

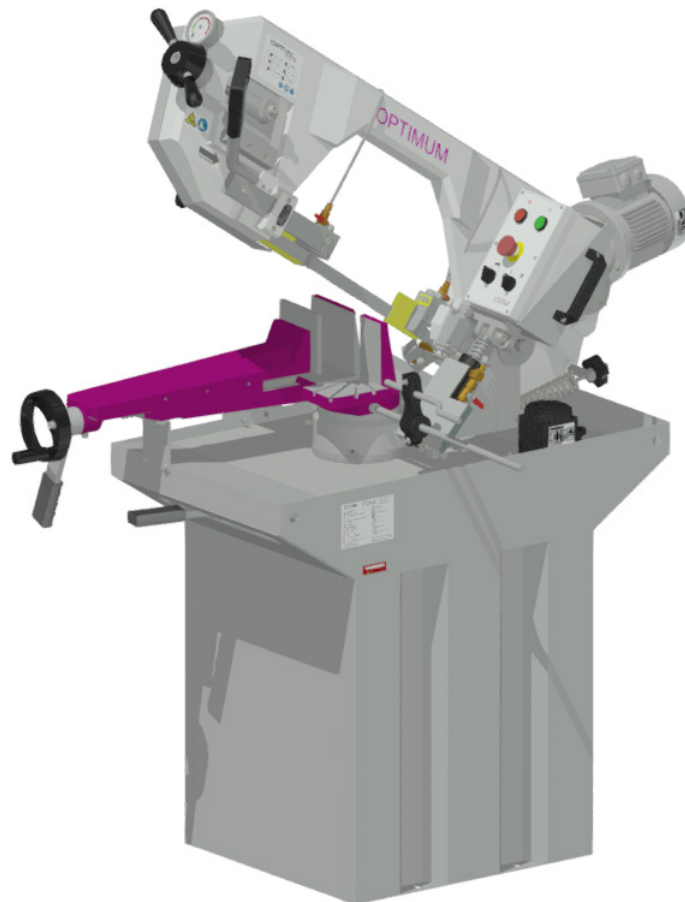
Návod k obsluze

Verze 1.2.5

Pásová pila na kov

- OPTI** **saw**[®]
S 275N Objednací číslo 3300260

- OPTI** **saw**[®]
S 275NV Objednací číslo 3300265



Obsah

1	Bezpečnost	
1.1	Typový štítek.....	5
1.2	Bezpečnostní upozornění (Výstražná upozornění).....	6
1.2.1	Rozdělení rizik.....	6
1.2.2	Další symboly.....	6
1.3	Správný účel použití	7
1.4	Předvídatelné chyby při použití stroje.....	8
1.4.1	Dosažení optimálních pracovních výsledků.....	8
1.5	Nebezpečí, které může u pásové pily na kov vzniknout.....	8
1.6	Kvalifikace personálu.....	9
1.6.1	Cílová skupina.....	9
1.6.2	Oprávněné osoby.....	10
1.7	Bezpečnostní opatření během provozu.....	10
1.8	Bezpečnostní prvky.....	11
1.8.1	Nouzový vypínač.....	11
1.8.2	Rameno pily.....	11
1.8.3	Vedení pilového pásu.....	11
1.8.4	Zákazové, příkazové a varovné štítky.....	12
1.9	Bezpečnostní kontroly.....	12
1.10	Osobní ochranné pomůcky.....	12
1.11	Bezpečnost během provozu.....	13
1.12	Bezpečnost během údržby.....	13
1.12.1	Vypnutí a zajištění stroje.....	13
1.12.2	Použití zvedacích zařízení.....	13
1.12.3	Mechanické údržbové práce.....	14
1.13	Hlášení nehody.....	14
1.14	Elektrické díly.....	14
1.15	Intervaly kontrol.....	14
2	Technická data	
2.1	15
2.2	Emise.....	16
3	Montáž	
3.1	Vybalení stroje.....	17
3.2	Přeprava.....	17
3.3	Rozměry S 275 N S 275 NV.....	17
3.4	Požadavky na místo ustavení.....	18
3.5	Montáž.....	19
3.5.1	Montáž podstavce - V1.....	19
3.5.2	Montáž podstavce - V2.....	20
3.5.3	Použití volitelných nivelačních prvků.....	20
3.5.4	Závěsný bod břemene.....	21
3.5.5	Záchytný plech.....	22
3.5.6	Doraz materiálu.....	22
3.6	Elektrické připojení.....	22
3.6.1	Elektrické připojení S 275 N.....	22
3.6.2	Elektrické připojení S 275 NV.....	23
3.6.3	Proud v ochranném uzemňovacím vodiči.....	23
3.7	První uvedení do provozu.....	23
4	Obsluha	
4.1	Ovládací a indikační prvky.....	24
4.2	Bezpečnost.....	25
4.3	Vložení obrobku.....	25
4.4	Nastavení řezného úhlu.....	25
4.5	Nastavení vedení pilového pásu.....	26
4.6	Zapnutí stroje.....	26
4.7	Vypnutí stroje.....	26
4.8	Odblokování nouzového vypínače.....	26
4.9	Nastavení rychlosti pilového pásu.....	26

4.9.1	Volič rychlosti.....	26
4.9.2	Rychlost pilového pásu.....	27
4.10	Chladicí zařízení.....	27
4.11	Zapnutí stroje.....	27
4.12	Hydraulický posuv.....	27
4.13	Řezný rozsah.....	28
4.14	Obecné informace o pilových pásích.....	29
4.14.1	Ozubení.....	29
4.14.2	Ozubení.....	30
4.14.3	Doporučené rychlosti pilového pásu.....	31
5	Údržba	
5.1	Bezpečnost.....	34
5.1.1	Příprava.....	34
5.1.2	Opětovné uvedení do provozu.....	34
5.1.3	Čistění.....	34
5.2	Kontrola a údržba.....	35
5.3	Opravy.....	39
5.3.1	Oprávněný pracovník zákaznického servisu.....	39
5.4	Chladicí kapalina a nádrž.....	40
5.4.1	Plán kontroly chladicí kapaliny.....	41
5.5	Rozpadová schémata.....	42
5.6	Schéma zapojení 400 V - S 275 N - jednonábové.....	48
5.7	Schéma zapojení 400 V - S 275 N - dvoukanálové.....	49
5.8	Schéma zapojení - S 275 NV.....	50

Předmluva

Vážení zákazníci,

děkujeme vám za zakoupení výrobku firmy OPTIMUM.

OPTIMUM kovoobráběcí stroje nabízí kvalitu, technicky optimální řešení a přesvědčí Vás optimálním poměrem cena-výkon. Neustálé inovace a vývoj zajišťují vždy aktuální stav techniky a bezpečnosti strojů.

Před uvedením do provozu si přečtěte prosím důkladně tento návod k obsluze a seznamte se se strojem. Ujistěte se také, že všechny osoby, které stroj obsluhují, návod k obsluze přečetly a porozuměly mu.

Uchovejte pečlivě tento návod k obsluze pro další použití.

Informace

Tento návod k obsluze obsahuje všechny nutné pokyny pro bezpečnou a řádnou instalaci, obsluhu a údržbu stroje. Jsou tu popsány všechny funkce a pokyny spojené s bezpečností, na které musí uživatel dbát.

Tento návod k obsluze pevně stanovuje správný účel použití a obsahuje všechny potřebné informace pro hospodárny provoz a zajištění dlouhé životnosti stroje.

V kapitole Údržba jsou popsány všechny údržbářské práce a funkční zkoušky, které musí uživatel pravidelně provádět.

Vyobrazení a informace, které jsou uvedeny v tomto návodu k obsluze, se mohou od Vašeho produktu lišit. Výrobce se snaží o trvalou obnovu a vylepšení svých produktů, a proto mohou být provedeny optické a technické změny, aniž by byly předem ohlášeny. Vyobrazení stroje v tomto návodu k obsluze se mohou v detailech lišit od skutečnosti. To však nemá žádný vliv na obslužnost stroje.

Z těchto vyobrazení a údajů tak nelze vyvodit žádné nároky. Změny a chyby vyhrazeny.

Vaše zlepšovací návrhy týkající se tohoto návodu k obsluze jsou důležitou součástí zlepšování našich služeb, které Vám nabízíme. V případě otázek či zlepšovacího návrhu se na nás obraťte.

Máte-li jakékoli dotazy po přečtení tohoto návodu, obraťte se na svého prodejce nebo na náš zákaznický servis.

První hanácká BOW spol. s r.o.

K Mrazárnám 1334/14,

Olomouc CZ-779 00

Tel.: +420 585 378 012

e-mail: bow@bow.cz

www.bow.cz

1 Bezpečnost

Ustálená vyobrazení

	udává další pokyny
	vyzývá k akci
	výčet

Tato část návodu k obsluze:

- vysvětluje význam a použití výstražných symbolů použitých v tomto návodu k obsluze,
- pevně stanovuje správný účel použití stroje,
- upozorňuje na nebezpečí, která mohou vzniknout pro Vás i další osoby při nerespektování návodu k obsluze,
- informuje o tom, jak se vyhnout nebezpečím.

Kromě tohoto návodu k obsluze také respektujte:

- příslušné zákony a nařízení,
- zákonná ustanovení pro předcházení nehodám,
- výstražné, zákazové a příkazové symboly a varovné pokyny umístěné na stroji.

V průběhu instalace, obsluhy, údržby a oprav stroje je nutné dodržovat evropské normy.

Jestliže v rámci národní legislativy dané země určení neplatí evropské normy, je nutné dodržovat odpovídající platné předpisy konkrétní země.

Před prvním použitím stroje je v každé zemi nutné v případě potřeby provést opatření nezbytná pro splnění příslušných předpisů.

Návod k obsluze vždy uchovávejte v blízkosti stroje.

INFORMACE

Pokud nelze problém vyřešit za pomoci tohoto návodu, kontaktujte s žádostí o odbornou radu vašeho dodavatele. Informace lze také získat u výhradního dovozce:

První hanácká BOW spol. s r.o.

Příčná 84/1

Česká republika



1.1 Typový štítek

S 275N		OPTIMUM® MASCHINEN - GERMANY		Optimum Maschinen Germany GmbH Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26 D-96103 Hallstadt	
	Metallbandsäge		330 0260		1,1 kW 400 V ~50 Hz
	Metal belt saw		185 kg		2.480 x 27 x 0,9 mm
	Sierra de cinta para metal		45/90 m/min		
	Scie				
	Tsegatrici a nastro per metalli				
	Metallbandsav				
	Pásově pily				
	Metallivannesaha				
	Πριονοκοπέλα				
	Szalagfűrészgép				
	Zaagmachine				
	Przecinarki taśmowe				
	Serras de Fita				
	Ферастрау cu bandă metalică				
	Пáсовá píла				
	Metal Şerit Testere				




S 275NV		OPTIMUM® MASCHINEN - GERMANY		Optimum Maschinen Germany GmbH Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26 D-96103 Hallstadt	
	Metallbandsäge		330 0265		1,5 kW 230 V ~50 Hz
	Metal belt saw		185 kg		2.480 x 27 x 0,9 mm
	Sierra de cinta para metal		45/90 m/min		
	Scie				
	Tsegatrici a nastro per metalli				
	Metallbandsav				
	Pásově pily				
	Metallivannesaha				
	Πριονοκοπέλα				
	Szalagfűrészgép				
	Zaagmachine				
	Przecinarki taśmowe				
	Serras de Fita				
	Ферастрау cu bandă metalică				
	Пáсовá píла				
	Metal Şerit Testere				

S275N_S275NV_CZ_1.fim

1.2 Bezpečnostní upozornění (Výstražná upozornění)

1.2.1 Rozdělení rizik

Bezpečnostní upozornění rozdělujeme do různých stupňů. Níže uvedená tabulka poskytuje přehled o přidělování symbolů (piktogramech) a signálových slovech ke konkrétním nebezpečím a možným následkům.

Symbol	Signálové slovo	Definice / následky
	POZOR!	Bezprostřední nebezpečí, které vede ke zranění osob nebo jejich smrti.
	VAROVÁNÍ!	Možné nebezpečí, které by mohlo vést ke zranění osob nebo jejich smrti.
	POZOR!	Nebezpečí nebo nejisté metody mohou vést ke zranění osob nebo škodě na majetku.
	POZOR!	Situace, které mohou vést k poškození stroje a výrobku, jakož i k jiným škodám. Žádné riziko poranění osob.
	INFORMACE	Tipy pro použití a jiné důležité / užitečné informace a pokyny. Žádné nebezpečné následky či možnost poranění.

Konkrétní symbol pro nebezpečí



obecné nebezpečí



nahrazujeme
varováním před



poraněním rukou,



nebezpečným
elektrickým
napětím,

nebo



rotujícími díly.

1.2.2 Další symboly



Nebezpečí uklouznutí!



Nebezpečí zakopnutí!



Horký povrch!



Biologické nebezpečí!



Varování před
automatickým spuštěním!



Nebezpečí převrácení!



Těžké břemeno!



Výbušné látky!



Zapnutí zakázáno!



Před uvedením do provozu si přečtěte návod k obsluze!



Vytáhněte zástrčku z elektrické sítě!



Použijte ochranné brýle!



Použijte ochranné rukavice!



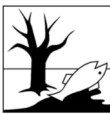
Použijte ochrannou obuv!



Použijte pracovní oděv!



Použijte ochranná sluchátka!



Dbejte na ochranu životního prostředí!



Kontaktní adresa

1.3 Správný účel použití

VAROVÁNÍ!

V případě nesprávného použití stroje:

- vzniká nebezpečí pro personál,
- dojde k ohrožení stroje a dalšího hmotného majetku,
- může být ovlivněn správný chod stroje.



Tento stroj je určený pro použití v prostředí, kde nehrozí nebezpečí výbuchu.

Tato pásová pila na kov je zkonstruována a vyrobena pro řezání studených kovových materiálů, litinových materiálů a plastů či jiných materiálů, které nejsou zdravě nebezpečné a neprodukují prach.

Pásovou pilu na kov nepoužívejte pro řezání dřeva.

Obrobky, které mají být řezány, musí být takových rozměrů, aby je bylo možné bezpečně upnout ve svěráku a tím zajistit jejich naprostou stabilitu při řezání.

Pásová pila na kov smí být ustavená a provozovaná pouze v suchých a větraných prostorách.

Použití stroje jiným než výše uvedeným způsobem, jeho úpravy bez souhlasu výrobce, či jeho provozování s jinými provozními údaji se považuje za nesprávné použití. Nesprávný účel použití!

Za jakékoli škody způsobené nesprávným použitím neneseme odpovědnost.

Dovolujeme si zdůraznit, že jakýmkoli konstrukčními, technickými či technologickými úpravami, které nebyly schváleny výrobcem, rovněž zaniká záruka.

Součástí správného použití je rovněž:

- nepřekračování maximálních hodnot stroje,
- dodržování návodu k obsluze,
- dodržování pokynů ke kontrole a údržbě.

Technická data na straně 15

Pro dosažení požadovaného řezného výkonu a úhlové tolerance má rozhodující význam správná volba pilového pásu, posuvu, řezného tlaku, řezné rychlosti a chladicí kapaliny.

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí vážných poranění. Je zakázáno provádět jakékoli úpravy nebo změny provozních hodnot stroje. Můžete tím ohrozit osoby a způsobit poškození stroje.



1.4 Předvídatelné chyby při použití stroje

Jiné použití stroje, než jaké stanovuje jeho správný účel použití, je nesprávné a tudíž zakázané. Jakékoli takové použití vyžaduje konzultaci s výrobcem.

Před uvedením stroje do provozu si důkladně přečtěte tento návod k obsluze, abyste snížili riziko nesprávného použití stroje. Obsluhovat stroj smí pouze kvalifikovaný personál.

1.4.1 Dosažení optimálních pracovních výsledků

INFORMACE

Pásová pila na kov S 275 NV s frekvenčním měničem je vyrobená dle normy EN 61800-3 třídy C3.



VAROVÁNÍ!

Tento typ není vhodný pro připojení k veřejné nízkonapěťové síti pro obytné budovy. Při připojení k veřejné nízkonapěťové síti se očekává rušení vysokých frekvencí.



Přehled EMC kategorií:

Stroj	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Kategorie	C1	C2	C3	C4
Okolí	Obytná zóna Obchodní zóna Průmyslová zóna		Průmysl	
Napětí / proud	< 1000 V			> 1000 V
Znalost EMC	Žádná	Instalace a uvedení do provozu odborníkem na EMC		

Kategorie C1

- Požadované mezní hodnoty třídy B skupina 1 podle EN 55011

Kategorie C2

- Požadované mezní hodnoty třídy A skupina 1 podle EN 55011, instalace kvalifikovaným elektrikářem a upozornění: „Tento stroj patří do kategorie C2 dle EN 61800-3. Tento výrobek může způsobit rušení v síti v rezidenční oblasti. V takovém případě může být nezbytné, aby provozovatel přijmul příslušná opatření.“

Kategorie C3

Požadované mezní hodnoty třídy A skupiny 2 podle EN 55011, přičemž tyto mezní hodnoty jsou nižší než mezní hodnoty třídy A skupiny 1 plus upozornění: "Tento typ není vhodný pro připojení k veřejné nízkonapěťové síti pro obytné budovy. Při připojení k veřejné nízkonapěťové síti se očekává rušení vysokých frekvencí.

1.5 Nebezpečí, které může u pásové pily na kov vzniknout.

Tato pásová pila na kov prošla bezpečnostní kontrolou. Konstrukce a provedení stroje odpovídají stavu techniky.

Přesto však zůstává určité riziko, jelikož stroj pracuje:

- pod elektrickým proudem a napětím,
- s obíhajícím pilovým pásem.

Za účelem minimalizace zdravotních rizik plynoucích z těchto nebezpečí jsme využili nejmodernější konstrukční zdroje a bezpečnostní techniku.

Při použití a údržbě stroje pracovníky s nedostatečnou kvalifikací může vznikat riziko vyplývající z nesprávné obsluhy a nevhodné údržby stroje.

INFORMACE

Všechny osoby, které se účastní montáže, uvedení stroje do provozu, obsluhy a údržby musí:

- mít požadovanou kvalifikaci,
- postupovat přesně podle tohoto návodu k obsluze.

Při nesprávném účelu použití stroje:

- vzniká nebezpečí pro personál,
- dochází k ohrožení stroje a dalšího hmotného majetku,
- může být ovlivněn správný chod stroje.


Vždy, když provádíte údržbářské práce nebo stroj čistíte, stroj vypněte a odpojte jej od přívodu elektřiny.

VAROVÁNÍ!

Pásovou pilu na kov je možné používat pouze s funkčními bezpečnostními prvky.

Kdykoliv zjistíte poruchu bezpečnostních prvků nebo v případě, že tyto prvky nejsou nainstalovány, stroj ihned vypněte!

Veškeré další instalace realizované provozovatelem stroje musí obsahovat rovněž předepsané ochranné prvky. Jste za to jako provozovatel odpovědný!

 **Bezpečnostní prvky na straně 11**



1.6 Kvalifikace personálu

1.6.1 Cílová skupina

Tento návod k obsluze je určený pro:

- provozovatele stroje,
- obsluhu stroje,
- personál provádějící údržbu.

Upozornění se proto vztahují na provoz i údržbu pásové pily na kov.

Pevně a jasně stanovte, kdo je za jednotlivé činnosti na stroji (obsluha, montáž, údržba, opravy) odpovědný.

Nevyjasněné kompetence mohou být bezpečnostním rizikem!

Vytahujte zástrčku pásové pily po jejím vypnutí z elektrické sítě. Zabráníte tím neoprávněnému provozu pásové pily.

V tomto návodu jsou níže uvedeny kvalifikace osob pro jednotlivé činnosti:

Obsluha stroje

Obsluha stroje musí být poučena provozovatelem stroje o předávaných úkolech a možných nebezpečích při neobvyklém chování stroje. Úkoly, které překračují normální provoz, smí obsluha stroje provádět pouze tehdy, pokud jsou uvedeny v tomto návodu k obsluze a provozovatel je s nimi výslovně seznámený.

Kvalifikovaní elektrikáři

Kvalifikovaní elektrikáři jsou na základě svého technického vzdělání, znalostí a zkušeností, stejně jako na základě znalostí příslušných norem a ustanovení, schopni provést práce na elektrických zařízeních, samostatně rozpoznat možná rizika a vyhnout se jim.

Kvalifikovaní elektrikáři jsou vyškolení speciálně pro tento druh prací a znají příslušné normy a ustanovení.

Kvalifikovaní pracovníci

Kvalifikovaní pracovníci jsou na základě svého technického vzdělání, zkušeností a znalostí příslušných ustanovení schopni provést jim zadané práce, samostatně rozpoznat možná rizika a vyhnout se jim.

Poučené osoby

Poučené osoby byly poučeny provozovatelem stroje o jim zadaných úkolech a možných rizicích při neobvyklém chování stroje.

1.6.2 Oprávněné osoby

VAROVÁNÍ!

Nesprávný účel použití a nesprávná údržba stroje představuje nebezpečí pro osoby, majetek a životní prostředí.



Tento stroj mohou obsluhovat pouze oprávněné osoby!

Oprávněnými osobami k použití stroje a provádění údržby by měli být vyškolení a poučení techničtí pracovníci provozovatele a výrobce.

Provozovatel stroje musí:

- vyškolit personál,
- pravidelně (minimálně jednou ročně) informovat personál o:
 - všech bezpečnostních předpisech vztahujících se na stroj,
 - obsluze stroje,
 - osvědčených technických pravidlech,
- zkontrolovat stav znalostí personálu,
- dokumentovat zaškolení / informovanost,
- nechat potvrdit účast na školeních a poučeních podpisem personálu,
- kontrolovat, zda mají zaměstnanci znalosti o bezpečnosti a nebezpečích na pracovišti a zda dodržují pokyny návodu k obsluze.

Povinnosti
provozovatele

Obsluha stroje musí:

- mít zvláštní školení pro zacházení se strojem,
- znát funkci a chování stroje,
- před uvedením do provozu:
 - přečíst a pochopit návod k obsluze,
 - být seznámena se všemi bezpečnostními zařízeními a předpisy.

Povinnosti
obsluhy stroje

Pro práce na následujících dílech stroje platí následující požadavky:

- Elektrické díly stroje a provozní prostředky: práce smí provádět pouze elektrikář nebo se tyto smí provádět pod vedením a dohledem elektrikáře.

Dodatečné
požadavky
ohledně
kvalifikace

Před zahájením prací na elektrických dílech nebo ovládacích prvcích je nutno v níže uvedeném pořadí provést tyto úkony:

- odpojit všechny póly,
- zajistit stroj proti opětovnému zapnutí,
- zkontrolovat, zda stroj není pod napětím.

1.7 Bezpečnostní opatření během provozu

POZOR!

Nebezpečí vdechnutí nebezpečného prachu nebo mlhy.

V závislosti na zpracovávaném materiálu a při tom použitých pomocných prostředků může dojít ke vzniku prachu a mlhy, které ohrožují Vaše zdraví.



Proto se postarejte o instalaci vhodného odsávacího zařízení, které zajistí odsávání nebezpečného prachu a mlhy na místě vzniku.

INFORMACE

Síťová zástrčka stroje musí být volně přístupná.



1.8 Bezpečnostní prvky

Stroj provozujte pouze s řádně funkčními bezpečnostními prvky.

Pokud dojde k poruše bezpečnostního prvku nebo pokud tento prvek není z jakéhokoli důvodu funkční, ihned stroj vypněte.

Jste za to zodpovědný!

Po zjištění poruchy bezpečnostního prvku můžete pásovou pilu používat teprve když

- došlo k odstranění příčiny selhání,
- jste se ujistili, že nadále nevzniká žádné nebezpečí pro osoby či majetek.

VAROVÁNÍ!

Pokud jakýmkoliv způsobem obejdete, odstraníte nebo změníte funkci bezpečnostních prvků, ohrožujete sebe a další osoby pracující na stroji. Možné následky jsou:

- poranění vyvrženým obrobkem nebo jeho částí,
- poranění kontaktem s rotujícími díly,
- smrtelný úder elektrickým proudem.



Tato pásová pila na kov má následující bezpečnostní prvky:

- nouzový vypínač,
- ochranný kryt pilového pásu a koncový spínač,
- ochranný kryt vedení pilového pásu.

1.8.1 Nouzový vypínač

Nouzový vypínač vypíná pásovou pilu na kov.

INFORMACE

Po stlačení tlačítka vypínače jím otočte doprava, abyste mohli stroj opět zapnout.



1.8.2 Rameno pily

Rameno pásové pily na kov je opatřeno pevně přišroubovaným ochranným krytem. Tento ochranný kryt chrání vodící kladky.

INFORMACE

Pásovou pilu lze zapnout pouze, když je tento kryt zavřený.

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí poranění! Zuby pilového pásu jsou ostré. Pracujte obzvlášť opatrně, pokud sejmete kryt na zadní straně a vyměňujete pilový pás.

Před opětovným zapnutím pásové pily zavřete a přišroubujte všechny ochranné kryty.



1.8.3 Vedení pilového pásu

Po výměně pilového pásu vždy opět namontujte ochranné kryty.

1.8.4 Zákazové, příkazové a varovné štítky

INFORMACE

Všechny výstražné štítky musejí být čitelné. Pravidelně je kontrolujte.



1.9 Bezpečnostní kontroly

Stroj kontrolujte minimálně jednou za směnu. Všechny závady, poškození nebo změny v provozním chování stroje ohlaste odpovědným vedoucím.

Všechny bezpečnostní prvky kontrolujte:

- na začátku každé směny (při přerušovaném provozu),
- jednou týdně (při nepřetržitém provozu),
- po každé údržbě či opravě.

Zkontrolujte, zda všechny zákazové, příkazové a varovné štítky, stejně jako označení na stroji:

- jsou čitelné (příp. očistit),
- jsou úplné (příp. vyměnit).

INFORMACE

Pro organizaci kontrol používejte následující přehled.



Všeobecná kontrola		
Zařízení	Kontrola	OK
Ochranné kryty	Namontované, pevně přišroubované a nepoškozené	
Štítky, značky	Instalované a čitelné.	
Datum:	Zkontroloval (podpis):	

Kontrola funkcí		
Zařízení	Kontrola	OK
Nouzový vypínač	Po stlačení nouzového vypínače se musí stroj vypnout.	
Mikrospínač ochranného krytu ramene pily	Pásovou pilu lze zapnout pouze, když je ochranný kryt zavřený.	
Datum:	Zkontroloval (podpis):	

1.10 Osobní ochranné pomůcky

Pro určité práce je nezbytné používat osobní ochranné pomůcky. Mezi ty patří:

- ochranná přilba,
- ochranné brýle nebo maska,
- ochranné rukavice,
- bezpečnostní obuv s ocelovou špičkou,
- ochranná sluchátka.

Před zahájením prací zkontrolujte, zda se na pracovišti nachází předepsané ochranné pomůcky.

POZOR!

Špinavé nebo znečištěné osobní ochranné pomůcky mohou způsobit onemocnění.



Své osobní ochranné pomůcky čistěte:

- po každém použití,
- pravidelně jednou týdně.

Osobní ochranné pomůcky pro zvláštní práce

Chraňte si obličej a oči: Během veškerých prací, při kterých jsou Vaše oči a Váš obličej vystaveny nebezpečí, noste ochrannou přilbu s chráničem obličeje.

Při manipulaci s obrobky s ostrými hranami používejte ochranné rukavice.

Při instalaci, demontáži nebo přepravě těžkých součástí noste bezpečnostní obuv.

**1.11 Bezpečnost během provozu**

Na konkrétní nebezpečí při práci se strojem upozorňujeme při popisu jednotlivých prací.

VAROVÁNÍ!**Před zapnutím stroje se přesvědčte o tom, že:**

- nehrozí žádné nebezpečí osobám,
- nehrozí poškození majetku.

Vyhnete se nebezpečným pracovním postupům:

- Ujistěte se, že Vaší práci nemůže být nikdo ohrožený.
- Při montáži, obsluze, údržbě a opravě stroje striktně dodržujte pokyny v tomto návodu k obsluze.
- Nepracujte na stroji, pokud je Vaše koncentrace snížena např. vlivem léků.
- Dodržujte nařízení pro prevenci pracovních úrazů a bezpečnost na pracovišti vydaná Vaší organizací nebo jinými orgány.
- Počkejte u stroje, než se úplně zastaví.
- Používejte předepsané osobní ochranné pomůcky. Noste přiléhavý pracovní oděv a v případě potřeby síťku na vlasy.
- Případné závady či nebezpečí ihned oznamte zodpovědnému vedoucímu.

**1.12 Bezpečnost během údržby**

Včas informujte personál obsluhy stroje o údržbářských pracích a opravách stroje.

Všechny bezpečnostně relevantní změny na stroji nebo jeho provozního chování ohlaste.

Dokumentujte všechny změny, oznamte je personálu obsluhy a aktualizujte návod k obsluze.

Hlášení změn
a jejich
dokumentace

1.12.1 Vypnutí a zajištění stroje

Odpojte stroj od zdroje elektrického napětí.

Na stroj umístěte výstražný štítek.

**1.12.2 Použití zvedacích zařízení****VAROVÁNÍ!**

Použití poškozeného zvedacího nebo závěsného zařízení, nebo zvedacího či závěsného zařízení s nedostatečnou nosností, může způsobit velmi závažná poranění či dokonce smrt.

U zvedacího a závěsného zařízení zkontrolujte:

- dostatečnou nosnost,
- bezvadný stav.

Dodržujte nařízení pro prevenci pracovních úrazů a bezpečnost na pracovišti vydaná Vaší organizací nebo jinými orgány.

Náklad řádně upevněte.

Neprocházejte pod zdviženým nákladem!



1.12.3 Mechanické údržbové práce

Odstraňte, resp. nainstalujte před, resp. po údržbě všechny bezpečnostní a ochranné prvky, jako:

- ochranné kryty,
- bezpečnostní pokyny a varovné štítky,
- uzemňovací kabel.

Pokud odstraníte ochranné nebo bezpečnostní prvky, ihned po skončení prací je nainstalujte zpět.

Zkontrolujte, zda jsou plně funkční!

1.13 Hlášení nehody

Své nadřízené i prodejce ihned uvědomte o nehodách, možných zdrojích rizik a o veškerých činnostech, které vedou k možným nehodám a nebezpečným situacím.

Nebezpečné situace mohou mít celou řadu příčin.

Čím dříve jsou tyto příčiny zjištěny, tím rychleji je lze odstranit.

INFORMACE

Na konkrétní nebezpečí při provádění prací se strojem a na něm upozorňujeme při popisu těchto prací.



1.14 Elektrické díly

Zajistěte pravidelnou kontrolu celého stroje a/nebo jeho elektrických dílů. Zajistěte okamžité odstranění veškerých závad, jako jsou např. uvolněné konektory, vadné vodiče apod.

V průběhu práce na součástech pod napětím je nutno zajistit přítomnost druhé osoby, která v případě nouze provede odpojení od elektrické energie. V případě závady na napájení ihned stroj odpojte ze sítě!

Respektujte předepsané intervaly kontrol dle platného nařízení o provozní bezpečnosti.

Provozovatel stroje musí zajistit kontrolu řádného stavu elektrických dílů.

- Kontrolu elektrických dílů stroje a provozních prostředků smí provádět pouze elektrikář nebo se tyto smí provádět pod vedením a dohledem elektrikáře.
-

Intervaly kontrol je třeba určit tak, aby bylo možné včas odhalit závady, které lze předpokládat.

Při kontrole vždy postupujte dle platných elektrotechnických pravidel.

Před prvním uvedením stroje do provozu není třeba tuto kontrolu provádět, pokud výrobce nebo autorizovaný prodejce potvrdí, že jsou elektrické díly a provozní prostředky v souladu s platnými předpisy.

Pevné elektrické systémy a zařízení jsou považovány za neustále monitorované, pokud jsou nepřetržitě kontrolovány kvalifikovanými elektrikáři a je na nich prováděna řádná údržba (např. kontrola izolačního odporu).

1.15 Intervaly kontrol

Intervaly kontrol stroje určete dle § 3 nařízení o provozní bezpečnosti. Tyto kontroly poté řádně zdokumentujte. Jako referenční hodnoty použijte intervaly uvedené v kapitole Údržba.

2 Technická data

2.1

Následující údaje udávají rozměry a hmotnost stroje a jedná se o autorizované parametry výrobce.

Elektrické připojení	S 275 N	S 275 NV
Elektrické připojení	3 x 400 V; 50 Hz (~60Hz) 1,1 kW	230 V; 50 Hz (~60Hz) 1,5 kW

Řezný rozsah	S 275 N	S 275 NV
	📖 Možný řezný rozsah S 275 N a S 275 NV na straně 28	

Obecné	S 275 N	S 275 NV
Nastavení řezného úhlu	Pomocí otočného ramena pily 0° - 60°	
Vedení pilového pásu	S kuličkovými ložisky	
Zvedání ramena pily	Ručně	
Posuv	Plynulá regulace rychlosti	
Napnutí pilového pásu	Pomocí ručního kola	

Rozměry	S 275 N	S 275 NV
Hmotnost stroje	185	
Rozměry pilového pásu	2480 x 27 x 0,9	
	📖 Rozměry S 275 N S 275 NV na straně 17	

Rychlost pilového pásu	S 275 N	S 275 NV
[m/min]	45 90	20 - 90
Převodový poměr pohon / kladka pilového pásu [~50 Hz]	1:30	1:20
Převodový poměr pohon / kladka pilového pásu [~60 Hz]	1:40	1:20

Čerpadlo chladicí kapaliny	S 275 N	S 275 NV
Výkon	90 W	90 W
Otáčky [min ⁻¹]	2850	2850
Objem nádrže [l]	10	10

Provozní kapaliny	S 275 N	S 275 NV
Hydraulický válec	Hydraulický olej, viskozita 32 - 46 dle DIN 51519, kvalita HLP	
Šneková převodovka	Mobilgear 636, viskozita 680 mm ² /s (cca 0,33 l)	

S275N_S275NV_CZ_2.fm

Provozní kapaliny	S 275 N	S 275 NV
Vřeteno strojního svěráku	Běžně dostupný mazací tuk	
Kluzná ložiska	Běžně dostupný mazací tuk	
Chladicí zařízení	Běžně dostupná chladicí a mazací kapalina	

Provozní podmínky	S 275 N	S 275 NV
Teplota	5 - 35 °C	
Relativní vlhkost vzduchu	25 - 80 %	

2.2 Emise

Emise hluku pásové pily na kov činí asi 73 dB(A) při chodu naprázdno.

Pokud je v blízkosti pásové pily na kov provozováno více strojů, může expozice hluku (imise) na pracovišti přesáhnout 80dB(A).

INFORMACE

Tato hodnota byla naměřena na novém stroji za normálních provozních podmínek. V závislosti na stáří, příp. opotřebením stroje se mohou tyto vlastnosti stroje měnit.

Dále závisí úroveň hluku také na dalších faktorech jako např. počtu otáček, materiálu, způsobu upínání, atd.



INFORMACE

Výše uvedená hodnota je úroveň emisí a ne nutně bezpečná provozní úroveň.

I když existuje závislost mezi stupněm emisí hluku a stupněm hlukového zatížení, nelze toto spolehlivě použít pro určení, zda jsou další opatření nutná či nikoliv.

Následující faktory ovlivňují skutečnou úroveň hlukového zatížení obsluhy stroje:

- charakteristika pracovní plochy např. velikost nebo tlumící vlastnosti,
- další zdroje hluku např. počet strojů,
- další běžící procesy v okolí a doba, během které byla obsluha stroje vystavena hluku.

Připustná úroveň hluku se může na základě právních předpisů v každém státu lišit.

Informace o hlukových emisích by měly provozovateli stroje umožnit lepší zhodnocení nebezpečí a rizik.



POZOR!

V závislosti na celkovém zatížení hlukem a základních limitech musí obsluha stroje použít vhodnou ochranu sluchu (např. ochranná sluchátka).

Doporučujeme použít běžně dostupná ochranná sluchátka.



3 Montáž

3.1 Vybalení stroje

Přemístěte stroj v přepravní bedně pomocí vysokozdvizného vozíku do blízkosti zamýšleného pracoviště před tím, než jej z bedny vybalíte.

V případě, že bedna vykazuje známky poškození, přijměte nezbytná opatření, aby nedošlo k poškození stroje během vybalení. Zjištěné poškození stroje během přepravy neprodleně ohlaste přepravci.

Po dodání zkontrolujte pečlivě celý stroj a ujistěte se, že je součástí dodávky také kompletní technická dokumentace a příslušenství.

Porovnejte rozsah dodávky s dodacím listem.

3.2 Přeprava

VAROVÁNÍ!

Části stroje mohou při pádu z vysokozdvizných vozíků nebo jiných přepravních vozidel způsobit velmi vážná, nebo dokonce smrtelná zranění. Dodržujte pokyny a informace umístěné na přepravní bedně. Respektujte celkovou hmotnost stroje. Používejte pouze takové přepravní a zvedací zařízení, jejichž nosnost překračuje hmotnost stroje.

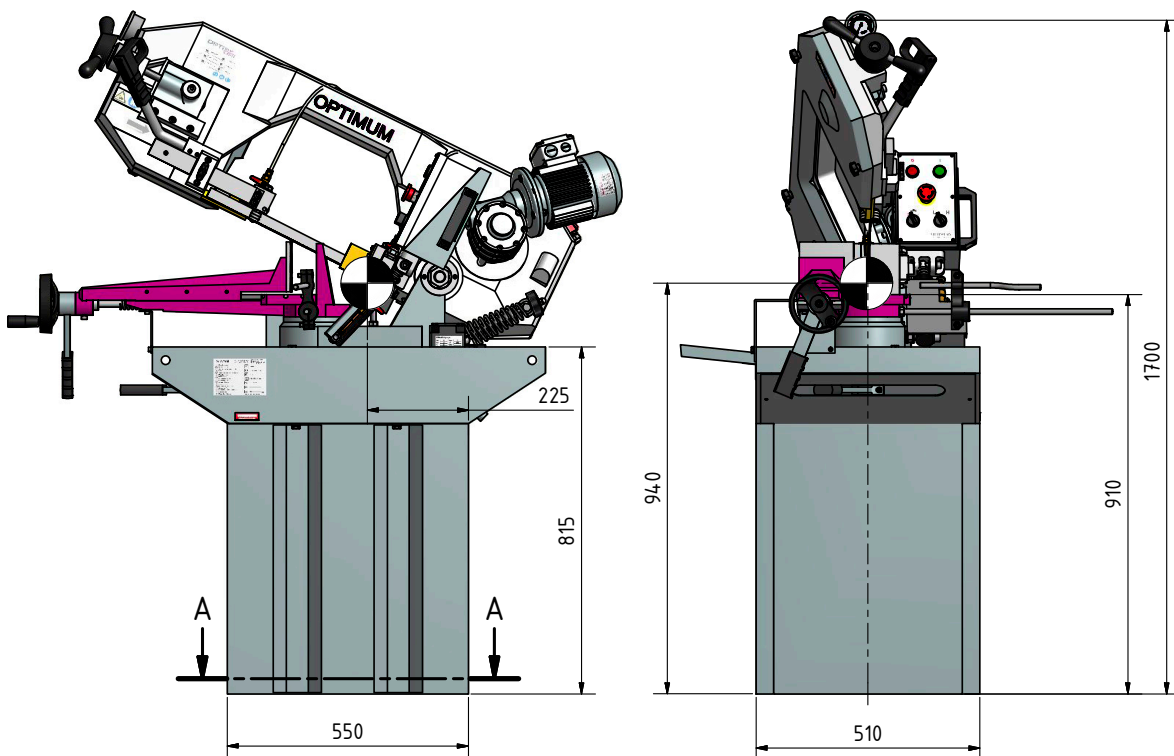


VAROVÁNÍ!

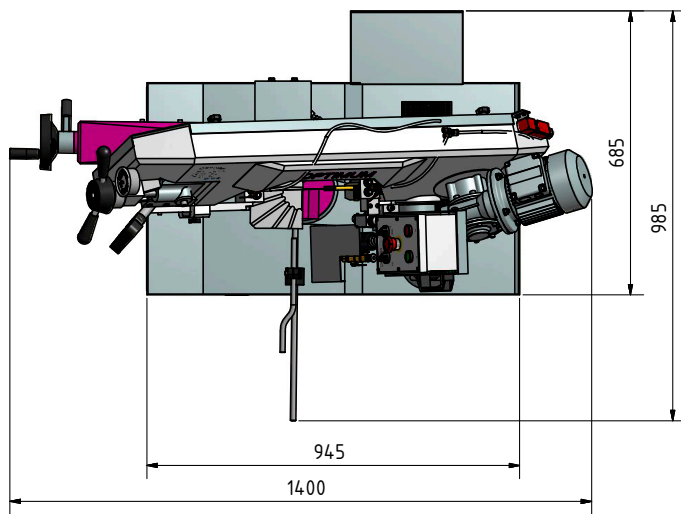
Použití poškozeného zvedacího nebo závěsného zařízení, nebo zvedacího či závěsného zařízení s nedostatečnou nosností, může způsobit velmi závažná poranění či dokonce smrt. U zvedacího a závěsného zařízení zkontrolujte jeho dostatečnou nosnost a bezvadný stav. Náklad řádně upevněte. Neprocházejte pod zdviženým nákladem!



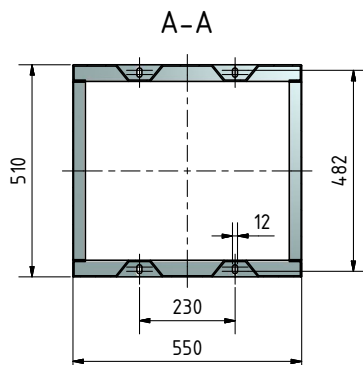
3.3 Rozměry S 275 N | S 275 NV



S275N_S275NV_CZ_3_fm



Schwerpunkt / Centre of gravity



3.4 Požadavky na místo ustavení

Pracovní prostor pro stroj vytvořte dle platných bezpečnostních předpisů.

INFORMACE

Pro zajištění vysoké přesnosti obrábění, stejně jako dlouhé životnosti stroje musí místo ustavení stroje splňovat určité požadavky.

Dbejte na následující body:

- Stroj smíte provozovat pouze v suchých a větraných prostorech.
- Vyhněte se místům v blízkosti strojů, které vytvářejí prach či třísky.
- Místo ustavení musí být bez vibrací, takže bez lisovacích a hoblovacích strojů.
- Podklad musí být vhodný pro pásovou pilu na kov. Dbejte na nosnost a rovnost podkladu.
- Podklad musí být připravený tak, aby případně chladicí kapalina nemohla proniknout do půdy.
- Vyčnívající díly – např. doraz, rukojeť – musí být zajištěny tak, aby nedošlo k ohrožení žádných osob.
- Zajistěte dostatek prostoru pro personál, který bude stroj ustavovat a obsluhovat, a pro přepravu materiálu.
- Zvažte také přístupnost pro údržbářské či opravářské práce.
- Zajistěte dostatečné osvětlení (minimálně 500 Lux, měřeno na hraně nástroje). Při nižších hodnotách je třeba nainstalovat dodatečné osvětlení.



INFORMACE

Síťová zástrčka stroje musí být volně přístupná.



3.5 Montáž

POZOR!

Nebezpečí převrácení!

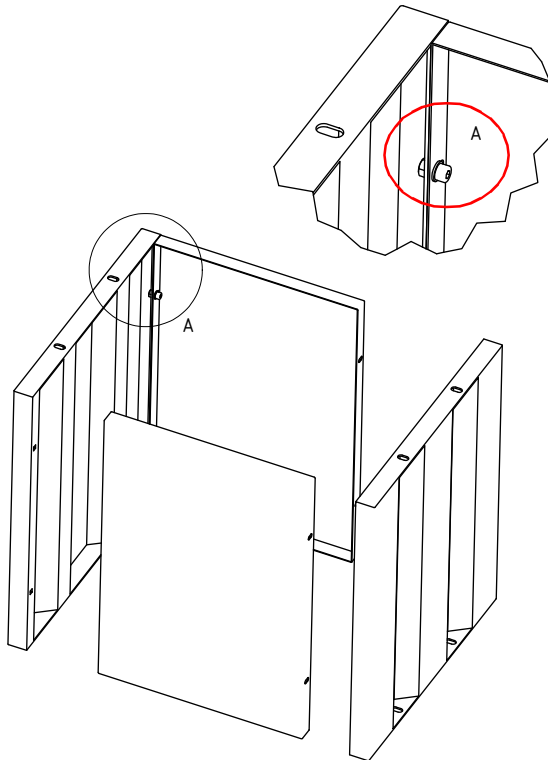
Při provádění následujících prací postupujte opatrně.

Upevnění pásové pily na kov na podstavec musí provádět nejméně dvě osoby.

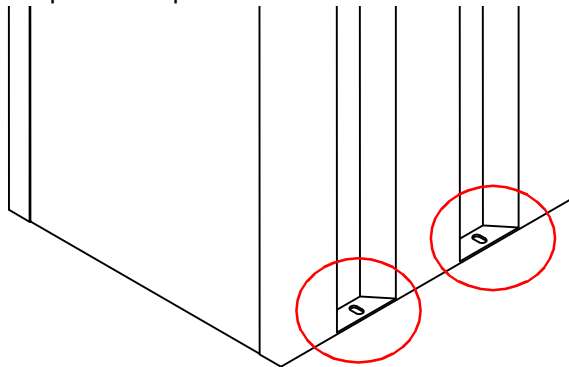


3.5.1 Montáž podstavce - V1

→ S použitím přiloženého spojovacího materiálu smontujte boční stěny podstavce.



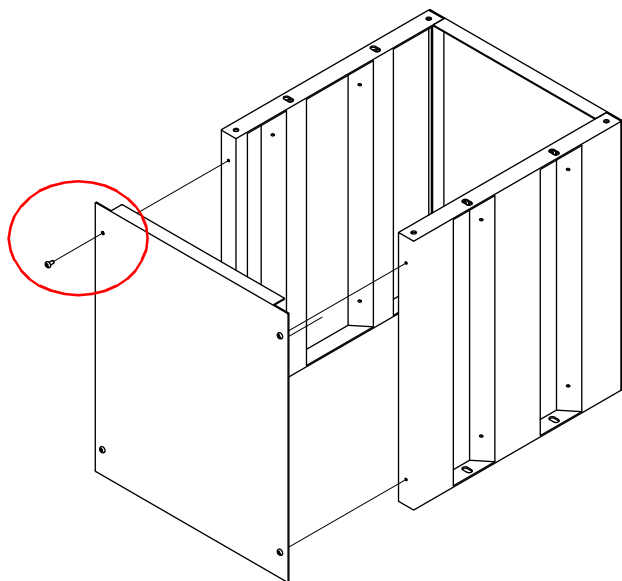
- Umístěte podstavec na vhodný podklad.
- Zkontrolujte vyrovnaní podkladu pomocí vodováhy. Vyrovnajte případné nerovnosti.
- Podstavec upevněte k podkladu.



- Opatrně nadzvedněte pásovou pilu na kov pomocí vhodného přepravního zařízení na podstavec.

3.5.2 Montáž podstavce - V2

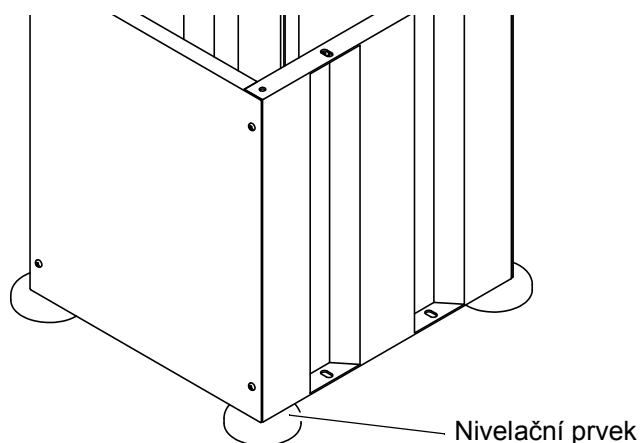
→ S použitím přiloženého spojovacího materiálu smontujte boční stěny podstavce.



- Umístěte podstavec na vhodný podklad.
- Zkontrolujte vyrovnaní podkladu pomocí vodováhy. Vyrovnajte případné nerovnosti.
- Podstavec upevněte k podkladu.
- Opatrně nadvzvedněte pásovou pilu na kov pomocí vhodného přepravního zařízení na podstavec.

3.5.3 Použití volitelných nivelačních prvků

Pouze ve spojení s podstavcem V2.

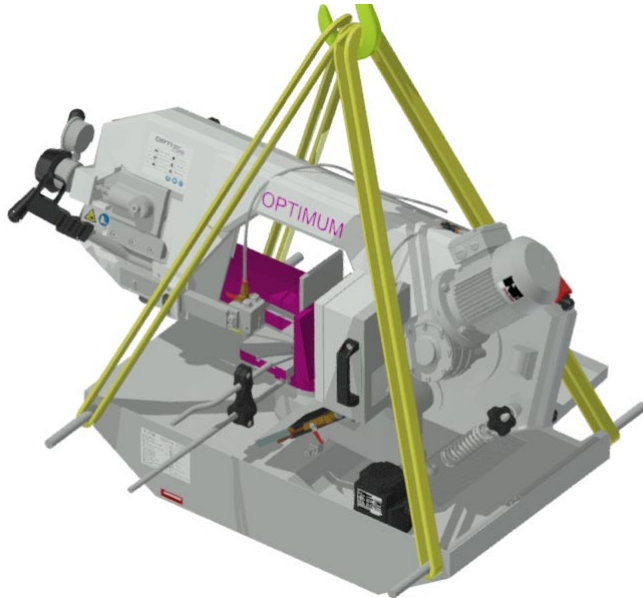


3.5.4 Závěsný bod břemene

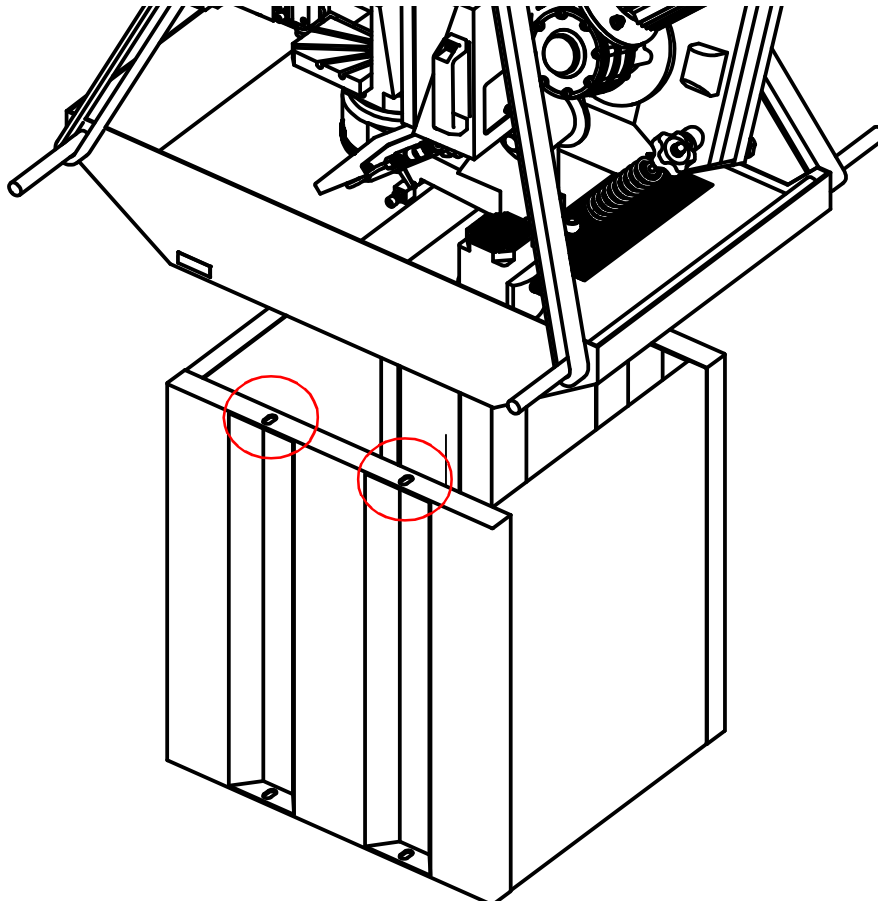
POZOR!

Nebezpečí převrácení! Instalaci stroje musí provádět nejméně dvě osoby.

→ Prostrčte ocelové tyče otvory ve vaně na třisky. Na obě strany ocelových tyčí upevněte zvedací smyčky.



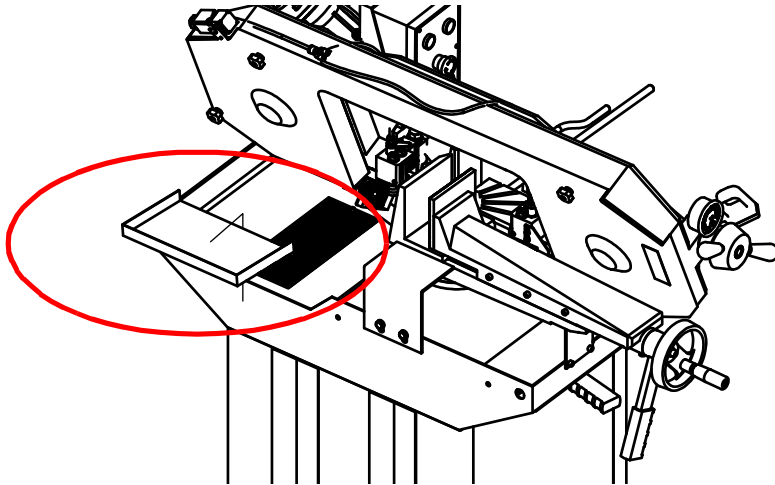
→ Připevněte pilu k podstavci.



S275N_S275NV_CZ_3_fm

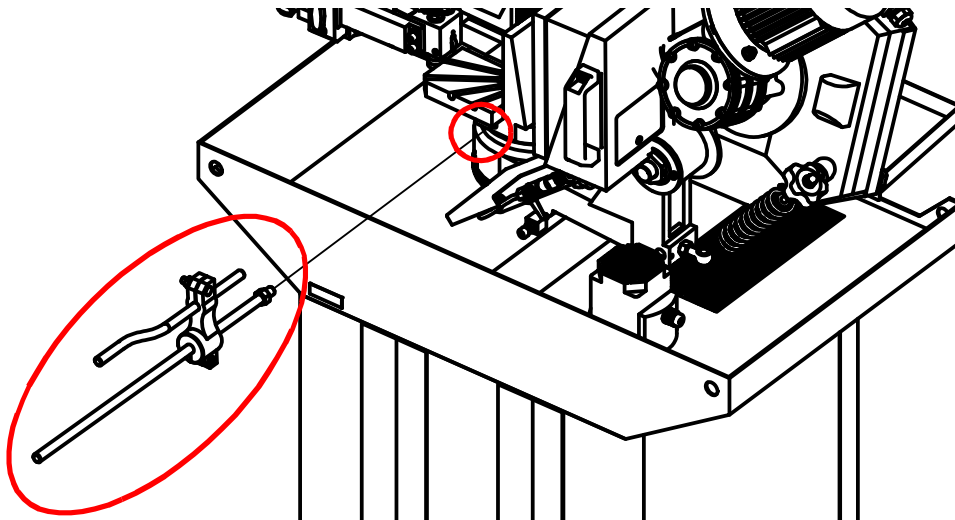
3.5.5 Záchytný plech

→ K vaně připevněte záchytný plech.



3.5.6 Doraz materiálu

→ Dorazovou tyč nasadíte do vývrtu a upevníte ji pomocí matice.



3.6 Elektrické připojení

3.6.1 Elektrické připojení S 275 N

VAROVÁNÍ!

Elektrické připojení pásové pily na kov S 275 N smí provádět pouze elektrikář nebo se tyto smí provádět pod vedením a dohledem elektrikáře.

☞ Kvalifikace personálu na straně 9

☞ Schéma zapojení - S 275 NV na straně 49

POZOR!

Napájecí kabel musí být umístěn tak, aby o něj nemohl nikdo zakopnout.

→ Zapojte napájecí kabel do elektrické sítě.

→ Ujistěte se, že jistič elektrického napájení, který máte k dispozici, je vhodný pro stroj a odpovídá jeho technickým údajům. Síťový jistič 16 A.



POZOR!

Věnujte pozornost správnému zapojení všech tří fází (L1, L2, L3). Nepřipojujte neutrální vodič (N).

Pokud je stroj vybavený CEE zástrčkou, může dojít po připojení k nesprávnému směru otáčení motoru.

3.6.2 Elektrické připojení S 275 NV

Stroj je připravený k okamžitému zapojení a použití. Síťový jistič 16A.

Stroj je připravený k okamžitému zapojení a použití. Zkontrolujte, zda druh proudu, napětí a jistič souhlasí s předepsanými hodnotami. Připojení ochranných vodičů musí být k dispozici. Síťový jistič 16A. Svodový proud je větší než 3,5 mA. Při provádění testů stroje dbejte zvýšené pozornosti v rámci bezpečnosti práce.

3.6.3 Proud v ochranném uzemňovacím vodiči

Uzemňovací svodový proud měniče může být větší než 3,5 mA. Z tohoto důvodu je nutné uzemnění a minimální průřez uzemňovacího vodiče musí odpovídat místním bezpečnostním předpisům pro zařízení s vysokým svodovým proudem. Frekvenční měnič musí být chráněn pojistkami. Vzhledem k tomu, že je uzemňovacím vodičem veden stejnosměrný proud, je třeba dbát na následující pokyny, pokud je v síti ochranné zařízení proti svodovému proudu (RCD):

- Všechny 1-fázové 230 V měniče (s nebo bez filtru) lze použít na RCD typu A1 (30 mA) nebo typu B(k) (30 mA).
- Všechny 3-fázové 400 V měniče (bez filtru) lze použít na RCD typu B(k) (30 mA).

POZOR!

Napájecí kabel musí být umístěn tak, aby o něj nemohl nikdo zakopnout.

**3.7 První uvedení do provozu****VAROVÁNÍ!**

Před prvním uvedením do provozu je třeba provést účelu odpovídající montáž.

Uvedení do provozu nekvalifikovaným personálem ohrožuje osoby i zařízení. Nepřebíráme žádnou odpovědnost za škody způsobené nesprávným uvedením stroje do provozu.

**POZOR!**

Nebezpečí pořezání! Při provádění následujících prací postupujte opatrně. Použijte předepsané ochranné pomůcky.

**Kontrola vodicích kladek pilového pásu**

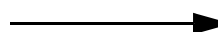
- Zkontrolujte, zda je pilový pás správně usazen na vodicích kladkách pásu.
- Zkontrolujte, zda se pilový pás nachází přesně uvnitř vodicích ložisek.
- Zkontrolujte napnutí pilového pásu. Správné napnutí pilového pásu poznáte pomocí zeleného pole na manometru.

Směr pilových zubů

- Zkontrolujte směr pilových zubů. Ozubení musí směřovat k hnacímu motoru.

**Směr chodu pilového pásu**

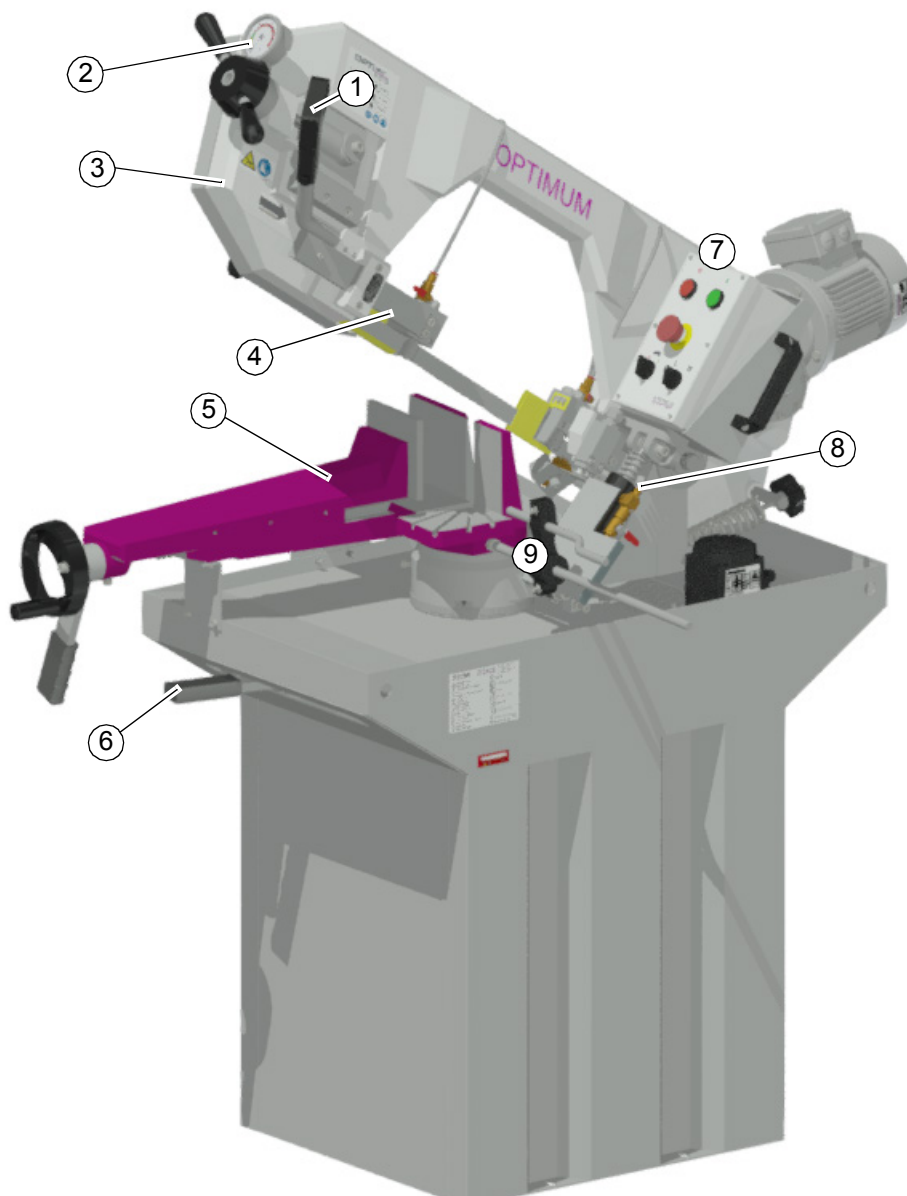
- Směr chodu pilového pásu je proti směru hodinových ručiček.



Směr chodu

4 Obsluha

4.1 Ovládací a indikační prvky



Poz.	Název	Poz.	Název
1	Ruční páka	2	Napnutí pilového pásu
3	Rameno pily	4	Nastavitelné vedení pilového pásu a hadice chladicí kapaliny
5	Rychloupínací svěrák	6	Upínací páka ramene pily
7	Ovládací panel	8	Regulační ventil posuvu
9	Doraz materiálu		

4.2 Bezpečnost

Uveďte stroj do provozu pouze za následujících předpokladů:

- Technický stav stroje je bezvadný.
- Stroj bude použitý pro správné účely.
- Respektujete pokyny uvedené v tomto návodu k obsluze.
- Všechny bezpečnostní prvky jsou přítomny a aktivovány.

Jakékoli poruchy ihned opravte, nebo je nechejte opravit. V případě jakékoli provozní poruchy stroj ihned zastavte a zajistěte, aby nebyl spuštěný náhodně nebo bez povolení. Všechny změny ohlaste na odpovědná místa.

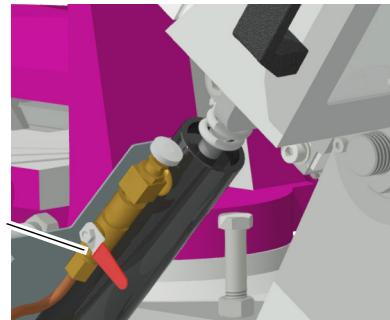
🔊 Bezpečnost během provozu na straně 13



4.3 Vložení obrobku

- ➔ Zvedněte rameno pily do horní polohy.
- ➔ Otočte dávkovací kohout do svislé polohy, abyste zajistili rameno pily v dané poloze.

Dávkovací kohout



Obr. 4-1: Hydraulický posuv

- ➔ Vložte obrobek do strojního svěráku.

POZOR!

Nebezpečí převrácení! Dlouhé obrobky musí být před vložení do svěráku podepřeny.

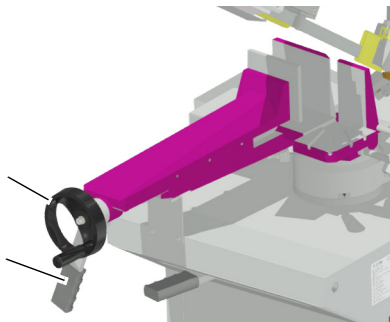
Rameno pily lze pro úhlové řezy plynule nastavit.

- ➔ Umístěte upínací čelist asi 4 mm před obrobek otáčením ručního kola.
- ➔ Obrobek pevně upněte pomocí upínací páky.



Ruční kolo

Upínací páka



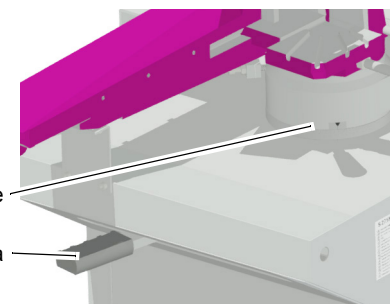
Obr. 4-2: Ruční kolo a upínací páka

4.4 Nastavení rezného úhlu

- ➔ Pro nastavení požadovaného úhlu ramene je třeba nejdříve přepnout zajišťovací páku doleva.
- ➔ Otočte rameno pily do požadované polohy.
- ➔ Stupnice rozsahu řezání pod úhlem se nachází na ložiskovém stojanu.

Úhlová stupnice

Zajišťovací páka



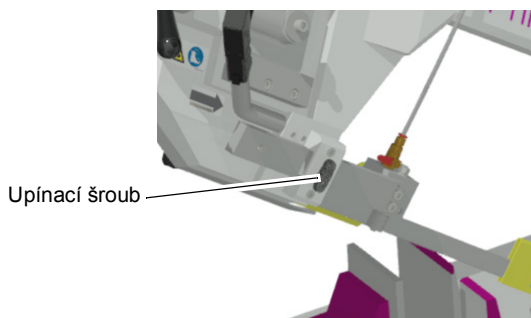
Obr. 4-3: Zajišťovací páka

→ Nastavení zajistíte přesunutím zajišťovací páky zpět doprava.

4.5 Nastavení vedení pilového pásu

Změňte polohu vedení pilového pásu v závislosti na velikosti řezaných dílů.

- Povolte upínací šroub.
- Nastavte vedení pilového pásu blíže k obrobku, aniž byste tím ovlivnili nebo omezili průběh řezání.



Obr.4-4: Vedení pilového pásu

→ Opět utáhněte upínací šroub.

POZOR!

Zbytečně velký volný rozestup mezi obrobkem a vedením pilového pásu ve spojení s příliš rychlým posuvem vede k velmi rychlému opotřebení pilového pásu.



4.6 Zapnutí stroje

- Zkontrolujte, zda není stlačený nouzový vypínač. Případně jej otočte doprava, aby došlo k jeho odblokování.
- Stiskněte tlačítko ZAP.

4.7 Vypnutí stroje

- Stiskněte tlačítko VYP.
- Při delší nečinnosti stroje vytáhněte zástrčku ze zásuvky.

POZOR!

Nouzový vypínač používejte pouze v nouzových případech. Neprovádějte běžné zastavení stroje pomocí nouzového vypínače.



4.8 Odblokování nouzového vypínače

- Odblokujte nouzový vypínač.

4.9 Nastavení rychlosti pilového pásu

4.9.1 Volič rychlosti

Na pile S 275 N jsou k dispozici dvě rychlosti pilového pásu.

L - pomalu

H - rychle

Na pile S 275 NV lze rychlost plynule regulovat.

POZOR!

Počkejte, dokud se pilový pás úplně nezastaví, předtím, než provedete změnu rychlosti.



4.9.2 Rychlost pilového pásu

Orientační hodnoty řezných rychlostí [m/min]

Materiál obrobku	[m/min]	Posuv na jeden zub [mm]	Materiál	[m/min]	Posuv na jeden zub [mm]
C10, C15, St34, St37, ocel až do 500 N/mm ²	30 - 50	0,03 - 0,06	Hliník a hliníkové slitiny (plný materiál)	600 - 900	0,04 - 0,09
C20, C40, 15Cr3, 16MnCr35, Ocel až do 800 N/mm ²	20 - 40	0,03 - 0,04	Hliník a hliníkové slitiny (profily)	800 - 1200	0,03 - 0,07
38NCD4, 50CrV4, Ocel až do 1200 N/mm ²	15 - 25	0,02 - 0,03	Bronz a měď	200 - 300	0,04 - 0,06
Nerezová ocel	10 - 30	0,01 - 0,03	Mosaz	400 - 600	0,04 - 0,08
Litina	30 - 50	0,04 - 0,05	Syntetický materiál	60 - 150	0,04 - 0,08

4.10 Chladicí zařízení

VAROVÁNÍ!

Při řezání dlouhých obrobků může chladicí kapalina stékat na zem. Zajistěte, aby nedocházelo k rozliti kapalin a olejů na zem. Kapaliny, které vytekly na zem, je třeba ihned odstranit.



POZOR!

Nebezpečí poškození čerpadla chodem na sucho. Chladicí kapalina promazává čerpadlo. Nezapínejte proto čerpadlo bez chladicí kapaliny.



INFORMACE

Jako chladicí kapalinu používejte pouze vodou rozpustné, k životnímu prostředí šetrné emulze, které naleznete ve specializovaných obchodech.

Dbejte na opětovné jímání použité chladicí kapaliny.

Dbejte na šetrnou likvidaci použitých chladicích kapalin a maziv.

Respektujte pokyny pro likvidaci od výrobce chladicí kapaliny.

→ Zapněte čerpadlo chladicí kapaliny pomocí spínače.



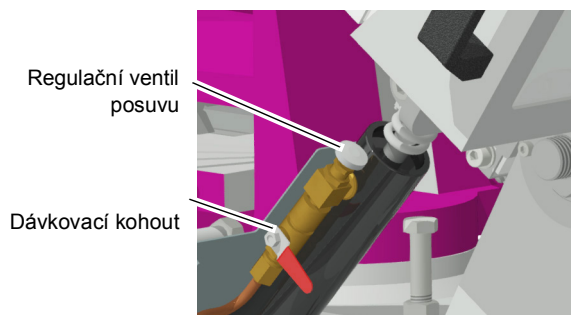
4.11 Zapnutí stroje

→ Zapněte stroj pomocí zeleného tlačítka.

4.12 Hydraulický posuv

→ Na regulačním ventilu posuvu nastavte rychlost spouštění ramene pily.

→ Otevřete dávkovací kohout.



Obr. 4-5: Hydraulický posuv

Pásová pila se po dosažení koncové polohy automaticky vypne.

Pro vyjmutí obrobku ze svěráku postupujte v opačném pořadí.

ZÁKLADNÍ PRAVIDLO!










Čím více zubů na palec má pilový pás a/nebo čím tenčí nebo menší je obrobek, tím menší nastavte posuv.






4.13 Řezný rozsah










Možný řezný rozsah S 275 N a S 275 NV




OPTI saw®
S 275N

0°	 245 x 150 mm	 170 mm	 Ø 225 mm
45°	 180 x 145 mm	 145 mm	 Ø 145 mm
60°	 90 x 120 mm	 90 mm	 Ø 90 mm

OPTI saw®
S 275NV

0°	 245 x 150 mm	 170 mm	 Ø 225 mm
45°	 180 x 145 mm	 145 mm	 Ø 145 mm
60°	 90 x 120 mm	 90 mm	 Ø 90 mm

4.14 Obecné informace o pilových pásích

K tomu, abyste dosáhli optimální životnosti nového pilového pásu, je nezbytné, abyste začali nový pilový pás používat opatrně.

Ostré ozubení nového pilového pásu je citlivé na postup řezání a snadno se zlomí.

Doporučuje se začít řezat na maximálně 50 % běžného řezného tlaku a zvýšit jej na běžnou úroveň po přibližně 10 až 15 minutách řezání, resp. 300-500 cm² řezné plochy, kdy dojde k lehkému otupení ostrých špiček ozubení.

4.14.1 Ozubení

Ozubení určuje počet zubů na palec (1" = 25,4 mm).

Obecné pravidlo: Čím kratší je řezná délka, tím jemnější ozubení použijte. Čím širší je řezná šířka, tím hrubší ozubení použijte.

Pro optimální řezání je, mimo kvality oceli, zásadní počet zubů a také profilování řezné hrany.

Geometrický tvar řezné hrany a povrchu patky zubu závisí na řezaném materiálu a zásadně ovlivňuje řezné vlastnosti pásové pily na kov. Pro splnění Vašich požadavků na řezání doporučujeme čtyři tvary zubů:

Zub obvyklé délky

Účinný řezný úhel 0°. Zcela zaoblený povrch patky zubu. Univerzální použití od malých po střední průřezy, trubky, desky, profilové řezy.

Speciální zub pro řezání otvorů

Účinný řezný úhel 0°. Malá výška hlavy zubu, rovný povrch patky zubu. Doporučeno pro řezání hrubých materiálů větších průřezů, jako například bronz, mosaz, zinek, hliníkové slitiny, hrubý plast.

Zub se zubovou drážkou

Pozitivní účinný řezný úhel. Zcela zaoblený povrch patky zubu. Vhodný pro řezání materiálů nadměrných velikostí, tj. neželezných kovů, ocelí s nízkým obsahem uhlíku, materiálů s velkým průřezem, kovových materiálů vhodných k řezání za studena.

Kombinovaný zub

Ozubení s 0° (N), pozitivním (Plus) nebo velmi pozitivním (Super Plus) účinným řezným úhlem. Pravidelně se opakující skupiny zubů, v nichž mají jednotlivé zuby různou rozteč a jsou tedy vyšší. Rušivé oscilace jsou redukovány a to má pozitivní dopad na hladinu hluku, kvalitu povrchu řezu a životnost nástroje. Oblast použití tohoto ozubení je univerzální, od řezání vrstev a svazků až po velké průřezy různých kovových materiálů.

Rozteč zubů při použití HSS bimetalových pásů

Standardní ozubení		Kombinované ozubení	
Tloušťka materiálu [mm]	Počet zubů na palec (tvar zubů) [zuby na palec]	Příčný profil materiálu [mm]	Počet zubů na palec (tvar zubů) [zuby na palec]
< 12	14 (N)	< 25	10 - 14 (0°)
12 - 30	10 (N)	20 - 40	8 - 12 (0°)
30 - 50	8 (N)	25 - 70	6 - 10 (0°)
50 - 80	6 (N)	35 - 90	5 - 8 (0°)
80 - 100	4 (Kl.)	50 - 100	4 - 6 (pozitivní)

110 - 200	3 (Kl.)	80 - 150	3 - 4 (pozitivní)
110 - 200	3 (Kl.)	120 - 350	2 - 3 (pozitivní)
200 - 400	2 (Kl.)	250 - 600	1,33 - 2 (pozitivní)
> 400	1,25. (Kl.)	500 - 3000	0,75 - 1,25 (pozitivní)

Řezání trubek a profilů							
průměr	< 40	80	100	150	200	300	500
Tloušťka stěny	Rozteč zubů						
3	8 - 12	8 - 12	8 - 12	8 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 10
8	8 - 12	6 - 10	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6	3 - 4
12	6 - 10	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4
15	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	2 - 3
20	-	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3
30	-	3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3
50	-	-	-	3 - 4	2 - 3	2 - 3	1,33 - 2
100	-	-	-	-	2 - 3	1,33 - 2	0,75 - 1,25
120	-	-	-	-	1,33 - 2	0,75 - 1,25	0,75 - 1,25

4.14.2 Ozubení

Abychom docílili při řezání čistého řezu, jsou jednotlivé zuby vzhledem k rovině pásu vyhnuté. Volba druhu sady ozubení závisí na průřezu řezaného materiálu, tvaru a druhu materiálu.

Standardní ozubení

Vhodné pro řezání všech druhů materiálu. V sadě jsou minimálně 3 zuby shodné. Oblast použití od 5 mm výše.

Pravo-levé ozubení

K řezání měkkých materiálů (neželezných kovů, plastů, dřeva).

Skupinové ozubení

Vylepšení pro řezání s minimální oscilací je určeno pro materiály o tenkém průřezu, tj. trubky a profily. Díky zešíkmeným zubům v sériích ozubení se dosahuje hladkého povrchu řezu při zvýšení rychlosti řezání.

Vlnové ozubení

Zvláštní sada ozubení pro materiály o nejtenčím průřezu až 5 mm, tj. tenkostěnné trubky, profily, desky atd.

Ozubení s kombinovanými zuby


Skupiny zubů, které se opakují po celé délce pásu, se vyznačují jedním nebo více rovnými zuby, zatímco ostatní zuby tvoří sady pravých/levých zubů.

4.14.3 Doporučené rychlosti pilového pásu

	< 40	80	100	150	200	300	500				
3	10 - 14	8 - 12	8 - 12	8 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 10	< 12	14	< 25	10 - 14
8	8 - 12	6 - 10	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6	3 - 4	12 - 30	10	20 - 40	8 - 12
12	6 - 10	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	30 - 50	8	25 - 70	6 - 10
15	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	2 - 3	50 - 80	6	35 - 90	5 - 8
20	—	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	80 - 100	4	50 - 100	4 - 6
30	—	3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3	110 - 200	3	80 - 150	3 - 4
50	—	—	—	3 - 4	2 - 3	2 - 3	1,33 - 3	200 - 400	2	120 - 350	2 - 3
100	—	—	—	—	2 - 3	1,33 - 2	0,75 - 1,25	300 - 700	1,25	250 - 600	1,33 - 2

Řezné třísky jsou tím nejlepším ukazatelem správného nastavení posuvu a rychlosti pilového pásu. Podívejte se na třísky, které vznikají při řezání, a nastavte správně posuv.

<p>Tenké třísky, které vypadají jako prášek.</p> <p>→ Zvyšte posuv nebo snižte rychlost pilového pásu.</p>	
<p>Spálené, těžké třísky.</p> <p>→ Snižte posuv nebo zvyšte rychlost pilového pásu.</p>	
<p>Spirálové, stříbrné a teplé třísky.</p> <p>○ Optimální posuv a rychlost pilového pásu</p>	

[m/min]														
[feet/min]		[mm]	200 X 150	300 X 200	Ø 100 X 5	Ø 50 X 3	50	100	200	300	400	500		
DIN	AISI/SAE/ASTM	JIS	H	I	O	8	4	2	1	1	1	1		
Baustähle / Vergütungsstähle (Carbon steel)			[m/min]	48 ~ 72	41 ~ 61	52 ~ 78	52 ~ 78	48 ~ 72	48 ~ 72	48 ~ 72	48 ~ 72	43 ~ 65	39 ~ 58	
S150-2 C22 C35 C45 S15-2-3 95Mn28 Ck22 Ck25 Ck40			[feet/min]	157 ~ 236	135 ~ 200	171 ~ 266	171 ~ 266	157 ~ 236	157 ~ 236	157 ~ 236	157 ~ 236	141 ~ 213	127 ~ 190	
Baustähle / Einsatzstähle (Carbon steel)			[m/min]	44 ~ 66	37 ~ 56	48 ~ 71	48 ~ 71	44 ~ 66	44 ~ 66	44 ~ 66	44 ~ 66	39 ~ 59	35 ~ 52	
S137-2 S144-2 S160-2 C10 C15 Ck55 Ck50 16MnCr15 Ck40			[feet/min]	144 ~ 217	121 ~ 184	157 ~ 233	157 ~ 233	144 ~ 217	144 ~ 217	144 ~ 217	144 ~ 217	128 ~ 194	115 ~ 170	
Legierte, unlegierte Vergütungsstähle (Carbon steel / Alloy steel)			[m/min]	—	—	43 ~ 65	43 ~ 65	40 ~ 60	40 ~ 60	40 ~ 60	40 ~ 60	35 ~ 53	31 ~ 46	
C60 Ck60 14NiCr14 40NiCrMo6 34Cr4 37Cr4 20MnCr15 34CrMo4 42CrMo4			[feet/min]	—	—	141 ~ 213	141 ~ 213	131 ~ 197	131 ~ 197	131 ~ 197	131 ~ 197	115 ~ 174	102 ~ 151	
Kaltarbeitsstahl (Cold work tool steel)			[m/min]	—	—	30 ~ 45	30 ~ 45	28 ~ 42	28 ~ 42	28 ~ 42	28 ~ 42	25 ~ 38	25 ~ 34	
C15W1 X15CrMo12-1 55NiCrMoV6 S6-5-2-5 S18-0-1 100Cr6 X10CrNi1812 55Cr3			[feet/min]	—	—	98 ~ 148	98 ~ 148	92 ~ 138	92 ~ 138	92 ~ 138	92 ~ 138	82 ~ 125	82 ~ 112	
Warmarbeitsstahl / Nichtrostender Stahl (Hot work tool steel / Stainless steel)			[m/min]	—	—	29 ~ 43	29 ~ 43	24 ~ 36	24 ~ 36	24 ~ 36	22 ~ 32	19 ~ 29	17 ~ 26	
X210Cr12 40CrMoMo7 X40CrMoV5-1 305WCr6 X5Cr13 X20CrNi172 X5CrNi1810 X6CrNiTi18-10 X6CrNiMoTi17-12-2			[feet/min]	—	—	98 ~ 148	98 ~ 148	79 ~ 138	79 ~ 138	79 ~ 138	79 ~ 138	72 ~ 105	62 ~ 95	56 ~ 85
Hitze- und zunderbeständige Stähle (High grade alloy steel)			[m/min]	—	—	—	—	—	8 ~ 18	8 ~ 18	7 ~ 16	—	—	
X45CrNiW18-9 X5NiCrTi26-15 NiCr20TiAl NiCo20Cr15MoAlTi NiCo20Cr20MoTi NiCr19Co14Mo4Ti NiCr22Fe18Mo NiCr19NiMo LT31			[feet/min]	—	—	—	—	—	26 ~ 59	26 ~ 59	23 ~ 52	—	—	
Aluminiumlegierungen / Kupferlegierungen (Aluminium alloy / Copper alloy)			[m/min]	70 ~ 150		[feet/min]	230 ~ 492							
AlMg3 E-Cu 57														
Grauguß / Temperguß (Gray cast iron / Malleable cast iron)			[m/min]	33 ~ 80		[feet/min]	108 ~ 262							
Plastik (Plastic)			[m/min]	67		[feet/min]	220							

Wj ZC pæds-pueq-mes

saw-band-speed_CZ.fm

5 Údržba

POZOR!

Řádně prováděná, pravidelná údržba je základním předpokladem pro:

- bezpečnost provozu,
- bezporuchový provoz,
- dlouhou životnost stroje a
- kvalitu vyráběných výrobků.

Také zařízení od jiných výrobců musí být v optimálním stavu.



5.1 Bezpečnost

VAROVÁNÍ!

K následkům nesprávné údržby a opravy patří:

- nebezpečí vážných poranění obsluhy stroje,
- poškození stroje.

Údržbu a opravy stroje mohou provádět pouze kvalifikovaní zaměstnanci.

Elektrické díly stroje a provozní prostředky: práce smí provádět pouze elektrikář nebo se tyto smí provádět pod vedením a dohledem elektrikáře.



VAROVÁNÍ!

Nestoupejte na stroj.



5.1.1 Příprava

VAROVÁNÍ!

Údržbu provádějte pouze, pokud je bruska odpojená od zdroje napětí.

Připevňte na stroj výstražný štítek.



5.1.2 Opětovné uvedení do provozu

Před opětovným uvedením stroje do provozu proveďte bezpečnostní kontrolu.

🗨 Bezpečnostní kontroly na straně 12



VAROVÁNÍ!

Před zapnutím stroje se přesvědčte, že nehrozí žádné nebezpečí osobám a že stroj není nijak poškozený.



5.1.3 Čistění


POZOR!

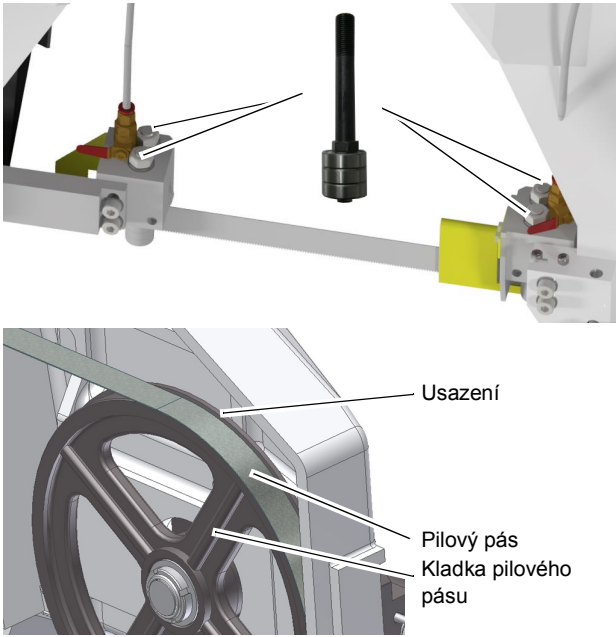
Pro odstranění třísek použijte hák na třísky a ochranné rukavice.

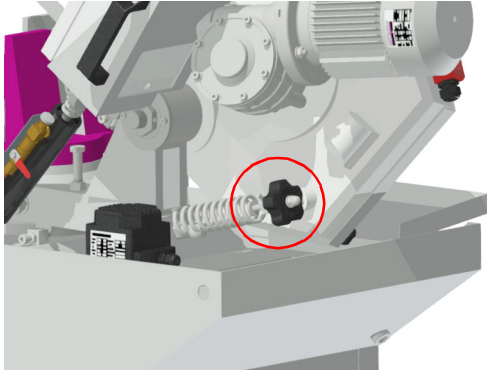
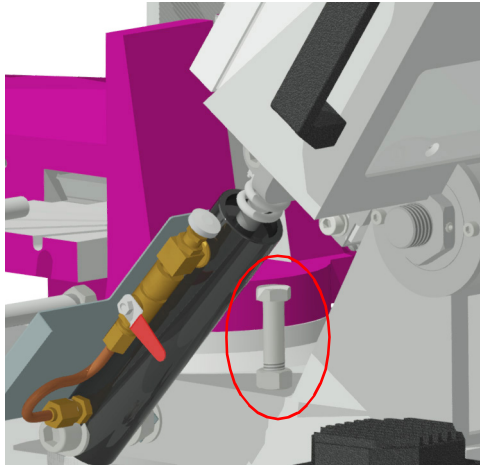


5.2 Kontrola a údržba

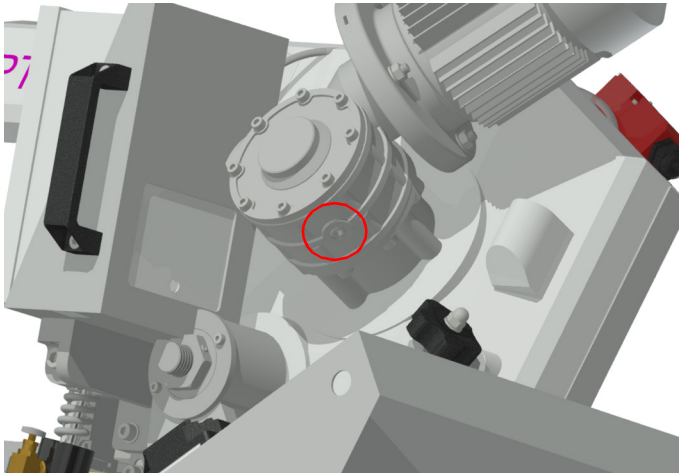
Druh a rozsah opotřebení závisí do značné míry na individuálním použití a provozních podmínkách. Z toho důvodu platí všechny intervaly pouze pro schválené podmínky použití stroje.




Interval	Kde?	Co?	Jak?
Podle potřeby a po výměně pilového pásu	Rameno pily	<p>Napnutí pilového pásu</p> <p>Nastavení polohy pilového pásu na vodicích kladkách</p>	<p>Pilový pás napněte pomocí ručního kola.</p> <ul style="list-style-type: none"> → Otočením ručního kola ve směru hodinových ručiček zvýšíte napnutí pilového pásu. → Správné napnutí pilového pásu poznáte pomocí zeleného pole na manometru.  <p>Obr.5-1: Napnutí pilového pásu</p>

Interval	Kde?	Co?	Jak?
Podle potřeby a po výměně pilového pásu	Rameno pily	<p>Napnutí pilového pásu</p> <p>Nastavení polohy pilového pásu na vodicích kladkách</p>	<p>→ Pilový pás musí být během chodu v kontaktu s oběma vodicími ložisky.</p> <p>→ V případě potřeby použijte excentrické šrouby, na kterých jsou umístěna vodicí ložiska, k nastavení chodu pilového pásu. Přední a zadní vodicí ložiska nastavte protiběžným otáčením. Pokud se nastavení nezdaří, lze posunu dosáhnout také pomocí přídatných kovových pásků v upevňovacích bodech. Úpravy by se měly provádět pouze s novým pilovým pásem. Křivě odříznuté díly jsou obvykle způsobeny opotřebovaným pilovým pásem, nevhodnou roztečí zubů a/nebo nevhodným nastavením zubů v závislosti na řezaném materiálu nebo nevhodným posuvem.</p>  <p>Obr. 5-2: Kladka pilového pásu</p>

Interval	Kde?	Co?	Jak?
<p>Pokud vznikají křivé řezy, dochází k vylamování zubů, ke hnutí nebo ke zlomení destiček vedení pilového pásu</p>	<p>Rameno pily</p>	<p>Nastavení tlaku ramene pily</p>	<ul style="list-style-type: none"> → Zvedněte rameno pily do svislé polohy a zavřete uzavírací kohout hydraulického válce. → Do strojního svěráku vložte váhu. → Pomalu spouštějte rameno pily dolů. → Zcela otevřete dávkovací kohout na hydraulickém válci poté, co pilový pás dosedne na váhu. → Přítlačná síla ramene pily na váhu musí být 15 -16 kg. → V případě potřeby nastavte pomocí stavěcího šroubu sílu pružiny. Dosáhnete toho změnou polohy pružiny.  <p>Obr.5-3: Tlak ramene pily</p>
<p>Pokud pásová pila a čerpadlo chladicí kapaliny běží i po ukončení řezání.</p> <p>Pokud se pásová pila a čerpadlo chladicí kapaliny zastaví před ukončením řezání.</p>		<p>Nastavení koncového spínače</p>	<ul style="list-style-type: none"> → Otočte šroub koncového spínače nahoru, příp. dolů podle toho, kde je po ukončení řezání koncový spínač zapotřebí.  <p>Obr.5-4: Koncový spínač</p> <ul style="list-style-type: none"> → Zkontrolujte koncový doraz ramena. Koncový doraz ramena se musí krýt s procesem vypnutí koncového spínače.
<p>Na začátku směny, po každé údržbě či opravě</p>	<p>Pásová pila na kov</p>	<p>🔊 Bezpečnostní kontroly na straně 12</p>	
<p>1 x týdně</p>	<p>Hnací hřídel</p>	<p>Ložisko</p>	<p>→ Mazání</p>

S275N_S275NV_CZ_5.fm

Interval	Kde?	Co?	Jak?
Každý měsíc	Šneková převodovka	Kontrola	<p>i INFORMACE</p> <p>Během prvních dnů po uvedení do provozu dochází na šnekové převodovce ke většímu či menšímu zvýšení teploty. Pokud teplota nestoupne na více než 70 °C, nejsou zapotřebí žádná další opatření.</p> <p>Tento proces záběhu lze podstatně vylepšit tím, že se do oleje ve šnekové převodovce přidá před uvedením stroje do provozu trochu pasty pro převodovky Molykote G. Tím se sníží opotřebení boku zubů a výrazně se prodlouží životnost převodovky.</p>
Podle potřeby	Strojní svěrák	Vřeteno	<p>→ Namažte vřeteno strojního svěráku.</p>
1 x ročně	Pohon	Výměna oleje	<p>→ Vyšroubujte vypouštěcí šroub na nejnižším místě šnekové převodovky. Pro zachycení oleje použijte vhodnou nádobu s dostatečně velkým objemem.</p> <p>→ Pro lepší zavzdušnění otevřete čepičku plicního otvoru.</p> <p>→ Použijte hustý převodový olej, např. Mobil 629.</p>  <p>Obr. 5-5: Šneková převodovka</p> <p>i INFORMACE</p> <p>Než přistoupíte k výměně oleje, nechte stroj několik minut běžet. Olej se zahřeje a snadněji vyteče vypouštěcím otvorem ven.</p>

Interval	Kde?	Co?	Jak?
Podle opotřebení	Rameno pily	Výměna pilového pásu	<p> POZOR! Pásová pila na kov je určena k použití následujících typů pilových pásů. ○ 27 x 0,9 x 2480 mm Použití jiných rozměrů pilových pásů může vést k poškození pily.</p> <ul style="list-style-type: none"> → Zvedněte rameno pily do svislé polohy a zavřete uzavírací kohout hydraulického válce. → Vyšroubujte zajišťovací šrouby čistících kartáčů a sejměte je. → Odstraňte ochranný kryt vedení pilového pásu. → Odmontujte ochranný kryt na ramenu pily. → Povolte pilový pás otočením ručního kola proti směru hodinových ručiček. → Opatrně vyjměte starý pilový pás. → Nový pilový pás nasadte do vedení pilového pásu. → Zkontrolujte směr chodu a ozubení pilového pásu.  Směr pilových zubů na straně 23 → Pilový pás natáhněte na obě kladky pásu tak, aby byl co nejbližší u pláště ramene pily. → Napněte pilový pás. → Proveďte kontrolu, jak je popsáno v kapitole  První uvedení do provozu na straně 23. → Při opětovné montáži dílů postupujte v opačném sledu. → Proveďte zkoušku chodu. → Namontujte zpět všechny ochranné kryty.
Podle potřeby	Chladicí zařízení	Čerpadlo chladicí kapaliny	<ul style="list-style-type: none"> → Čerpadlo chladicí kapaliny je téměř bezúdržbové. V pravidelných intervalech a podle užívání proveďte výměnu chladicí kapaliny a vyčistěte vnitřní prostor třísek. Ne všechny třísky mohou být zachyceny filtrem na vaně na třísky a mohou být znovu nasávány čerpadlem, což může vést ke zničení čerpadla.

5.3 Opravy

5.3.1 Oprávněný pracovník zákaznického servisu

Pro všechny opravy vyžadujte oprávněný zákaznický servis.

Nepřejímáme zodpovědnost a záruku za škody, které vzniknou důsledkem nedodržení tohoto návodu k obsluze.

Pro opravy používejte:

- pouze bezvadné a vhodné nářadí,
- jen originální náhradní díly nebo díly, které byly výslovně schváleny výrobcem.

5.4 Chladicí kapalina a nádrž

POZOR!

Chladicí kapalina může způsobit onemocnění. Vyhněte se proto přímému kontaktu chladicí kapaliny s kůží.



Po každé výměně chladicí kapaliny, minimálně však jednou ročně, je třeba vyprázdnit, vyčistit a vydezinfikovat nádrž a celý obvod chladicí kapaliny.

Pokud se v nádrži chladicí kapaliny nashromáždí jemné třísky a jiné částice, může dojít k nedostatečnému přívodu chladicí kapaliny. Dalším důsledkem může být snížená životnost čerpadla chladicí kapaliny.

Při obrábění litiny nebo podobného materiálu vznikají jemné třísky, proto v takovém případě doporučujeme čistit nádrž chladicí kapaliny častěji.

Omezení

Chladicí kapalinu je třeba vyměnit, vyprázdnit, vyčistit a vydezinfikovat nádrž a celý obvod chladicí kapaliny při:

- snížení hodnoty pH chladicí kapaliny o více než 1 od původní hodnoty. Při prvním naplnění smí být pH hodnota chladicí kapaliny maximálně 9,3.
- zřetelné změně vzhledu, zápachu, plovoucím oleji či zvýšení výskytu bakterií nad 10/6/ml,
- zvýšení obsahu dusitanů nad 20 ppm (mg/l) nebo dusičnanů nad 50 ppm (mg/l),
- zvýšení obsahu N-Nitrosodietanolaminu (NDELA) nad 5 ppm (mg/a).

POZOR!

Dbejte pokynů výrobce chladicí kapaliny ohledně maximální doby použití chladicí kapaliny, atd.



POZOR!

Vyčerpání chladicí kapaliny pomocí čerpadla chladicí kapaliny a tlakové hadice nedoporučujeme, protože chladicí kapalina vytéká pod vysokým tlakem!



OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Při práci na chladicím zařízení se ujistěte, že:

- používáte sběrné nádoby s dostatečnou kapacitou na množství tekutiny, která se má zachytit,
- se kapaliny a olej nerozlévají na zem.



Okamžitě vyčistěte jakékoliv rozlité tekutiny nebo oleje vhodným způsobem a zlikvidujte je v souladu s platnými zákonnými požadavky na ochranu životního prostředí.

Čistění uniklých tekutin

Nepoužívejte znovu tekutiny, které unikly mimo systém během opravy nebo jako důsledek netěsnosti z rezervní nádrže: shromážďujte je ve sběrné nádobě za účelem likvidace.

Likvidace

Nikdy nevylévejte olej nebo jiné nebezpečné látky do vodovodního odpadu. Použitý olej se musí odevzdat do sběrného střediska. Pokud nevíte, kde se sběrné středisko nachází, obraťte se na svého nadřízeného.

5.4.1 Plán kontroly chladicí kapaliny

Firma:			
Č.:			
Datum:			
Použitá chladicí kapalina:			
Kontrolované množství	Metoda	Interval	Opatření, vysvětlení
Zřetelné změny	Vzhled, pach	Denně	Zjistit a odstranit příčinu, např. odebrat olej, zkontrolovat filtr
Hodnota pH	Laboratorní metoda: elektrometrický měřič pH (DIN 51369) Metoda na pracovišti: pomocí indikačního pH papírku	1 x týdně ¹⁾	Při snížení pH o : > 0,5 vůči původní hodnotě: opatření dle doporučení výrobce > 1,0 vůči původní hodnotě: výměna chladicí kapaliny, vyčištění obvodu chladicí kapaliny
Koncentrace	Ruční refraktometr	1 x týdně ¹⁾	Při výskytu oleje v kapalině udává tato metoda nesprávné hodnoty.
Zásaditost	Analýza kyselin dle doporu- čení výrobce	Podle potřeby	Metoda je nezávislá na obsahu oleje v kapa- lině.
Obsah dusitanů	Testovací proužek nebo labo- ratorní metoda	1 x týdně ¹⁾	> 20 mg/l: Vyměňte chladicí kapalinu nebo inhibiční pří- sady; je třeba určit koncentraci NDELA v chladicí kapalině i ve vzduchu > 5 mg/l NDELA v chladicí kapalině: výměna chladicí kapaliny, vyčištění a dezin- fekce obvodu chladicí kapaliny, nalezení zdroje dusičnanů a jeho odstranění.
Obsah dusičnanů a dusitanů v použité vodě, pokud není z veřejného vodovodu	Testovací proužek nebo labo- ratorní metoda	Podle potřeby	Použijte vodu z veřejného vodovodu, pokud je obsah dusičnanů > 50 mg/l, informujte vodárenskou společnost

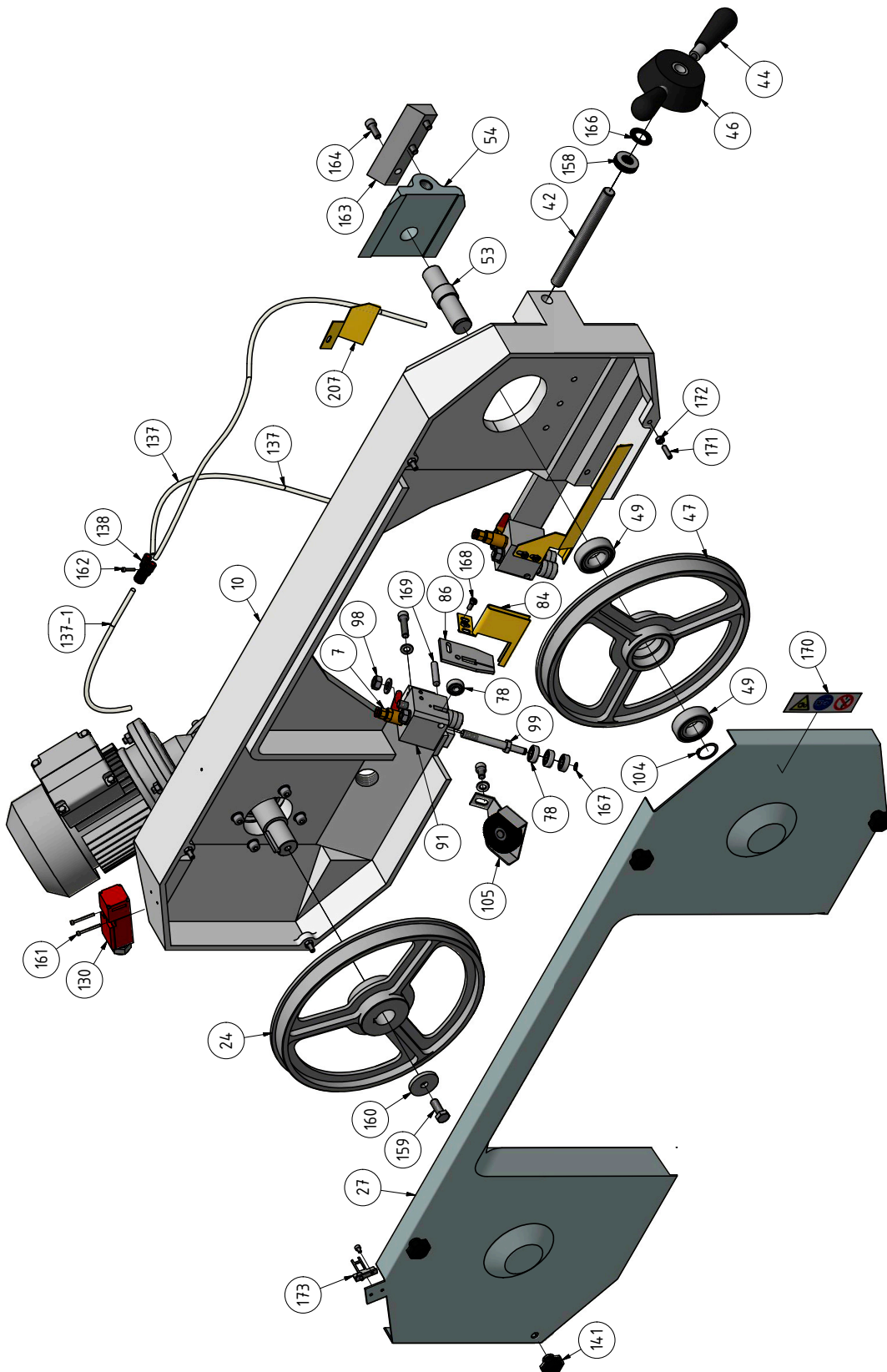
¹⁾ Udané intervaly platí pro nepřetržitý provoz stroje. Při odlišných provozních podmínkách je třeba změnit intervaly kontrol.

Pracovník:

Podpis:

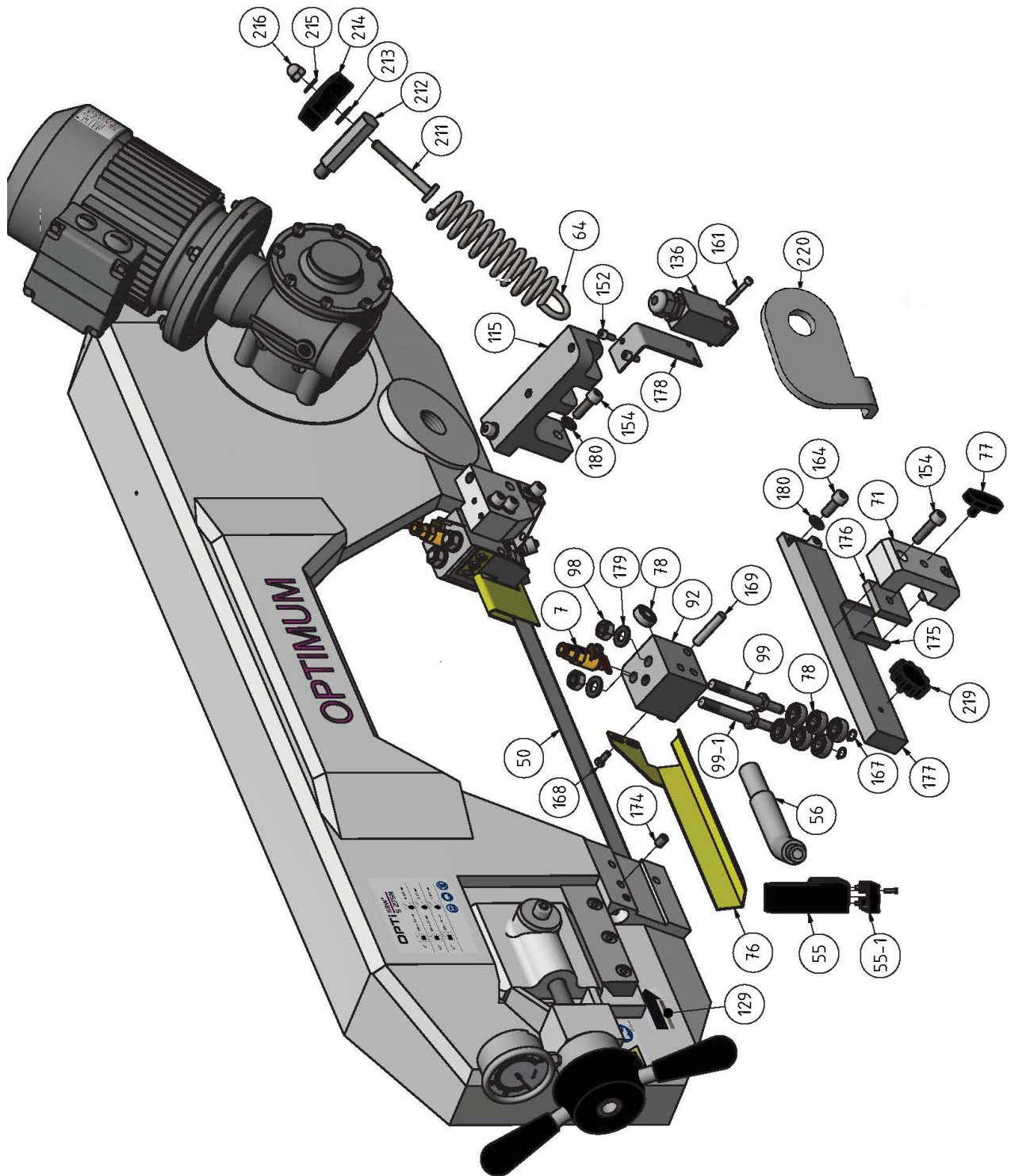
5.5 Rozpadová schémata

A Pásová pila na kov 1-3



Obr. 5-6: Pásová pila na kov 1-3

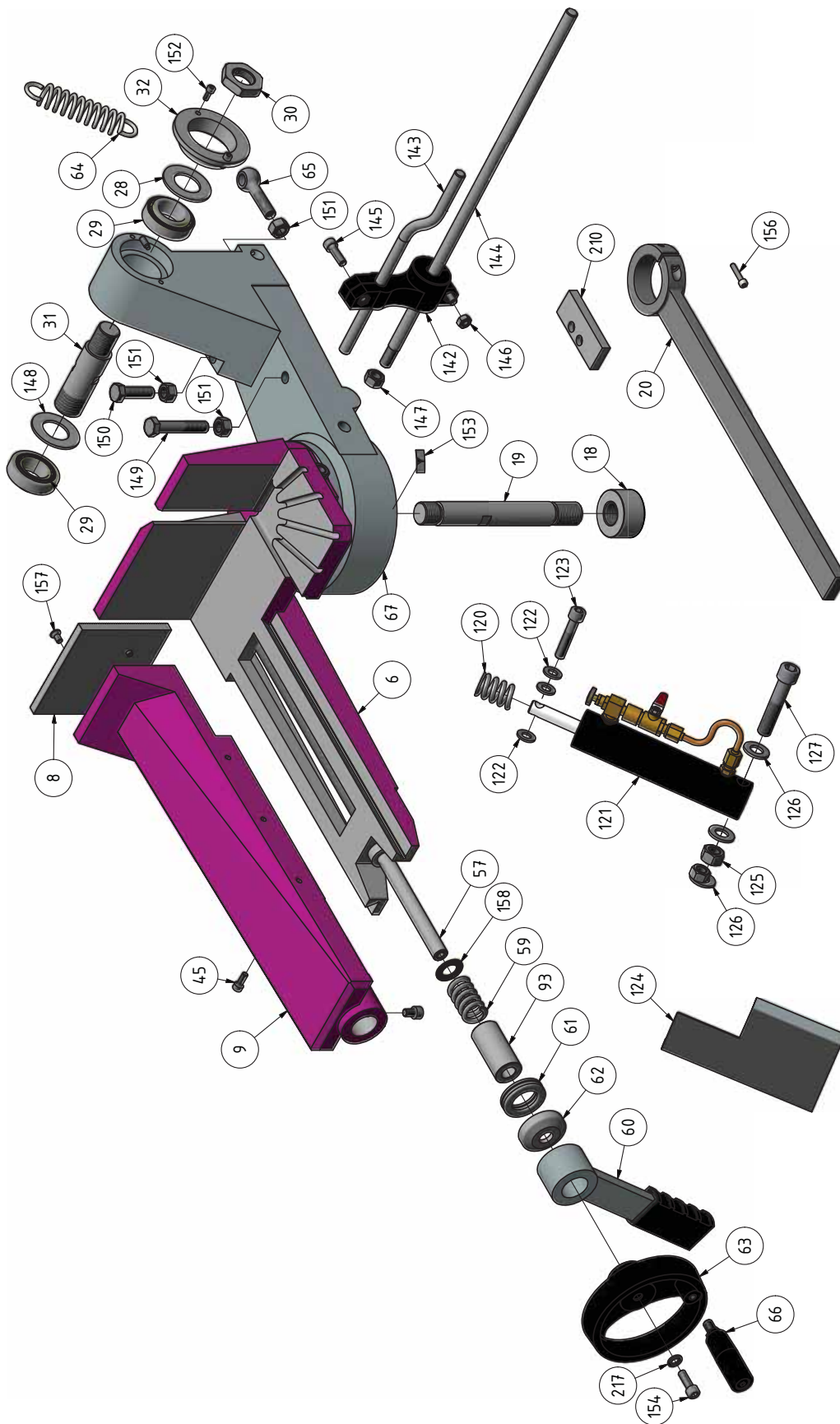
B Pásová pila na kov 2-3



S275N_S275NV_parts_CZ.fm

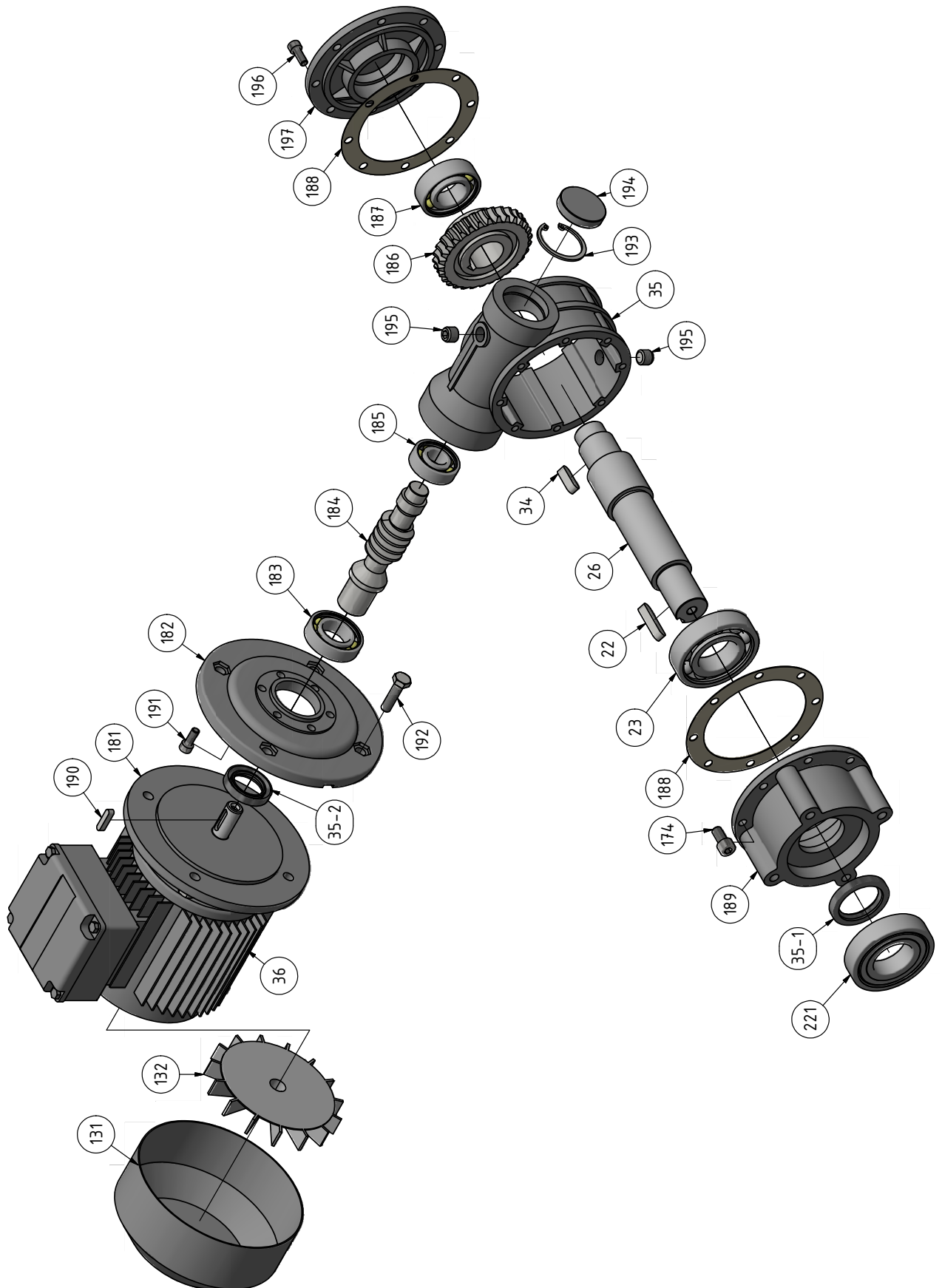
Obr. 5-7: Pásová pila na kov 2-3

C Pásová pila na kov 3-3



Obr. 5-8: Pásová pila na kov 3-3

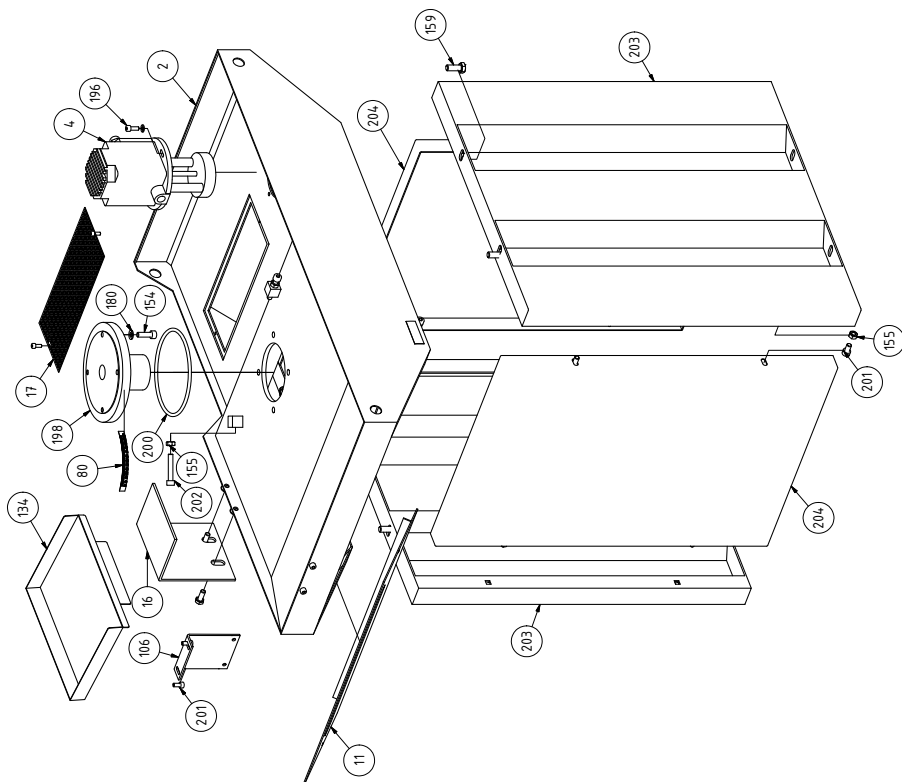
L **Převodovka**



S275N_S275NV_parts_CZ.fm

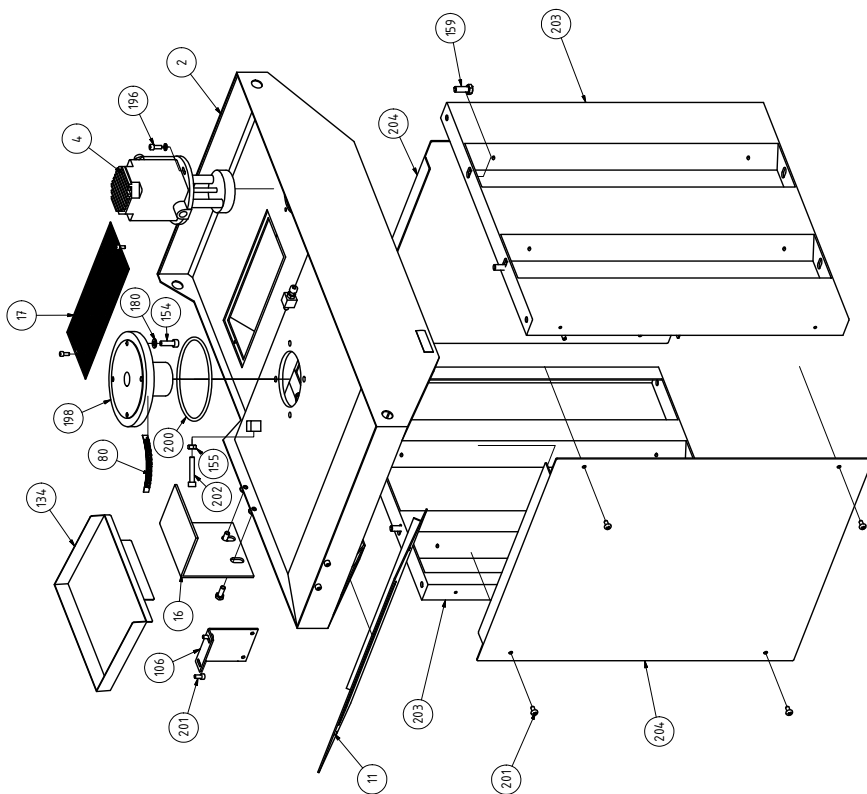
Obr. 5-9: Převodovka

E Podstavec stroje - V1



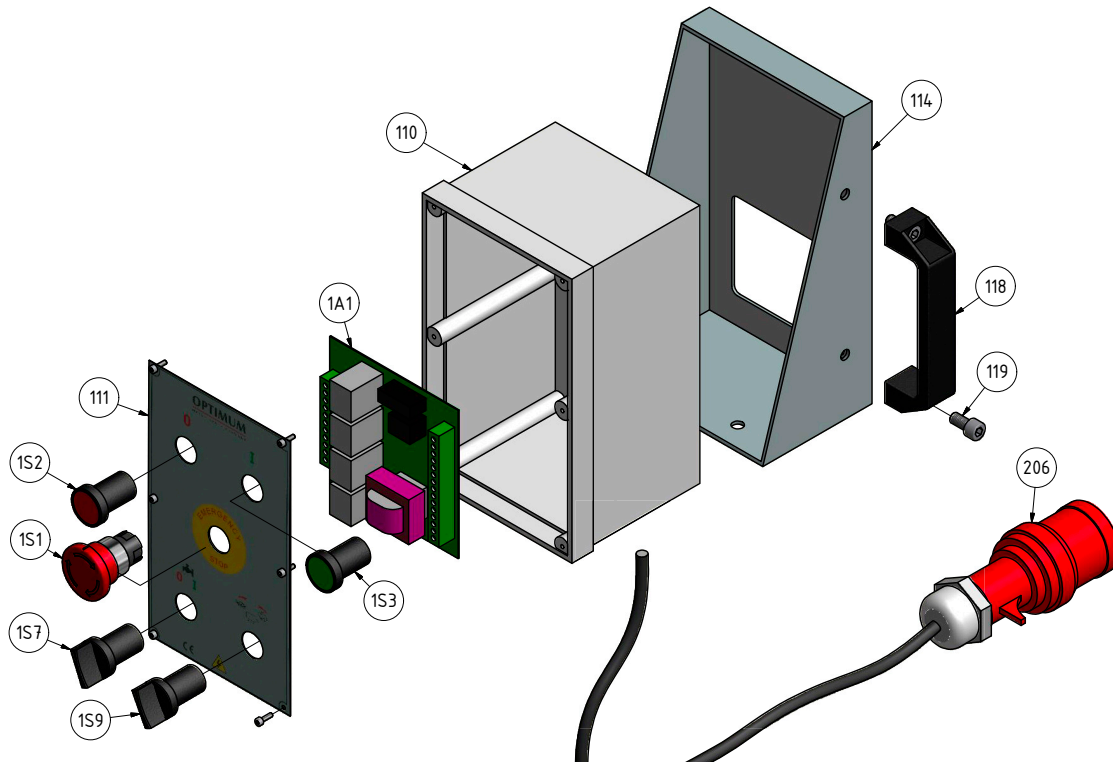
Obr. 5-10: Podstavec stroje

F Podstavec stroje - V2



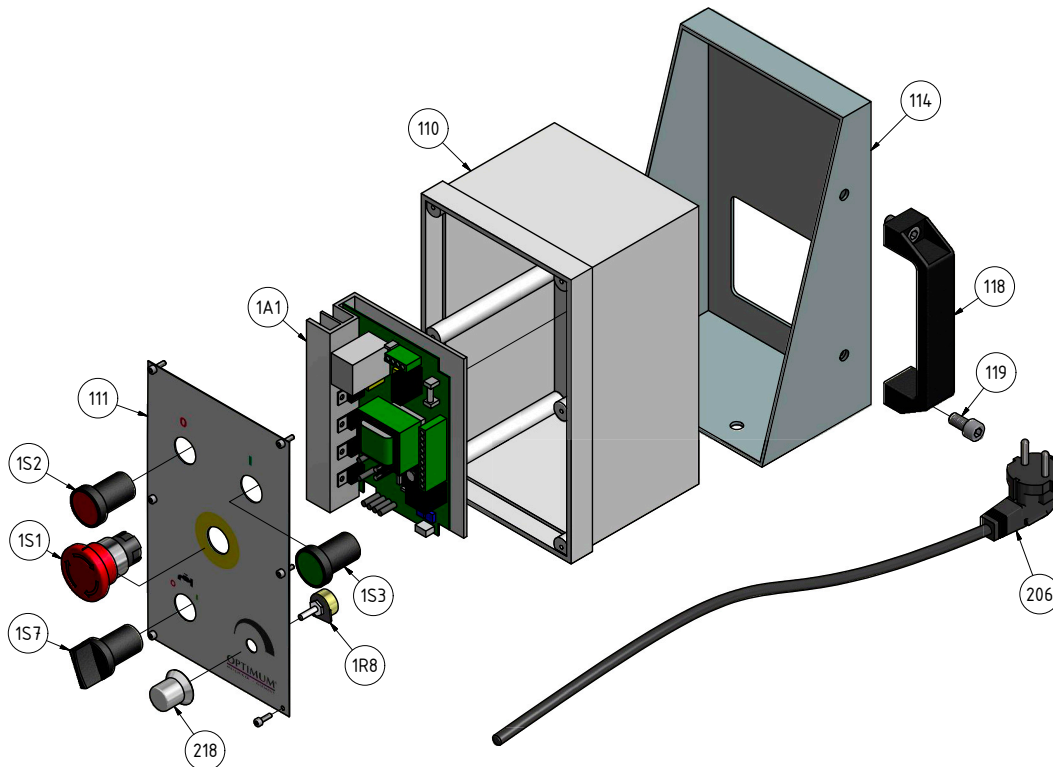
Obr. 5-11: Podstavec stroje

G **Elektrorozvaděč - S 275 NV**



Obr. 5-12: Elektrorozvaděč

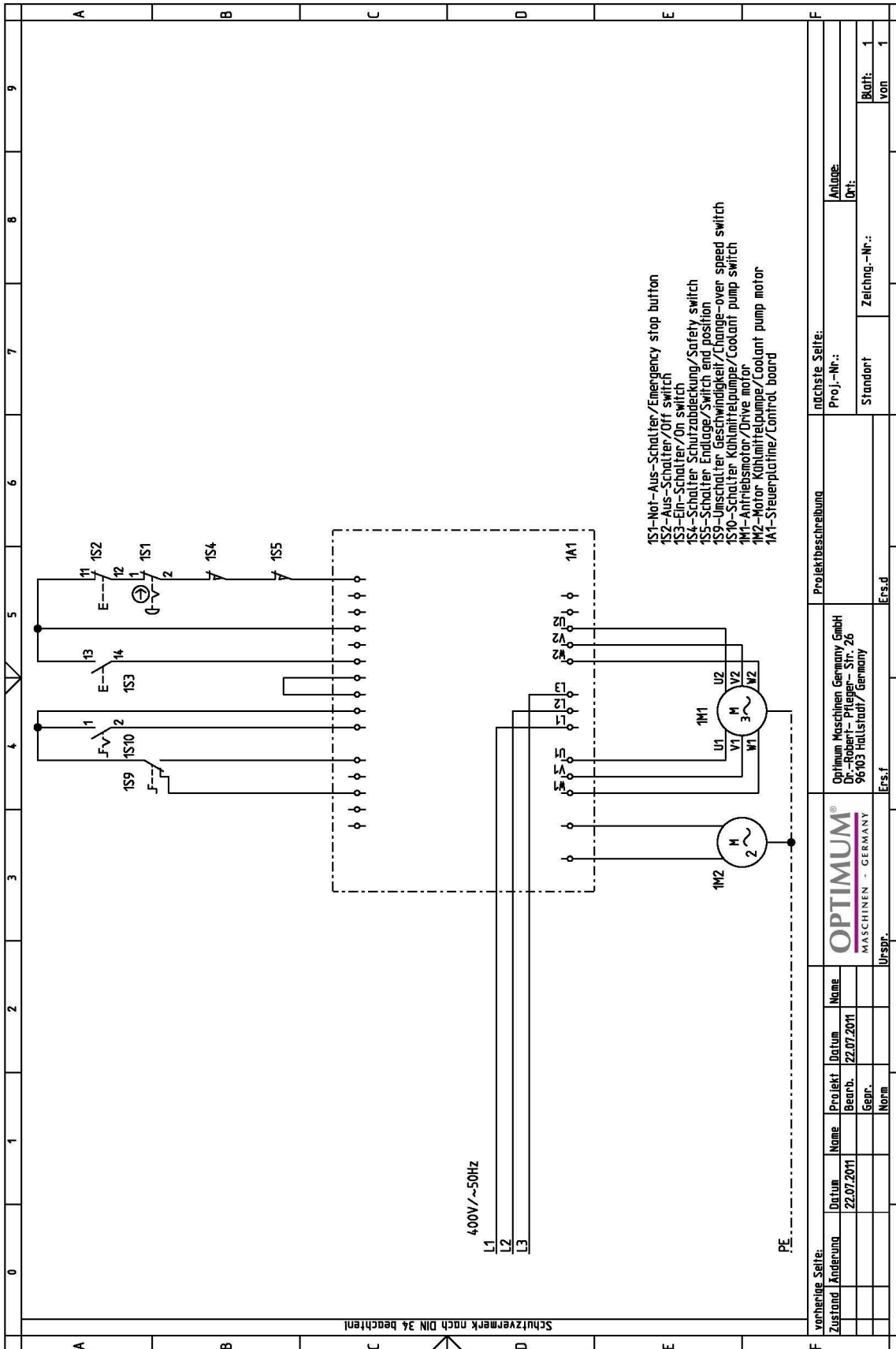
H **Elektrorozvaděč - S 275 NV**



Obr. 5-13: Elektrorozvaděč

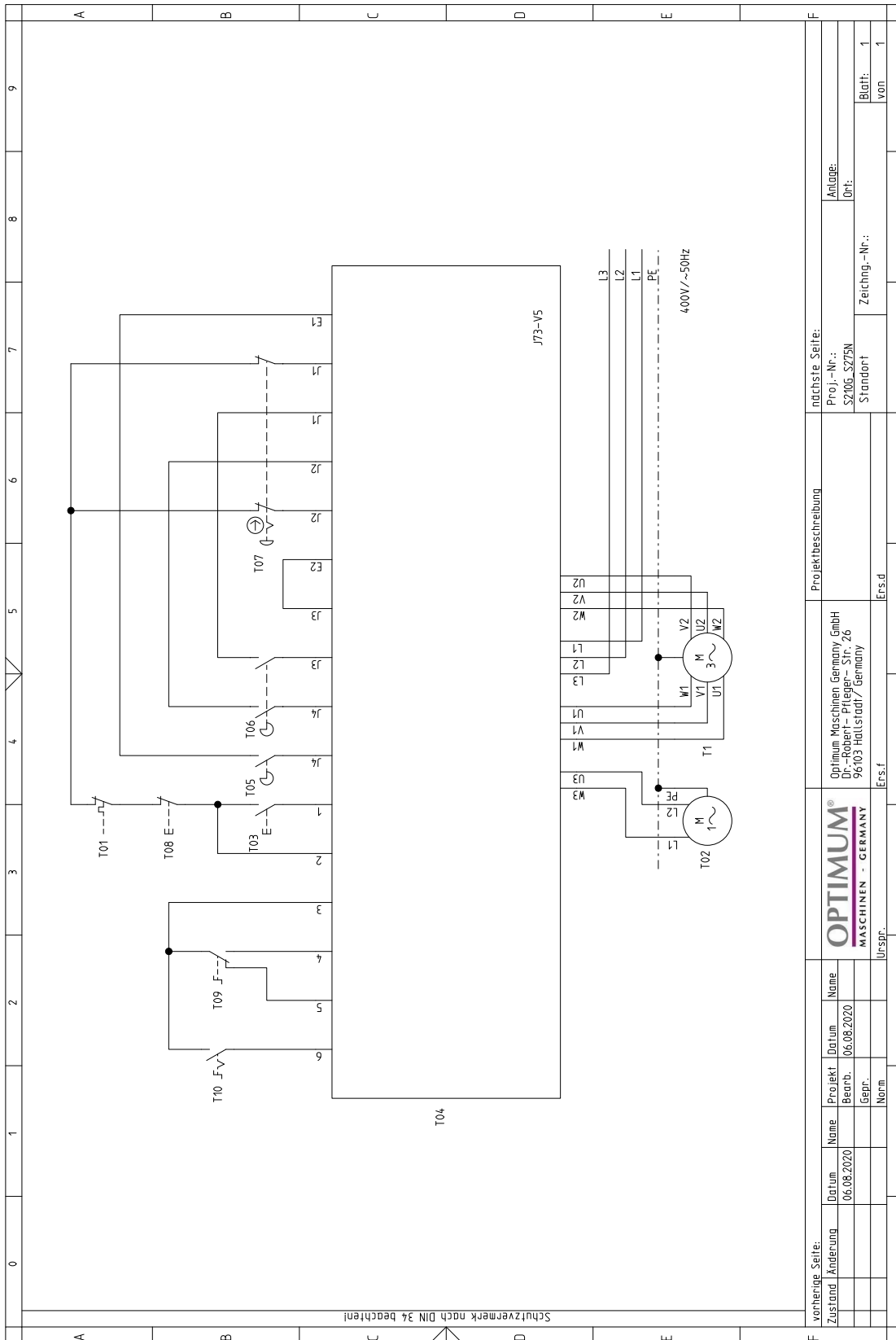
S275N_S275NV_parts_CZ.fm

5.6 Schéma zapojení 400 V - S 275 N - jednokanálové



5.7 Schéma zapojení 400 V - S 275 N - dvoukanálové

J

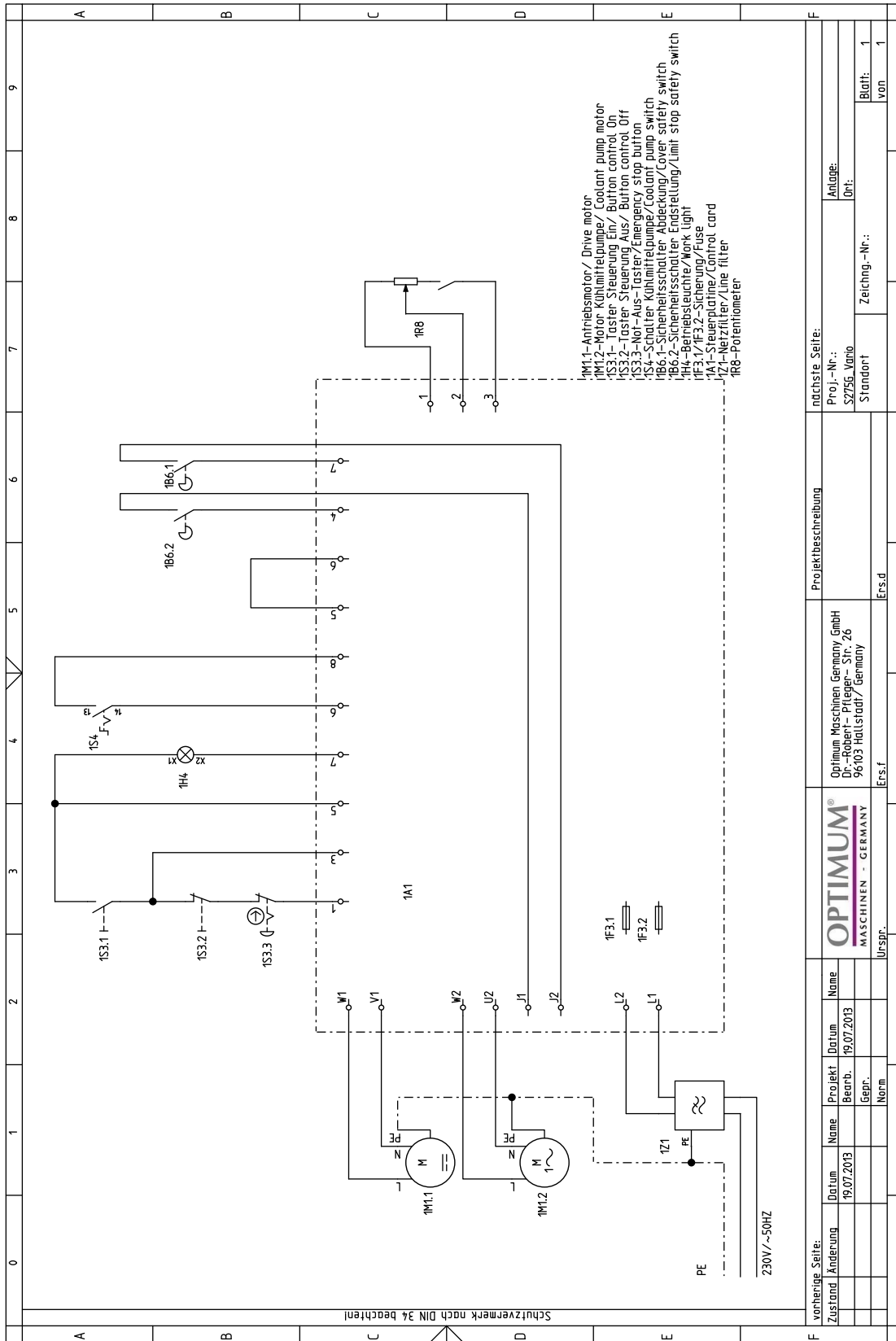


S275N_S275NV_parts_CZ.fm

vorherige Seite:		Zustand		Änderung		Datum		Projekt		Name	
nächste Seite:		Proj.-Nr.:		Anlage:		Ort:		Standort		Blatt: 1 von 1	
S275N_S275N		SZ106_S275N		SZ106_S275N		SZ106_S275N		SZ106_S275N		SZ106_S275N	
Optimum Maschinen Germany GmbH		Dr.-Robert-Prüger-Str. 26		96103 Hallstadt / Germany		Ers.f		Ers.d		Ers.f	
OPTIMUM®		OPTIMUM®		OPTIMUM®		OPTIMUM®		OPTIMUM®		OPTIMUM®	
MASCHINEN - GERMANY		MASCHINEN - GERMANY		MASCHINEN - GERMANY		MASCHINEN - GERMANY		MASCHINEN - GERMANY		MASCHINEN - GERMANY	
UPSpr.		UPSpr.		UPSpr.		UPSpr.		UPSpr.		UPSpr.	

5.8 Schéma zapojení - S 275 NV

K



vorherige Seite:		nächste Seite:	
Zustand	Änderung	Proj.-Nr.:	Anlage:
		S2755_Vario	Übr:
		Standort	Zeichn.-Nr.:
			Blatt:
			von
			1
			1

Seznam náhradních dílů - S 275 N, S 275 NV

Poz.	Název (německy)	Název (anglicky)	Ks	Velikost		Obj. číslo
2	Maschinengestell	Machine casing	1			0330027502
4	Kühlmittelpumpe	Cooling pump	1	230V		0330014555
				400V		0330021004
6	Feste Backe	Fixed jaw	1			0330027506
7	Kühlmittelhahn	Cooling valve	1			0330021007
8	Schraubstockbacken	Vice jaw	1			0330027508
9	Bewegliche Backe	Moveable jaw	1			0330027509
10	Sägebügel	Saw bow	1			0330027510
11	Verkleidungsblech	Lining plate	1			0330027511
16	Stützbügel	Support	1			0330021016
17	Kühlmittelsieb	Filter	1			0330027517
18	Distanzscheibe	Spacer washer	1			0330021018
19	Bolzen	Bolt	1			0330027519
20	Feststellhebel	Locking lever	1			0330021020
22	Passfeder	Key	1	DIN6885/8x7x36		0330021022
23	Lager	Bearing	1	6207		0406207
24	Angetriebene Bandführungsrolle	Driven belt guide roller	1			0330027524
26	Antriebswelle	Drive shaft	1			0330027526
27	Schutzabdeckung Sägebügel	Protective cover for saw bow	1			0330027527
28	Scheibe	Washer	2			0330021028
29	Lager	Bearing	2	32006.2R		04032006
30	Nutmutter	Groove nut	1	M30		0330021030
31	Drehzapfen	Trunnion	1			0330021031
32	Lagerabdeckung	Bearing cover	1			0330021032
34	Passfeder	Key	1	DIN6885/8x7x25		0330021034
35	Schneckengetriebe	Worm Gear	1	V1.0 without additional 6207 2Z		0330027535
35	Schneckengetriebe	Worm Gear	1	V1.1 with bearing 6207 2Z		03300275351
35-1	Simmerring Getriebe	Shaft seal helical gear	1	TC 35/70/10 F542		041355010
35-2	Simmerring Getriebe	Shaft seal helical gear	1	25/40/7		04125407
36	Motor	Motor	1	S275N		0330027536
36	Motor	Motor	1	S275NV		0330027836
42	Gewindestange	Threaded rod	1			0330027542
44	Handradgriff	Hand wheel grip	2			0330021044
45	Innensechskantschraube	Socket head screw	1	GB70-85/M5x16		0330021045
46	Nabe	Hub	1			0330021046
47	Bandführungsrolle	Un-driven belt guide roller	1			0330027547
49	Lager	Bearing	2	6205 2Z		0406205.2R
53	Welle	Shaft	1			0330027553
54	Führungsblock	Guide block	1			0330027554
55	Handgriff	Handgrip	1			0330021055
56	Handgriffverlängerung	Handgrip extension	1			0330021056
57	Spindel	Spindle	1			0330021057
59	Feder	Spring	1			0330021059
60	Spannhebel	Tension lever	1			0330021060
61	Lager	Bearing	1	51106.2R		04051106
62	Lagerabdeckung	Bearing cover	1			0330021062
63	Handrad	Hand wheel	1			0330021063
64	Feder	Spring	1	ab B.J. 06/2012		0330027564
64A	Feder	Spring	1	bis B.J. 06/2012		030027564A
65	Ösenschraube	Eyelet bolt	1			0330021065
66	Griff Handrad	Handle grip	1			0330021066
67	Lagerbock	Bearing support	1			0330027567
68	Bolzen	Bolt	1			0330027568
71	Block	Block	1			0330027571
77	Griff	Hand grip	1			0330021077
78	Lager	Bearing	11	6082Z		0406082Z
80	Skala	Scale	1	ab B.J. 10/2009		0330027581
80A	Skala	Scale	1	bis B.J. 10/2009		0330027581A
84	rechte Schutzabdeckung	Protection cover right	1			0330027584
86	Halter Schutzabdeckung	Holder protection cover	1			0330027586
91	feststehende Bandsägeführung	Fixed belt saw guide	1			0330027591
92	verschiebbare Bandsägeführung	Adjustable belt saw guide	1			0330027592
93	Distanzhülse	Spacer	1			0330021093
98	Sechskantmutter	Hexagonal nut	1	M 10		
99	Führungsdrehzapfen Sägeband	Saw belt guide trunnion	2	exzentrisch / eccentric		0330027599

S275N_S275NV_parts_CZ.fm

Seznam náhradních dílů - S 275 N, S 275 NV

Poz.	Název (německy)	Název (anglicky)	Ks	Velikost	Obj. číslo
99-1	Führungsdrehzapfen Sägeband	Saw belt guide trunnion	2	zylindrisch/ cilindrical	03300275991
104	Sicherungsring	Safety ring	1	DIN471/25x1,2	042SR25W
105	Sägebandbürste	Metal belt brush	1		03300275105
106	Stützblech	Support plate	1		03300260106
110	Schalterkasten Bedienschalter	Distribution box	1		03300275110
111	Schalter Platte	Switch plate	1	S275N	03300275111
111	Schalter Platte	Switch plate	1	S275NV	03300278111
114	Halter Schaltkasten	Holder distribution box	1		03300210114
115	Halter Zylinder	Holder cylinder	1	ab 05/2008	03300275115
115A	Halter Zylinder	Holder cylinder	1	bis 05/2008	03300275115A
118	Handgriff	Knob	1		03300210118
119	Innensechskantschraube	Hex. socket head cap screw	2		
120	Feder	Spring	1		03300210120
121	Hydraulikzylinder	Hydraulic cylinder	1		03300275121
122	Scheibe	Washer	1		
123	Innensechskantschraube	Hex. socket head cap screw	1		0330021090
124	Schutzabdeckung	Protective cover	1		03300210124
125	Sechskantmutter	Hex.Nut	1		
126	Scheibe	Washer	1		
127	Innensechskantschraube	Hex. socket head cap screw	1		03300275127
129	Platte	Plate	1		03300210129
130	Endschalter/ Abdeckung	Limit switch/ cover	1		0329035017
131	Motorlüfterdeckel	Motor flywheel cover	1		03300275131
132	Lüfterrad	Motor flywheel	1	S275N	03300275132
132	Lüfterrad	Motor flywheel	1	S275NV	03300278132
134	Auffangblech	Sheet	1		03300210134
136	Endlagenschalter	Limit switch	1		03300210136
137	Kühlmittelschlauch	Coolant hose	1	SET	0329029081
138	Schlauchverbinder/-verteiler	Hose fitting/ distributor	1		03300210138
141	Klemmmutter	Clamping nut	4	M6	03300210141
142	Halter	Holder	1		03300210142
143	Stange A	Rod A	1		03300210143
144	Stange B	Rod B	1		03300210144
145	Innensechskantschraube	Socket head screw	2	GB70-75/M8x25	
146	Sechskantmutter	Hexagonal nut	2	ISO 4031/M8	
147	Sechskantmutter	Hexagonal nut	1	ISO 4031/M12	
148	Scheibe	Washer	1		
149	Sechskantschraube	Counter sunk screw	1	ISO 4014/M12x65	
150	Sechskantschraube	Counter sunk screw	1	ISO 4014/M12x40	
151	Sechskantmutter	Hexagonal nut	2	ISO 4032/M12	
152	Innensechskantschraube	Socket head screw	2	GB 70-85/5x12	
153	Zeiger	Indicator	1		03300210153
154	Innensechskantschraube	Socket head screw	1	GB 70-85/8x25	
155	Sechskantmutter	Hexagonal nut	1	ISO 4032/M8	
156	Innensechskantschraube	Hexagonal nut	1	GB 70-85/5x25	
157	Senkschraube	Counter sunk screw	2	ISO 10642/M6x12	
158	Lager	Bearing	1	AXK 1730	040AXK1730
159	Sechskantschraube	Hexagon screw	1	ISO 4014/M10x25	
160	Scheibe	Washer	2		03300210160
161	Innensechskantschraube	Socket head screw	2	GB 70-85/3x30	
162	Innensechskantschraube	Socket head screw	2	GB 70-85/3x16	
163	Platte	Plate	1		03300275163
164	Innensechskantschraube	Socket head screw	1	GB 70-85/8x20	
165	Zeiger	Indicator	1		0330026310
166	Federscheibe	Washer	1		03300210166
167	Sicherungsring	Retaining ring	2	DIN 471/8x0,8	042SR8W
168	Sechskantschraube	Hexagon screw	4	GB29.2-88/M5x12	
169	Zylinderstift	Cylinder pin	1	GB119-86/8x40	
170	Infolabel	Info label	1		03300210170
171	Gewindestift	Grub screw	4		
172	Sechskantmutter	Hexagon nut	4	ISO 4032/M6	
173	Druckplatte	Pressure plate	1		0460054
174	Gewindestift	Grub screw	3	GB80-85/M8x12	
175	Platte	Plate	1		03300275175
176	Druckplatte	Pressure plate	1		03300275176
177	Führungsplatte	Guide plate	1		03300275177
178	Winkel	Angle	1		
179	Scheibe	Washer	2	DIN125/10	

S275N_S275NV_parts_CZ.fm

Seznam náhradních dílů - S 275 N, S 275 NV

Poz.	Název (německy)	Název (anglicky)	Ks	Velikost	Obj. číslo
180	Scheibe	Washer	2	DIN125/8	
182	Flansch	Flange	1	ab Bj. 2006	03300275182
182A	Flansch	Flange	1	bis Bj. 2005	03300275182A
183	Rillenkugellager	Ball bearing	1	6005	0406005
184	Schnecke	Worm	1		03300275184
185	Rillenkugellager	Ball bearing	1	6203	0406203
186	Schneckenrad	Worm gear	1		03300275186
187	Rillenkugellager	Ball bearing	1	6205	0406205
188	Dichtung	Seal	2		03300275188
189	Lagerdeckel	Bearing cover	1	V1.0 without additional 6207 2Z	03300275189
189	Lagerdeckel	Bearing cover	1	V1.1 for bearing 6207 2Z	033002751891
190	Passfeder	Fitting key	1	DIN6885/5x5x22	
191	Innensechskantschraube	Socket head screw	6	GB 70-85/6x16	
192	Sechskantschraube	Hexagon nut	4	ISO4017/M8x30	
193	Sicherungsring	Retaining ring	1	DIN472/40x1,75	042SR40I
194	Stopfen	Plug	1		041408
195	Verschlusschraube	Plug screw	2		03300210195
196	Innensechskantschraube	Socket head screw	8	GB 70-85/M6x16	
197	Deckel	Cover	1		
198	Aufnahme	Collet	1		03300210198
199	Infolabel	Info label	1		
200	O-Ring	O-Ring	1	GB3452/140x5,3	03300210200
201	Innensechskantschraube	Socket head screw	8	GB 70-85/8x14	
	Schraube	Screw	8	M6	
202	Innensechskantschraube	Socket head screw	8	GB 70-85/8x45	
203	Seitenwand links/rechts	Side panel right/left	2	V1	03300210203
	Seitenwand links/rechts	Side panel right/left	2	V2	03300210203V2
204	Seitenwand vorne/hinten	Side panel front/back	2	V1	03300210204
	Seitenwand vorne/hinten	Side panel front/back	2	V2	03300210204V2
205	Infolabel	Info label	1		
206	Anschlussstecker	Connector plug	1	400V	
			1	230V	0342025107
210	Platte Baujahr bis 2007	Plate year of manufacture to 2007	1		
211	Schraube	Screw	1		
212	Bolzen	Bolt	1		03300210212
213	Scheibe	Washer	1		
214	Sterngriff	Star grip	1		
215	Scheibe	Washer	1		
216	Hutmutter	Acorn nut	1		
217	Scheibe	Washer	1		
218	Knopf	Knob	1		
219	Klemmschraube	Clamping screw	1		03300260219
220	Platte	Plate	1		03300210218
221	Lager	Bearing	1	6207 2Z	04062072Z
1M1	Antriebsmotor	Drive motor	1	S275N	0330027536
1M1.1	Antriebsmotor	Drive motor	1	S275NV	0330027836
1M2	Motor Kühlmittelpumpe	Coolant pump motor	1	S275N	0330021004
1M1.2	Motor Kühlmittelpumpe	Coolant pump motor	1	S275NV	0330014555
1S1	Not-Halt Schalter	Emergency stop button	1	S275N	0460049
1S2	Taster "AUS"	Button "OFF"	1	S275N	0460001
1S3	Taster "EIN"	Button "ON"	1	S275N	0460052
1S3.1	Taster Steuerung Ein	Button control On	1	S275NV	0330013169
1S3.2	Taster Steuerung Aus	Button control Off	1	S275NV	0460001
1S3.3	Not-Halt-Taster	Emergency stop button	1	S275NV	0460049
1S4	Schalter Abdeckung	Switch cover	1	S275N	
1B6.1	Sicherheitsschalter Abdeckung	Cover safety switch	1	S275NV	0460054
1S4	Schalter Kühlmittelpumpe	Coolant pump switch	1	S275NV	0322792
1S5	Endlagenschalter	End position switch	1	S275N	
1B6.2	Sicherheitsschalter Endstellung	Limit stop safety switch	1	S275NV	0329035017
1S9	Schalter Geschwindigkeit	Speed selector switch	1	S275N	0322791
1S10	Schalter Kühlmittelpumpe	Coolant pump switch	1	S275N	0322792
Box2	Klemmkasten Motor	Box motor	1	S275N	
1H4	Betriebsleuchte	Work light	1	S275NV	0330013169
1A1	Steuerplatine mit Trafo	Control board with transformer	1	S275N	03300275LE
1F3.1	Sicherung	Fuse	1	S275NV	033002781F3
1F3.2			1		
1A1	Steuerplatine	Control card	1	S275NV	033001451A1

S275N_S275NV_parts_CZ.fm

Seznam náhradních dílů - S 275 N, S 275 NV

Poz.	Název (německy)	Název (anglicky)	Ks	Velikost	Obj. číslo
1R8	Potentiometer	Potentiometer	1	S275NV	033001451R8
1Z1	Netzfilter	Line filter	1	S275NV	
-	Schlauchanschluss Kühlmittelpumpe	Connector coolant pump	1	S275N	033002104-1
-	Bandführung fest kplt.	Fix belt guide complete	1	S275N	0330027591CPL
-	Bandführung beweglich kplt.	Adjustable belt guide complete	1	S275N	0330027592CPL
Poz.	Název (německy)	Název (česky)	Ks	Velikost	Obj. číslo
Schéma zapojení S275N - dvoukanalové					
T10	Schalter Kühlmittelpumpe	Coolant pump switch	1	S275N	0322792
T09	Schalter Geschwindigkeit	Speed selector switch	1	S275N	0322791
T01	Temperatursensor Antriebsmotor	Motor temperature sensor	1	S275N	03300260T01
T03	Taster "EIN"	Button "ON"	1	S275N	0460052
T04	Steuerplatine	Control board	1	S275N double channel	033002601T3
T08	Taster "AUS"	Button "OFF"	1	S275N	0460001
1M3	Motor Kühlmittelpumpe	Coolant pump motor	1	S275N	0330021004
T06	Schalter Abdeckung	Cover switch	1	S275N	03300260T06
T05	Endlagenschalter	End position switch	1	S275N	03300260T05
1M4	Antriebsmotor	Drive motor	1	S275N	0330027536
T07	Not-Halt Schalter	Emergency stop button	1	S275N	0460049

ES - Prohlášení o shodě

Dle strojní směrnice 2023/1230 Příloha V Část A

Výrobce: Optimum Maschinen Germany GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D - 96103 Hallstadt

tímto prohlašuje, že následující výrobek

Typ stroje: Pásová pila na kov

Označení stroje: S 275 N

odpovídá všem příslušným ustanovením výše uvedené směrnice, stejně jako dalším (níže uvedeným) směrnícím a normám v době vystavení tohoto prohlášení.

Popis:

Pásová pila na kov

Byly použity následující EU směrnice:

Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě 2014/30/EU 2014/35/EU

Byly použity následující harmonizované normy:

EN ISO 16093: Obráběcí a tvářecí stroje - Bezpečnost - Pily na studený kov

EN 60204-1: 2019-06 Bezpečnost strojů - Elektrická zařízení strojů, část 1: Všeobecné požadavky

EN ISO 13849-1: Bezpečnost strojů - Bezpečnostní části ovládacích systémů – Část 1: Všeobecné zásady pro konstrukci

EN ISO 13849-2: Bezpečnost strojů - Bezpečnostní části ovládacích systémů – Část 2: Ověřování

EN ISO 12100:2011-03 Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady pro konstrukci - Posouzení rizika a snižování rizika

EN 61000-6-4: 2020-09 Elektromagnetická kompatibilita (EMC) - Část 6-4: Kmenové normy - Emise - Průmyslové prostředí

EN 61000-6-2: 2019-11 Elektromagnetická kompatibilita (EMC) - Část 6-2: Kmenové normy - Odolnost pro průmyslové prostředí

Odpovědná osoba:

Kilian Stürmer, Tel.: +49 (0) 951 96555 - 800



Kilian Stürmer (Obchodní ředitel)
Hallstadt, 9.11.2023

ES - Prohlášení o shodě

Dle strojní směrnice 2023/1230 Příloha V Část A

Výrobce: Optimum Maschinen Germany GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D - 96103 Hallstadt

tímto prohlašuje, že následující výrobek

Typ stroje: Pásová pila na kov

Označení stroje: S 275 NV

odpovídá všem příslušným ustanovením výše uvedené směrnice, stejně jako dalším (níže uvedeným) směrnícím a normám v době vystavení tohoto prohlášení.

Popis:

Pásová pila na kov

Byly použity následující EU směrnice:

Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě 2014/30/EU 2014/35/EU

Byly použity následující harmonizované normy:

EN ISO 16093: Obráběcí a tvářecí stroje - Bezpečnost - Pily na studený kov

EN 60204-1: 2019-06 Bezpečnost strojů - Elektrická zařízení strojů, část 1: Všeobecné požadavky

EN ISO 13849-1: Bezpečnost strojů - Bezpečnostní části ovládacích systémů – Část 1: Všeobecné zásady pro konstrukci

EN ISO 13849-2: Bezpečnost strojů - Bezpečnostní části ovládacích systémů – Část 2: Ověřování

EN ISO 12100:2011-03 Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady pro konstrukci - Posouzení rizika a snižování rizika

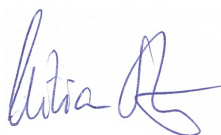
EN 55011: Průmyslová, vědecká a lékařská zařízení - Charakteristiky vysokofrekvenčního rušení - Meze a metody měření - Třída A

EN 61000-6-4: 2020-09 Elektromagnetická kompatibilita (EMC) - Část 6-4: Kmenové normy - Emise - Průmyslové prostředí

EN IEC 61000-6-2: 2019-11 Elektromagnetická kompatibilita (EMC) - Část 6-2: Kmenové normy - Odolnost pro průmyslové prostředí

Odpovědná osoba:

Kilian Stürmer, Tel.: +49 (0) 951 96555 - 800



Kilian Stürmer (Obchodní ředitel)

Hallstadt, 9.11.2023

Výhradní distributor OPTIMUM, Aircraft®, Metallkraft®, Holzkraft®, Holzstar®, Unicraft®, Cleancraft® a Schweißkraft®.



Váš prodejce