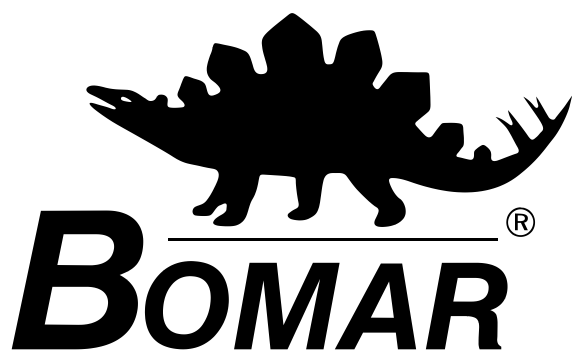




Návod k použití

pulldown 160.120 G



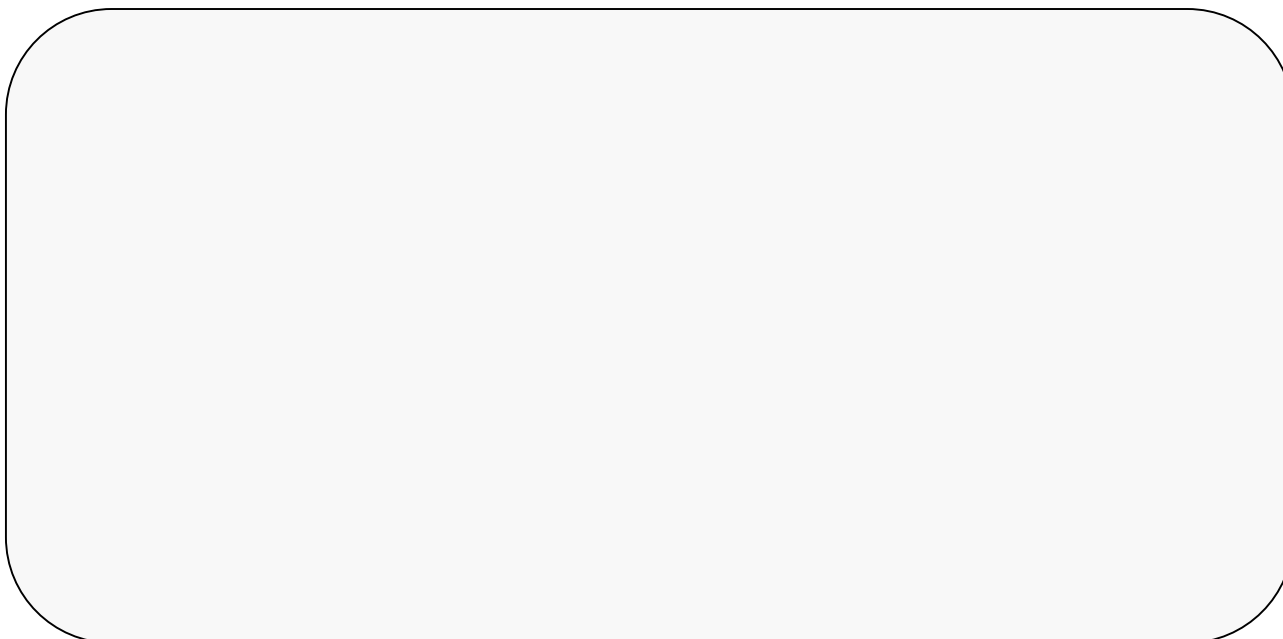
Návod co nejdůkladněji prostudujte ještě před přepravou stroje na pracovní místo a uvedením do provozu!

Výrobní číslo:



Servis a informace

V případě technických problémů, nebo při objednávce náhradních dílů se obraťte na Vašeho obchodního zástupce:



Nebo přímo na adresu:

BOMAR, spol. s r.o.
Lazaretní 7
61500 Brno
CZECH REPUBLIC

Telefon: +420 – 545 152 357
Fax: +420 – 545 152 514

e-mail: info@bomar.cz
WWW: <http://www.bomar.cz>

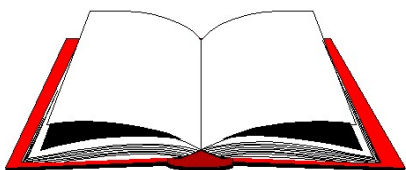
Jsme Vám k dispozici v pracovních dny od 7⁰⁰ do 16⁰⁰ hodin.

Obsah

1. ÚVOD.....	5
2. URČENÍ STROJE	5
3. TECHNICKÁ DATA	6
4. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY	7
4.1. VŠEOBECNĚ	7
4.2. ODĚV A OSOBNÍ BEZPEČNOST	7
4.3. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO OBSLUHU	8
4.4. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO ÚDRŽBU A OPRAVY	9
4.5. BEZPEČNOSTNÍ ZAŘÍZENÍ STROJE	10
5. PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ	11
5.1. PODMÍNKY PRO PŘEPRAVU A SKLADOVÁNÍ.....	11
5.2. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY	11
5.3. PŘÍPRAVA K PŘEPRAVĚ A SKLADOVÁNÍ	12
5.4. PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ.....	12
6. UVEDENÍ DO PROVOZU	13
6.1. PRACOVNÍ PODMÍNKY STROJE	13
6.2. ROZBALENÍ A KOMPLETACE STROJE	13
6.2.1. <i>Bezpečnostní předpisy pro montáž</i>	13
6.2.2. <i>Sestavení a připojení chlazení</i>	13
6.2.3. <i>Sestavení podstavce</i>	15
6.2.4. <i>Montáž pily na podstavec</i>	15
6.3. USAZENÍ A VYROVNÁNÍ STROJE	16
6.4. PŘIPOJENÍ KE ZDROJI ELEKTRICKÉHO NAPĚTÍ	17
6.5. NAPLNĚNÍ CHLADÍČÍHO SYSTÉMU	18
6.6. KONTROLA FUNKCÍ STROJE	19
7. VKLÁDÁNÍ MATERIÁLU	20
7.1. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY	20
7.2. VOLBA MANIPULAČNÍHO PROSTŘEDKU	20
7.3. VKLÁDÁNÍ MATERIÁLU	20
7.4. ŘEZÁNÍ VE SVAZKU	21
8. SEŘÍZENÍ PÁSOVÉ PILY	22
8.1. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY	22
8.2. NASTAVENÍ ŘEZNÉHO ÚHLU.....	22
8.3. NASTAVENÍ VODÍCÍCH KOSTEK	23
8.4. ŘEZÁNÍ	23
9. ODSTRANĚNÍ PŘÍŘEZŮ	24
9.1. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY	24
9.2. VOLBA PŘEPRAVNÍHO PROSTŘEDKU	24
9.3. ODSTRAŇOVÁNÍ PŘÍŘEZŮ.....	24
10. VOLBA A VÝMĚNA PILOVÉHO PÁSU.....	25
10.1. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY	25

10.2.	ROZMĚRY PILOVÉHO PÁSU	25
10.3.	VOLBA OZUBENÍ PILOVÉHO PÁSU:	25
10.4.	ZÁBĚH PILOVÉHO PÁSU	27
10.5.	DEMONTÁŽ PILOVÉHO PÁSU	28
10.6.	MONTÁŽ PILOVÉHO PÁSU	28
10.7.	NAPÍNÁNÍ A KONTROLA PILOVÉHO PÁSU	29
10.7.1.	<i>Napínání pilového pásu.....</i>	<i>29</i>
10.7.2.	<i>Kontrola běhu pilového pásu.....</i>	<i>29</i>
11.	CHLADÍCÍ PROSTŘEDKY A ODSTRAŇOVÁNÍ TRÍSEK	30
11.1.	BEZPEČNOSTNÍ POKYNY	30
11.2.	PŘÍPRAVA CHLADÍCÍ KAPALINY	30
11.3.	KONTROLA CHLADÍCÍHO ZAŘÍZENÍ	32
11.4.	ODSTRAŇOVÁNÍ TRÍSEK	32
12.	TUKY A OLEJE.....	33
12.1.	PŘEVODOVÉ OLEJE.....	33
12.2.	MAZACÍ TUKY	34
13.	ÚDRŽBA	35
13.1.	ČIŠTĚNÍ STROJE.....	35
13.2.	KONTROLA CHLADÍCÍ KAPALINY.....	35
14.	ELEKTRICKÁ SCHÉMATA / ELEKTROSCHEMAS / WIRING DIAGRAMS	37
15.	VÝKRESY SESTAV PRO OBJEDNÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ / ZEICHNUNGEN FÜR BESTELLUNG DER ERSATZTEILE / DRAWING ASSEMBLIES FOR SPARE PARTS ORDER	41
15.1.	RAMENO / ARM / ARM	42
15.2.	SVĚŘÁK A OTOČNÁ KONZOLA / SCHRAUBSTOCK UND SCHWENKKONSOLE / VICE AND TURNING CONSOLE	44
15.3.	NÁHON / ANTRIEB / DRIVING MECHANISM	46
15.4.	NAPÍNÁNÍ PÁSU / SÄGEBANDSPANNUNG / SAW BAND TIGHTENING	48
15.5.	VEDENÍ / FÜHRUNG / GUIDING	50
15.6.	DORAZ / ANSCHLAG / LENGTH STOP – 252.019	52
16.	TABULKA ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD.....	54
17.	ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ	57
17.1.	CHLADÍCÍ SYSTÉM	57
17.2.	STOJAN	57
17.3.	DORAZ.....	57
17.4.	TENZOMAT	58
18.	VÁLEČKOVÉ TRATĚ A JEJICH PŘÍSLUŠENSTVÍ.....	59
18.1.	VÁLEČKOVÉ TRATĚ	59
18.2.	DORAZY	59
18.3.	PODAVAČE	59
18.4.	PROPOJOVACÍ DÍL	60
18.5.	PŘIPOJOVACÍ DÍLY	60
18.6.	PŘÍSLUŠENSTVÍ VÁLEČKOVÝCH TRATÍ.....	60
18.7.	SCHÉMA PŘIPOJENÍ VÁLEČKOVÉ TRATĚ K PILE	62
PROHLÁŠENÍ O SHODĚ		65
ZÁRUČNÍ LIST		67

1. Úvod



Tento návod k obsluze je povinen si důkladně prostudovat a dbát jeho pokynů každý, kdo se strojem přijde do styku během přepravy, instalace, používání, údržby, oprav, skladování či likvidace stroje!

Návod k obsluze obsahuje důležité informace, které si kladou za cíl oboznámit obsluhu s uvedením do provozu, bezpečným provozováním a údržbou stroje, aby byla dosažena co nejvyšší spolehlivost a životnost stroje. Rovněž tak mají zabránit vzniku možných rizik spojených s obsluhou stroje. Proto prostudujte tento návod k obsluze důkladně ještě před instalací a uvedením stroje do provozu!



Návod k obsluze musí být stále k dispozici u stroje!
Udržujte návod k obsluze v dobrém stavu!

2. Určení stroje

Pásová pila pulldown 160.120 G je určena k příčnému dělení a zkracování válcovaných a tažených tyčí a profilů vyrobených z ocelí, nerezových ocelí, barevných kovů a umělých hmot. **Hořlavé materiály jsou pro řezání vyloučeny!** Každé jiné použití mimo tento rámec je považováno za použití nepřiměřené účelu a za vzniklé škody nenese zodpovědnost ani výrobce, ani dovozce, nebo dodavatel. **Riziko nese pouze uživatel!**

K pásové pile mohou být připojeny válečkové tratě usnadňující manipulaci s materiálem. Doporučené typy a způsob jejich připojení je popsán v kapitole „**Válečkové tratě a jejich příslušenství**“.

3. Technická data

Hmotnost stroje:

Hmotnost	38 kg
----------	-------

Rozměry stroje:

Délka	800 mm
Šířka	380 mm
Výška	450 mm

Motor pohonu pily:

Označení motoru	JMC 71 2/4 B14
Typ	~ 1 x 230V, 50Hz
Výkon	0,25 / 0,37 kW
Jmenovité otáčky	2800 / 1420 min ⁻¹

Chladicí zařízení (na přání):

Označení motoru	3COA 2-22
Typ	~ 1 x 230V, 50Hz
Obsah nádrže	12 dm ³

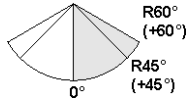
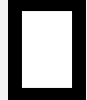
Rozměr pásu:

1620 x 13 x 0,65 mm

Řezná rychlost:

35 / 70 m.min ⁻¹

Řezné rozsahy:

				
0°	Ø120 mm	160 x 70 mm	150 x 120 mm	120 x 120 mm
R 45°	Ø90 mm	100 x 90 mm	90 x 120 mm	90 x 90 mm
R 60°	Ø55 mm	55 x 65 mm	55 x 65 mm	55 x 55 mm

4. Bezpečnostní pokyny

4.1. Všeobecně

Tento stroj je vybaven bezpečnostními a ochrannými zařízeními, a to jak na ochranu obsluhy, tak i na ochranu stroje. Přesto, tyto bezpečnostní a ochranná zařízení nemohou pokrýt všechny bezpečnostní aspekty. Proto obsluhující, dříve než začne stroj obsluhovat či s ním jinak manipulovat, musí tuto kapitolu přečíst a porozumět jí. **Vždy dodržujte předpisy o bezpečnosti práce!** Dále obsluhující musí vzít v úvahu i další aspekty nebezpečí, která se vztahují na okolní podmínky a materiál.

4.2. Oděv a osobní bezpečnost



Noste těsně přiléhající oděv!
Volný oděv může být zachycen strojem a může způsobit těžká zranění.



Noste pracovní rukavice!
Odřezky materiálu a pilový pás mají ostré hrany a mohou způsobit těžká zranění.



Pozor! Rukavice se smí používat pouze při výměně obráběného materiálu nebo nástroje (pilového pásu)! Stroj a příslušenství přitom musejí být v klidu!



Pokud je stroj v chodu, nesmí se nosit žádné rukavice! Hrozí zvýšené nebezpečí zachycení rukavic některou součástí stroje!



Noste pracovní obuv s protiskluzovou podrážkou!
Při použití nesprávné obuvi může dojít ke ztrátě rovnováhy a k následnému zranění. Také upadlý přířez Vám může způsobit zranění.



Noste ochranné brýle!
Odletující třísky a chladicí kapalina Vám mohou poškodit zrak.



Pracujte vždy s ochrannými sluchátky!
Většina strojů vytváří při práci hluk do 80 dB, což může způsobit, při nepoužití ochrany sluchu, poškození sluchu.



Nenoste šperky a nepracujte s volnými delšími vlasy!
Pohyblivé díly stroje mohou šperky, nebo vlasy zachytit a způsobit těžká zranění.



Pracujte jen v dobré kondici! Nemoci, zranění a vliv alkoholu stěžují koncentraci.
Zabraňte práci stroje, která by ohrožovala Vaši bezpečnost a bezpečnost Vašich spolupracovníků!

4.3. Bezpečnostní předpisy pro obsluhu

Dbejte předpisů a nařízení o bezpečnosti práce!



Dříve než začnete na stroji pracovat, prostudujte co nejpřesněji návod k obsluze! Uchovávejte návod na obsluhu vždy u stroje a udržujte jej v dobrém stavu!

Před každým spuštěním stroje uzavřete všechny kryty a zkontrolujte, zda nejsou poškozeny či jinak zbaveny účinnosti. Poškozené kryty okamžitě opravte nebo vyměňte! Nikdy nespouštějte stroj s odstraněným krytem! Překontrolujte, zda nejsou poškozeny elektrické kabely.

Při upínání materiálu do svěráku a při řezání materiál nepřidržíte, ani s ním jinak nemanipulujete! Při nedodržení příslušných pokynů může dojít k poškození zdraví!

Neobsluhujte tlačítka a vypínače na ovládacím panelu v rukavicích, protože by mohlo dojít k nesprávné volbě nebo k jinému omylu!

Při spouštění stroje a v průběhu pracovního cyklu dbejte na to, aby se nikdo nevyskytoval v pracovním prostoru stroje (t.j. v pracovním prostoru svěráku, pilového pásu, ramene atd.).

Provozujte stroj jen v bezvadném stavu!

Alespoň jednou za směnu prověřte, zda se na stroji nevyskytuje nějaké znatelné poškození. Jestliže takové poškození zjistíte, uveďte stroj do klidu a informujte nadřízeného!

Pracovní prostor a stroj udržujte v čistotě a v přehledném stavu!

Zajistěte v pracovním prostoru dostatečné osvětlení. Okamžitě odstraňte rozlitou vodu nebo olej z podlahy a vysušte ji! Předejdete tím úrazům.

Nedotýkejte se chladicí kapaliny holýma rukama!
Neupravujte trysku chladicí kapaliny za chodu stroje!
Nikdy neodstraňujte třísky z pracovního prostoru stroje za chodu stroje!
K čištění stroje nebo k odstranění třísek nepoužívejte stlačeného vzduchu!
Při odstraňování třísek použijte ochranné pomůcky!

4.4. Bezpečnostní předpisy pro údržbu a opravy

Údržbu a opravy stroje musí provádět pouze kvalifikovaná a k tomu pověřená osoba! Vždy dodržujte předpisy o bezpečnosti práce!



POZOR! Údržbu a opravy elektrického zařízení stroje smí provádět pouze kvalifikovaná a k tomu pověřená osoba! Provádějte údržbu a opravy elektrického zařízení stroje s nejvyšší opatrností, neboť zasažení elektrickým proudem může mít smrtelné následky! Vždy dodržujte předpisy o bezpečnosti práce!

Dříve než začnete na stroji jakékoliv údržbářské práce, vypněte hlavní vypínač a uzamkněte jej! Tím vyloučíte možnost náhodného spuštění stroje.

Při výměně dílů používejte pouze díly shodné s původním. Používejte pouze doporučené druhy hydraulických a mazacích olejů a mazadel.

Neodstraňujte nebo neblokuje koncové spínače ani žádné bezpečnostní zařízení!

Při přestavbě, nebo svévolné změně na stroji zaniká záruka na stroji a firma BOMAR, spol. s r.o. nepřijímá jakoukoliv zodpovědnost za eventuálně z toho vzniklé škody!

Nespouštějte stroj, pokud jste nevrátili všechny kryty zpět na své místo!

4.5. Bezpečnostní zařízení stroje

Tento stroj je vybaven bezpečnostním zařízením, které chrání obsluhu před zraněním a stroj před poškozením. Bezpečnostní zařízení zahrnují blokovací zařízení, nouzové vypínače a kryty. Pravidelně 1x týdně kontrolujte funkci všech bezpečnostních zařízení. Pokud je některé bezpečnostní zařízení nefunkční, přerušte práci a proveďte opravu nebo výměnu bezpečnostního zařízení.

Tlačítko TOTAL STOP

Tlačítko TOTAL STOP slouží k nouzovému vypnutí stroje v případě poruchy nebo ohrožení zdraví. Stiskem tlačítka TOTAL STOP se přeruší přívod elektrické energie.

Objeví-li se jakékoliv poruchy nebo nouzový stav, stlačte ihned tlačítko TOTAL STOP!

Stisknuté tlačítko uvolníte pootočením vrchní části tlačítka.



5. Přeprava a skladování

5.1. Podmínky pro přepravu a skladování

Při přepravě a skladování dodržujte pokyny výrobce! Při jejich nedodržení může dojít k poškození stroje.

Podmínky pro přepravu a skladování:

Teplota okolí od -25°C do +55°C, krátkodobě (maximálně 24 hodin) teplota okolí až +70°C.

Nevystavujte stroj záření (např. mikrovlnnému, ultrafialovému, laserovému, rentgenovému). Vlivem záření může dojít k poruchám funkce stroje a ke zhoršování stavu izolace.

Učiňte vhodná opatření, aby jste předešli poškození vlhkem, vibracemi a otřesy.

5.2. Bezpečnostní pokyny

Dodržujte bezpečnostní předpisy pro dopravu!



Při překládání a dopravě bezpodmínečně používejte ochrannou helmu!



Noste ochranné rukavice!
Ostré hrany stroje, palety a dopravního prostředku mohou zranit Vaše ruce.



Noste pracovní obuv!
Neupevněné díly příslušenství a balící materiály Vám mohou svým pádem způsobit zranění.

Nepoužívejte k manipulaci se strojem zvedacího vozíku, pokud k tomu nemáte oprávnění!

Nepohybujte se pod vysutými břemeny! Selhání přepravního prostředku může způsobit nejtěžší zranění.

Držte se během přepravy v bezpečné vzdálenosti od stroje a dopravního prostředku.

5.3. Příprava k přepravě a skladování

Sevřete svěrák a dostatečně nakonzervujte hladké plochy.
Rameno přesuňte do nejnižší polohy.
Odstraňte bezzbytku chladicí kapalinu ze stroje.
Upevněte všechny volné díly pečlivě ke stroji.
Dostatečně zabalte rozvaděč, aby se nemohl poškodit.
Upevněte nálepky s hmotností stroje alespoň na pěti viditelných místech.
Pro dopravu musí být stroj bezpodmínečně přišroubovaný na paletu! Dbejte přitom na to, aby paleta byla dostatečně pevná, aby unesla stroj.

5.4. Přeprava a skladování

Manipulujte se strojem pouze paletovým, nebo vysokozdvížným vozíkem! Pokud je stroj vybaven závěsnými oky v podstavci, lze použít závěsných lan a jeřábu.
Dbejte na to, aby paletový vozík, vysokozdvížný vozík nebo jeřáb měl dostatečnou nosnost.
Dbejte na to, aby nákladní automobil, nebo přívěs měl dostatečnou nosnost.
Stroj musí být během přepravy dostatečně zajištěn, aby se nemohl převrátit, nebo z přepravního prostředku spadnout.
Pokud možno přišroubujte paletu k podlaze nákladního auta, nebo přívěsu.
Dbejte na to, aby se stroj během přepravy nepoškodil.

Je zakázáno manipulovat se strojem jinak (např. zvedáním za rameno pily), než v tomto návodu uvedenými způsoby, protože může dojít k poškození stroje!

Skladujte stroj jen za podmínek uvedených v tomto návodu, aby jste zabránili poškození stroje.

6. Uvedení do provozu

6.1. Pracovní podmínky stroje

Při provozování stroje dodržujte pokyny výrobce! Při jejich nedodržení může dojít k poškození stroje.

Výrobce zaručuje správnou funkci stroje při těchto podmínkách:

Při teplotě okolí od +5°C do +40°C, přičemž teplotní průměr za 24 hodin nesmí překročit +35°C.

Při relativní vlhkosti vzduchu v rozsahu od 30% do 95% (nekondenzující).

Při nadmořské výšce do 1000 metrů.

Nevystavujte stroj záření (např. mikrovlnnému, ultrafialovému, laserovému, rentgenovému). Vlivem záření může dojít k poruchám funkce stroje a ke zhoršování stavu izolace.

6.2. Rozbalení a kompletace stroje

- Odstraňte ze stroje obal a rozbalte všechny přiložené díly.

6.2.1. Bezpečnostní předpisy pro montáž



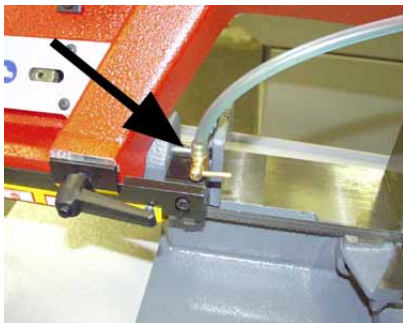
POZOR! Montáž elektrického zařízení smí provádět pouze kvalifikovaná a k tomu pověřená osoba! Provádějte montáž elektrického zařízení stroje s nejvyšší opatrností, neboť zasažení elektrickým proudem může mít smrtelné následky! Vždy dodržujte předpisy o bezpečnosti práce!

Dříve než začnete na stroji jakékoliv montážní práce, vypněte hlavní vypínač a uzamkněte jej! Tím vyloučíte možnost náhodného spuštění stroje.

6.2.2. Sestavení a připojení chlazení



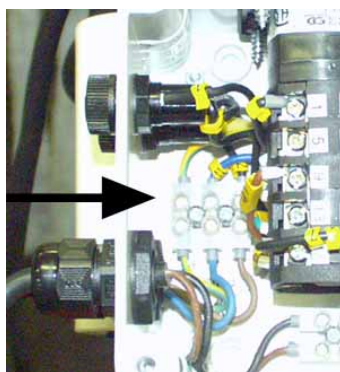
- 1) Protáhněte hadici a kabel od čerpadla skrz díry v krytu nádrže.



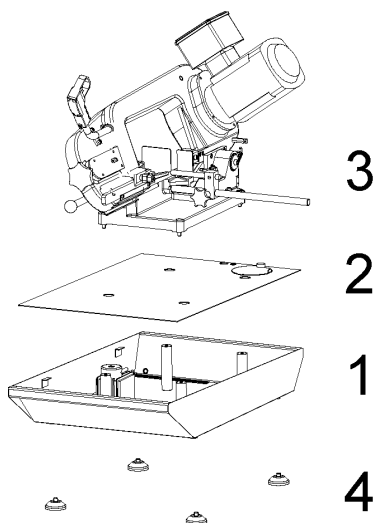
2) Zašroubujte ventil chlazení do levé vodící kostky. Pak připojte hadici na ventil chlazení.



POZOR! Montáž elektrického zařízení smí provádět pouze kvalifikovaná a k tomu pověřená osoba! Provádějte montáž elektrického zařízení stroje s nejvyšší opatrností, neboť zasažení elektrickým proudem může mít smrtelné následky! Vždy dodržujte předpisy o bezpečnosti práce!



3) Odšroubujte kryt rozvaděče. Protáhněte kabel od čerpadla průchodkou a připojte jednotlivé vodiče do rozvaděče pily – zleva PE, N, L. Pak přišroubujte kryt rozvaděče zpět.

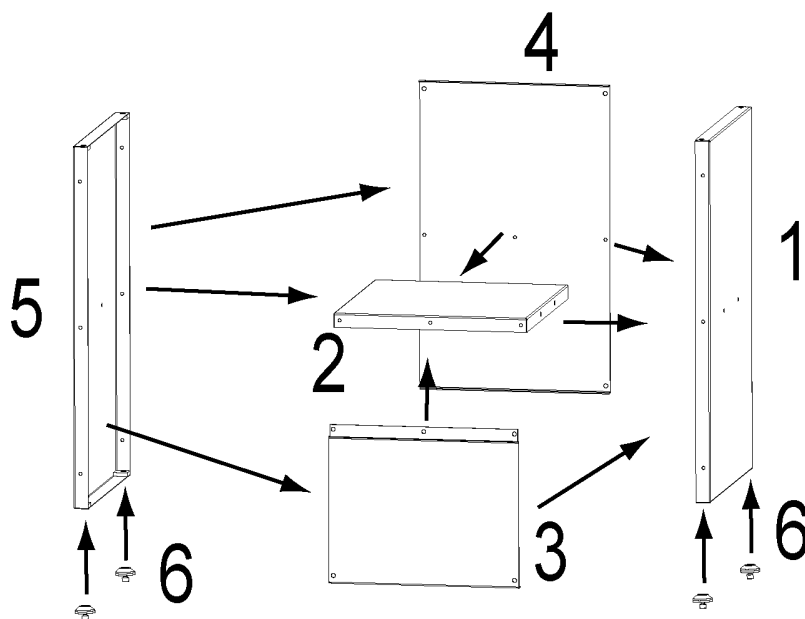


4) Položte kryt 2 na nádrž 1 a přišroubujte pilu 3 k nádrži 1 (4 šrouby).

5) Pokud máte pásovou pilu s chlazením a bez podstavce, přišroubujte nohy 4 k nádrži 1 (4 nohy). Tím je montáž hotova.

Pokud máte pásovou pilu s chlazením a s podstavcem, nohy 4 nešroubujte a pokračujte kapitolou **Sestavení podstavce**.

6.2.3. Sestavení podstavce



- 1) Přišroubujte přihrádku 2 k bočnici 1 (2 šrouby).
- 2) Nyní přišroubujte přední čelo 3 k dílům 1 a 2 (4 šrouby).
- 3) Dále přišroubujte zadní čelo 4 k dílům 1 a 2 (5 šroubů).
- 4) Přišroubujte bočnici 5 k dílům 2, 3 a 4 (7 šroubů).
- 5) Zkompletujte podstavec přišroubováním noh 6 k bočnicím 1 a 5 (4 nohy).

6.2.4. Montáž pily na podstavec



Přišroubujte nádrž s namontovanou pásovou pilou k podstavci.

6.3. Usazení a vyrovnaní stroje

Před usazením stroje zajistěte, aby podlaha měla dostatečnou nosnost. Jestliže únosnost podlahy neodpovídá požadavkům, připravte pro stroj potřebný základ.

Minimální nosnost podlahy:

hmotnost stroje (kapitola „**Technické údaje**“)
+ hmotnost přídatných zařízení
+ maximální hmotnost materiálu

Podlaha musí být vyrovnaná do vodorovné polohy. Všechny nohy (patky) stroje se po usazení na místo musí dotýkat podlahy.

Aby bylo při práci se strojem dosaženo dostatečné přesnosti, proveďte jeho vyrovnaní pomocí kalibrované vodováhy, položené na ukládací plochu svěráku. Dle vodováhy seřídte také válečkové dopravníky.

Při usazení stroje dbejte na to, aby kolem stroji byl dostatek místa pro obsluhu, opravy, údržbářské práce a manipulaci s materiálem.

Stroj, včetně návěsných dílů a příslušenství musí být z místa obsluhy přehledně viditelný.

6.4. Připojení ke zdroji elektrického napětí



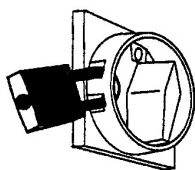
POZOR! Připojení stroje ke zdroji elektrického napětí smí provést pouze kvalifikovaná a k tomu pověřená osoba! Provádějte připojovací práce s nejvyšší opatrností, neboť zasažení elektrickým proudem může mít smrtelné následky! Vždy dodržujte předpisy o bezpečnosti práce!

Elektrické parametry stroje:

Provozní napětí: ~ 3 x 400 V, 50 Hz, TN-C-S
 Celkový příkon: viz **Technické údaje**
 Maximální předřadné jištění: 16 A

Před připojením stroje vypněte hlavní vypínač napájecího okruhu pro stroj a zajistěte suché prostředí v místě připojovacích prací!

Provozní a síťové napětí musí vzájemně souhlasit! Průřez přívodního vedení musí odpovídat jmenovitému proudu při maximálním zatížení stroje. *Poznámka:* Odpovídající hodnoty průřezu vodiče a jmenovitého proudu naleznete v příslušných normách. Přívodní kabel stroje připojte přímo na svorky elektrického rozvodu. *Poznámka:* Zásuvku s vidlicí lze použít pouze u strojů s jmenovitým proudem menším než 16A a celkovým příkonem menším než 3 kVA.



Jestliže je stroj připojen přímo na svorky elektrického rozvodu, je třeba doplnit přípojku hlavním vypínačem uzamykatelným ve vypnuté poloze.



Kontrola směru otáčení pásu po připojení

Po připojení zapněte krátce stroj a uveďte motor pohonu pásu do chodu. Směr pohybu pásu musí být shodný se směrem šipky na krytu pásu. Jestliže směr nesouhlasí, zaměňte vzájemně fáze na přívodní svorkovnici.

6.5. Naplnění chladicího systému

Při manipulaci s chladicí kapalinou dodržujte předpisy o bezpečnosti práce a pokyny výrobce chladicí kapaliny!

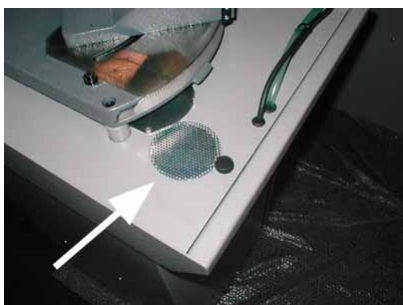


Při zacházení s chladicími prostředky noste nepropustné ochranné rukavice!



Noste ochranné brýle!
Chladicí kapalina se může dostat do očí a způsobit těžká poranění.

Připravte směs vody a chladicí kapaliny. Při přípravě směsi se důsledně řiďte pokyny výrobce a dodržujte výrobcem předepsanou koncentraci.



Odsuňte kryt odtokového otvoru.

Do nádrže chladicího systému nalijte směs vody a chladicí kapaliny. Obsah nádrže na chladicí kapalinu zjistíte z kapitoly „**Technické údaje**“.

Během provozu nechte odtokový otvor otevřen a se sítkem, aby byl zajištěn správný chod chlazení.

Poznámka: Vypouštění použité chladicí kapaliny se provádí vypouštěcím šroubem na zadní straně nádrže.

Při plnění nádrže chladicí kapalinou dbejte na to, aby kapalina nestekla mimo nádrž a nádrž nepřetékala.

Při přidávání antikoročních přísad, nemrznoucích směsí, případně dalších látek dodržujte pokyny výrobce! Při smíchání dvou různých produktů mohou vzniknout jedovaté a agresivní směsi, které mohou ohrozit Vaše zdraví nebo poškodit chladicí zařízení stroje!

Poznámka: Je-li stroj vybaven Microniserem (viz. **Zvláštní příslušenství**), naplňte nádobku Microniseru předepsaným chladicím prostředkem. Tím je Microniser připraven k provozu.

6.6. Kontrola funkcí stroje

Před započítím kontroly funkcí stroje si důkladně prostudujte kapitolu „**Obsluha stroje**“. Neprovádějte kontrolu funkcí stroje, pokud jste plně neporozuměli významu všech tlačítek a všem funkcím stroje.

Zkontrolujte, zda se stroj nebo některá jeho část během přepravy nepoškodil.

Zkontrolujte, zda jsou všechny kryty řádně instalovány a funkční.

Zkontrolujte pomocí Tenzomatu (viz. **Zvláštní příslušenství**), zda je pilový pás správně napnut. Je-li potřeba, napněte pilový pás podle kapitoly „**Volba a výměna pilového pásu**“. Hodnoty napnutí pilového pásu naleznete na Tenzomatu.

Zapněte hlavní vypínač a zkontrolujte chod všech motorů a agregátů (pohon pilového pásu, hydraulický agregát, chladicí čerpadlo, odstraňovač třísek atd.).

Otevřete úplně a pak uzavřete hlavní i podávací svěrák. Přejedte podavačem z jedné krajní polohy do druhé. Natočte rameno pily z jedné krajní polohy do druhé. Zvedněte rameno do nejvyšší polohy a pak jej spusťte do nejnižší polohy.

Spusťte stroj se zapnutým chladicím čerpadlem a nechte jej běžet naprázdno, aby se naplnil chladicí systém kapalinou. Jakmile začne z trysek chladicího systému vytékat kapalina, je chladicí systém připraven k provozu.

Provedte jedno podání materiálu naprázdno (bez vloženého materiálu). Přitom kontrolujte, zda se nevyskytují nějaké nepravidelnosti v chodu stroje. Jsou-li všechny funkce v pořádku, je stroj připraven k provozu.

7. Vkládání materiálu

7.1. Bezpečnostní pokyny

Dodržujte bezpečnostní předpisy!



Noste ochranné rukavice!
Materiál může mít ostré hrany a může způsobit řezná poranění.



Noste ochrannou obuv!
Spadlé přecezky Vám mohou způsobit těžká poranění.



Noste ochrannou přilbu!
Odlétnuté odězky mohou způsobit těžké poranění hlavy.

Nepohybujte se pod zdviženými břemeny!
Nevstupujte nikdy na válečkovou trať!
Při upínání materiálu do svěráku materiál nepřidržíte ani s ním jinak nemanipulujte! Svěrák Vám může způsobit těžké zranění!

7.2. Volba manipulačního prostředku

Používejte ke zvedání a přemísťování materiálu manipulační prostředky s dostatečnou nosností!



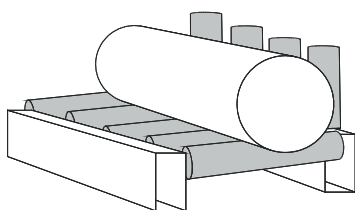
Manipulovat s materiálem je možno pouze s vysokozdvizným vozíkem nebo použitím závěsných lan a jeřábu!
Nepoužívejte vysokozdvizného vozíku nebo jeřábu v případě, že k tomu nemáte oprávnění!

7.3. Vkládání materiálu

Vkládejte materiál do svěráku tak, aby se po upnutí nemohl pohnout nebo vypadnout ze svěráku.

Řežete-li dlouhé kusy materiálu (např. tyče, trubky), používejte k jejich přisouvání k pásové pile válečkové tratě. Nabídku válečkových tratí naleznete v kapitole „**Válečkové tratě a jejich příslušenství**“.

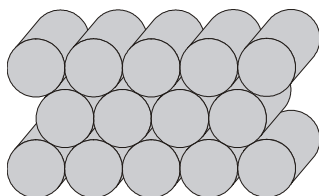
Přesvědčete se, zda je délka a šířka válečkové tratě dostatečná vzhledem k rozměrům materiálu, a zda je nosnost tratě dostatečná vzhledem k hmotnosti materiálu.



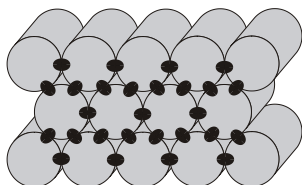
U kulatého materiálu dbejte na to, aby byl opřen minimálně o dva vertikální válečky a nemohl z válečkového dopravníku spadnout!

7.4. Řezání ve svazku

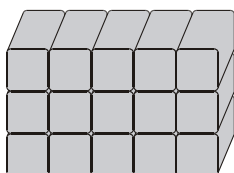
Pokud chcete řezat materiál ve svazku, uvádíme zde několik návrhů, jak materiál ukládat:



Ukládání kulatého materiálu do svazku. Dbejte speciálně u kulatého materiálu, aby tyče byly uloženy dle obrázku. Jestliže tyče uložíte jinak, může dojít k problémům při posuvu. Tyče se vůči sobě posouvají.



Doporučujeme materiál před řezáním ve svazku na konci svařit, aby se jednotlivé části svazku nemohli vůči sobě posouvat. **POZOR! Při svařování vypněte stroj pomocí hlavního vypínače! Magnetická pole při svařování by mohla poškodit řídicí systém!**



Ukládání čtyřhranného materiálu do svazku.



Ukládání úhelníkového materiálu do svazku.

POZOR! Ne všechny tvary materiálu jsou vhodné pro řezání ve svazku. Při vkládání materiálu do svazku se řiďte návrhy Vašeho dodavatele pilových pásů.

8. Seřízení pásové pily

8.1. Bezpečnostní pokyny

Dodržujte bezpečnostní předpisy! Pracujte se strojem s nejvyšší opatrností!

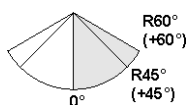


Noste ochrannou obuv!
Spadlé přířezy Vám mohou způsobit těžká poranění.

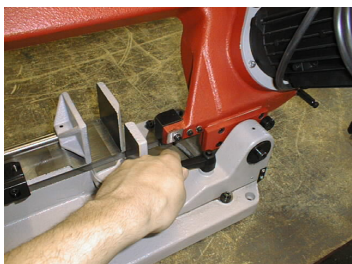


Noste ochrannou přilbu!
Odlétnuté odřezky mohou způsobit těžké poranění hlavy.

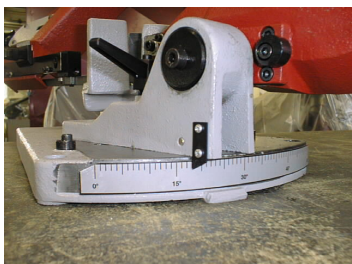
8.2. Nastavení řezného úhlu



Tento stroj umožňuje řezy pod úhlem až **60°**. Pro snadné nastavení krajních poloh **0° a 60°** jsou na stroji namontovány krajní dorazy.



1) Uvolněte svěrací páku na otočné konzole.



2) Otočením ramene ve zvednuté poloze nastavte požadovaný úhel řezu. Stupnice pro odečet nastaveného úhlu je na zadní straně podstavce.

3) Po nastavení požadovaného úhlu utáhněte opět svěrací páku.

8.3. Nastavení vodících kostek

Pro dosažení klidného průběhu řezu a dostatečné přesnosti řezu, je nutné umístit vodící kostky co nejbližší k řezanému materiálu.



- 1) Uvolněte páku levé vodící lišty.
- 2) Posuňte levou část vedení tak, aby hrana levé vodící kostky byla co nejbližší k řezanému materiálu.
- 3) Utáhněte opět páku a zkontrolujte, zda nedochází ke kolizi vedení pilového pásu s materiálem.

8.4. Řezání

- 1) Vložte materiál do svěráku.
- 2) Posuňte materiál na požadovanou délku řezu a upněte jej.
- 3) Zvolte požadovanou řeznou rychlost pomocí přepínače otáček na motoru.
- 4) Ještě jednou zkontrolujte správné a pevné upnutí materiálu.
- 5) Pilu spusťte stisknutím spínače v rukojeti držadla a přiměřeným tlakem začněte řezat materiál. Pozor na počátek záběru do materiálu, tlak na pilu musí být velmi mírný.

9. Odstranění přířezů

9.1. Bezpečnostní pokyny

Dodržujte bezpečnostní předpisy! Pracujte se strojem s nejvyšší opatrností!



Noste pracovní rukavice!
Odřezky materiálu a pilový pás mají ostré hrany a mohou způsobit těžká zranění.



Noste ochrannou obuv!
Spadlé přířezy Vám mohou způsobit těžká poranění.



Noste ochrannou přilbu!
Odlétnuté odřezky mohou způsobit těžké poranění hlavy.

Dbejte na to, aby se nikdo nepohyboval v pracovním prostoru pásové pily! Pohybující se materiál Vám může způsobit vážná zranění!

9.2. Volba přepravního prostředku

Použijte dostatečně silné přepravní prostředky ke zvedání a přepravování materiálu!



Manipulujte s materiálem pouze vysokozdvížným vozíkem nebo použitím závěsných lan a jeřábu!
Nepoužívejte vysokozdvížný vozík nebo jeřáb v případě, že nemáte oprávnění k manipulaci s těmito prostředky!

9.3. Odstraňování přířezů

Odstraňte přířezy z pásové pily.

10. Volba a výměna pilového pásu

10.1. Bezpečnostní pokyny



Noste ochranné rukavice!
Pilový pás má ostré zuby a může způsobit zranění.



Noste ochranné brýle!
Pilový pás může při nasazování vypadnout a těžce Vám poranit oči.



Odstraňte ochranu zubů pilového pásu teprve, až je pilový pás vložený a částečně napnutý. Tím značně omezíte riziko poranění.

10.2. Rozměry pilového pásu

1620 x 13 x 0,65 mm

10.3. Volba ozubení pilového pásu:

Výrobci nabízejí pilové pásy s konstantním a variabilním ozubením. Rozhodujícím faktorem pro správnou volbu ozubení je délka řezného kanálu příslušejícího k dané velikosti výrobku.

1) *Konstantní ozubení* – pilový pás má stejnou rozteč zubů po celé délce. Tento způsob ozubení je vhodný zejména pro řezání plného materiálu.

2) *Variabilní ozubení* - rozteč zubů se mění. Variabilní se používá především u profilových materiálů a svazkového řezání, protože měnící se rozteč zubů snižuje vibrace pilového pásu, zvyšuje životnost pilového pásu a kvalitu řezné plochy.

V níže uvedených tabulkách jsou uvedeny doporučené typy ozubení v závislosti na rozměrech a tvaru řezaného materiálu.

Vysvětlivky:

ZpZ – počet zubů na palec.

S – zub s nulovým úhlem čela zubu

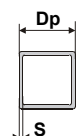
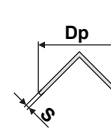
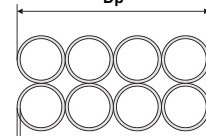
K – zub s pozitivním úhlem čela zubu.

Příklady označení ozubení:

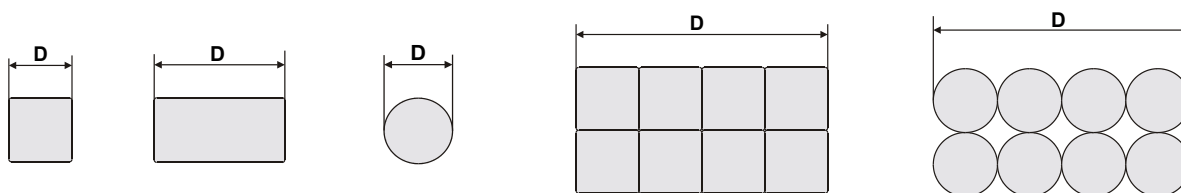
32 S – číslo „32“ znamená 32 zubů na palec (tzn. konstantní ozubení), písmeno „S“ označuje zuby s nulovým úhlem čela zubu.

4-6 K – číslo „4-6“ znamená 4 až 6 zubů na palec (tzn. variabilní ozubení), písmeno „K“ označuje zuby s pozitivním úhlem čela zubu.

Tabulky pro volbu ozubení pilového pásu:

PROFILOVÝ MATERIÁL (Dp, S = mm)						
						
Pozn.: Tabulka uvádí volbu ozubení při řezání jednoho kusu profilu. Při řezání více kusů profilů libovolného počtu (svazku) uvažujte tloušťku stěny jako dvojnásobek tloušťky stěny jednoho profilu (tzn., že tloušťka „S“ rovná se 2 x S). V tabulce je uvedeno ozubení jak konstantní, tak variabilní.						
Tloušťka stěny S [mm]	Ozubení (ZpZ) Vnější průměr profilu Dp [mm]					
	20	40	60	80	100	120
2	32 S	24 S	18 S	18 S	14 S	14 S
3	24 S	18 S	14 S	14 S	10 - 14 S	10 - 14 S
4	24 S	14 S	10 - 14 S	10 - 14 S	8 - 12 S	8 - 12 S
5	18 S	10 - 14 S	10 - 14 S	8 - 12 S	6 - 10 S	6 - 10 S
6	18 S	10 - 14 S	8 - 12 S	8 - 12 S	6 - 10 S	6 - 10 S
8	14 S	8 - 12 S	6 - 10 S	6 - 10 S	5 - 8 S	5 - 8 S
10	-	6 - 10 S	6 - 10 S	5 - 8 S	5 - 8 S	5 - 8 S
12	-	6 - 10 S	5 - 8 S	5 - 8 S	4 - 6 K	4 - 6 K
15	-	5 - 8 S	5 - 8 S	4 - 6 K	4 - 6 K	4 - 6 K
20	-	-	4 - 6 K	4 - 6 K	4 - 6 K	3 - 4 K
30	-	-	-	3 - 4 K	3 - 4 K	3 - 4 K
50	-	-	-	-	-	3 - 4 K
Tloušťka stěny S [mm]	Ozubení (ZpZ) Vnější průměr profilu Dp [mm]					
	150	200	300	500	750	1000
2	10 - 14 S	10 - 14 S	8 - 12 S	6 - 10 S	5 - 8 S	5 - 8 S
3	8 - 12 S	8 - 12 S	6 - 10 S	5 - 8 S	4 - 6 K	4 - 6 K
4	6 - 10 S	6 - 10 S	5 - 8 S	4 - 6 K	4 - 6 K	4 - 6 K
5	6 - 10 S	5 - 8 S	4 - 6 K	4 - 6 K	4 - 6 K	3 - 4 K
6	5 - 8 S	5 - 8 S	4 - 6 K	4 - 6 K	3 - 4 K	3 - 4 K
8	5 - 8 S	4 - 6 K	4 - 6 K	3 - 4 K	3 - 4 K	3 - 4 K
10	4 - 6 K	4 - 6 K	4 - 6 K	3 - 4 K	3 - 4 K	2 - 3 K
12	4 - 6 K	4 - 6 K	3 - 4 K	3 - 4 K	2 - 3 K	2 - 3 K
15	4 - 6 K	3 - 4 K	3 - 4 K	2 - 3 K	2 - 3 K	2 - 3 K
20	3 - 4 K	3 - 4 K	2 - 3 K	2 - 3 K	2 - 3 K	2 - 3 K
30	3 - 4 K	2 - 3 K	2 - 3 K	2 - 3 K	1,4 - 2 K	1,4 - 2 K
50	2 - 3 K	2 - 3 K	2 - 3 K	1,4 - 2 K	1,4 - 2 K	1,4 - 2 K
75	-	2 - 3 K	1,4 - 2 K	1,4 - 2 K	1,4 - 2 K	0,75 - 1,25 K
100	-	-	1,4 - 2 K	0,75 - 1,25 K	0,75 - 1,25 K	0,75 - 1,25 K
150	-	-	-	0,75 - 1,25 K	0,75 - 1,25 K	0,75 - 1,25 K
200	-	-	-	0,75 - 1,25 K	0,75 - 1,25 K	0,75 - 1,25 K

PLNÝ MATERIÁL (D = mm)



Konstantní ozubení

délka řezu D	ozubení (ZpZ)
do 3 mm	32
do 6 mm	24
do 10 mm	18
do 15 mm	14
15 - 30 mm	10
30 - 50 mm	8
50 - 80 mm	6
80 - 120 mm	4
120 - 200 mm	3
200 - 400 mm	2
300 - 800 mm	1,25
700 - 3000 mm	0,75

Variabilní ozubení

délka řezu D	ozubení (ZpZ)
do 30 mm	10 - 14
20 - 50 mm	8 - 12
25 - 60 mm	6 - 10
35 - 80 mm	5 - 8
50 - 100 mm	4 - 6
70 - 120 mm	4 - 5
80 - 150 mm	3 - 4
120 - 350 mm	2 - 3
250 - 600 mm	1,4 - 2
500 - 3000 mm	0,75 - 1,25

Přes výše uvedené návrhy berte v úvahu doporučení Vašeho dodavatele a nechte si od něj odborně poradit i přesto, že výrobci Vám často doporučí vlastní pilové pásy.

10.4. Záběh pilového pásu

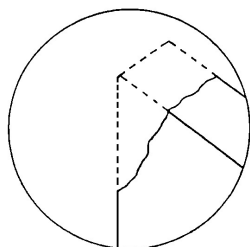
Pro dosažení plné životnosti pilového pásu doporučujeme provádět jeho záběh.

Záběh: Materiál řežte pouze asi o 50% zredukovaným posuvem. Při vzniku vibrací na pásu zvyšte nebo snižte rychlost pásu.

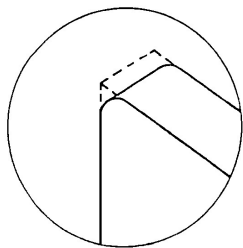
U malých přířezů zabíhejte pás do nařezání asi 300 cm² materiálu.

U velkých přířezů zabíhejte pás cca 15 minut.

Po zaběhnutí zvyšte pomalu posuv na běžnou hodnotu.



Záběh pilového pásu zabrání tomu, aby u nových pásů došlo vlivem značného počátečního zatížení ke vzniku mikroúlomků na řezných plochách, čímž by se značně snížila životnost pásu.



Optimální zaběhnutí vytvoří ideálně zaoblené řezné hrany, což dává předpoklad pro optimální životnost.

Pozn.: Zabíhejte i přebroušené pilové pásy!

10.5. Demontáž pilového pásu

- 1) Stroj odpojte od sítě vytažením síťové vidlice ze zásuvky. Tím je zaručeno, že nemůže dojít ani k náhodnému spuštění stroje.
- 2) Otevřete ochranný kryt na zadní straně rámu pily. Pomocí hvězdice uvolněte napínání pilového pásu až do polohy, kdy lze snadno pilový pás vyjmout.
- 3) Sejměte pilový pás z oběžných kol
- 4) Vysuňte pilový pás z vodítek pásu

10.6. Montáž pilového pásu

- 1) Před vložením nového pilového pásu musí být vodící kostky, oběžná kola a vnitřní strana ramene důkladně zbavena nečistot a třísek. Při nasazování pásu respektujte směr zubů pásu.
- 2) Zasuňte pás do vodítek. Pás musí svým hřbetem zcela doléhat na vedení tvrdokovu.
- 3) Vložte pilový pás na obě oběžná kola. Dbejte na to, aby zadní část pilového pásu přiléhala těsně k osazení kol. Proto, když nasadíte pilový pás, zatlačte jej co nejvíce k osazení kola.
- 4) Otáčejte hvězdicovou rukojetí doprava až lehce napnete pilový pás.
- 5) Namontujte zpět zadní kryt ramene.
- 6) Namontujte žlutý ochranný kryt pásu. Šipka na krytu musí souhlasit se směrem šipky na pásu. Nesouhlasí-li, otočte pás.

10.7. Napínání a kontrola pilového pásu

Správné napnutí pilového pásu je důležitým faktorem ovlivňujícím kvalitu řezu a životnost pásu. Pilové pásy se napínají dle zvoleného typu pilového pásu a pásové pily, proto doporučujeme, abyste dodržovali doporučení výrobce.

10.7.1. Napínání pilového pásu

Pro napínání pilového pásu používejte Tenzomat (viz. **Zvláštní příslušenství**).

- Po nasazení pilový pás lehce předepte tak, aby nepadal z kol.
- Nasaďte na pilový pás Tenzomat a zajistěte šrouby.



- Napínejte pilový pás tak dlouho, dokud není napnut na doporučenou hodnotu.

10.7.2. Kontrola běhu pilového pásu

Nyní je nutné zkontrolovat běh pilového pásu ve vodících kostkách a na kolech.

1) Zapněte a po asi 10 sekundách vypněte pohon pilového pásu. Nelze-li pohon pilového pásu zapnout, seřídte koncový spínač napnutí pilového pásu dle kapitoly „**Seřizování a údržba**“.

2) Vypněte hlavní vypínač.

3) Zkontrolujte, zda je pilový pás správně usazen ve vodících kostkách.

4) Otevřete kryt(y) kol a zkontrolujte polohu pilového pásu na obou kolech.

- jestliže je odstup zadní části pásu od osazení kola **1 mm**, je nastavení v pořádku.

- jestliže je odstup větší než **1 mm**, nebo běží-li pás po osazení kola, seřídte běh pilového pásu dle kapitoly „**Seřizování a údržba**“.

5) Zavřete kryt(y) pilového pásu.

11. Chladicí prostředky a odstraňování třisek

11.1. Bezpečnostní pokyny



Při manipulaci s chladicí kapalinou dodržujte předpisy o bezpečnosti práce a pokyny výrobce chladicí kapaliny!



Při zacházení s chladicími prostředky noste nepropustné ochranné rukavice!



Noste ochranné brýle!
Chladicí kapalina se může dostat do očí a způsobit těžká poranění.

Pokyny pro první pomoc

Znečištěný, nasáklý oděv ihned svlékněte a bezpečně odstraňte.
Při nadýchání vyjděte na čerstvý vzduch, případně vyhledejte lékaře.
Při styku s kůží omyjte vodou a použijte ošetřující krémy.
Při zasažení očí vypláchněte proudem vody a vyhledejte lékaře.
Při požití vypijte velké množství vody a vyvolejte zvracení.
Pak ihned vyhledejte lékaře.

11.2. Příprava chladicí kapaliny

Připravte směs vody a chladicí kapaliny. Při přípravě směsi se důsledně řiďte pokyny výrobce a dodržujte výrobcem předepsanou koncentraci.

Všechny potřebné údaje jsou uvedeny přímo na nádobě od používaného chladicího prostředku, nebo v průvodních dokladech k chladicímu prostředku. Pro používání a likvidaci chladicího prostředku platí údaje výrobce chladicího prostředku, které je bezpodmínečně nutné dodržovat.

Do nádrže chladicího systému nalijte směs vody a chladicí kapaliny. Obsah nádrže na chladicí kapalinu zjistíte z kapitoly „Technické údaje“.

Při plnění nádrže chladicí kapalinou dbejte na to, aby kapalina nestekla mimo nádrž a nádrž nepřetékala.

Při přidávání antikoročních přísad, nemrznoucích směsí, případně dalších látek dodržujte pokyny výrobce! Při smíchání dvou různých produktů mohou vzniknout jedovaté a agresivní směsi, které mohou ohrozit Vaše zdraví nebo poškodit chladicí zařízení stroje!

Poznámka: Je-li stroj vybaven Microniserem (viz. **Zvláštní příslušenství**), naplňte nádobku Microniseru předepsaným chladícím prostředkem. Tím je Microniser připraven k provozu.

Vlastnosti kapaliny se zhoršují:

- použitím znečištěné vody.
- přísadami cizích olejů (hydraulika, převody).
- vysokými pracovními teplotami.
- nedostatečným větráním a nedostatečnou cirkulací.
- chybou koncentrací.

Při nízké koncentraci chladící kapaliny dochází:

- ke zhoršení antikorozi ochrany.
- ke zhoršení mazacích vlastností emulze.
- ke zvýšení mikrobiologického napadení.

Při vysoké koncentraci chladící kapaliny dochází:

- ke zhoršení chladící schopnosti kapaliny.
- ke zvýšení pěnivosti.
- ke zhoršení stability emulze.
- k vytváření lepivých zbytků.

11.3. Kontrola chladicího zařízení

Stav chladicí kapaliny má bezprostřední vliv na řezací výkon a na životnost stroje. Běžná doba životnosti chladicí kapaliny je 1 rok, po této době doporučujeme chladicí kapalinu vyměnit. Tato doba je závislá na stupni znečištění chladicí kapaliny (zejména cizími oleji) a na dalších faktorech. Kontrolujte pravidelně hladinu chladicí kapaliny a funkci čerpadla!

Kontrolujte stav chladicí kapaliny podle následující tabulky:

Kontrola	Interval	Metoda	Stav	Opatření
Hladiny kapaliny	denně	visuální	nízká	po zkoušce koncentrace doplnit vodu, nebo emulzi
Koncentrace	denně	refraktometr, hustoměr	vysoká nízká	doplnit vodu doplnit základní emulsi
Zápach	denně	smyslově	nepříjemný pach	dobře provětrat, bio přísada, nebo výměna kapaliny
Znečištění	denně	smyslově	vyplavující se olejový maz, kal, houba	odebrat olejový maz, přidat Biozid*, případně Fungizid*, vyměnit náplň po předchozím vyčištění systému pomocí čistící přísady*
Antikoroziční přísada	v případě potřeby	visuálně třískový test Herbert-test	nedostatečná antikoroziční ochrana	vyzkoušet stabilitu, eventuálně zvednout koncentraci, nebo hodnotu pH
Stabilita	v případě potřeby	refraktometr	zaolejování	přidání koncentráту vznést dotaz na dodavatele
Pěnivost	v případě potřeby	třepací test	pěna příliš hustá rozpadání pěny příliš pomalé	zamezení vnikání vzduchu zvýšit tvrdost použité vody použít odpěňovač

*Podle údajů a předpisů výrobce, nebo podle informací dodavatele.

Pozn.: Jestliže stav chladicí kapaliny již není uspokojivý a nelze jej již zlepšit, musí být chladicí kapalina vyměněna.

11.4. Odstraňování třísek

Třísky, které vznikly v průběhu řezání musí být zneškodněné dle platných předpisů.

- Třísky nechte odkapat.
- Odkapané třísky přemístěte do vodotěsné nádoby. Dbejte na to, aby nádoba netekla, protože třísky i po delší době odkapání obsahují zbytky chladicí kapaliny.
- Nádobu předejte odborné firmě, která je vybavená zařízením pro zneškodňování chladicí kapalinou znečištěných třísek. Jestliže je stroj vybaven mikromazacím zařízením, musí být třísky rovněž předány ke zneškodnění odborné firmě.

12. Tuky a oleje

12.1. Převodové oleje

V převodovkách jsou použity oleje, které jsou použitelné po celou dobu životnosti převodovky. Přesto doporučujeme v případě opravy převodovky olejovou náplň vyměnit.

Do převodovek používejte oleje specifikace DIN 51517. Viskozitní třídu ISO VG zvolte dle původní olejové náplně.

Upozornění: Při výměně oleje použijte námi doporučené oleje nebo oleje srovnatelných parametrů jiných výrobců. Nezapomeňte, že se nesmí míchat minerální a syntetické oleje!

Doporučené oleje a množství dle typu pásové pily

Pásová pila	Převodový olej	Objem oleje
Pulldown 160.120 G	Paramo PP7	0,2 l
Pulldown 225.160 G	Paramo PP7	0,9 l
Pulldown 295.230 DG	Paramo PP7	2,0 l
vynašeč třísek	Shell Tivela S 320	0,075 l

Srovnávací tabulka převodových olejů

Výrobce	Viskozitní třída		
	ISO VG 100	ISO VG 220	ISO VG 320
BP	Energol GR-XP 100	Energol GR-XP 220	Energol GR-XP 320
Castrol	Alpha SP 100 Alpha MW 100	Alpha SP 220 Alpha MW 220	
Elf	Reductelf SP 100	Reductelf SP 220 Reductelf Synthèse 220	Reductelf SP 320
Esso	Spartan EP 100	Spartan EP 220	Spartan EP 320
Mobil	Mobilgear 627	Mobilgear SHC 220 Mobilgear 630	Mobilgear 632
ÖMV		PG 220	
Paramo	PP 7	Paramo CLP 220	Paramo CLP 320
Shell	Shell Omala 100	Shell Omala 220 Shell Tivela S 220	Shell Omala 320 Shell Tivela S 320
Total	Carter EP 100	Carter EP 220	Carter EP 320

12.2. Mazací tuky

Pro mazání doporučujeme používat mazací tuky na bázi lithiového mýdla třídy NGLI-2. Různé tuky jsou mísitelné, jestliže jsou jejich základní olejové báze a typ hustoty stejné.

Srovnávací tabulka mazacích tuků

Výrobce	Typ mazacího tuku
BP	Energrease LS - EP
DEA	Paragon EP1
Esso	FETT EGL 3144
	Beacon EP 1
	Beacon EP 2
FINA	FINA LICAL M12
Klüber	Microlube GB0
	Staburags NBU8EP
	Isoflex Spezial
Optimol	Optimol Longtime PD 0, PD1, PD2
Shell Aseol AG	ASEOL Litea EP 806-077
Texaco	Multifak EP1

13. Údržba

13.1. Čištění stroje

Po skončení každé směny očistěte stroj od chladicí kapaliny a nečistot zachycených na stroji a nakonzervujte vodící plochy.

Jedná se především o:

- Vedení upínacích čelistí svěráku.
- Vedení podavače.
- Ložnou plochu svěráku.

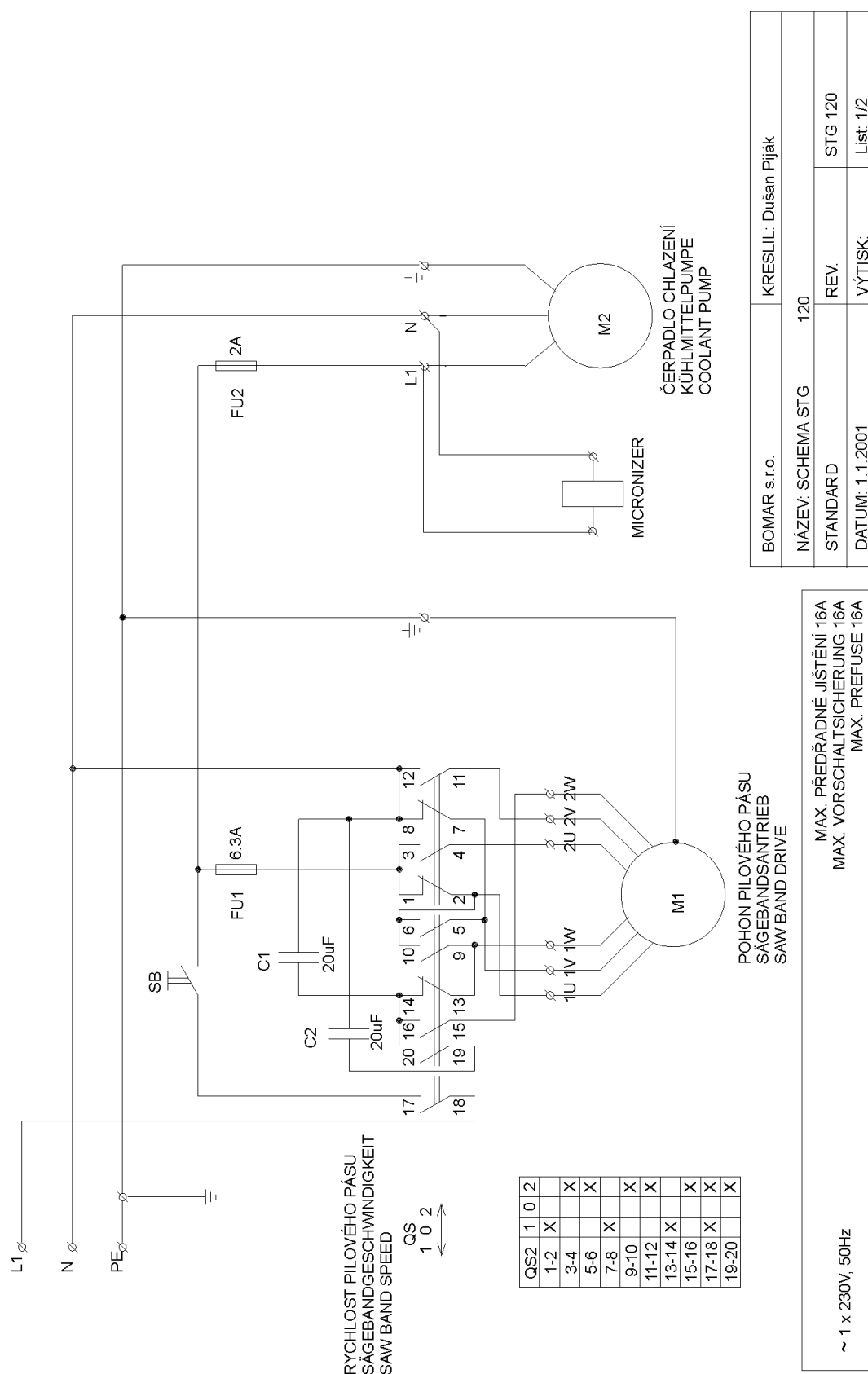
13.2. Kontrola chladicí kapaliny

Pravidelně kontrolujte stav chladicí kapaliny. Při kontrole stavu a doplňování chladicí kapaliny se řiďte pokyny v kapitole **Chladicí prostředky a odstraňování třísek**.

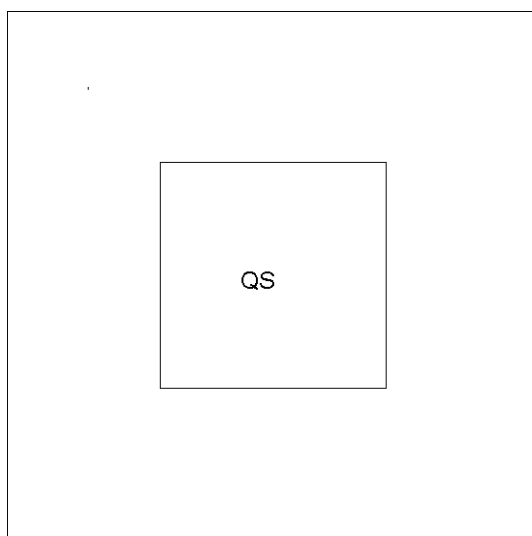
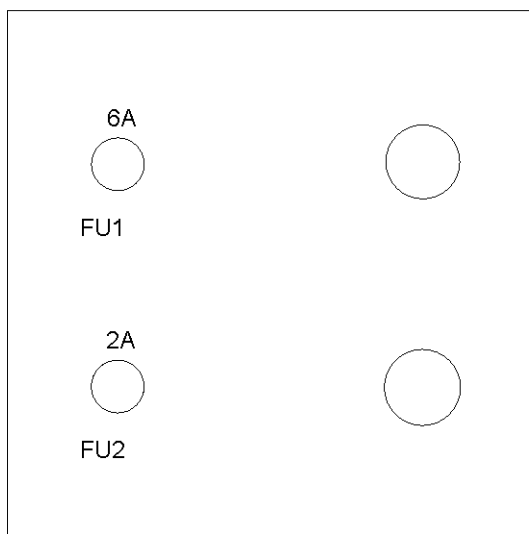
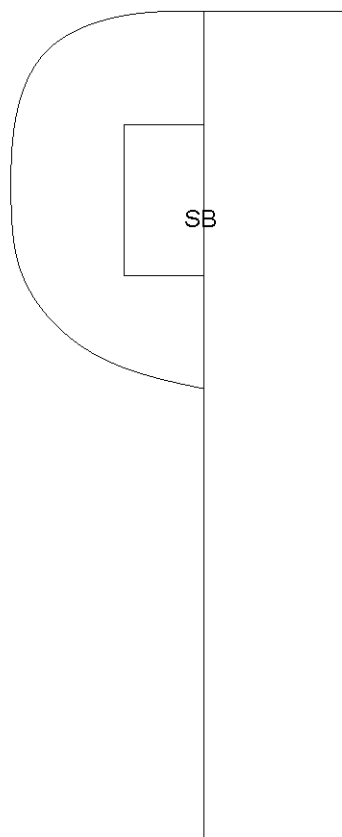
Pokud je chladicí kapaliny v nádrži málo, může dojít k poškození pilového pásu vlivem nedostatečného chlazení.

Naopak nadbytečná kapalina může vytékat z nádrže na podlahu, obsluha může uklouznout a způsobit si zranění.

14. Elektrická schémata / Elektroschemas / Wiring diagrams



Elektrické schéma / Elektroschema / Wiring diagram 1


KRABICE
BUCHSE
BOX

RUKOJEŤ
GRIFF
HANDLE


BOMAR s.r.o.	KRESLIL: Dušan Piják	
NÁZEV: SCHEMA STG 120		
STANDARD	REV.	STG 120
DATUM: 1.1.2001	VÝTISK:	List: 2/2

Elektrické schéma / Elektroschema / Wiring diagram 2

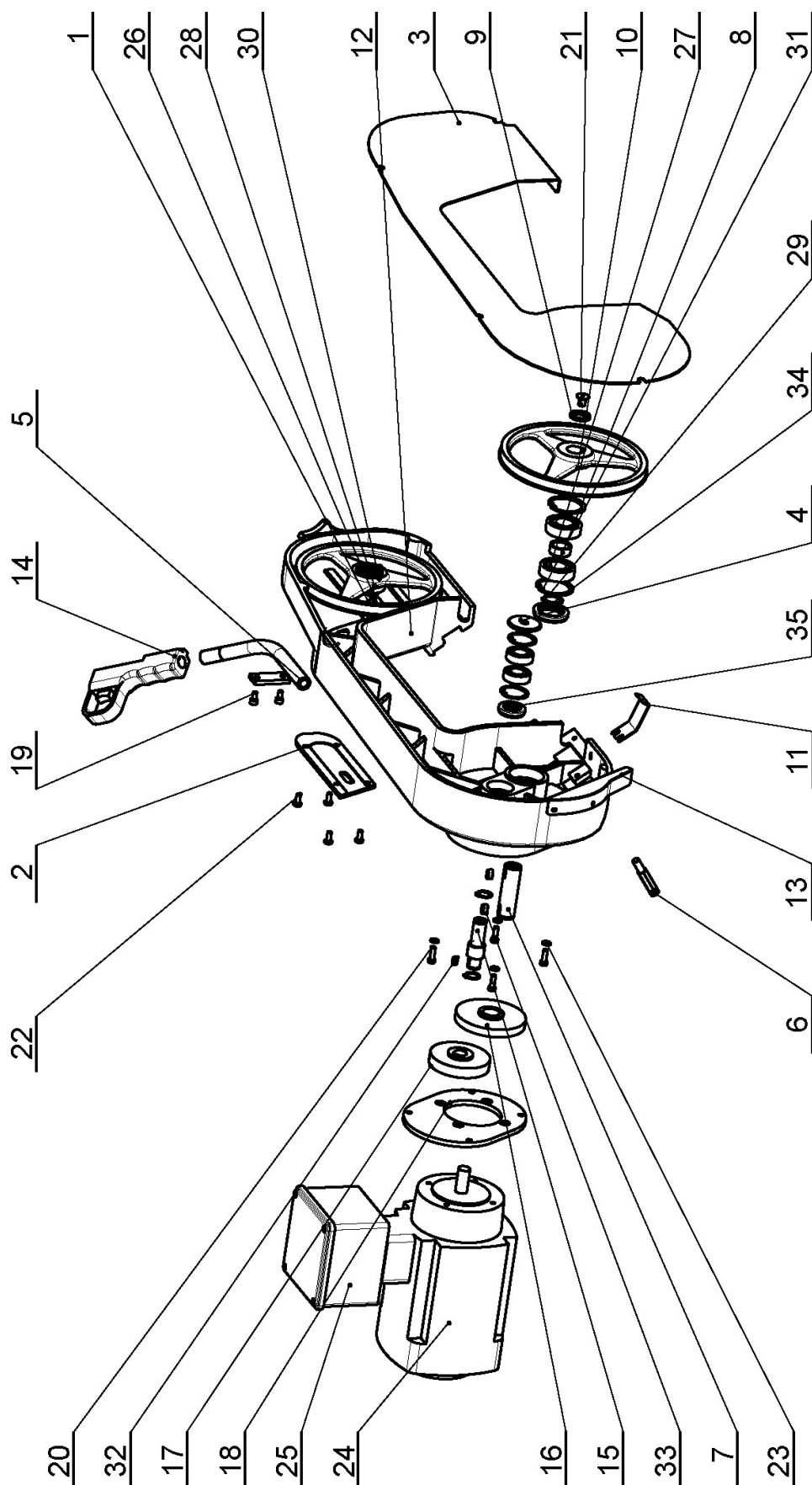
Objednací číslo	Název položky	Ozn.	ks
Bestell - Nr.	Bezeichnung	Sign.	Menge
Reference No.	Item	Sign.	Pcs.
91.001.002	Elektromotor / Elektromotor / Electromotor JMC 71 2/4 B14	M1	1
91.020.007	Čerpadlo chlazení / Kühlmittelpumpe / Coolant pump 9COA2-22H	M2	1
91.171.008	Spínač vačkový / Schalter / Cam switch S10-60126	QS	1
91.240.002	Držák pojistky panel / Sicherungshalter / Holder panel fuse PTF 30	FU1/FU2	2
91.230.001	Pojistka / Röhrensicherung / Fuse 2A	FU2	1
91.230.002	Pojistka / Röhrensicherung / Fuse 6,3A	FU1	1
91.290.003	Kondenzátor / Kondensator / Capacitor 20µF	C1/C2	2
91.190.004	Krabice elektro / Buchse / Cross ABB 00851		1

15. Výkresy sestav pro objednání náhradních dílů / Zeichnungen für Bestellung der Ersatzteile / Drawing assemblies for spare parts order

Při objednávání náhradních dílů vždy uvádějte: typ stroje (např. pulldown 160.120 G), výrobní číslo (např. 125) a rok výroby (např. 1999).

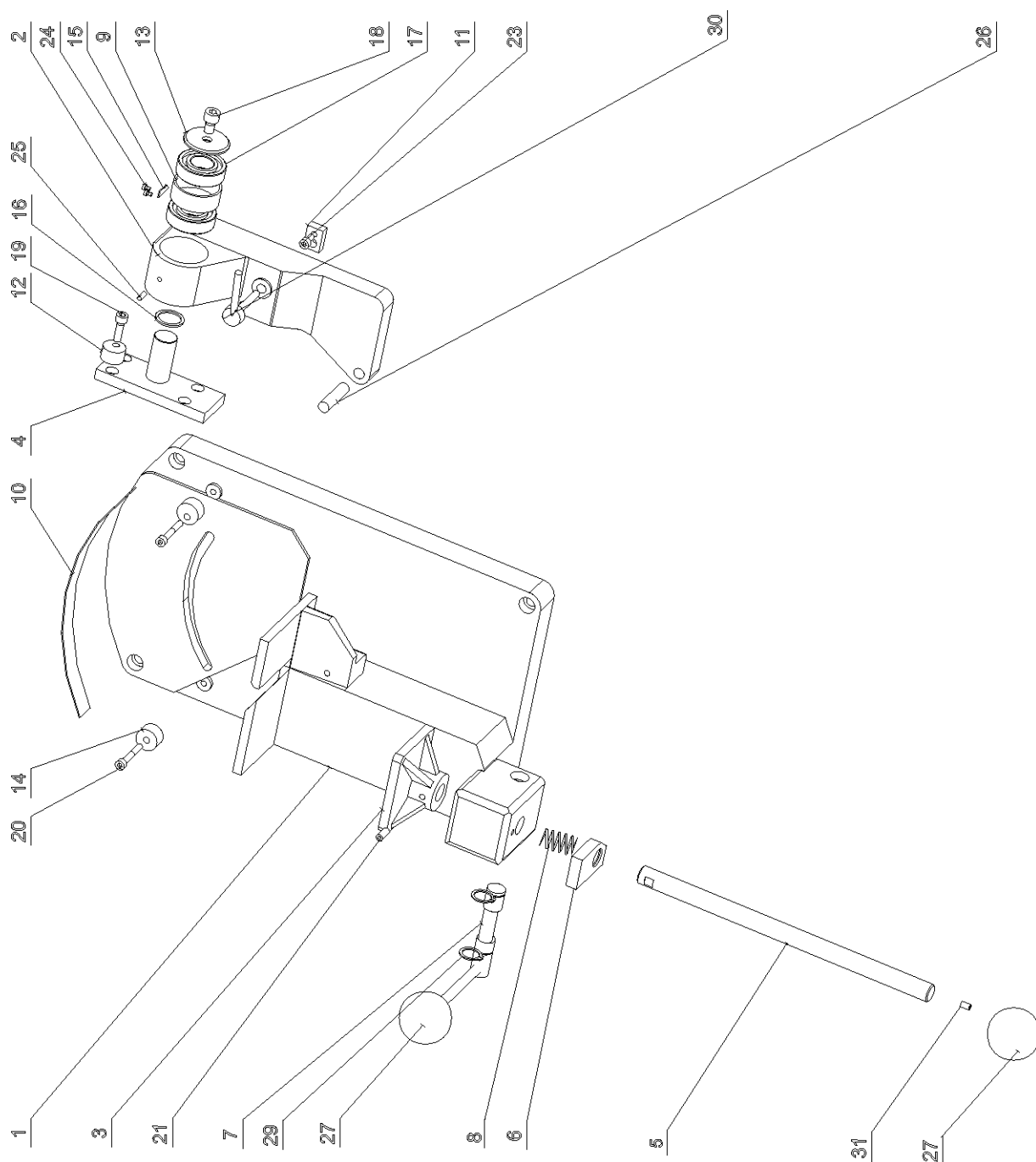
In die Bestellung der Ersatzteile führen Sie immer an:
Maschinentyp (z. B. pulldown 160.120 G), Serien Nr. (z. B. 125)
und Baujahr (z. B. 1999).

For spare parts order, you must always to allege: type of machine (for example pulldown 160.120 G), serial number (for example 125) and year of construction (for example 1999).



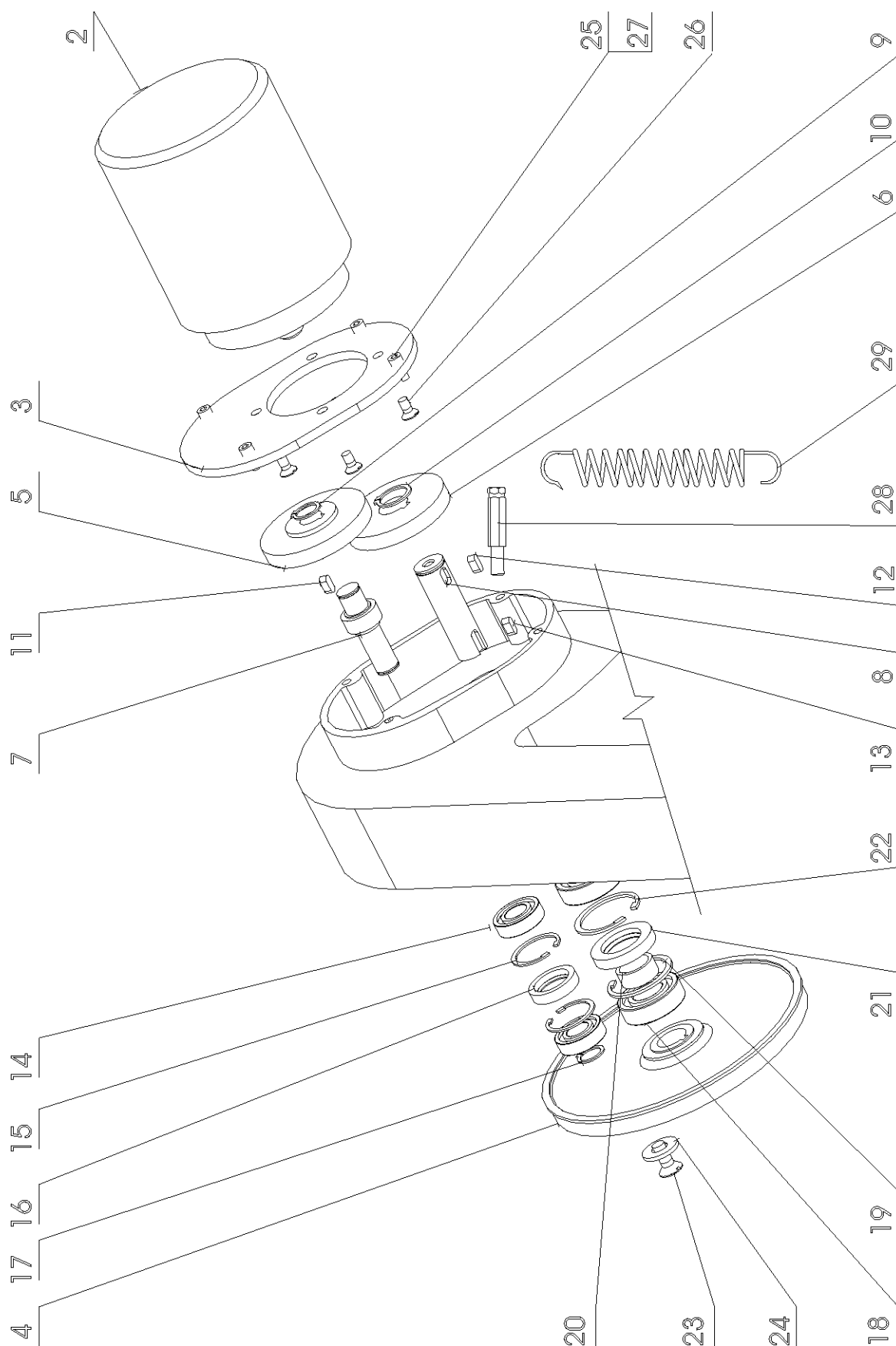
15.1. Rameno / Arm / Arm

Poz.	Objednací číslo	Název položky	ks
Pos.	Bestell - Nr.	Bezeichnung	Menge
Pos.	Reference No.	Item	Pcs.
1	201.3108-000	Napínání / Spannung / Stretching	1
2	30.0201-003	Víko / Deckel / Cover	1
3	30.0201-004	Kryt / Deckel / Cover	1
4	30.0201-006	Víko / Deckel / Cover	1
5	30.0201-007	Rukojeť / Griff / Handle	1
6	30.0201-009	Nástavec / Ansatz / Adapter	1
7	30.0202-001	Hřídel / Welle / Shaft	1
8	30.0202-007	Kroužek distanční / Distanzring / Distance ring	1
9	30.0202-008	Podložka / Scheibe / Washer	1
10	30.0202-009	Kolo hnací / Antriebsrad / Driving wheel	1
11	30.0205-009	Kryt pásu / Banddeckel / Band cover	1
12	30.3104-001	Rameno / Arm / Arm	1
13	30.3104-006	Kryt / Deckel / Cover	1
14	30.3104-007	Rukojeť / Griff / Handle	1
15	30.3105-001	Předloha / Vorgelege / Countershaft	1
16	30.3105-002	Kolo ozubené / Zahnrad / Tooth wheel	1
17	30.3105-003	Kolo ozubené / Zahnrad / Tooth wheel	1
18	30.3105-004	Víko / Deckel / Cover	1
19	90.001.25.007	Šroub / Schraube / Screw M5x10 DIN 912	2
20	90.005.55.003	Šroub / Schraube / Screw M5x16 DIN 933	4
21	90.011.27.007	Šroub / Schraube / Screw M8x12 DIN 7991	1
22	90.013.27.004	Šroub / Schraube / Screw M5x12 ISO 7380	4
23	90.150.50.003	Podložka / Scheibe / Washer d5,3 DIN 125	4
24	91.001.003	Elektromotor / Elektromotor / Electromotor TM80 2/4 B14	1
25	91.190.004	Krabice / Buchse / Cross EL 120	1
26	95.001.006	Kuličkové ložisko / Kugellager / Ball bearing 6002 2RS	2
27	95.001.007	Kuličkové ložisko / Kugellager / Ball bearing 6004 2RSA	2
28	95.800.006	Pojistný kroužek / Sicherungsring / Retaining ring d15 DIN 471	2
29	95.800.009	Pojistný kroužek / Sicherungsring / Retaining ring d20 DIN 471	1
30	95.801.003	Pojistný kroužek / Sicherungsring / Retaining ring d32 DIN 472	2
31	95.801.006	Pojistný kroužek / Sicherungsring / Retaining ring d42 DIN 472	2
32	95.810.003	Pero těsné / Passfeder / Feather 5x5x10	1
33	95.810.004	Pero těsné / Passfeder / Feather 6x6x12	2
34	95.830.001	Gufero / Dichtung / Sealing 25x42x7	1
35	95.830.003	Gufero / Dichtung / Sealing 15x32x7	1



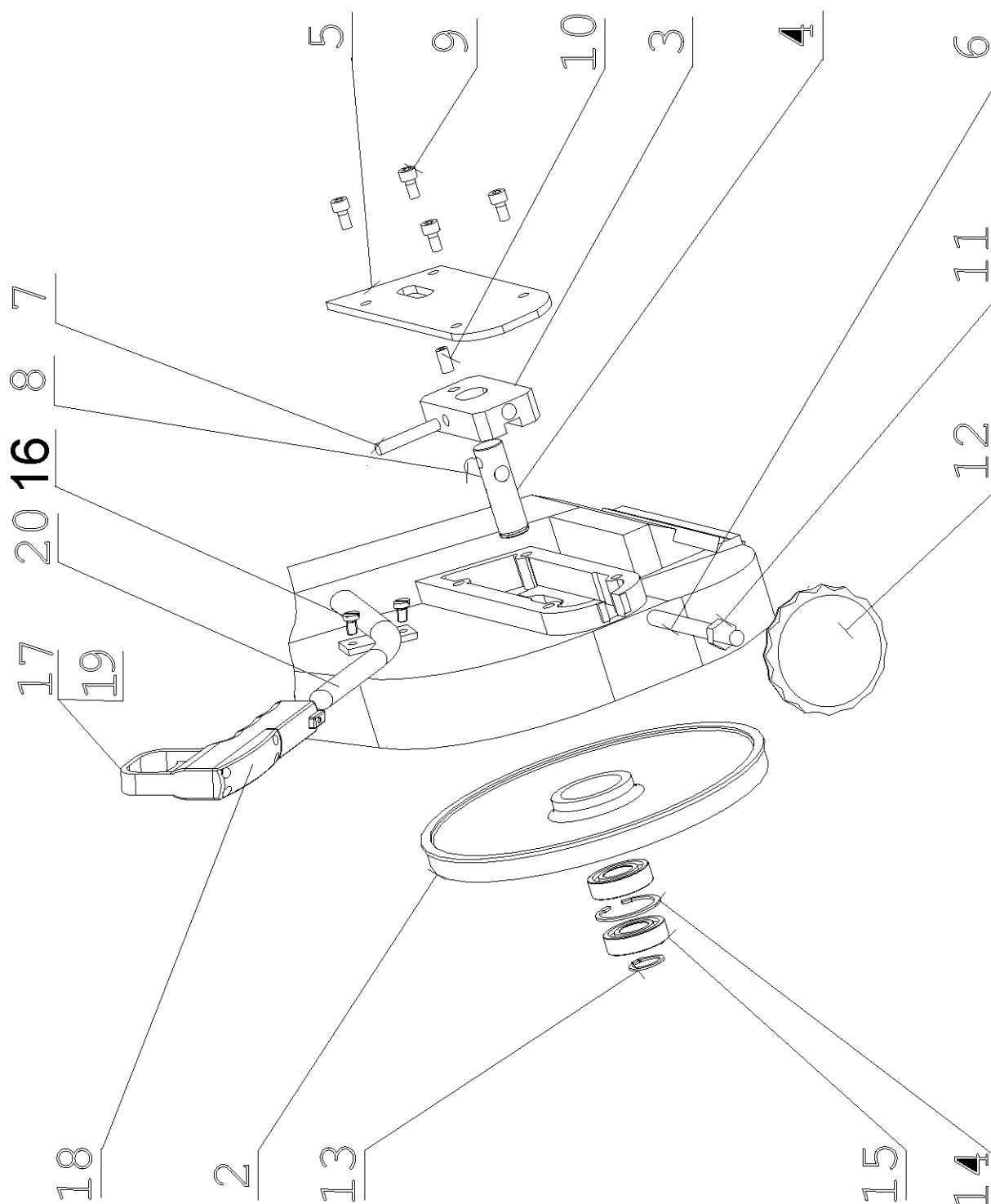
15.2. Svěrák a otočná konzola / Schraubstock und Schwenkkonsole / Vice and turning console

Poz.	Objednací číslo	Název položky	ks
Pos.	Bestell - Nr.	Bezeichnung	Menge
Pos.	Reference No.	Item	Pcs.
1	30.3101-001	Podstavec / Untergestell / Pedestal	1
2	30.3101-002	Konzola / Konsole / Console	1
3	30.3101-003	Čelist / Backe / Jaw	1
4	30.3101-004	Čep ramene / Armbolzen / Arm pivot	1
5	30.3101-005	Tyč / Stange / Rod	1
6	30.3101-006	Deska / Platte / Board	1
7	30.3101-007	Excentr / Exzenter / Eccentric	1
8	31.0305-212	Pružina pásu / Feder / Spring	1
9	30.3101-008	Distanční trubka / Distanzrohr / Distance tube	1
10	31.3101-009	Měřítka / Skala / Scale	1
11	30.3101-010	Matice / Mutter / Nut	1
12	30.0301-018	Excentr / Exzenter / Eccentric	1
13	30.0201-006	Víko ložiska / Lagerdeckel / Bearing cover	1
14	30.0206-008	Excentr / Exzenter / Eccentric	2
15	30.3101-012	Ukazatel / Zeiger / Indicator	1
16	30.0201-013	Podložka / Scheibe / Washer	1
17	95.001.007	Ložisko / Lager / Bearing 6004 2RS	2
18	90.001.25.029	Šroub / Schraube / Screw M8x12 DIN 912	1
19	90.001.25.018	Šroub / Schraube / Screw M6x20 DIN 912	1
20	90.001.25.013	Šroub / Schraube / Screw M5x35 DIN 912	2
21	90.002.2D.004	Šroub / Schraube / Screw M5x8 DIN 913	1
23	90.303.0Z.003	Kolík / Bolzen / Spring pin Ø4x16 DIN 1481	1
24	90.010.50.001	Šroub / Schraube / Screw M2,9x6 DIN 7981.C	1
25	90.303.0Z.006	Kolík / Bolzen / Spring pin Ø5x12 DIN 1481	1
26	90.300.0Z.002	Kolík / Bolzen / Spring pin Ø10x50 DIN 6325	1
27	94.001.002	Koule / Kugel / Handle round M8	1
29	95.800.007	Pojistný kroužek / Sicherungsring / Retaining ring Ø16 DIN 471	2
30	94.008.004	Upínací páka / Spannhebel / Clamping lever M8x60	1
31	30.3101-011	Šroub / Schraube / Screw M8x25	1



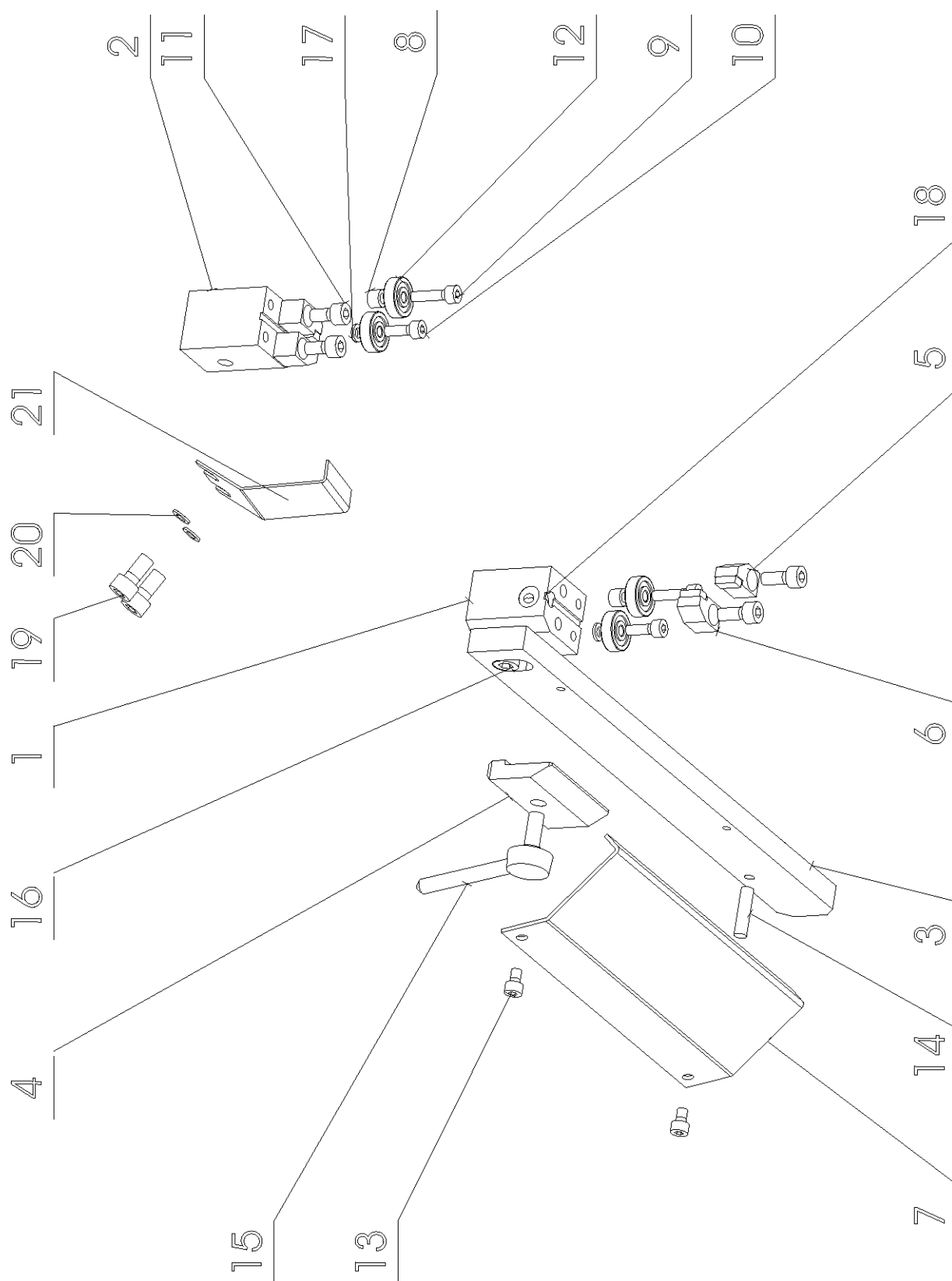
15.3. Náhon / Antrieb / Driving mechanism

Poz.	Objednací číslo	Název položky	ks
Pos.	Bestell - Nr.	Bezeichnung	Menge
Pos.	Reference No.	Item	Pcs.
2	91.001.002	Elektromotor / Elektromotor / Electromotor	1
3	30.3105-004	Víko převodovky / Getriebegehäusedeckel / Gearbox cover	1
4	30.0202-009	Hnací kolo / Antriebsrad / Driving wheel	1
5	30.3105-003	Ozubené kolo / Zahnrad / Tooth wheel	1
6	30.3105-002	Ozubené kolo / Zahnrad / Tooth wheel	1
7	30.3105-001	Předloha / Vorgelege / Countershaft	1
8	30.0202-001	Hřídel / Welle / Shaft	1
9	95.800.006	Pojistný kroužek / Sicherungsring / Retaining ring Ø15 DIN 471	1
10	95.800.009	Pojistný kroužek / Sicherungsring / Retaining ring Ø20 DIN 471	2
11	95.810.003	Pero / Feder / Feather 5x5x10	1
12	95.810.004	Pero / Feder / Feather 6x6x12	1
13	95.810.005	Pero / Feder / Feather 6x6x16	1
14	95.001.006	Ložisko / Lager / Bearing 6002 2RS	2
15	95.801.003	Pojistný kroužek / Sicherungsring / Retaining ring Ø32 DIN 472	2
16	95.830.003	Hřídelové těsnění / Wellendichtung / Shaft seal 15x32x7	1
17	95.800.006	Pojistný kroužek / Sicherungsring / Retaining ring Ø15 DIN 471	1
18	95.001.007	Ložisko / Lager / Bearing 6004 2RS	2
19	95.801.006	Pojistný kroužek / Sicherungsring / Retaining ring Ø42 DIN 472	1
20	30.0202-007	Podložka kola / Scheibe / Washer	1
21	95.830.001	Hřídelové těsnění / Wellendichtung / Shaft seal 25x42x7	1
22	95.801.006	Pojistný kroužek / Sicherungsring / Retaining ring Ø42 DIN 472	2
23	90.001.25.029	Šroub / Schraube / Screw M8x12 DIN 912	1
24	30.0202-008	Podložka / Scheibe / Washer	1
25	90.005.55.004	Šroub / Schraube / Screw M5x20 DIN 933	4
26	90.011.27.006	Šroub / Schraube / Screw M6x20 DIN 7991	4
27	90.150.50.003	Podložka / Scheibe / Washer Ø5,3 DIN 125	4
28	30.0201-009	Nástavec / Ansatz / Adapter	1
29	31.0206-005	Pružina / Feder / Spring 2.50x16x90x27	1



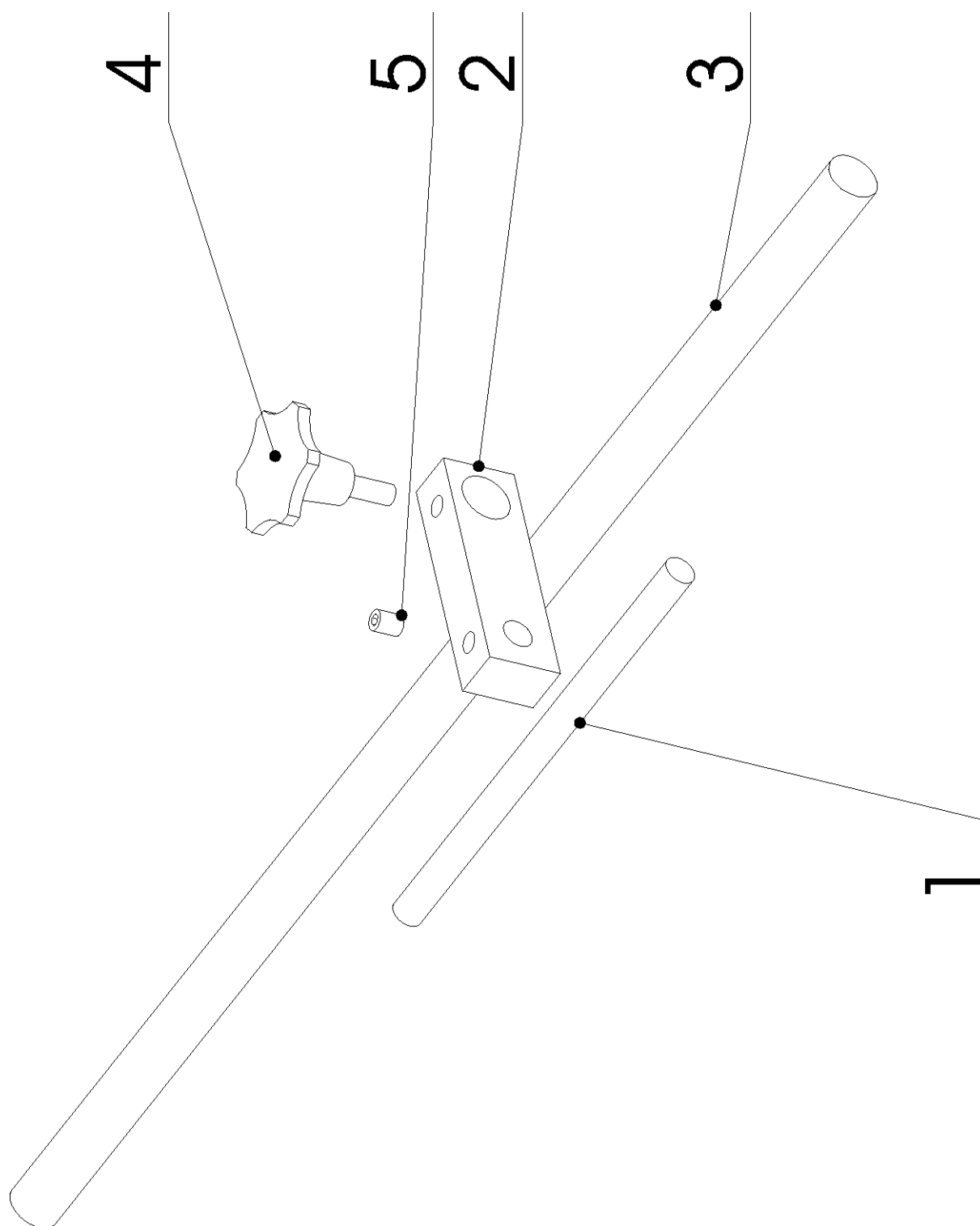
15.4. Napínání pásu / Sägebandspannung / Saw band tightening

Poz.	Objednací číslo	Název položky	ks
Pos.	Bestell - Nr.	Bezeichnung	Menge
Pos.	Reference No.	Item	Pcs.
2	30.0203-004	Napínací kolo / Umlenkrad / Stretching wheel	1
3	30.0203-001	Napínací kostka / Spannklotz / Stretching cube	1
4	30.0203-002	Čep / Spannungsbolzen / Pivot	1
5	30.0201-003	Víko napínání / Deckel / Cover	1
6	30.0203-005	Šroub / Schraube / Screw M8	1
7	90.300.0Z.006	Válcový kolík / Zylinderstift / Cylindrical pin Ø6x32 DIN 6325	1
8	90.300.0Z.010	Válcový kolík / Zylinderstift / Cylindrical pin Ø8x32 DIN 6325	1
9	90.013.27.004	Šroub / Schraube / Screw M5x12 ISO 7380 10.9	4
10	90.004.2D.002	Šroub / Schraube / Screw M6x12 DIN 915	1
11	90.100.55.005	Matice / Mutter / Nut M8 DIN 934	1
12	94.003.001	Hvězdice / Stern / Star M8	1
13	95.800.006	Pojistný kroužek / Sicherungsring / Retaining ring Ø15 DIN 471	2
14	95.801.003	Pojistný kroužek / Sicherungsring / Retaining ring Ø32 DIN 472	1
15	95.001.006	Ložisko / Lager / Bearing 6002 2RS	2
16	90.001.25.008	Šroub / Schraube / Screw M5x12 DIN 912 8.8	2
17	30.3104-007	Rukojeť - tělo / Griff - Körper / Handle - body	1
18	94.004.002	Rukojeť - kryt / Griff - Deckel / Handle - cover	1
19	94.004.003	Rukojeť - spínač / Griff - Schalter / Handle - switch	1
20	30.0201-007	Rukojeť / Griff / Handle	1



15.5. Vedení / Führung / Guiding

Poz.	Objednací číslo	Název položky	ks
Pos.	Bestell - Nr.	Bezeichnung	Menge
Pos.	Reference No.	Item	Pcs.
1	30.0205-001	Vodící kostka levá / Führungsklotz linker / Left guiding cube	1
2	30.0205-002	Vodící kostka pravá / Führungsklotz rechter / Right guiding cube	1
3	30.0205-005	Vodící lišta levá / Leiste links / Left gib	1
4	30.3104-002	Příložka / Beilage / Splice plate	1
5	30.0205-003	Držák tvrdokovu pravý / HM-Halterung rechte / Right HM holder	2
6	30.0205-004	Držák tvrdokovu levý / HM-Halterung linke / Left HM holder	2
7	30.0205-008	Ochranný kryt / Schutzdeckel / Protective cover	1
8	90.100.08.001	Matice / Mutter / Nut M5 DIN 934	2
9	90.001.25.004	Šroub / Schraube / Screw M4x16 DIN 912	2
10	90.001.25.003	Šroub / Schraube / Screw M4x12 DIN 912	2
11	90.001.25.008	Šroub / Schraube / Screw M5x12 DIN 912	4
12	95.001.002	Ložisko / Lager / Bearing 624 2RS	4
13	90.001.25.002	Šroub / Schraube / Screw M4x10 DIN 912	2
14	90.303.0Z.003	Pérový kolík / Federstift / Spring pin Ø4x16 DIN 1481	1
15	94.008.001	Montážní páka / Klemmhebel / Assembly lever M6x40	1
16	90.001.25.016	Šroub / Schraube / Screw M6x12 DIN 912 8.8	1
17	90.150.50.002	Podložka / Scheibe / Washer Ø4,3 DIN 125	2
18	99.040.001	Tvrdokov / HM-Segment / Hardmetal Ø6x3	2
19	90.001.25.001	Šroub / Schraube / Screw M4x6 DIN 912	2
20	90.155.50.001	Podložka / Scheibe / Washer Ø4,3 DIN 7349	2
21	30.0205-009	Kryt pásu pravý / Sägebanddeckel / Band cover	1



15.6. Doraz / Anschlag / Length stop – 252.019

Poz.	Objednací číslo	Název položky	ks
Pos.	Bestell - Nr.	Bezeichnung	Menge
Pos.	Reference No.	Item	Pcs.
1	30.0304-017	Doraz / Anschlag / Length stop	1
2	30.3101-013	Těleso dorazu / Anschlagkörper / Stop body	1
3	30.0207-002	Tyč dorazu / Anschlagstange / Stop rod	1
4	94.006.001	Hvězdice / Stern / Star M8x17	1
5	90.002.2D.009	Šroub M8x6 / Schraube / Screw DIN 913	1

16. Tabulka odstraňování závad

Problém	Možné příčiny	Náprava
šikmý řez	- Špatně nastavené tvrdokovové vedení - Opotřebené tvrdokovové vedení - Nesprávně nastavené kostky vedení pilového pásu - Opotřebené ložiska vedení pilového pásu - Nesprávně nastavený stírací kartáček - Opotřebený stírací kartáček - Nedostatečné napnutí pilového pásu - Nesprávně zvolené ozubení pilového pásu - Opotřebený pilový pás - Nesprávně vyrovnaný válečkový dopravník - Špinavý ukládací stůl - Vodící lišta a vodící kostka jsou volné - Lišta vedení a vodící kostka jsou příliš daleko od materiálu - Rychlý řezný posuv - Neočekávaný výkyv v kvalitě materiálu	Nastavit dle kapitoly „Údržba a seřizování“ Vyměnit dle kapitoly „Výměna opotřebených dílů“ Nastavit dle kapitoly „Údržba a seřizování“ Vyměnit dle kapitoly „Výměna opotřebených dílů“ Nastavit dle kapitoly „Údržba a seřizování“ Vyměnit dle kapitoly „Výměna opotřebených dílů“ Zvýšit napětí pásu a nastavit kontrolní koncový spínač Vyměňte pilový pás a dodržujte při volbě nového pásu pokyny výrobce Vyměňte pilový pás Seřídte dopravník Očistěte podávací stůl od špon a zbytků materiálu Upněte vodící lištu Nastavte vodící kostku k materiálu Snižte rychlost posuvu do řezu Prizpůsobte řez a rychlost podávání dle potřeby
řez není v požadovaném úhlu	- Zajišťovací páka je volná - Nastavený úhel nesouhlasí - Nedostatečné napnutí pilového pásu - Držák vodící kostky a vodící kostka jsou volné - Špína mezi materiálem a upínací čelistí	Zkontrolujte účinnost zajišťovací páky a v případě potřeby proveďte její seřízení dle kapitoly „Údržba a seřizování“ Zkontrolujte účinnost zajišťovací páky a v případě potřeby proveďte její seřízení dle kapitoly „Údržba a seřizování“ Napněte pilový pás a nastavte koncový spínač dle kapitoly „Údržba a seřizování“ Upevněte vodící kostku a držák Očistěte materiál a upínací čelist od špon a zbytků materiálu
Nízká životnost pilového pásu	- Nedostatečné napnutí pilového pásu - Opotřebený stírací kartáček	Zvětšit napnutí pilového pásu a nastavit snímač napnutí pilového pásu dle kapitoly „Údržba a seřizování“. Zkontrolujte stav stíracího kartáčku a v případě nadměrného opotřebení kartáček vyměňte dle kapitoly „Výměna opotřebených dílů“

	- Nesprávně nastavený stírací kartáček	Zkontrolujte nastavení stíracího kartáčku, kartáček nastavte dle kapitoly „Údržba a seřizování“
	- Příliš napnutý pilový pás	Snižte napnutí pilového pásu a nastavte koncový spínač napnutí pilového pásu dle kapitoly „Údržba a seřizování“
	- Nesprávné nastavení tvrdokovových vodiček	Zkontrolujte nastavení tvrdokovového vedení a nastavte vedení dle kapitoly „Údržba a seřizování“
	- Opotřebené tvrdokovové vedení pilového pásu	Zkontrolujte stav tvrdokovového vedení a v případě nadměrného opotřebení vyměňte tvrdokovová vodička dle kapitoly „Výměna opotřebených dílů“
	- Opotřebená ložiska vedení pilového pásu	Zkontrolujte vodičí ložiska a zjistíte-li opotřebení nebo poškození ložisek, proveďte jejich výměnu dle kapitoly „Výměna opotřebených dílů“
	- Nesprávné nastavení vodičí kostky pilového pásu	Nastavte vodičí kostku dle kapitoly „Údržba a seřizování“
	- Nesprávně nastavený posuv a rychlost pilového pásu	Přizpůsobte posuv a rychlost pilového pásu dle hodnot uváděných výrobcem pilového pásu
	- Různá kvalita materiálu	Přizpůsobte posuv a rychlost pilového pásu danému materiálu (použijte zkoušku řezem)
	- Nekvalitní pilový pás	Vyměňte pilový pás (informujte se u dodavatele zařízení)
	- Nesprávně zvolené ozubení pilového pásu	Vyměňte pilový pás a při výběru pilového pásu se řiďte pokyny výrobce
	- Nesprávné nastavení běhu pilového pásu	Zkontrolujte mezeru mezi hřebenem pilového pásu a osazením hnaného kola. Popřípadě nastavte běh pilového pásu kapitoly „Údržba a seřizování“
Nevyhovující řezný výkon	- Opotřebený pilový pás	Vyměňte pilový pás a při výběru pilového pásu se řiďte pokyny výrobce
	- Nesprávné ozubení pilového pásu	Vyměňte pilový pás a při výběru pilového pásu se řiďte pokyny výrobce
	- Nesprávně nastavený posuv a rychlost pilového pásu	Přizpůsobte posuv a rychlost pilového pásu dle hodnot uváděných výrobcem pilového pásu
Nelze spustit pohon pilového pásu	Tlakový spínač je špatně nastaven	Nastavte tlakový spínač dle kapitoly „Údržba a seřizování“
	Tlakový spínač je vadný	Vyměňte vadné části tlakového spínače
	Materiál se deformuje	Zde doporučujeme použití regulace tlaku napětí SDRA. SDRA lze dokoupit jako přídatné zařízení a jeho parametry naleznete v kapitole „Zvláštní příslušenství“
Chlazení není v chodu	Chladicí směsi je nedostatek	Doplňte chladicí směs

	Přívodní hadice je prasklá nebo ucpaná Chladicí čerpadlo je vadné	Zkontrolujte rozvod chlazení a případně chladicí systém vyčistěte. Vypněte chladicí čerpadlo
Přířezek není dořezán	Špatně nastavený doraz spodní polohy ramene pily Dosedací plocha dorazu je znečištěna	Zkontrolujte nastavení dorazu pily a seřídte jej Očistěte dorazovou plochu koncového spínače od třísek a zbytků materiálu

17. Zvláštní příslušenství

V této příloze uvedené příslušenství není standardním příslušenstvím pásové pily a je nutno je objednat zvlášť.

17.1. Chladicí systém

Chladicí systém 120

Kompletní chladicí systém. Lze objednat k pile se stojanem i bez stojanu.

17.2. Stojan

Souprava 120

Stojan s ergonomickou výškou pracovního stolu. Stojan je připraven pro montáž chladicího zařízení.



Podstavný stůl

Je dodáván s chladícím zařízením.



17.3. Doraz

Doraz 120

Ruční doraz, maximální délka je 300 mm.



17.4. Tenzomat

TENZOMAT

Slouží pro správné nastavení napnutí pilového pásu, včetně montážního návodu.



18. Válečkové tratě a jejich příslušenství

V této příloze uvedené válečkové tratě a příslušenství nejsou standardním příslušenstvím pásové pily a je nutno je objednat zvlášť.

18.1. Válečkové tratě

M 230 – 2, M 230 – 2 PR

Dopravník s ocelovými – nebo plastovými válečky
 Max. nosnost dopravníku s **ocelovými** válečky **215 kg/m**
 Max. nosnost dopravníku s **plastovými** válečky **15 kg/m**
 Bez opěrných noh
 rozměr válečku Ø 60x230mm
 rozměr dopravníku 280x2000mm
 výška dopravníku 610 – 1020 mm



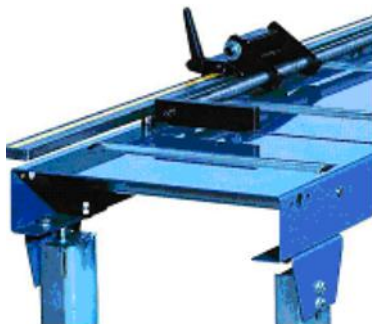
M 230 – 3, M 230 – 3 PR

Dopravník s ocelovými – nebo plastovými válečky
 Max. nosnost dopravníku s **ocelovými** válečky **215 kg/m**
 Max. nosnost dopravníku s **plastovými** válečky **15 kg/m**
 Bez opěrných noh
 rozměr válečku Ø 60x230mm
 rozměr dopravníku 280x3000mm
 výška dopravníku 610 – 1020 mm

18.2. Dorazy

MA – 2

Manuální doraz materiálu určený pro všechny M dopravníky.
 Uvedená cena nezahrnuje dopravník



MA – 3

Manuální doraz materiálu určený pro všechny M dopravníky.
 Uvedená cena nezahrnuje dopravník.

Pro speciální délky dorazu materiálu MA může být cena vypočítána z následujících komponentů :

Vozík dorazu MA

Vozík s ramenem dorazu

Vodící lišta MA

Vodící lišta s připoj.díly a metrem, cena za 1m.

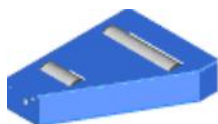
18.3. Podavače

M-VL

Automatický podavač.



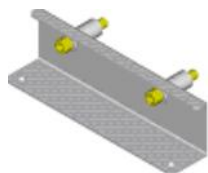
18.4. Propojovací díl



ATR – 230

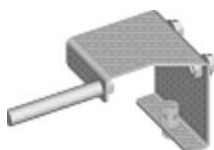
Propojovací díl pravý pro dopravník M 230

18.5. Připojovací díly



VBS L

Připojovací díl, levá strana



VBS R

Připojovací díl, pravá strana

18.6. Příslušenství válečkových tratí



VR – M

Sada pevných vertikálních válečků vhodná pro všechny dopravníky série M, sada 4 ks vertikálních válečků



BVR – M

Sada posuvných vertikálních válečků vhodná pro všechny dopravníky M, sada 4 ks posuvných vertikálních válečků.



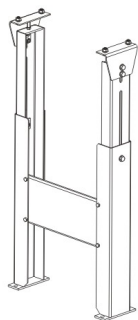
SB – M

Sada pojistných čepů pro všechny dopravníky série M, sada 4 ks pojistných čepů



VBF – M

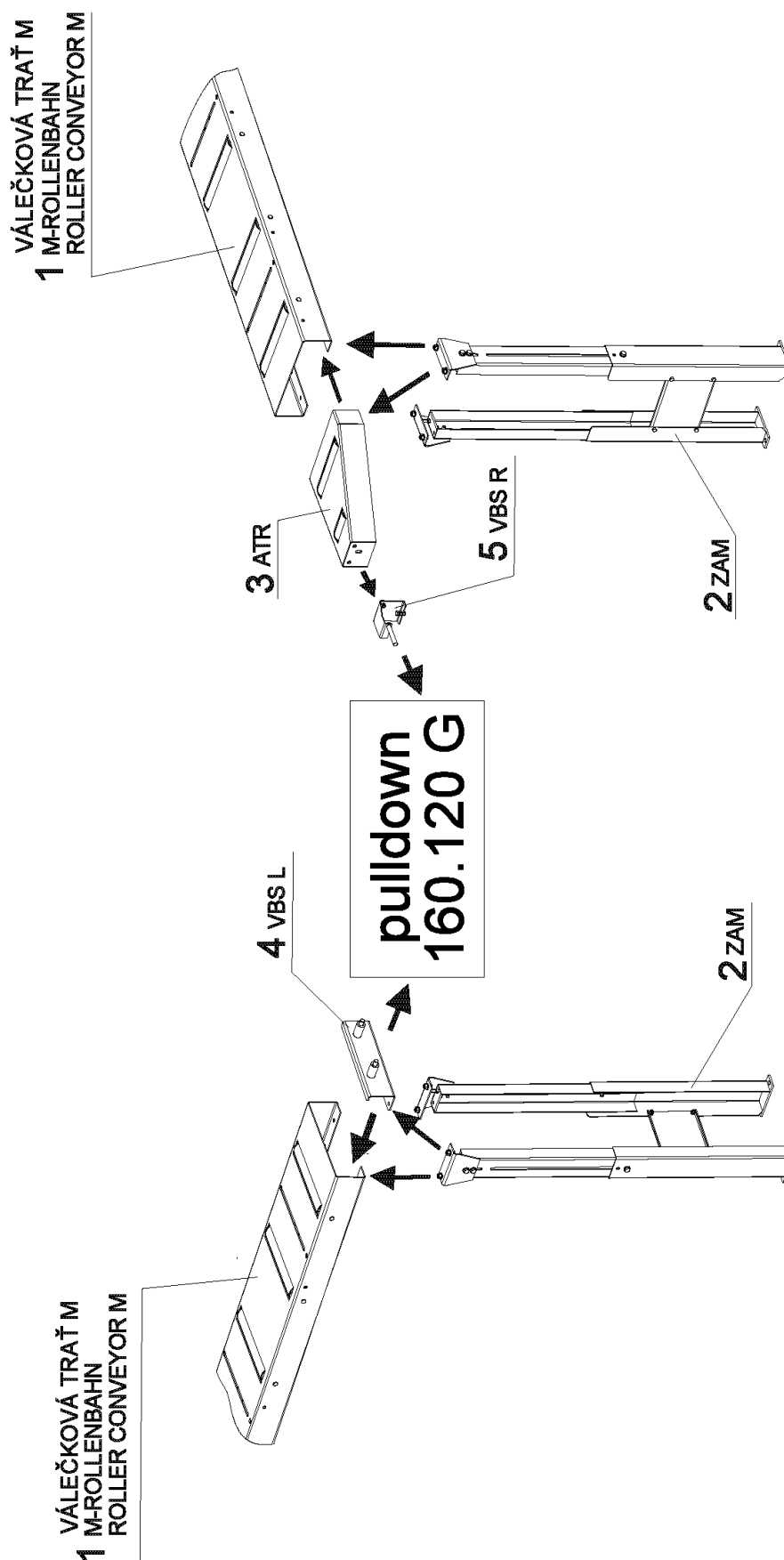
Pomocný stůl odkládání materiálu pro všechny dopravníky série M. (Pozor, nutné nejméně 2 ks)



ZAM – 230

Přídavná opěrná noha pro dopravníky M 230.

18.7. Schéma připojení válečkové tratě k pile



Válečková trať M 230

Poz.	Číslo	Označení	Název
1	253.012	M 230 - 2	Válečková trať M šířka 230mm, délka 2m
	253.013	M 230 - 3	Válečková trať M šířka 230mm, délka 3m
2	253.041	ZAM - 230	Přídavná opěrná noha šířka 230mm
3	255.501	ATR	Propojovací díl pravý šířka 230mm
4	255.001	VBS L	Připojovací díl levý
5	255.751	VBS R	Připojovací díl pravý

Pro pásovou pilu **pulldown 160.120 G** doporučujeme výše uvedenou sestavu. Dopravníky jsou řešeny jako moduly, z nichž lze sestavit dopravník požadované délky. S případnými dotazy se obraťte na Vašeho prodejce.

Prohlášení o shodě

podle směrnice Evropského parlamentu a Rady 98/37/ES pozměněné směrnicí Evropského parlamentu a Rady 98/79/ES (nařízení vlády č. 24/2003 Sb.), podle směrnice Rady 73/23/EHS pozměněné směrnicí Rady 93/68/EHS (nařízení vlády č. 17/2003 Sb.) a podle směrnice Rady 89/336/EHS pozměněné směrnicí Rady 93/68/EHS (nařízení vlády č. 18/2003 Sb.)

Výrobce:

BOMAR, spol. s r.o.
Lazaretní 7
615 00 Brno
Česká republika

tímto p r o h l a š u j e, že strojní zařízení

Pulldown 160.120G, 225.160G, 295.230DG

splňují všechny **požadavky** stanovené v citovaných směrnicích, a že **zařízení je** při určeném použití **bezpečné**. Ve výrobě jsou přijata a prováděna opatření, která zabezpečují shodu všech strojních zařízení uváděných na trh.

Veškerá příslušná ustanovení, která strojní zařízení splňuje:

- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 98/37/ES naposledy pozměněná směrnicí Evropského parlamentu a Rady 98/79/ES
- Směrnice Rady 73/23/EHS naposledy pozměněná směrnicí Rady 93/68/EHS
- Směrnice Rady 89/336/EHS naposledy pozměněná směrnicí Rady 93/68/EHS

Odkaz na harmonizované technické normy:

- ČSN EN ISO 12100-1:2004 Bezpečnost strojních zařízení. Základní pojmy, všeobecné zásady pro konstrukci. Část 1: Základní terminologie, metodologie
- ČSN EN ISO 12100-2:2004 Bezpečnost strojních zařízení. Základní pojmy, všeobecné zásady pro konstrukci. Část 2: Technické zásady a specifikace
- ČSN EN 13898:2004 Obráběcí a tvářecí stroje - Bezpečnost. Pily na studený kov.
- ČSN EN 614-1:1997 Bezpečnost strojních zařízení. Ergonomické zásady pro projektování. Část 1: Terminologie a všeobecné zásady.
- ČSN EN 953:1998 Bezpečnost strojních zařízení. Ochranné kryty. Všeobecné požadavky pro konstrukci a výrobu pevných a pohyblivých ochranných krytů.
- ČSN ISO 3746:1996 Akustika. Určení hladin akustického výkonu zdrojů hluku pomocí akustického tlaku. Provozní metoda měření ve volném poli nad odrazivou rovinou.
- ČSN EN 60204-1:2000 Bezpečnost strojních zařízení-Elektrická zařízení strojů-Část 1: Všeobecné požadavky.
- ČSN EN 61000-6-4:2002 EMC - Část 6-4: Kmenové normy – Emise – Průmyslové prostředí
- ČSN EN 61000-6-2:2002 EMC - Část 6-2: Kmenové normy – Odolnost pro průmyslové prostředí

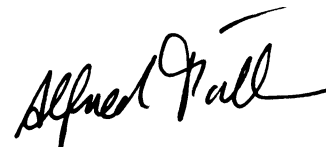
Poslední dvojčíslí roku, v němž bylo označení CE na výrobek umístěno: 06

Datum a místo vydání prohlášení: v Brně dne 26.5.2006

BOMAR, spol. s r.o.
Lazaretní 7, 615 00 Brno
IČO: 489 08 827
DIČ: 288-48908827

Razítko výrobce

Alfred Pichlmann,
jednatel společnosti



.....
jméno, funkce a podpis odpovědné osoby výrobce



BOMAR, spol. s r.o.
Lazaretní 7
615 00 Brno
Česká republika

tel: +420 545 152 454
tel: +420 545 152 356
fax: +420 545 152 514
e-mail: info@bomar.cz

Záruční list

Stroj: strojní pásová pila na kov
Typ: pulldown 160.120 G
Výrobní číslo:
Datum kontroly:

ZÁRUČNÍ DOBA: 12 měsíců od data *prodeje*, při osmi hodinách provozu denně. U dílů, které nejsou u prodávajícího dále zpracovávány, se záruka stanovuje na základě záručních podmínek stanovených dodavatelem dílu.

Záruka se vztahuje:

- na stroj zakoupený u firmy Bomar, spol. s r.o. nebo u jejího autorizovaného prodejce.
- na poškození z důvodu vady materiálu, konstrukce anebo montáže.
- záruka je platná pouze na území České republiky.

Záruka se nevztahuje:

- na poškození vlivem živelných pohrom, nedodržením návodu k obsluze a norem v něm uvedených, umístněním stroje v nevhodném prostředí, dopravou, chybnou a neodbornou obsluhou. Prodávající nenese v tomto případě odpovědnost za škody způsobené závadou stroje a možný ušlý zisk.

***Záruka se nevztahuje* na spotřební materiál, tj.:**

- pilový pás
- čistící kartáček
- pohon čistícího kartáčku
- ložiska vodících kostek
- tvrdokovové vedení pilového pásu
- oběžná kola pilového pásu.

Záruční servis je vždy zajištěn prodávajícím. Zákazník souhlasí, že uhradí cestovní náklady servisního technika související s opravou. Při neopodstatněném využití servisu v záruční době bude tato oprava a cestovní náklady s ní spojené účtovány kupujícímu v plné výši.

Duplikát záručního listu se nevystavuje. Za jeho správnost a originalnost ručí zákazník. Při uplatnění záruční i pozáruční opravy je nutné reklamaci zaslat poštou nebo faxem. V reklamaci musí být uveden přesný popis závady, typ stroje, výrobní číslo stroje a datum dodání. Zároveň s oznámením o reklamaci je nutno zaslat také kopii tohoto záručního listu.

Datum prodeje:

Razítko a podpis prodejce: