntöttvas alaplap, gyorsfeszítő satu, edzett és köszörült fogaskerekek, 4 sebességfokozat, a fűrészlapok feszítési lehetősége, kefe a fűrészlaphoz és hidraulikus henger.

Kép a gépről:



4. 3-fázisú elektromos kapcsolási rajz



Elektromos alkatrészek

Rajzok	Megnevezés	Műszaki adatok	Szabvány
QS (opció)	A kapcsolóház kapcsolója	AC 21 16 A, 500 Volt	IEC 408, VDE 0660, BS 5419
	Áramellátás a 3 fázishoz	H05VV-F, 4 x 1,0 mm ²	
	Áramellátás az 1 fázishoz	H05VV-F, 3 x 1,0 mm ²	
KM	Mágneskapcsoló	U _j = 660 Vac, AC 3 I _{th} = 25 A	IEC 158-1, VDE 0660s, BS 5424
FR	Túlterhelés relé	U _i = 660 Vac, I _{th} = 10 A 1,6~2,6 A für 3x400 Volt 2,1 2,8~4,2 A für 3x230 Volt 3,5 5,0~8,0 A für 1x230 Volt 6,5	

5. Fontos előírások az elektromos kapcsolathoz

3-fázisú elektromos berendezések

1. Csatlakozás az áramforráshoz:

- ? Az elektromos berendezést igazolt villanyszerelő mesterrel kell csatlakoztatni.
- ? A gép egy 4-eres hálózati kábellel rendelkezik. A gépet megfelelően kell az áramforráshoz csatlakoztatni, melyre a CE - előírások (Elektromos szabvány) EN60204-1, 5.3 alpontja vonatkozik, mely része az gépek elektromos előírásainak.
- ? Ahhoz, hogy a gép bármilyen károsodását elkerülje, ajánljuk, hogy olyan biztosítékot építsen be melynek értéke megfelel a gép specifikációjának. A biztosíték és a csatlakozókapocs közötti teljes távolság nem haladhatja meg a 1.5 métert.
- ? A csatlakoztatás előtt feltétlenül győződjék meg arról és feltétlenül ellenőrizze a jellemzőket (feszültség, frekvencia és a fázisok száma) feleljenek meg a gépen lévő az áramforráson rendelkezésre állóval. Mindezeket ellenőrizze a géptáblán és kapcsolási rajzokon is.
- ? Ellenőrizze a csatlakozásokat.
- ? A csatlakoztatás után ellenőrizze a fűrészlap forgási irányát.

2. Az áramforrásról való leválasztás:

- ? Az áramforrásról való leválasztásnak kézi mechanizmussal kell történnie. (annak érdekében, hogy az automatikus mechanizmus zavarait kizárjuk).
- ? A gépet az áramforrásról le kell választani karbantartás vagy a javítás stb. megkezdését megelőzően, de szükség van erre akkor is ha a gép használatára hosszabb időn keresztül nem kerül sor..

3. Földelés:

- A gépet le kell földelni, az áramforrás végén lévő hálózati kábel zöld/sárga erének csatlakoztatásával.

FIGYELEM!

A földelést nem szabad megszakítani az áramforrásról való leválasztás előtt.

1-fázis

1. Az áramforráshoz való csatlakoztatás, leválasztás és földelés a hálózati csatlakozó dugaljzatával történik. Ezt a dugaljzatos nem szabad kicserélni a biztonsági előírásokkal összefüggésben más dugalj modellre.
2. A gép károsodásának elkerülése érdekében javasoljuk, hogy építsen be egy, a gép specifikációjának megfelelő biztosítékot. A biztosíték és a csatlakozó kapocs közötti maximális távolság nem haladhatja meg a 1.5 métert.
1. A csatlakoztatás előtt feltétlenül ellenőrizze, hogy a jellemzők (feszültség, frekvencia és a fázisok száma) a gépen és az áramforrásnál megfeleljenek egymásnak. Hasonlítsa össze a gépen lévő adattáblát és a kapcsolási rajz adatait.

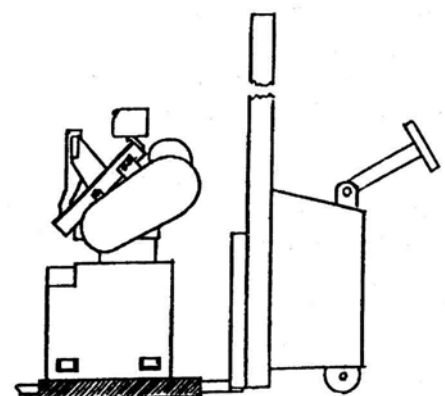
A kapcsolót állítsa "STOP"-állásba (" 0 ") mielőtt a gépet csatlakoztatja vagy leválasztja a hálózatról.

A gép szállítása

1. A gépet a szállítás időtartama alatt mindig tartsa egyensúlyban.
2. A szállítás során közlekedjék lassan és vezessen óvatosan.

Felállítás

1. Amunkafelület és a munkaterület kapjon mindig megfelelő megvilágítást.
2. A minimális megvilágítás is haladja meg a 300 Lux fényerősséget
3. A gépet sima felületen állítsa fel és ügyeljen arra, hogy megfelelő tér álljon rendelkezésre a gép biztonságos kezelésére és karbantartására.

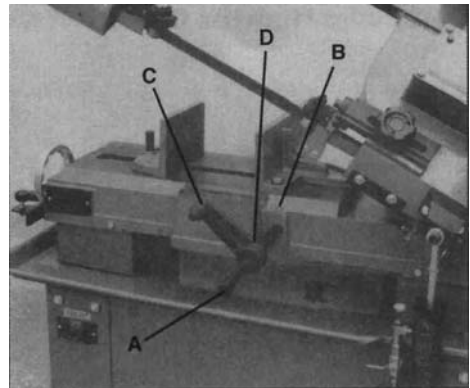


Zajsztint

1. A gép üzemelése alatt a zajemissziós szint eléri kb. a 75 DB (A) szintet.
2. A környezeti zajterhelés miatt figyelembe kell venni a zajvédelmi intézkedéseket. Amennyiben szükséges fülvédő használatát kell előírni.

6. Kicsomagolás és tisztítás

1. Csomagolja ki a gépet. Ellenőrizze a szállítás során bekövetkezett sérüléseket, amennyiben ilyet tapasztal, jelentse !!
2. A gépet állítsa fel egy sík felületre.
3. A rozsdavédő anyagot petróleummal mossa át.



1számú ábra

7. Szerelés

1. A gépet a hátsó részén bakkkal támassza alá.
NB: a gépnek stabilan kell állnia.
2. A keréktengelyeket az állvány nyílásain keresztül csúsztassa be.
3. A stífték segítségével a kerekeket helyezze a tengelyre, hajlítsa meg a stíftet, ílymódon a kerekeket rögzíti a tengelyen.
4. Az ütközővezetőt (A, Abb. 1) csúsztassa be az állványba és rögzítse azt a (B) csavar segítségével. A (C) ütközőt az ütközővezetőre tolja és a (D) csavarral rögzítse.
5. Az ékszíjvédőburkolatot az ékszíjtárcsa felett tolja be és a csavarokkal valamint az alátétekkel szerelje a helyére, lásd a (2 ábrát).
6. Az ékszíjvédőtárcsát zárja le és rögzítse a (B).gombbal.
7. A szállítási biztosítókat távolítsa el és őrizze meg.
8. **Transport. N.B.: Az ékszíjvédőburkolat biztonsági kapcsolóval van ellátva. Ez a mikrokapcsoló leállítja a gépet abban az esetben ha a burkolat kinyílik.**

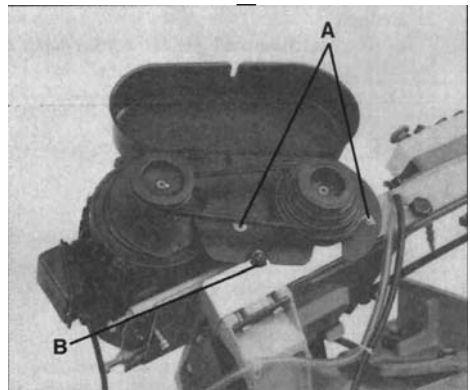


Abb. 2

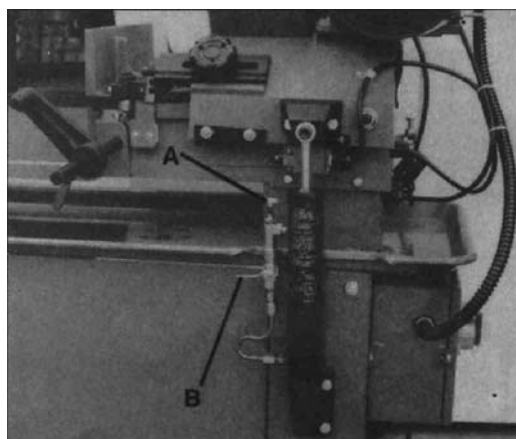
8. A hűtőanyagtartály feltöltése

A hűtőanyag használata növeli a vágás teljesítményét és megnöveli a fűrészlapok élettartamát. Ne használjon használt hűtőanyagot, vágóolajat. A vágóolajat rendszeresen cserélje és tartsa be a csomagoláson található használati előírásokat.

1. **A gépnek feszültségmentesnek kell lennie.**
2. A visszavezető tömlőt távolítsa el a hűtőanyag tartályból.
3. A tartályt húzza ki az állványból és a fedelet a hűtő szivattyúval elővigyázatosan távolítsa el.
4. Töltse fel a tartályt kb. 80 %-ig.
5. A fedelet szerelje fel ismét a tartályra és helyezze vissza az állványba.
6. Szerelje vissza a visszavezető tömlőt a fedél nyílására.

9. Hidraulikus henger előtolás gombbal

Az előtolás gombbal szabályozható a fűrészlap ekötölési sebessége, és a kar függőleges helyzetben megállítja. Ahhoz, hogy az előtolási sebességet csökkentse az (A) gombot forgassa el jobbra. A hidraulikus folyadék bevezetésének megállításához a kart úgy kell állítania, mint azt a 4. ábra jelzi. A hidraulikus henger bekapcsolásához a (B) kart felfelé kell fordítani, (függőleges helyzetbe).



Előkészületek az üzemeléshez

1. Győződjön meg arról, hogy a fűrészlap úgy helyezkedjen el a tárcsán, hogy a függőleges oldala a fűrészlap megadott irányba való futásakor először érje a munkadarabot, (amint az a géptáblán ábrázolva van).
2. Győződjön meg arról is, hogy, a fűrészlap megfelelően fekszik fel a tárcsára és ellenőrizze annak rögzítési szilárdságát is.
3. A fűrészlap vezető görgőcsapágyai a fűrészlappal szemben helyezkedjenek el. Lásd a "A fűrészlapvezető görgőcsapágyak utánállítását". C. részt.
4. Ellenőrizze, hogy a görgős csapágyak és a fűrészlap között a „játék” minimális legyen.
5. Mindkét fűrészlapvezető a lehető legközelebb legyen a munkadarabhoz.
6. A fűrészselendő anyagknk megfelelően válassza ki a megfelelő fűrészlapot és az előtolási sebességet .
7. A szalagfűrész szabad végét állítsa függőleges helyzetbe. Az előtolás gombot fent a hengeren forgassa (jobbra) úgy, hogy a fűrészkar ne essen le.
8. A gép satuját a hozzá tartozó kézi kerékkel a gép baloldalán nyissa ki, ily módon a munkadarabot befoghatja a satuba.
9. A munkadarabot a befogó felületével helyezze a gép satujába. Hosszú munkadarabok esetében a munkadarab kinyúló, szabad végét szilárdan támassza alá úgy, hogy a munkadarab a kívánt megmunkálási helyzetbe kerüljön.
10. A munkadarabot szilárdan fogja be a satuba..
11. Ellenőrizze a hűtőfolyadék szintjét.
12. Soha ne fűrészseljen a szélen.
13. A gépnek kenőanyaggal jól ellátott állapotban kell lennie. Lásd „ Kenés „.

10. Fűrészlap és sebesség

A fűrészselési sebesség kiválasztása

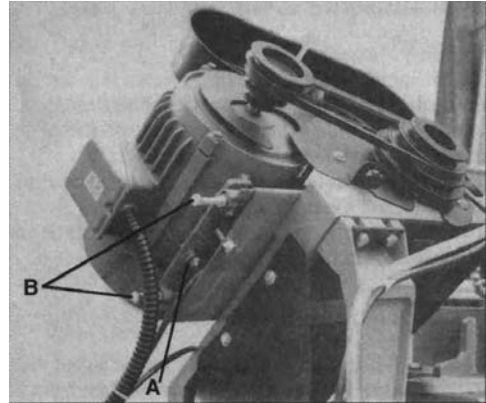
Mindig olyan fűrészlapot használjon, mely megfelel a fűrészselendő anyagnak. Az alábbi táblázat nem tartalmaz megoldást minden problémára; ez inkább szempontokat tartalmaz a gép helyes használatára vonatkozóan.

Munkadarab	Sebesség	Motor ékszíjtárcsa / Fűrész ékszíjtárcsa
szerszámacél, króm-nikkel, Nirosta, acélok, csapágy-bronz	22 m/perc.	kisebb \emptyset / nagyobb \emptyset
Középtől magas széntartalmú acélok, kemény réz vagy bronz	33 m/perc.	közepes \emptyset / nagyobb \emptyset
Alacsony széntartalmú acélok, lágyréz	45 m/perc.	nagyobb \emptyset / közepes \emptyset
Aluminium, műanyag	65 m/perc.	nagyobb \emptyset / kisebb \emptyset

Fűrészlapkiválasztás

A gépt szabványszerűen 8 fogazattal szállítjuk. A fűrészlapok hatalmas választéka áll a rendelkezésére. A használandó fogazat függ a fűrészselendő anyag vastagságától; minél vékonyabb a munkadarab, annál finomabb a fűrészlap fogazata. Egyidejűleg legalább három fognak kell a munkadarabba behatolnia. Amennyiben túl kevés fog harap egyidejűleg a munkadarabba, ez a fűrészlap károsodását okozhatja.

11. A fűrészlap sebesség beállítása



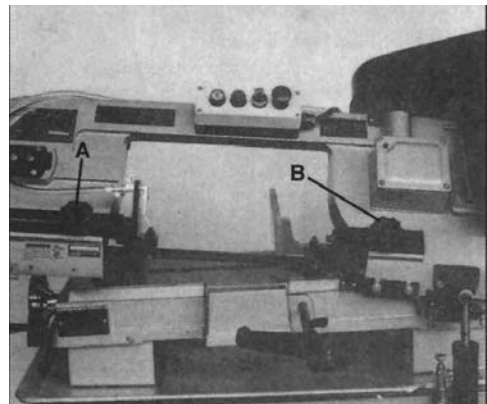
4. ábra

1. **A gépnek feszültségmentesnek kell lennie.**
2. Lazítsa meg a motortartó rögzítő csavarját (A, 4 ábra).
3. A motortartó rögzítő csavarját (B) lazítsa meg addig, hogy az ékszíjat átrakhassa.
4. Helyezze az ékszíjat a megfelelő fokozatra.
5. A feszítőcsavart (B) ismét húzza meg úgy hogy az ékszija megfeszüljön.
6. A motortartó rögzítő csavarját (A) húzza meg.
7. Kapcsolja be ismét a gépet.

ábra

12. A fűrészlapvezető kar utánállítása

1. **A gépnek feszültségmentesnek kell lennie.**
2. Lazítsa meg (A, 5 ábra) és (B) gombokat. A kart a lehető legközelebb vigye az anyagra, anélkül, hogy ez gátolja a fűrész mozgását.
3. Az (A) és (B) gombot húzza meg ismét és a gépet kapcsolja be újra.



5 ábra

14. A gyorsbefogó satu kezelése

Figyelmeztetés

A gép futása alatt a satut ne használja vagy a munkadarabot ne fogja be ill. lazítsa ki ! A figyelmeztetés figyelmen kívül hagyása súlyos baleseteket idézhet elő.

Ez a szalagfűrész gép gyorsbefogó satupaddal van felszerelve. A fűrészeléshez a munkadarabot a satupofák kinyúló részei közé kell beszorítani. A mozgó pofa (bal) gyorsan beállítható. Ehhez az (A, 6 ábra) kézi kereket balra kell forgatni. A munkadarab befogásához (A, 6 ábra) kézi kereket jobbra kell forgatni.

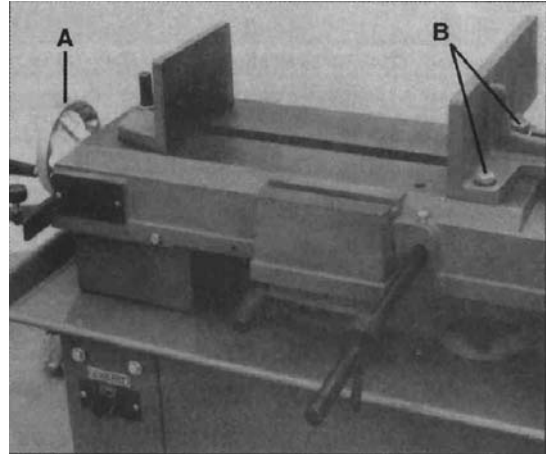
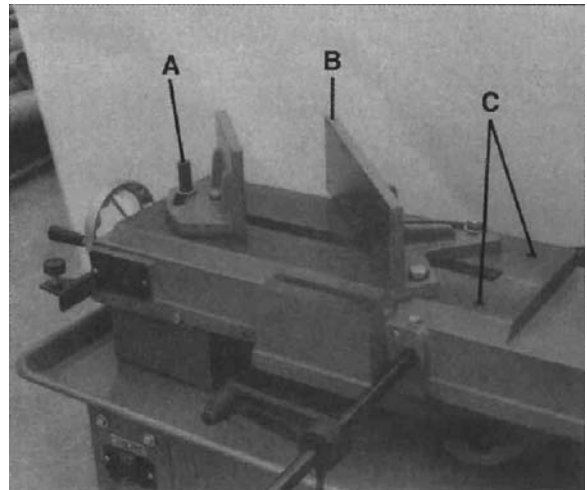


Abb. 6

A gyorsbefogó satu beállítása szögvágásra

A keskeny munkadaraboknál a (B) pofát az elülső furatba rögzítse. A mérőskála felhasználható.

1. A csavart és az anyát (B, 6 ábra) lazítsa meg.
2. Fordítsa el a (B, 7 ábra) pofát. Figyeljen a csavarfuratok elhelyezkedésére.
3. A pofát fordítsa a megfelelő helyzetbe, (a mérőskála szerint) és a csavarokat és az anyát húzza meg ismét.
4. A mozgó satupofát állítsa párhuzamosan a (B) pofával az (A, 7 ábra) pofa kilazításával. Hozza a pofákat a kívánatos helyzetbe és a csavarokat ismét húzza meg.



b. 7

A nagyobb munkadarabok esetében a nem mozgó satupofát

A hátsó furatba (C, 7 ábra) rögzítse (lásd a 6. ábrát).

A szögbeállítást ugyanúgy kell elvégezni. (szögbeosztás itt nem áll rendelkezésre).

14. A fűrészlapfeszesség beállítása

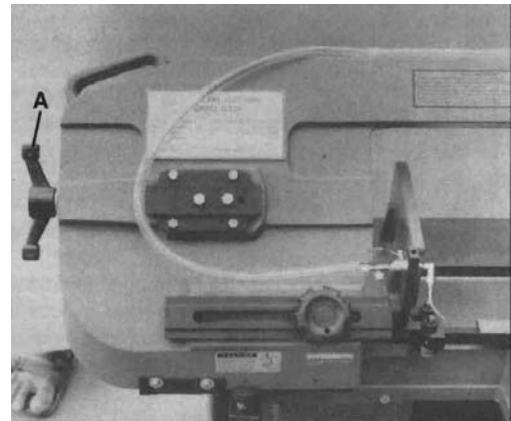
FIGYELMEZTETÉS

**A gépnek feszültségmentesnek kell lennie!
A fűrészlapok meglehetősen élesek! Legyen elővigyázatos ezek eltávolításánál, szerelésénél, vagy beállításánál! A balesetek elkerülése érdekében tartsa be ezeket az előírásokat!**

A megfelelő fűrészlap feszültség nagyon fontos a pontos megmunkáláshoz. A megfelelő feszültség 700 és 900 Kg/Inch² közötti értéket vesz fel feszültségmérővel mérve.

A fűrészlap feszültség a következők szerint állítható be (feszültségmérő használata nélkül):

1. Kérem figyeljen arra, hogy a fűrészlap jól feküdjön a tárcsán és a görgős csapágyak és a vezetők közé essen.
2. A fűrészlapot az (A) gombbal feszíti (ne feszítse túl feszesre).
3. A fűrészlapfeszítésre szolgáló gombot (8 ábra) 1 ¾ től 2 fordulattal állíthatja jobbra csavarással. Ez hozzávetőlegesen egy. 800 Kg/Inch² feszültségnek felel meg.



FIGYELEM!

A túlzottan nagy fűrészlap feszültség a lap deformációját okozhatja.

4. Zárjon le minden védőburkolatot. Kapcsolja be a gépet és 2 - 3 percig futtassa, ameddig a fűrészlap jól bejáródik.
5. A gépnek feszültségmentesnek kell lennie. Nyissa ki a védőburkolatot és a fűrészlap feszültséget addig csökkentse, ameddig a lap egyenesen áll.
6. A fűrészlap feszültséget növelje ameddig a fűrészlap a kerekek között egyenesen fut.
7. A fűrészlap rögzítéséhez a feszítőgombot 2 fordulattal csavarja el jobbra. A fűrészlap feszültség ily módon megfelelően van beállítva.
8. Zárja le a védőburkolatokat és indítsa el a motort..

15. Fűrészlapcsere

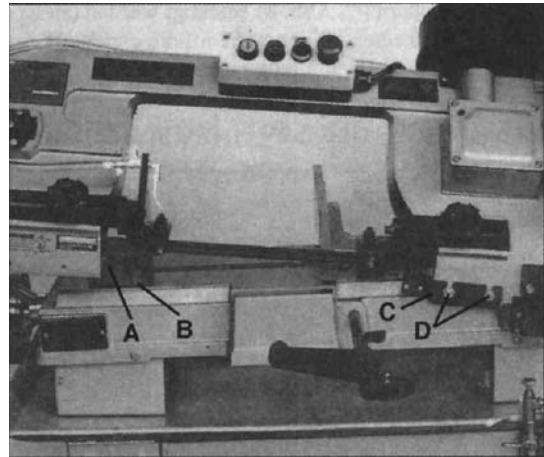
FIGYELMEZTETÉS!

A gépet nem szabad használni, ha minden védőburkolat nincs a helyén és nem zárnak. A kefét soha nem szabad utánállítani, ha gép feszültség alatt áll. A balesetek elkerülése érdekében ezeket az előírásokat tartsa be!

ACHTUNG!

Erre a gépre csak 2360 x 20 x 0,9 mm lapok alkalmazhatók. Más lapok használata kérdésessé teheti a munka kimenetelét.

1. A gépnek feszültségmentesnek kell lennie.
2. A fűrészkart hozza függőleges helyzetbe
3. A piros védőburkolatot (A, 9. ábra) távolítsa el; ehhez csak a két csavart (B) kell kioldania.



n Zylinder block

FIGYELEM!

A védőburkolatot ismét fel kell szerelnie ha a fűrészlapot kicserélte!

Ezekre az előírásokra figyeljen a balesetek elkerülése érdekében!

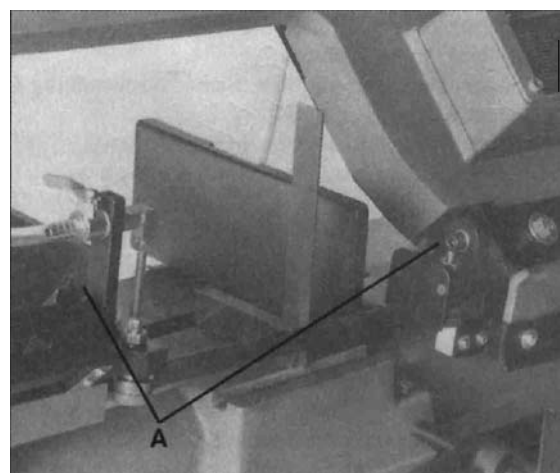
4. A (C) kefét távolítsa el; ehhez két csavart (D) ki kell oldania.
5. A feszítőgombot addig csavarja balra, ameddig a fűrészlap a kerekekről eltávolítható.
6. Óvatosan vegye le a régi fűrészlapot. Figyelem: a fűrészlap fogai élesek!
7. A fogaival megfelelő irányba mutató új fűrészlapot szerelje fel (lásd a fűrészkaron lévő lemezt). A fűrészlapot előbb a vezetők között szerelje.
8. A fűrészlap mindkét kerék körül helyezkedjék el. A fűrészlap oldala a két keréknél a kerékkarima szélénél legyen.
9. Után kell állítania a fűrészlap feszültségét. Gondoskodjék arról, hogy a feszültség ne legyen túl nagy, (lásd a Fűrészlap feszültség beállítása” c. részt. A kerékburkolatot zárja le és a 10 csavarokkal rögzítse. Szerelje fel a piros védőburkolatot és a kefét. Kapcsolja be ismét a 11 gépet. Ellenőrizze a fűrészlap nyomvonalát. Cseppentsen néhány csepp olajat a 12 fűrészlapra.

13

14 16. A fűrészlap/asztal keresztállítása

1. A gépnek feszültségmentesnek kell lennie.
2. Szerelje a derékszöget az asztalra a fűrészlappal szemben (10. ábra).
3. Ellenőrizze, hogy a fűrészlap a derékszög teljes hosszúságában párhuzamosan fut.
4. Amennyiben után állítás válik szükségessé az (A, 10. ábra) csavart kell meglazítani és a fűrészlapvezető kart óvatosan ebbe az irányba kell forgatnia ameddig a fűrészlap a derékszög teljes hosszúságával párhuzamosan fut.
5. Húzza meg ismét az (A) csavart.
6. Maschine wieder anschließen.

NB: Amennyiben után állításra van szükség, akkor ellenőriznie kell a fűrészlap nyomvonalát és a feszültséget is.



10. ábra

17. A satu/ fűrészlap keresztbeállítás

1. **Maschine soll spannungslos sein.**
2. Winkeleisen gegen Sägeblatt und festem Backen montieren (Abb. 11). Winkeleisen soll ohne Spiel über die ganze Länge neben dem Backen und dem Sägeblatt liegen.
3. Falls Nachstellung erforderlich ist, sollen die Befestigungsschrauben des Schraubstockes locker gedreht und den Schraubstock nachgestellt werden, bis er dem Sägeblatt gerade gegenüber steht. Schrauben wieder festdrehen.
4. Maschine wieder anschließen.

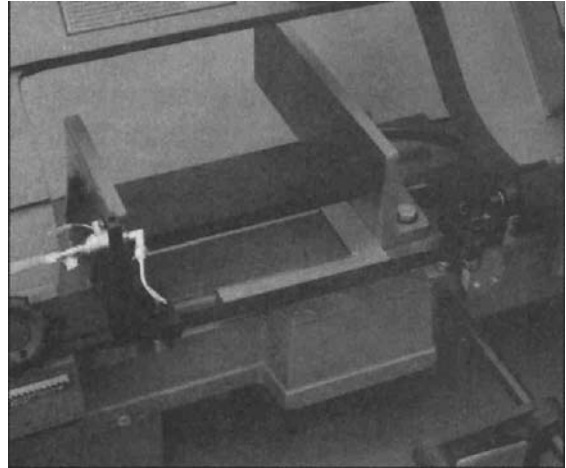


Abb. 11

18. Einstellen des Blattspurlaufes

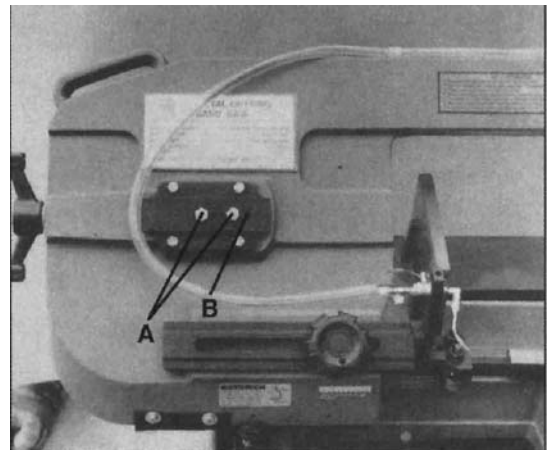
FIGYELEM!

A fűrészlap nyomvonal után állításához a gépet nyitott kerékburkolattal kell üresjárásban futtatni. Ezt a fajta beállítást csak szakemberek végezhetik! Ügyeljen az előírásokra a balesetek elkerülése érdekében !

NB: Amennyiben nem szabályos a fűrészlap futása, azt közvetlenül kell beállítani. Mindenek előtt ellenőrizze azt, hogy a probléma akkor is fennáll, ha új fűrészlappal dolgozik. Amennyiben a fűrészlap az egyik oldalon hamarabb felbolyhosítja az anyagot vagy ha az egyik oldalon hamarabb karcol, mint a másikon, ezt a körülményt nem hárítja el egy fűrészlap csere. Az után állítás sem jelent itt megoldást; a megoldást egy fűrészlap nyomvonal beállítása jelenti.

A fűrész nyomvonal beállítása a következőképpen történik:

1. A szalagfűrészkart állítsa függőleges helyzetbe és rögzítse a (B, 3 ábra)kar elfordításával a hengeren. (záráshoz).
2. Ellenőrizze a fűrészlap feszítést. Lásd a "a fűrészlap feszültség után állítása" c. részt.
3. Nyissa ki a hátfalat a rögzítő csavarok kioldásával.
4. Kapcsolja be a gépet és ellenőrizze a fűrészlap nyomvonalát. A fűrészlapnak a kerékperemmel szemben kell lennie, de nem túl feszesen.
5. Az (A, 12 ábra) hatszögletű csavart oldja ki.
6. A (B) beállító csavart állítsa be a gép futása alatt és a fűrésznyom vonal ellenőrzése közben. A csavart jobbra csavarja, ha azt akarja, hogy a fűrészlap a kerékperemhez közelítsen.
7. A csavart csavarja balra, ha a fűrészlapot távolítani akarja a kerékperemtől.
8. Ha a fűrészlap megfelelően fut az (A) csavart húzza meg. És védőburkolatot szerelje vissza.



12.ábra

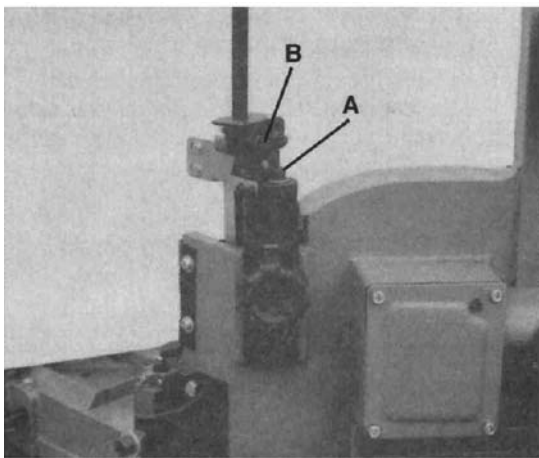
19. A fűrészlap vezető görgős csapágyak után állítása

FIGYELEM!

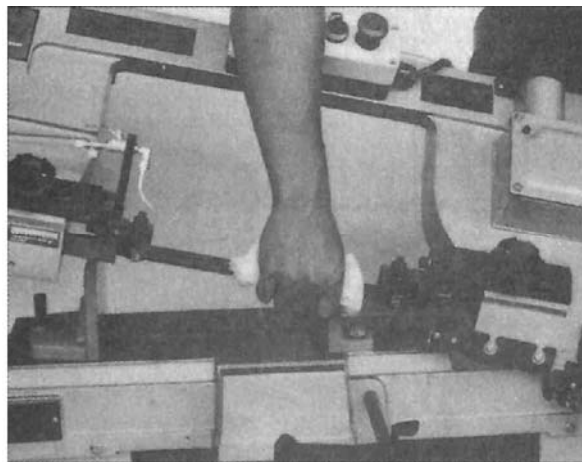
A géphez használható fűrész mérete 2360x19x0,9 mm.

Más méretű fűrészek használata kérdésessé teszi az eredményes munkavégzést.

1. A gépnek feszültségmentesnek kell lennie.
2. A szalagfűrészkart hozza függőleges helyzetbe és rögzítse (B, 4ábra) kar elfordításával a hengeren(záráshoz).
3. A (A, 13ábra) csavart lazítsa meg és a vezető karját állítsa be úgy, hogy a hátsó görgős csapágy kb. 0,08-0,12 mm távolságra legyen fűrészlap hátoldalától.
4. A (B, 13 ábra) anyát fordítsa el az első csapágy körül, ami egy excenter perselyre van szerelve úgy, hogy ez a lehető legközelebb kerüljön a fűrészlaphoz. A lapot még mindig szabadon lehet felfelé és lefelé mozgatni ha megfogja. (14 ábra). Figyelem! A gépnek feszültségmentesnek kell lennie és mindkét kezét védje ha a fűrészlaphoz nyúl. A fogak nem érintkezhetnek a görgős csapággal.
5. Ezt az eljárást a másik csapágyra is meg kell ismételnie.
6. Kapcsolja be ismét a gépet.



13. ábra

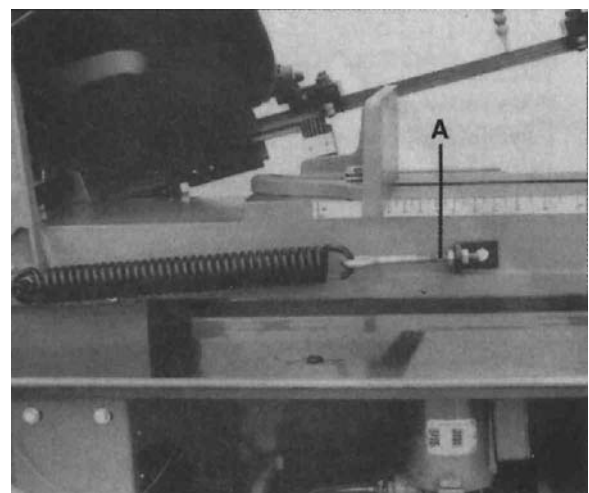


14. ábra

20. A fűrészkarra gyakorolt nyomás után állítása

A fűrészkarra gyakorolt nyomás az egyik legfontosabb tényező a gép beállításánál. Amennyiben a nyomás nincs jól beállítva nem várhatunk el kifogástalan eredményt, a helytelen beállítás következménye lehet a meghajlott vagy eltört fog, a fűrészlap szorulása vagy megcsúszása. A hidraulika henger nem képes felfogni egy rosszul beállított nyomást. Amennyiben ismételt be kell állítani, a következő szerint kell eljárni:

1. **Feszültség mentesítse a gépet.**
2. Nyissa ki a szelepet a hidraulika hengeren és a fűrészkart hozza függőleges helyzetbe.
3. A hidraulika henger előtolás gombját teljesen forgassa el balra.
4. Helyezzen el egy mérleget a fűrészlap feszültség gomb alá. A kapott értéknek kb. 5-6 kg körül kell lennie.
5. A nyomást állítsa be kb. 5-6 kg-ra az (A, 15.ábra) csap csavarásával
6. A gépet kapcsolja be ismét.

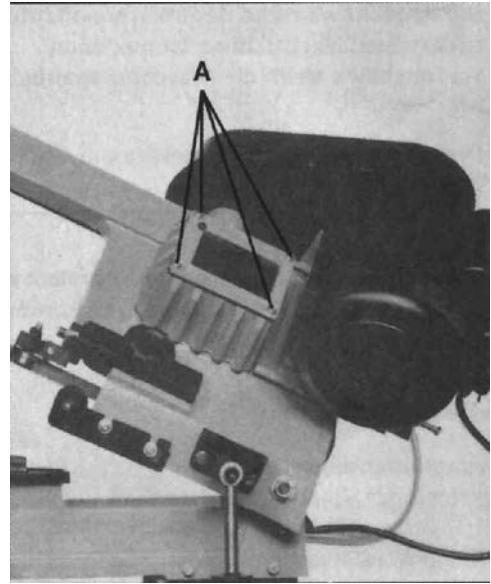


15. ábra

21. Kenés

A lapvezetés és a lapfeszítés golyós csapágái egy házba vannak ágyazva és semmiféle kenést nem igényelnek. A satu vezérorsóját zsírozni kell. A fogaskerékházban lévő olajat 90 nappal az üzembe helyezést követően ki kell cserélni. Ezt követően az olajat minden 6 hónap után cserélni szükséges. Az eljárás a következőképpen történik:

1. **A gépnek feszültségmentesnek kell lennie.**
2. Hozza a fűrészkart vízszintes helyzetbe.
3. Lazítsa ki a fogaskerékház csavarjait és távolítsa el a fedelet valamint a tömítést.
4. Az egyik kezével a tartályt tartsa jobbra lent a fogaskerékháznál és a másik kezével a kart emelje fel.
5. A fűrészkart ismét állítsa vízszintes helyzetbe. Az olajmaradványokat egy ronggyal távolítsa el.
6. A házat kb. 0,3 Liter SAE 90 fogaskerékolajjal töltsse fel.
7. Helyezze vissza a tömítést. A fedelet és a tömítést csavarokkal rögzítse.
8. Kapcsolja be ismét a gépet.



16. ábra

22. Karbantartás

FIGYELEM!

A gépet a karbantartás és a javítás előtt feszültségmentesíteni kell! Tartsa be ezeket az előírásokat a balesetek elkerülése érdekében !

1. Minden felületet tartson tisztán és rozsdamentesen. A forgácsot és a hűtőanyag maradványokat ugyancsak el kell távolítani.
2. A gép tisztításához ne használjon sűrített levegőt. A sűrített levegő használatának következményei lehetnek, szennyeződése vagy forgács kerülhet a görgős csapágókba vagy más fontos alkatrészek közé.
3. Használjon egy kis kefét a forgács eltávolításához.
4. A gépet egy száraz, tiszta ronggyal tisztítsa meg és minden sík felületet könnyű gépolajjal olajozzon be.
5. A fűrészfelületeket tartsa minden esetben tisztán és forgácsmentesen.
6. Ellenőrizze rendszeresen, hogy a vezető görgős csapágók jól vannak-e beállítva és szabad mozgásukat semmi sem gátolja.

23. Kefe

FIGYELEM!

A kefét a gép futása alatt ne állítsa be! A beállítást csak akkor végezze el ha a gép feszültségmentes ! Az előírások betartásával elkerülheti a baleseteket!

Rendkívül fontos, hogy a kefe jól legyen beállítva és megfelelően működjék. A kefét ki kell cserélni ha megsérült vagy ha elhasználódott. A fűrészlap élettartamát rövidíti a sérült, rosszul beállított vagy elhasználódott kefe.

24. Bizonyos szempontok

Leállított motor mellett soha ne pihentesse a fűrészlapot a munkadarabon. NB: Soha ne működtesse a gépet ha a védőburkolatok nincsenek felszerelve.

Győződjön meg arról, hogy a munkadarab nem érintkezik a fűrészlappal mielőtt beindítja a gépet. Indítsa be a gépet, várjon ameddig a fűrészlap eléri a sebességét, ezután a fűrészkart lassan mozgassa lefelé, a hengeren fent található elötölás gomb segítségével. (az elötölás gombot balra kell forgatni).

Ne hagyja leesni és ne erőltesse lefelé.

25. A gép be- és kikapcsolása

1. "START": nyomógomb" | " nyomni.
2. "STOP": nyomógomb" 0 " nyomni. Lehet használni az automatikus kikapcsolást.
3. "VÉSZ-STOP": Veszély esetén a sárga háttérben lévő piros gombot kell megnyomni.

Figyelem! : A gép normál használata melle soha nem kerül sor a gépnek végkapcsolóval vagy vész-kapcsolóval való leállítására.

26. Zavarok és megoldások

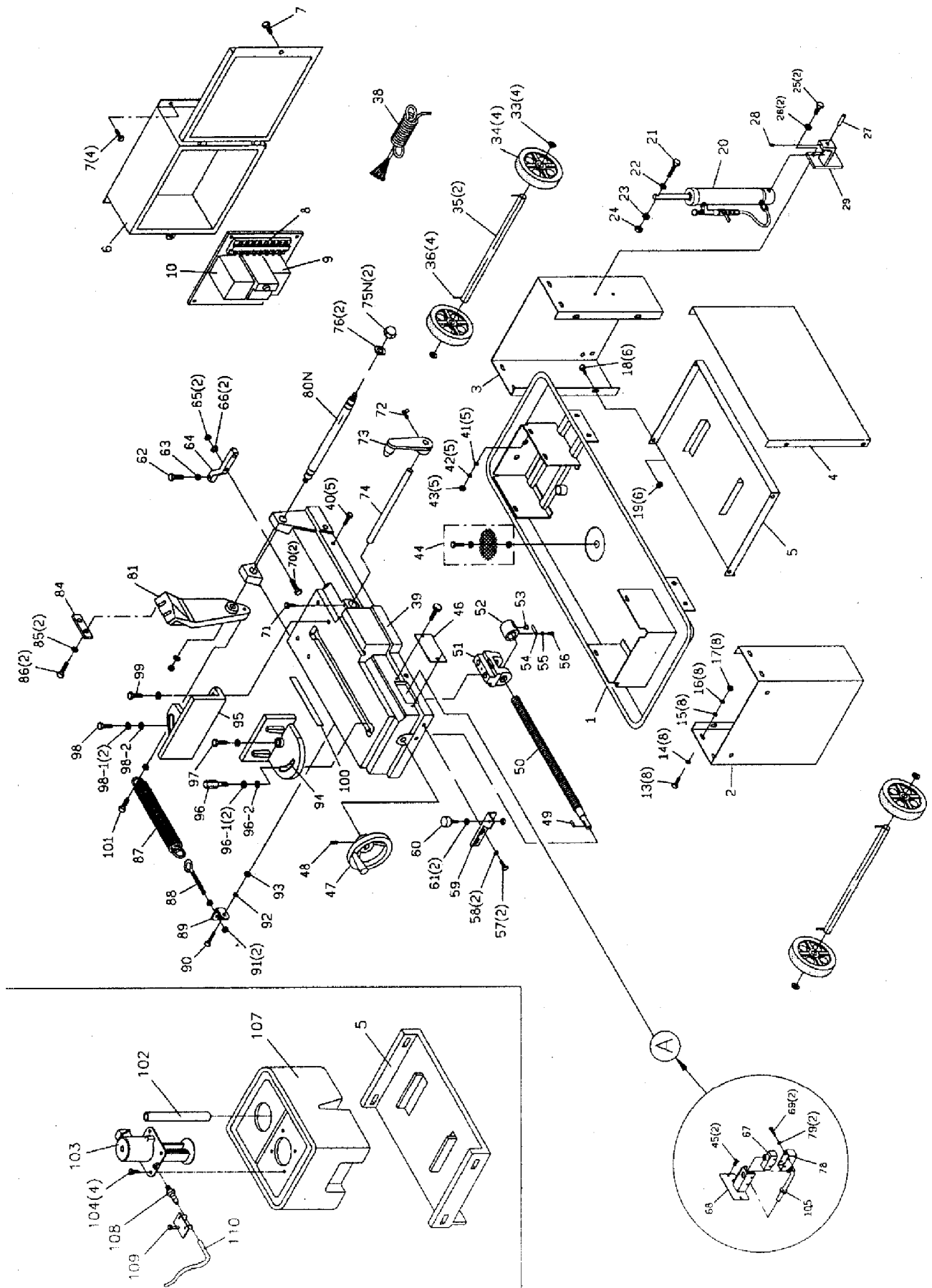
Hiba	Valószínű ok	megoldás
Fűrészlaptörés	a) Rossz lapfeszítés b) Rossz lapsebesség c) A munkadarab laza a satuban d) A lap dörzsöli a terelőtárcsa kerekét. e) A fogazat túl durva f) A lap már állóhelyzetben érintkezik a munkadarabbal g) Rosszul beállított terelés h) A lapméret nem felel meg a terelőtárcsa átmérőnek i) Törés a hegesztésnél	a) Feszítés beállítása b) Lásd a kezelési útmutatót c) Rögzítse a munkadarabot d) Fűrésznyomvonal beállítása e) Lásd a kezelési utasításban a lap kiválasztását f) Először futtassa a gépet, majd közelítsen a munkadarabhoz g) Állítsa be a terelést h) Használjon keskenyebb fűrészlapot i) A hegesztési részt hosszabban fehér izzítsa
Gyors tompulás vagy a lap túlmelegedése	a) A fogazat túl durva b) Túl magas lapsebesség c) Nem megfelelő előtoló nyomás d) Csontkemény héjázat vagy betét, öntési kéreg e) Munkadarab felkeményedése (különösen a rozsdamentes acéloknál) f) a lapfogazat ne futásirányban áll g) Rossz lapfeszítés	a) Használjon finomabb fogazatú fűrészlapot b) Alacsonyabb fokozatú sebességgel dolgozzon c) Engedjen a rugóerőn d) Csökkentse a sebességet, növelje az előtolást az öntési kéreghől, és a kemény héjázatnál e) Az előtoló nyomást a rugónyomás csökkentésével növelje f) A lapot fordítsa a megfelelő irányba 180° elfordítással g) Állítsa be a feszítést
Rossz fűrésznyom (hullámos)	a) A munkadarab nem egyenes b) Túl magas előtolás nyomás c) A lapvezetés rosszul van beállítva d) Rossz lapfeszítés e) A lapvezetők túl messze vannak egymástól f) tompa fűrészlap g) Rossz lapsebesség h) Laza lapvezetés i) Laza vezetőgörgők j) A fűrésznyomvonal rosszul van beállítva	a) Állítsa be a munkadarabot és rögzítse megfelelően b) Csökkentse az előtolás nyomást a fűrész oldalon a rugófeszítés növelésével. c) A terelést plusz 0,02 mm játékra állítsa be. d) Állítson a lapfeszítésen. e) A terelést amilyen közel csak lehet vezesse a munkadarabra f) Cserélje a fűrészlapot g) Lásd a kezelési utasítást h) Rögzítse i) Rögzítse és állítsa be j) Lásd a kezelési utasítást

Rossz vágásnyom (durva)	<ul style="list-style-type: none"> a) Túl nagy sebesség vgy előtolás b) Túl durva fogazat 	<ul style="list-style-type: none"> a) Csökkentse a sebességet vagy az előtolást b) Használjon finomfogazatú fűrészlapot , a fűrészlap elcsavarodik.
Sägeblatt verwindet sich	<ul style="list-style-type: none"> a) A fűrészlap megszorul a fűrésznyomban b) Túl nagy lapfeszültség 	<ul style="list-style-type: none"> a) Csökkentse az előtolás nyomását b) Csökkentse a feszességet
A fűrészlap szokatlan kopása	<ul style="list-style-type: none"> a) A lapterelőék elkoptak b) A terelőgörgők nincsenek jól beállítva c) A terelő csapágybakja laza 	<ul style="list-style-type: none"> a) Cserélje b) Állítsa be helyesen (lásd az utasítást). c) Rögzítse a csapágybakot
A fűrészlap fogai törnek	<ul style="list-style-type: none"> a) A fogazat túl durva b) Túl nagy előtolás /túl kicsi lapsebesség c) Elmozduló munkadarab d) A fogazat terpesztési szöge túl kicsi, eltömődött, elkopott 	<ul style="list-style-type: none"> a) Használjon finomabb fogazatú lapot b) Csökkentse az előtolást, növelje a sebességet c) Biztosan fogja be a munkadarabot d) A forgácsot a kéfével távolítsa el. Használjon jobban kiterjesztett fogazatot.
A meghajtó motor melegszik	<ul style="list-style-type: none"> a) Túl nagy a lapfeszültség b) Nagyon feszes az ékszíj c) A fogazat túl durva (különösen a csöveknél) d) Túlságosan finom a fogazat (különösen a puha anyagoknál) e) A csigameghajtás nem megfelelő f) A csigameghajtásnál túl kevés az olaj. g) A terelőtárcsa csapágya kenőanyagot igényel 	<ul style="list-style-type: none"> a) Csökkentse a lapfeszítést b) Lazítsa az ékszíjjeszítőt c) Használjon finomabb fogazatú lapot d) Durván fogazott lapot használjon e) A csigameghajtást úgy állítsa be, hogy, a csiga centrikusan a csigakeréknél álljon. f) Ellenőrizze az olajsintet és pótolja Molykote adalék, (lásd az utasítást) g) A terelőtárcsa csapágyát kenje meg

27. Alkatrész jegyzék állvány és asztal

Alkatrészsz.			Megnevezés	Alkatrészsz.			Megnevezés
Típ. sz.	Vált. sz.	Poz. Nr.		Típ. Nr.	Vált. sz.	Poz. Nr.	
01801	01	001	Hűtőanyag felfogó tartály	01801	01	062	Hatszögletű csavar
01801	01	002	Bal támasz	01801	01	063	Anya
01801	01	003	Jobb támasz	01801	01	064	Támasztó szögvas
01801	01	004	Oldalfal	01801	01	065	Anya
01801	01	005	Toló	01801	01	066	Rugós alátét
01801	01	006	Elektromos ház	01801	01	067	Végkapcsoló
01801	01	007	Hatszögletű csavar	01801	01	068	Végkapcsoló tartó
01801	01	008	Csatlakozó kapocs	01801	01	069	Hatszögletű csavar
01801	01	009	Transzformátor	01801	01	070	Hatszögletű csavar
01801	01	010	Mágnes kapcsoló	01801	01	071	Csavar
01801	01	013	Hatszögletű csavar	01801	01	072	Szárnyas anya
01801	01	014	Rugós alátét	01801	01	073	Ütköző
01801	01	015	Alátét	01801	01	074	Ütközőbak
01801	01	016	Rugós alátét	01801	01	075N	Anya
01801	01	017	Anya	01801	01	076	Alátét
01801	01	018	Hatszögletű csavar	01801	01	078	gumiház (a végkapcsolónál)
01801	01	019	Anya	01801	01	079	Alátét
01801	01	020	Hidraulika henger	01801	01	080N	Forgóstift
01801	01	021	Imbusz csavar	01801	01	081	Támasz
01801	01	022	Alátét	01801	01	084	Acéllap
01801	01	023	Rugós alátét	01801	01	085	Rugós alátét
01801	01	024	Anya	01801	01	086	Hatszögletű csavar
01801	01	025	Hatszögletű csavar	01801	01	087	Rugó
01801	01	026	Rugós alátét	01801	01	088	Rugó beállítókar
01801	01	027	Stift	01801	01	089	Rugótartó
01801	01	028	Hatszögletű csavar	01801	01	090	Hatszögletű csavar
01801	01	029	Tartó	01801	01	091	Anya
01801	01	033	Alátét	01801	01	092	Rugós látét
01801	01	034	Kerék 5"	01801	01	093	Anya
01801	01	035	Keréktengely	01801	01	094	Satu pofa (bal)
01801	01	036	Tengely stift	01801	01	095	Satu pofa (jobb)
01801	01	038	Hálózati kábel	01801	01	096	Hatszögletű csavar
01801	01	039	Asztal	01801	01	096-1	Rugós alátét
01801	01	040	Hatszögletű csavar	01801	01	096-2	Alátét
01801	01	041	Alátét	01801	01	097	Hatszögletű csavar
01801	01	042	Rugós alátét	01801	01	098	Hatszögletű csavar
01801	01	043	Anya	01801	01	098-1	Rugós alátét
01801	01	044	Szűrő	01801	01	098-2	Alátét
01801	01	045	Hatszögletű csavar	01801	01	099	Hatszögletű csavar
01801	01	046	Fedél	01801	01	100	Szögbeosztás
01801	01	047	Satu kézi kerék	01801	01	101	Hatszögletű csavar
01801	01	048	Hatszögletű csavar	01801	01	102	Tömlő
01801	01	049	Tárcsa 5 mm	01801	01	103	Hűtőszivattyú
01801	01	050	Satu vezérorsó	01801	01	104	Hatszögletű csavar
01801	01	051	Tartó	01801	01	105	Kábelkapocs
01801	01	052	Vezérorsó anya	01801	01	107	Hűtőanyagtartály
01801	01	053	Gomb	01801	01	108	Tömlőcsatlakozó
01801	01	054	Laprugó	01801	01	109	Tömlőszorító
01801	01	055	Rugós alátét	01801	01	110	Tömlő
01801	01	056	Hatszögletű csavar	01801	01	111	Fedél
01801	01	057	Hatszögletű csavar	01801	01	112	Hatszögletű csavar
01801	01	058	Rugós alátét	01801	01	113	olajleeresztő
01801	01	059	Tartó	01801	01	114	Fogaskerékház fedél
01801	01	060	Csavar	01801	01	115	Fogaskerékház tömítés
01801	01	061	Anya				

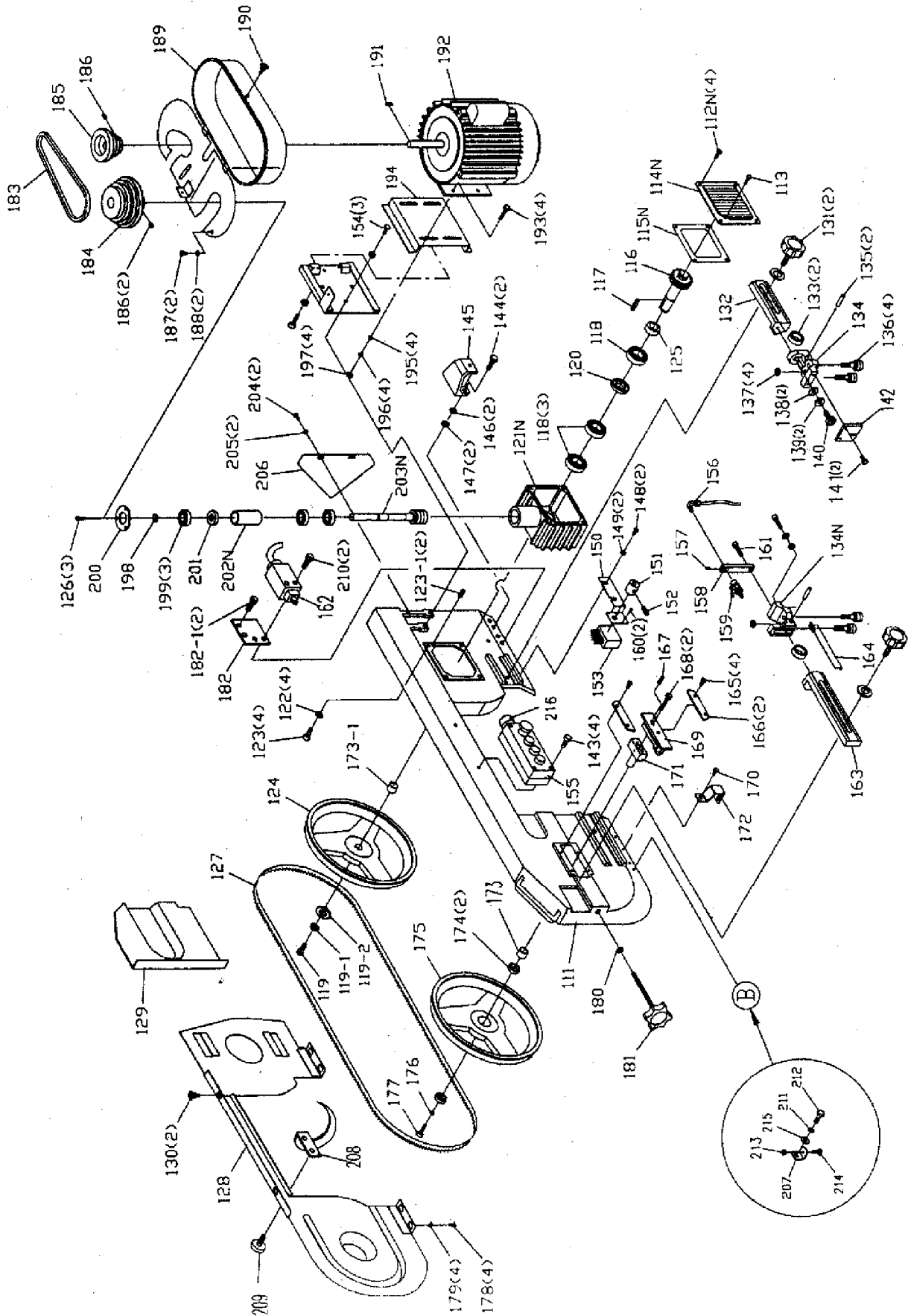
28. Összeállítási vázlat állvány és asztal



29. Alkatrészjegyzék fűrészkar

Alkatrész sz.			Megnevezés	Alkatrész sz.			Megnevezés
Típ. sz.	Vált. sz.	Poz. sz.		Típ. sz.	Vált. sz.	Poz. Sz.	
01801	01	116	Csigakerék	01801	01	166	Tolóbetét lemez
01801	01	117	Stift 6 mm	01801	01	167	Csavar
01801	01	118	Golyós csapágy 6005	01801	01	168	Hatszögletű csavar
01801	01	119	Imbusz csavar	01801	01	169	Toló betét a lapfeszítéshez
01801	01	119-1	Rugós alátét	01801	01	170	Hatszögletű csavar
01801	01	119-2	Alátét 35x4	01801	01	171	Tolóbetétek
01801	01	120	Tömítés	01801	01	172	Tartó
01801	01	121N	Fogaskerékház	01801	01	173	Csapágyhüvely
01801	01	122	Rugós alátét	01801	01	173-1	Csapágyhüvely (jobb)
01801	01	123	Hatszögletű csavar	01801	01	174	Golyós csapágy 6203ZZ
01801	01	123-1	Rögzítő csavar	01801	01	175	Fűrészlap kerék (links)
01801	01	124	Fűrészlap kerék(jobb)	01801	01	176	Alátét
01801	01	125	Csapágyersely	01801	01	177	Hatszögletű csavar
01801	01	126	Inbuszcsavar	01801	01	178	Fejcsavar
01801	01	127	Fűrészlap	01801	01	179	Alátét
01801	01	128	Védőburkolat hátsó oldal fűrészlap	01801	01	180	Alátét
01801	01	129	Kerékburkolat	01801	01	181	Lapfeszültség beállító gomb
01801	01	130	Szárnyas csavar	01801	01	182	Tartó a végkapcsolóhoz
01801	01	131	Vezetőkar gombja	01801	01	182-1	Hatszögletű csavar
01801	01	132	Fűrészlap vezető kar (jobb)	01801	01	183	Ékszíjak 3V-270
01801	01	133	Golyós csapágy 608ZZ	01801	01	184	Csigakeréktárcsa
01801	01	134	Beállítható tartó (jobb)	01801	01	185	Motor ékszíjtárcsa
01801	01	134N	Beállítható tartó (bal)	01801	01	186	Csavar
01801	01	135	Csapágy stift	01801	01	187	Hatszögletű csavar
01801	01	136	Excenter tengely	01801	01	188	Alátét
01801	01	137	Anyá	01801	01	189	Ékszíjvédőburkolat
01801	01	138	Alátét	01801	01	190	Szárnyas csavar
01801	01	139	Rugós alátét	01801	01	191	Stift 5 mm
01801	01	140	Imbusz csavar	01801	01	192	Motor
01801	01	141	Csavar	01801	01	193	Hatszögletű csavar
01801	01	142	Csapágyvédő lemez	01801	01	194	A motor rögzítőtartója
01801	01	143	Fejcsavar	01801	01	195	Alátét
01801	01	144	Hatszögletű csavar	01801	01	196	Rugós alátét
01801	01	145	Tartó	01801	01	197	Anyá
01801	01	146	Rugós alátét	01801	01	198	C-gyűrű S-17
01801	01	147	Anyá	01801	01	199	Golyós csapágy 6003
01801	01	148	Fejcsavar	01801	01	200	Lemez
01801	01	149	Alátét	01801	01	201	Olajtömítés 17.35.8
01801	01	150	Kefetartó	01801	01	202N	Csapágyhüvely
01801	01	151	Kefetartó	01801	01	203N	Csigatengely
01801	01	152	Állítócsavar	01801	01	204	Hatszögletű csavar
01801	01	153	Kefe	01801	01	205	Alátét
01801	01	154	Hatszögletű csavar	01801	01	206	Tartó
01801	01	155	Kezelő tábla	01801	01	207	A végkapcsoló ütközője
01801	01	156	Tömlő fúvókával	01801	01	208	Végkapcsoló lemez
01801	01	157	Rögzítő csavar	01801	01	209	Fejcsavar
01801	01	158	Támasz a fúvókához	01801	01	210	Fejcsavar
01801	01	159	Csap	01801	01	211	Rugós alátét
01801	01	160	Fejcsavar	01801	01	212	Hatszögletű csavar
01801	01	161	Inbusz csavar	01801	01	213	Anyá
01801	01	162	Végkapcsoló	01801	01	214	Hatszögletű csavar
01801	01	163	A terelő beállítható karja	01801	01	215	Alátét
01801	01	164	Fűrészlap védőburkolat	01801	01	216	Kábelkapocs
01801	01	165	Hatszögletű csavar				

30. Összeállítási vázlat állvány és asztal



EU-Konformitás nyilatkozat

EC Declaration of Conformity

Ezennel igazoljuk,
hogy,
We herewith declare,

Güde Heimwerkerbedarf Handels-GmbH & Co. KG
Birkichstrasse 6, 74549 Wolpertshausen, Germany

. a következőkben megnevezett készülék tervezése és építési módja valamint az általunk forgalomba hozott kivitele alapján megfelel az EU-irányelvek vonatkozó és alapvető biztonsági- és egészségvédelmi előírásainak.

that the following Appliance complies with the appropriate basic safety and health requirements of the EC Directive based on its design and type, as brought into circulation by us.

A készülék velünk nem egyeztetett módosítása esetén jelen nyilatkozat az érvényét veszti.

In a case of alternation of the machine, not agreed upon by us, this declaration will lose its validity.

A készülék megnevezése:
Machine Description:

**MS 180 fém
szalagfűrész**

Cikksz.:
Article-No.:

01801

Vonatkozó EU irányelvek:
Applicable EC Directives:

- Gépirányelvek 89/392/EEC
- Kisfeszültségi irányelvek 73/23/EEC
- EMV-irányelv 89/336/EEC

A konformitási nyilatkozatot az SLG Vizsgáló- és Tanúsító-GmbH 0494 számú tanúsítványában igazolta vissza.

Ort:
Place:
Dátum/a gyártó aláírása:
Date/Authorized Signature:
Az aláíró beosztása:
Title of Signatory:

Wolpertshausen

2001,09.01

Hr. Arnold, Geschäftsführer

