

Návod k obsluze

Verze 1.0

Pásová pila na kov

OPTI saw[®]
SD 350AV



Obsah

1	Bezpečnost	
1.1	Bezpečnostní upozornění	6
1.1.1	Rozdělení rizik	6
1.1.2	Další symboly	7
1.2	Správný účel použití	7
1.3	Možná nebezpečí způsobená pásovou pilou na kov	8
1.4	Kvalifikace personálu	9
1.4.1	Cílová skupina	9
1.4.2	Oprávněné osoby	9
1.5	Pozice obsluhy stroje	10
1.6	Bezpečnost během provozu	10
1.7	Bezpečnostní prvky	10
1.7.1	Uzamykatelný hlavní vypínač	11
1.7.2	Nouzový vypínač	12
1.7.3	Rameno pily	12
1.7.4	Vedení pilového pásu	13
1.7.5	Zákazové, příkazové a varovné štítky	13
1.8	Bezpečnostní kontrola	13
1.9	Osobní ochranné pomůcky	14
1.10	Bezpečnost během provozu	15
1.11	Bezpečnost během údržby	15
1.11.1	Vypnutí a zajištění pásové pily na kov	15
1.11.2	Použití zdvihacích prostředků	15
1.11.3	Mechanické údržbářské práce	15
1.12	Hlášení nehody	16
1.13	Elektrické součásti	16
1.14	Hydraulický systém	16
2	Technická data	
2.1	Typový štítek	17
2.2	Elektrické napájení	17
2.3	Řezný rozsah	17
2.4	Obecné	17
2.5	Hmotnost	18
2.6	Rychlost pilového pásu	18
2.7	Provozní kapaliny	18
2.8	Okolní podmínky	18
2.9	Emise	19
2.10	Řezný rozsah	20
2.11	Rozměry	21
3	Montáž	
3.1	Rozsah dodávky	22
3.2	Volitelné příslušenství	22
3.3	Přeprava	22
3.4	Skladování	23
3.4.1	Závěsný bod břemene	24
3.5	Instalace a montáž	25
3.5.1	Požadavky na místo sestavení	25
3.5.2	Montáž	25
3.5.3	Montáž podstavce	25
3.5.4	Montáž hydraulického agregátu a pásové pily	26
3.5.5	Montáž podpěry materiálu	27

	3.5.6 Doraz materiálu	28
	3.5.7 Chladicí kapaliny - Sběrná vana	28
	3.5.8 Čistění a mazání	28
	3.5.9 Doplnění hydraulického oleje	28
	3.5.10 Doplnění chladicí kapaliny	29
	3.5.11 Kontroly	29
	3.6 Elektrické napájení	30
	3.7 První uvedení do provozu	31
4	Obsluha	
	4.1 Bezpečnost	32
	4.2 Ovládací a indikační prvky	32
	4.2.1 Ovládací panel	33
	4.2.2 Regulátor rychlosti	35
	4.2.3 Ovládací panel hydraulického systému	35
	4.2.4 Indikační prvky	35
	4.2.5 Vložení obrobku	35
	4.3 Upnutí obrobku	36
	4.4 Zapnutí stroje	36
	4.4.1 Ruční režim	37
	4.4.2 Poloautomatický režim	37
	4.5 Vypnutí stroje	37
	4.6 Otáčení ramena pily	37
	4.7 Nastavení vedení pilového pásu	39
	4.8 Doporučené rychlosti pilového pásu	40
	4.9 Chladicí zařízení	42
	4.10 Hydraulický posuv	43
5	Obecné informace o pilových pásích	
	5.1 Rozteč zubů	44
	5.2 Ozubení	46
6	Údržba	
	6.1 Bezpečnost	47
	6.1.1 Příprava	47
	6.1.2 Opětovné uvedení do provozu	47
	6.2 Kontrola a údržba	48
	6.3 Doporučené provozní kapaliny	55
	6.4 Čistění	55
	6.5 Opravy	56
7	Náhradní díly	
	7.1 Rozpadové schéma 1-6	57
	7.2 Rozpadové schéma 2-6	58
	7.3 Rozpadové schéma 3-6	59
	7.4 Rozpadové schéma 4-6	59
	7.5 Rozpadové schéma 5-6	60
	7.6 Rozpadové schéma 6-6	61
	7.7 Rozpadové schéma - Převodovka	62
	7.8 Rozpadové schéma - Podstavec	63
	7.9 Rozpadové schéma - Spínací skříň	64
	7.9.1 Seznam náhradních dílů	65
	7.10 Hydraulický agregát	70
	7.10.1 Seznam náhradních dílů hydraulic unit	71
	7.11 Schéma zapojení hydraulického systému	72
	7.12 Schéma zapojení 1 ze 2	73
	7.13 Schéma zapojení 2 ze 2	74

OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

	7.13.1 Seznam náhradních elektrických dílů.....	75
8	Poruchy	
9	Příloha	
9.1	Autorská práva.....	78
9.2	Terminologie.....	78
9.3	Zpracování odpadu.....	78
9.3.1	Vyjmutí z provozu.....	79
9.3.2	Zpracování obalu stroje.....	79
9.3.3	Zpracování starého stroje.....	79
9.3.4	Zpracování elektrických a elektronických komponentů.....	79
9.3.5	Zpracování mazacích a chladicích kapalin.....	80
9.4	Likvidace odpadu přes komunální shromaždiště.....	80
9.5	RoHS, 2002/95/ES.....	80
9.6	Dokumenty, které patří ke stroji.....	80
9.7	Sledování výrobku.....	81
9.8	ES - Prohlášení o shodě.....	82
10	Index	

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.

Uschovejte 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 otázky či zlepšovacího návrhu se na nás obraťte.

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 pásové pily na kov,
- 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 nehod,
- 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 pásové pily na kov.

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

779 00 Olomouc

Česká republika

Telefon: +420 585 378 012

Fax: +420 585 378 013

E-Mail: bow@bow.cz

web: www.bow.cz






OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

1.1 Bezpečnostní upozornění

1.1.1 Rozdělení rizik

Rozděluje bezpečnostní upozornění do různých stupňů. Níže uvedená tabulka poskytuje přehled o přidělovaných symbolech (piktogramech) a signálových slovech ke konkrétním nebezpečím a možným následkům.

Symbol	Signálové slovo	Definice / následky
	NEBEZPEČÍ!	Bezprostřední nebezpečí, které vede ke zranění osob nebo jejich smrti.
	VAROVÁNÍ!	Riziko: možné nebezpečí 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



1.1.2 Další symboly



Nebezpečí
uklouznutí!



Zapnutí zaká-
záno!



Vytáhněte
zástrčku z elek-
trické sítě!



Použít ochranné
brýle!



Použít
ochranná slu-
chátka!



Použít
ochranné
rukavice!



Použít
ochrannou
obuv!



Použít pra-
covní oděv!



Dbejte na
ochranu životního
prostředí!



Kontaktní adresa



Přečtěte si
návod k
obsluze!

1.2 Správný účel použití

VAROVÁNÍ!

V případě nesprávného použití pásové pily na kov:

- vzniká nebezpečí pro personál,
- je ohrožena pásová pila na kov a další hmotný majetek,
- může být ovlivněn správný chod pásové pily na kov.



Pásová pila na kov je zkonstruována pro použití v prostředí, kde nehrozí nebezpečí výbuchu.

Pásová pila je zkonstruována a vyráběna pro řezání studených kovových materiálů, litinových materiálů a plastů či jiných materiálů, které nejsou zdraví nebezpečné a neprodukují prach.

Pásová pila není určena pro řezání dřeva a minerálů.

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

Pásová pila na kov smí být instalována a provozována pouze v suchých a větraných prostorech.

Použití pásové pily jiným než výše uvedeným způsobem, její úpravy bez souhlasu společnosti Optimum Maschinen Germany GmbH, či její provozování s jinými provozními údaji se považuje za nesprávné použití.

Za jakékoli škody způsobené nesprávným použitím neneseme odpovědnost.

Dovolujeme si zdůraznit, že jakýmkoli konstrukčními, technickými či technologickými úpravami, které nebyly schváleny společností Optimum Maschinen Germany GmbH, rovněž zaniká záruka.

Součástí správného použití je rovněž:

- dodržování maximálních hodnot pro pásovou pilu,
- dodržování návodu k použití,
- dodržování pokynů ke kontrole a údržbě.

☞ „Technická data“ na straně 17

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

OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí vážných poranění.

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



INFORMACE

Pásová pila na kov s frekvenčním měničem je zkounstrována dle normy DIN EN 55011 třídy A.



VAROVÁNÍ!

Třída A (obráběcí stroje) není určena pro použití v obytných objektech, kde je elektrický proud vedený veřejnou sítí nízkého napětí. Také díky možným poruchám může být obtížné zabezpečit elektromagnetickou kompatibilitu v těchto oblastech.



1.3 Možná nebezpečí způsobená pásovou pilou na kov

Konstrukce a provedení stroje byly vytvořené na základě této analýzy odpovídají stavu techniky.

Stále však existuje určité riziko, jelikož pila pracuje:

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

Pro minimalizaci ohrožení zdraví osob v důsledku těchto rizik jsme uplatnili konstrukční zdroje a bezpečnostní techniku.

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

INFORMACE

Všechny osoby, které se účastní montáže, uvedení 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,
- je ohrožena pásová pila na kov a další hmotný majetek,
- může být ovlivněn správný chod pásové pily na kov.

Vždy, když provádíte údržbářské práce nebo stroj čistíte, vypněte pásovou pilu na kov a odpojte ji od přívodu elektřiny.

VAROVÁNÍ!

Pásovou pilu na kov je možné používat pouze s aktivovanými bezpečnostními prvky. Kdykoliv zjistíte poruchu bezpečnostních prvků nebo v případě, že tyto prvky nejsou nainstalovány, pásovou pilu na kov ihned vypněte!

Veškeré další instalace realizované provozovatelem stroje musí obsahovat rovněž předepsané bezpečnostní prvky.

Toto je vaše odpovědnost jako provozovatele stroje!

☞ „Bezpečnostní prvky“ na straně 10



1.4 Kvalifikace personálu

1.4.1 Cílová skupina

Tento návod k obsluze je určen 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.

Tento návod k obsluze popisuje potřebnou kvalifikaci personálu pro jednotlivé činnosti:

Obsluha stroje

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

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 a samostatně rozpoznat možná rizika a vyhnout se jim.

Kvalifikovaní elektrikáři jsou vyškoleni 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 a 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.

1.4.2 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,



Povinnosti
provozovatele

OPTIMUM

M A S C H I N E N - G E R M A N Y

- pravidelně (minimálně jednou ročně) informovat personál o:
 - všech bezpečnostních předpisech vztahujících se na stroj,
 - obsluhu 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.

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:

- Hydraulický systém: práce smí provádět pouze pracovníci se specifickými znalostmi a zkušenostmi.
- Elektrické díly stroje a provozní prostředky: práce smí provádět pouze elektrikář nebo se tyto smí provádět pod vedením a dohledem elektrikáře.

Dodatečné
požadavky
ohledně kvali-
fikace

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

- odpojit všechny póly
- zajistit proti zapnutí
- provést kontrolu obvodů bez napětí

1.5 Pozice obsluhy stroje

Za provozu pásové pily musí stát obsluha bezprostředně vedle nebo před strojem.

1.6 Bezpečnost 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 odsávacího zařízení, které zajistí odsávání nebezpečného prachu a mlhy na místě vzniku.



POZOR!

Nebezpečí požáru či výbuchu při použití hořlavých látek, chladicích či mazacích kapalin.

Před zpracováním hořlavých materiálů (např. hliník, hořčík) nebo použitím hořlavých pomocných látek (např. líh) musíte přijmout nezbytná bezpečnostní opatření.



1.7 Bezpečnostní prvky

Pásovou pilu na kov provozujte pouze s řádně funkčními bezpečnostními prvky.

Pokud dojde k poruše bezpečnostního prvku nebo pokud tento prvek není z jakéhokoli důvodu funkční, ihned vypněte pásovou pilu na kov.

Jste za to zodpovědný!

Pokud došlo k vypnutí nebo selhání bezpečnostního prvku, je možné pásovou pilu na kov provozovat pouze v případě, že:

- 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 s pásovou pilou na kov. Možné následky jsou:

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

Pásová pila má následující bezpečnostní prvky:

- uzamykatelný hlavní vypínač,
- dva nouzové vypínače,
- ochranný kryt pilového pásu a koncový spínač,
- koncový spínač napnutí pilového pásu,
- ochranný kryt vedení pilového pásu.



VAROVÁNÍ!

Dodané bezpečnostní prvky slouží ke snížení rizika vymrštění obrobku, příp. jeho zlomení. Tyto prvky toto riziko ale úplně neodstraní. Vždy pracujte opatrně a dodržujte správné upínání obrobku.

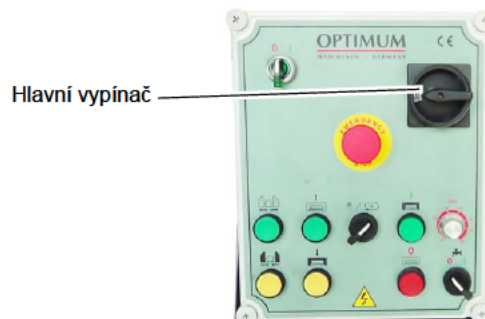


1.7.1 Uzamykatelný hlavní vypínač

Uzamykatelný vypínač může být v pozici "0" zajištěn pomocí visacího zámku proti neoprávněnému nebo nechtěnému zapnutí.

Při vypnutém hlavním vypínači je proud elektrického proudu do stroje úplně přerušen.

Výjimkou jsou místa, která jsou označena výstražným symbolem.



Obr. 1-1: Hlavní vypínač

VAROVÁNÍ!

Nebezpečné napětí i při vypnutém hlavním vypínači. Na místa, vedle kterých stojí tento symbol, může dosahovat elektrické napětí i při vypnutém hlavním vypínači.



OPTIMUM

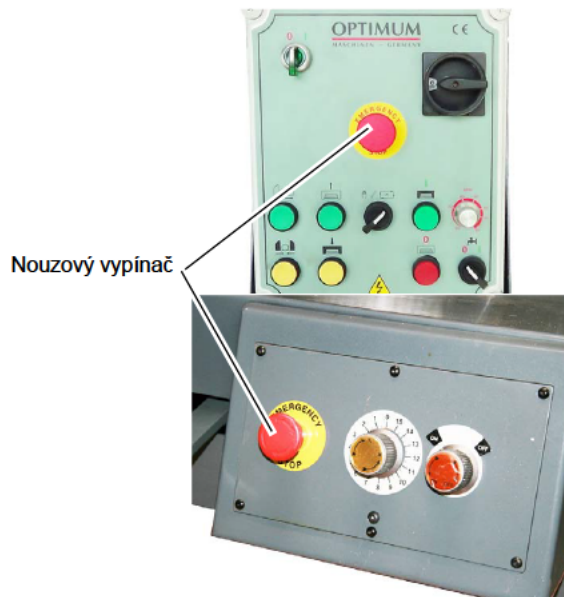
MASCHINEN - GERMANY

1.7.2 Nouzový vypínač

Nouzový vypínač vypíná pásovou pilu na kov.

INFORMACE

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



Obr. 1-2: Ovládací panel

1.7.3 Rameno pily

Rameno pásové pily na kov je opatřeno pevně přišroubovaným ochranným krytem. Ochranný kryt zakrývá vodící kladky pásu a obíhající pilový pás.

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



Obr. 1-3: Ochranný kryt pilového pásu

VAROVÁNÍ!

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

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



Obr. 1-4: Koncový spínač / ochranný kryt

1.7.4 Vedení pilového pásu

Po výměně pilového pásu vždy opět namontujte ochranné kryty.



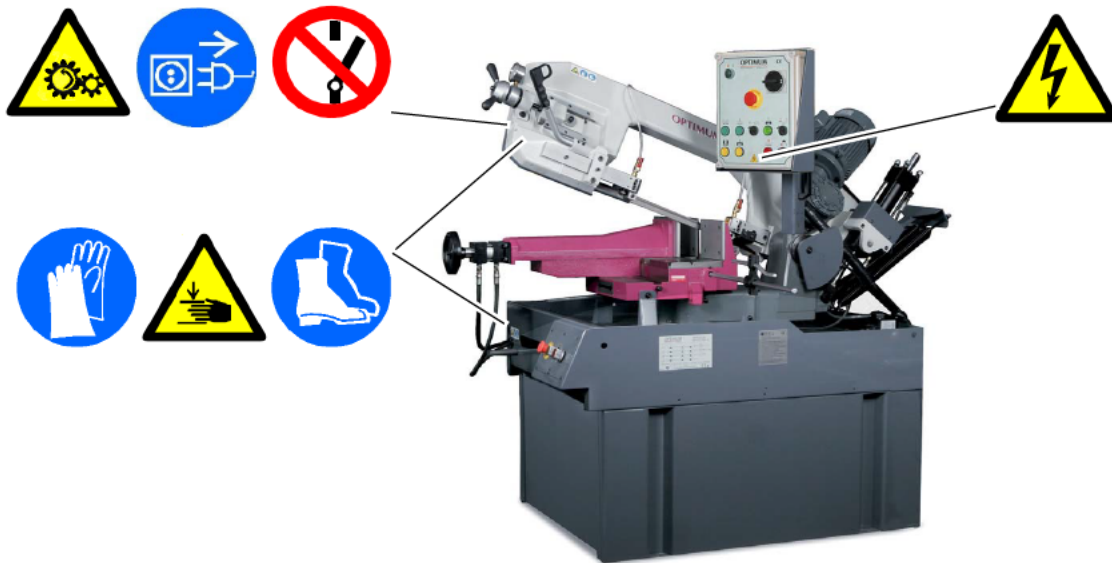
Obr. 1-5: Ochranný kryt vedení pilového pásu

1.7.5 Zákazové, příkazové a varovné štítky

INFORMACE

Všechny výstražné štítky musejí být čitelné.
Pravidelně je kontrolujte.

Umístění štítků na pásové pile na kov



Obr. 1-6: SD350AV

1.8 Bezpečnostní kontrola

Pásovou pilu na kov kontrolujte minimálně jednou za směnu po vypnutí hlavního vypínače. Všechny závady, poškození nebo změny v provozním chování stroje ohlaste odpovědným vedoucím.

Všechny bezpečnostní prvky kontrolujte:

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

Zkontrolujte, zda všechny zákazové, příkazové a varovné štítky, stejně jako označení na pásové pile na kov:

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

INFORMACE

Pro organizaci kontrol použijte následující přehled.



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

Kontrola funkcí		
Zařízení	Kontrola	OK
Nouzový vypínač	Po stlačení nouzového vypínače se musí pásová pila na kov vypnout.	
Koncový spínač Ochranný kryt Rameno pily	Pásovou pilu lze zapnout pouze, když je ochranný kryt zavřený.	
Koncový spínač napnutí pilového pásu	Pásovou pilu lze zapnout pouze, když je pilový pás napnutý.	
Datum:	Zkontroloval (podpis):	

1.9 Osobní ochranné pomůcky

Pro určité práce je nezbytné používat osobní ochranné pomůcky. Tyto jsou:

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

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

POZOR!

Špinavé nebo případně znečištěné osobní ochranné prostředky 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: při každé práci, při níž jsou váš obličej a oči vystaveny nebezpečí poranění, noste ochrannou přilbu s maskou.

Při zvedání obrobků s ostrými hranami nebo manipulaci s nimi používejte ochranné rukavice.

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



1.10 Bezpečnost během provozu

Na konkrétní nebezpečí při práci s pásovou pilou na kov upozorňujeme při popisu jednotlivých prací.

VAROVÁNÍ!

Před zapnutím pásové pily na kov se přesvědčte o tom, že:

- nevzniká žádné nebezpečí pro osoby,
- nehrozí poškození majetku.



Vyhnete se nebezpečným pracovním postupům:

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

1.11 Bezpečnost během údržby

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

Hlášení změn

Všechny bezpečnostně relevantní změny na stroji nebo jeho provozního chování ihned ohlaste. Dokumentujte všechny změny, aktualizujte návod k obsluze a oznamte je personálu obsluhy.

1.11.1 Vypnutí a zajištění pásové pily na kov

Vytahujte zástrčku pásové pily po jejím vypnutí z elektrické sítě a zajistěte hlavní vypínač pomocí visacího zámku. Zabráníte tím neoprávněnému provozu pásové pily.

Na stroj umístěte výstražný štítek.

1.11.2 Použití zdvihacích prostředků

VAROVÁNÍ!

Použití nestabilního zdvihacího nebo závěsného zařízení, které může při zatížení selhat, může způsobit velmi závažná poranění či dokonce smrt.

U zdvihacího 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 pečlivě upevněte.

Neprocházejte pod zdviženým nákladem!



1.11.3 Mechanické údržbářské práce

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

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

OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

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

Zkontrolujte, zda jsou plně funkční!

1.12 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 s pásovou pilou na kov a na ní upozorňujeme při popisu těchto prací.



1.13 Elektrické součásti

Zajistěte pravidelnou kontrolu celého zařízení a/nebo jeho elektrických součástí, a to nejméně každých šest měsíců.

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!

1.14 Hydraulický systém

Hydraulický systém je pod tlakem až 280 bar.

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí vážných poranění hydraulickou kapalinou, která je pod velkým tlakem!

Možná ztráta zraku!

Před zásahem do stroje dbejte na to, aby byl hydraulický systém bez tlaku (spouštěcí válec s ventily). Při všech pracích na hydraulickém systému noste ochranné brýle a ochranný oděv.

Hydraulický systém může být pod tlakem i poté, co jste odpojili stroj z elektrické sítě.

Pokud se Vám hydraulická kapalina dostane do očí, ihned je vypláchněte čistou vodou a vyhledejte lékaře.



2 Technická data













2.1 Typový štítek



Obr. 2-1: Typový štítek

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

2.2 Elektrické napájení	
Motor	400V ~50Hz; 2,2 kW
Čerpadlo chladicí kapaliny	400V ~50Hz; 50 W
Hydraulické čerpadlo	400V ~50Hz; 1,4 kW
Celkové napájení	3x400V ~50Hz (60Hz); 3,8 kW

2.3 Řezný rozsah			
0°	 350 x 240 mm	 260 mm	 270 mm
60°	 140 x 140 mm	 140 mm	 140 mm
- 45°	 230 x 150 mm	 210 mm	 230 mm
+ 45°	 200 x 140 mm	 170 mm	 200 mm

2.4 Obecné		
Zvedání ramene pily	hydraulicky pomocí tlačítka (manuální provoz)	automaticky (poloautomatický provoz)
Posuv	hydraulicky pomocí spouštěcího válce	
Rychlost pilového pásu	plynule regulovatelná	
Rozměry pilového pásu [mm]	2 925 x 27 x 0,9 mm	

OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

2.5 Hmotnost	
Hmotnost [kg]	600
Zatížení podlahy [kN/m ²]	7

2.6 Rychlost pilového pásu	
u napájení ~ 50Hz - [m/min]	0 - 80 m/min
Převodový poměr Pohon / kladka pilového pásu	1:40

2.7 Provozní kapaliny	
Hydraulický systém	hydraulický olej, viskozita 32 - 46 dle DIN 51519, kvalita HLP ☞ „Doporučené provozní kapaliny“ na straně 55
Převodovka	převodový olej Mobilgear 636, viskozita 680 mm ² /s (cca 1,5 l) ☞ „Doporučené provozní kapaliny“ na straně 55
Vřeteno strojního svěráku	běžně dostupný tuk pro kluzná ložiska ☞ „Doporučené provozní kapaliny“ na straně 55
Kluzná ložiska	běžně dostupný tuk pro kluzná ložiska ☞ „Doporučené provozní kapaliny“ na straně 55
Chlazení	běžně dostupná chladicí a mazací kapalina ☞ „Doporučené provozní kapaliny“ na straně 55
	max. 35 l

2.8 Okolní podmínky	
Teplota	5 - 35° C
Relativní vlhkost vzduchu	25 - 80 %

2.9 Emise

Emise hluku pásové pily na kov jsou nižší než 80 dB(A).

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



INFORMACE

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

Dále závisí úroveň hluku také na dalších faktorech jako např. počtu otáček, materiálu, úrovni napětí apod.



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, nemůže toto být spolehlivě použito 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.

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

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



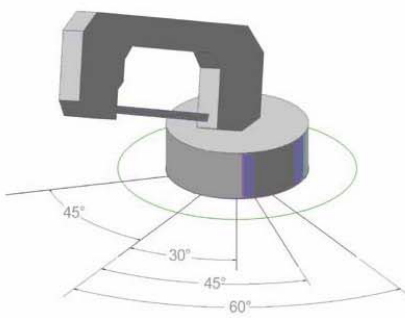
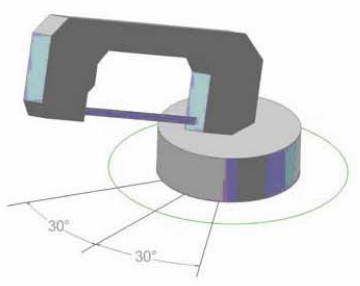
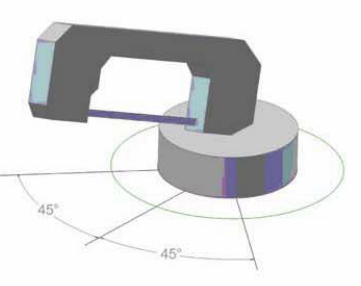
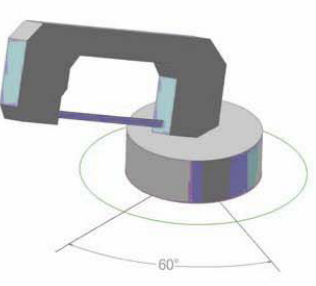
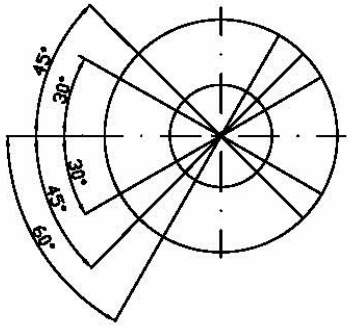
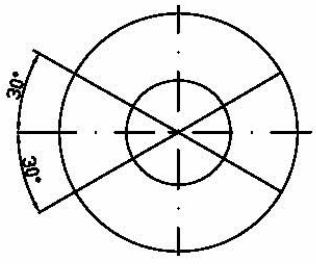
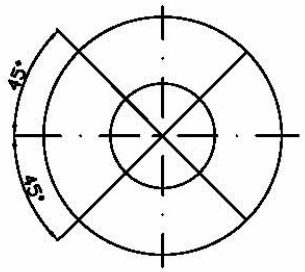
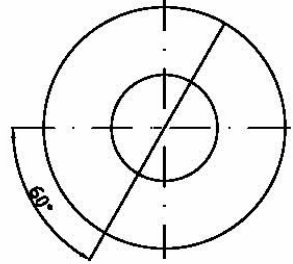

POZOR!

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

Doporučujeme použít obecná ochranná sluchátka.



2.10 Řezný rozsah

1	2	3	4	5	6	7	8
							
							
			Designed by Reitz	Verif. by	Approval date	Filename	Date 05/09/2007
			 Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26 D-96103 Hallstadt			cutting dimension	
Ind.	Modification	Day				Name	Edition 1

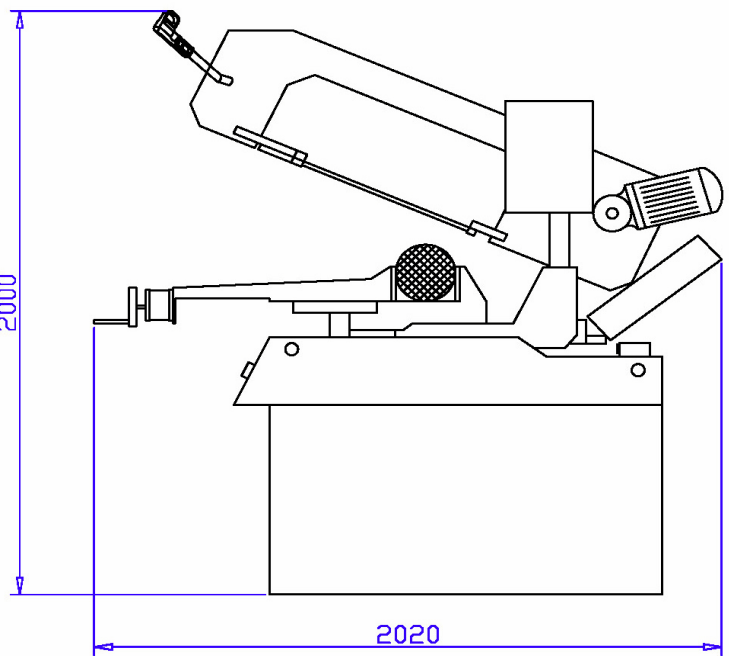
Technická data
Verze 1.0 z 13. May 2013

Překlad originálního návodu

SD350AV
Strana 20

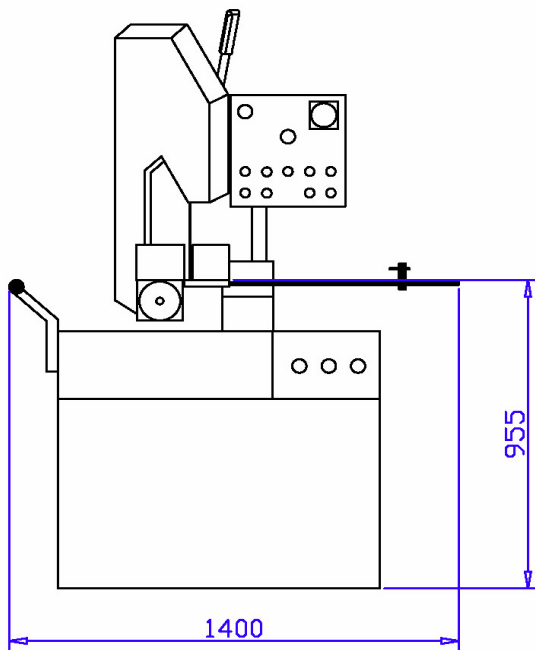
CZ

2.11 Rozměry



Hmotnost 600kg

Všeobecná tolerance dle DIN 7186 g



3 Montáž

INFORMACE

Pásová pila na kov je již kompletně smontovaná.



3.1 Rozsah dodávky

Ihned po dodání stroje zkontrolujte, zda na stroji nedošlo v průběhu přepravy k poškození a zda jsou přiloženy veškeré díly. Rovněž zkontrolujte, zda se neuvolnily žádné upínací šrouby.

3.2 Volitelné příslušenství

Název	Obj. číslo
Sada pilových pásů skládající se z:	
Pilový pás Bi-metal HSS, 5 - 8 ZpZ; 0°	3357501
Pilový pás Bi-metal HSS, 6 - 10 ZpZ; 0°	
Pilový pás Bi-metal HSS, 4 - 6 ZpZ; 6°	
HSS Bi-metal M 42, 5 - 8 ZpZ	3357541
HSS Bi-metal M 42, 6 - 10 ZpZ	3357542
HSS Bi-metal M 42, 4 - 6 ZpZ	3357540
Válečková trať MSR 4	3357610
Válečková trať MSR 7	3357611
Válečková trať MSR 10	3357613

3.3 Přeprava

- Těžiště



- Místa pro přichycení
(označení závěsného bodu břemene)



- Předepsaná přepravní poloha
(označení stropu)



- Použitý přepravní prostředek

- Hmotnost

VAROVÁNÍ!

Části stroje mohou při pádu z vysokozdvihových vozíků nebo jiných přepravních vozidel způsobit velmi vážná, nebo dokonce smrtelná zranění. Dodržujte pokyny a informace umístěné na přepravním obalu.

**VAROVÁNÍ!**

Použití nestabilního zdvihacího nebo závěsného zařízení, které může při zatížení selhat, může způsobit velmi závažná poranění či dokonce smrt. Zkontrolujte, zda má zdvihací a závěsné zařízení nákladu dostatečnou nosnost a je v bezvadném stavu.

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

Náklad pečlivě upevněte.

Neprocházejte pod zdviženým nákladem!

**3.4 Skladování****POZOR!**

Nevhodné skladování může poškodit nebo zničit elektrické a mechanické díly.

Zabalené nebo rozbalené díly skladujte pouze za povolených podmínek okolního prostředí.

Dodržujte pokyny a informace umístěné na přepravním obalu.



- Křehké zboží
(produkt vyžaduje opatrné zacházení)



- Chraňte před vlhkostí
- ☞ „Okolní podmínky“ na straně 18.



- Předepsaná skladovací poloha
(označení stropu - směr nahoru)



- Maximální skladovací výška

Příklad: na první krabici nesmí být skladována další.



OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

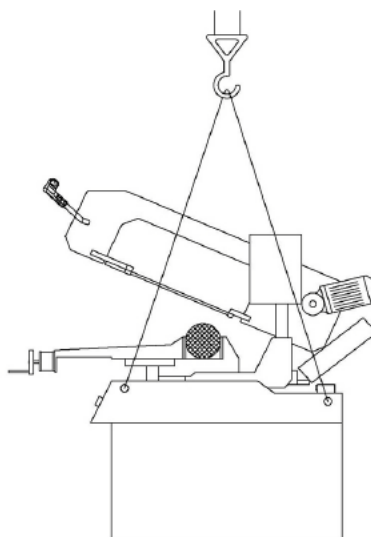
V případě, že musí být stroj nebo jeho díly skladovány déle než tři měsíce v jiných než ideálních podmínkách, se informujte u svého prodejce. ➔ „Informace“ na straně 5

3.4.1 Závěsný bod břemene

VAROVÁNÍ!

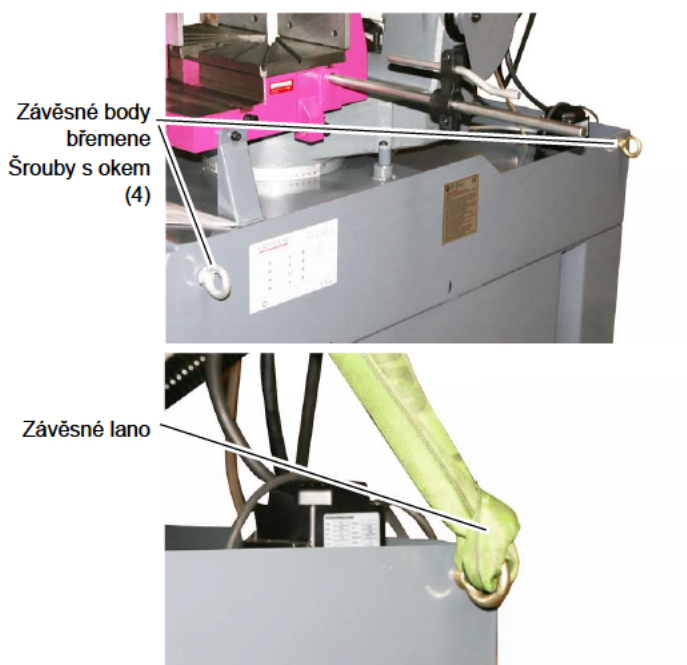
Použití nestabilního zdvihacího nebo závěsného zařízení, které může při zatížení selhat, může způsobit velmi závažná poranění či dokonce smrt.

- ➔ Upevněte závěsné lano za podstavec stroje.
- ➔ Použijte vhodné zvedací zařízení, např. jeřáb.
- ➔ Dbejte na vyvážení stroje při zvedání, aby nedošlo k jeho převrácení.
- ➔ Dbejte na to, aby při zvedání stroje nedošlo k poškození dílů nebo odření laku.



Obr. 3-1: Závěsný bod břemene

- ➔ Připevněte šrouby s okem (4) na připravená místa na podstavci stroje.
- ➔ Upevněte závěsné lano za šrouby s okem.
- ➔ Upevněte závěsné lano za vhodné zvedací zařízení, např. jeřáb.



Obr. 3-2: Závěsné body břemene

Hmotnost pásové pily na kov činí 600 kg.

VAROVÁNÍ!

Použití nestabilního zdvihacího nebo závěsného zařízení, které může při zatížení selhat, může způsobit velmi závažná poranění či dokonce smrt.



© 2013

3.5 Instalace a montáž

3.5.1 Požadavky na místo sestavení

Pracovní prostor pro pásovou pilu na kov vytvořte dle platných bezpečnostních předpisů.

INFORMACE

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



Dbejte na následující body:

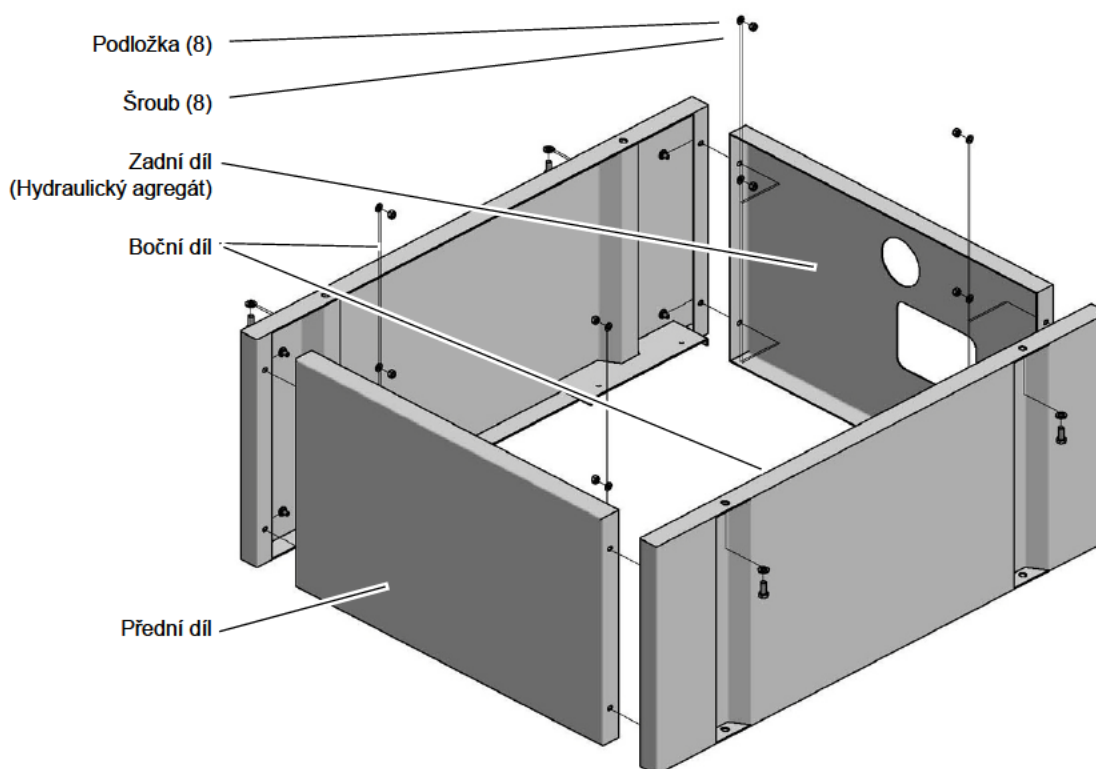
- Stroj smí být provozován pouze v suchých a větraných prostorech.
- Vyhněte se místům v blízkosti strojů, které vytvářejí prach či třísky.
- Místo sestavení musí být bez vibrací, takže bez lisovacích a hoblovacích strojů.
- Podloží musí být vhodné pro pásovou pilu na kov. Dbejte na nosnost a rovnost podlahy.
- Podloží musí být připraveno 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 sestavovat a obsluhovat a pro transport materiálu.
- Zvažte také přístupnost pro údržbářské či opravářské práce.
- Zajistěte dostatečné osvětlení (minimálně 500 Lux, měřeno na hraně stroje). Při nižších hodnotách osvětlení je třeba nainstalovat dodatečné osvětlení.

3.5.2 Montáž

- ➔ Zkontrolujte vyrovnaní podlahy pomocí vodováhy. Nerovnosti vyrovnejte pomocí plechu nebo jiného vhodného materiálu.
- ➔ Připevněte podstavec stroje k podlaze.

3.5.3 Montáž podstavce

- ➔ S použitím přiloženého spojovacího materiálu smontujte boční stěny podstavce.

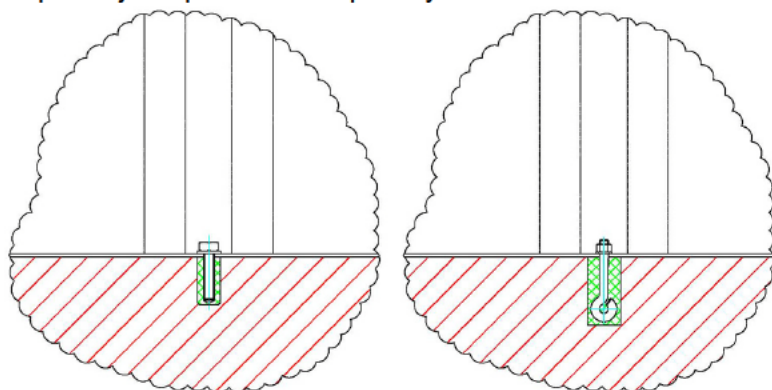


Obr. 3-3: Nákres montáže podstavce

3.5.4 Montáž hydraulického agregátu a pásové pily

- Umístěte podstavec na vhodné podloží. Vyrovnajte případné nerovnosti.
- Podstavec upevněte k podloží.

Doporučujeme použít kotvicí patrony.



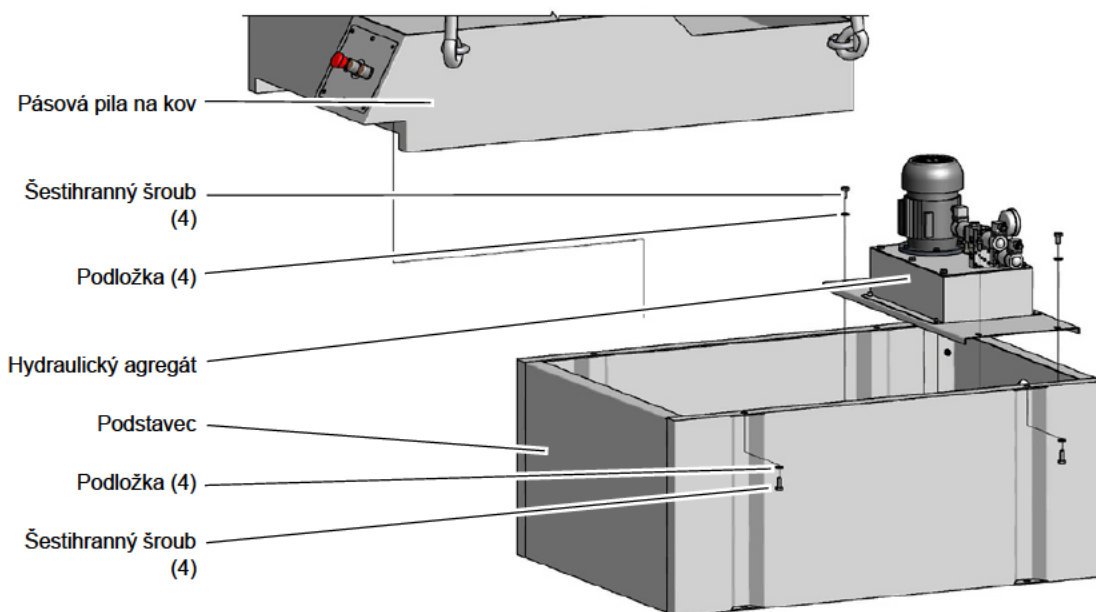
Obr. 3-4: Příklad upevnění podstavce k podlaze

- Mezi hydraulický agregát a podstavec stroje přimontujte plech.
- Upevněte jej pomocí přiložených šroubů.
- Opatrně nadzvedněte pásovou pilu na kov pomocí vhodného přepravního zařízení na podstavec. ☞ „Závěsný bod břemene“ na straně 24
- Připevně pilu pomocí přiloženého spojovacího materiálu k podstavci.

POZOR!

Při zvedání pásové pily na kov na podstavec stroje se ujistěte, že nebudou stlačeny nebo poškozeny propojovací kabely!





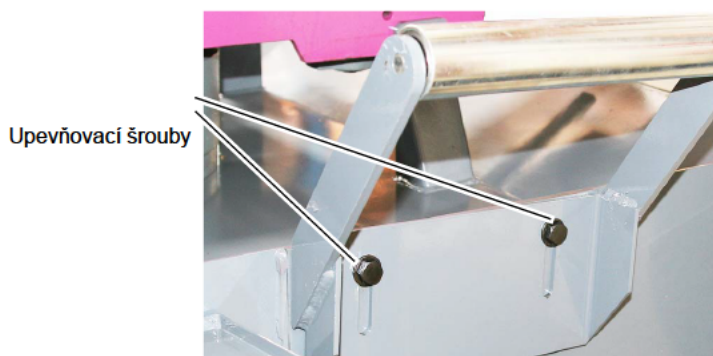
Obr. 3-5: Nákras montáže hydraulického agregátu a pásové pily na kov

VAROVÁNÍ!

Použití nestabilního zdvihacího nebo závěsného zařízení, které může při zatížení selhat, může způsobit velmi závažná poranění či dokonce smrt.

**3.5.5 Montáž podpěry materiálu**

- Připevněte podpěru materiálu k podstavci stroje pomocí přiloženého upevňovacího materiálu.
- Vyrovnajte podpěru materiálu.
- Dbejte na to, aby pracovní stůl a podpěra materiálu byly ve stejné výšce.
- Upevněte podpěru materiálu pomocí upevňovacích šroubů (2x).



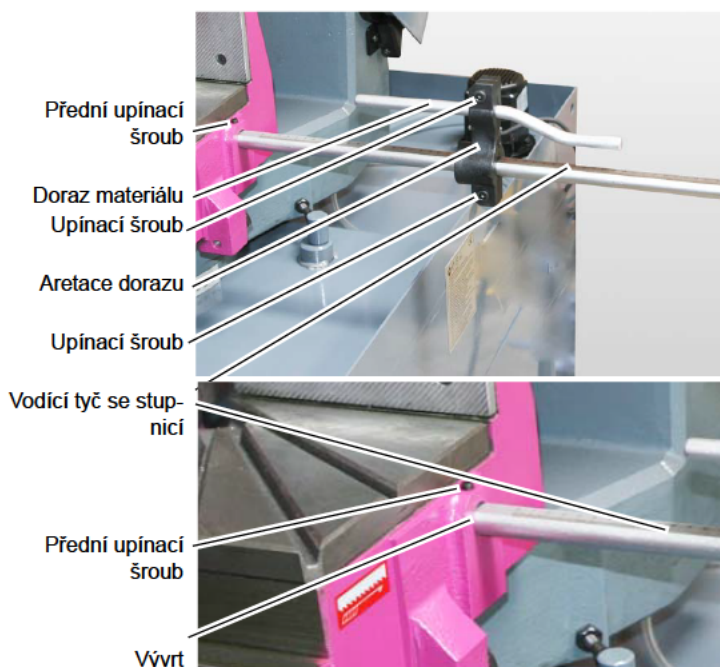
Obr. 3-6: Montáž podpěry materiálu

OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

3.5.6 Doraz materiálu

- Zasuňte vodící tyč do vývrtu.
- Upněte vodící tyč pomocí předního upínacího šroubu.
- Namontujte doraz materiálu na aretaci dorazu a upněte jej pomocí upínacího šroubu.
- Polohu vodící tyče ve vývrtu nastavte podle vzdálenosti mezi dorazem materiálu a pilovým pásem.



Obr. 3-7: Doraz materiálu

- Aretaci dorazu upněte pomocí upínacího šroubu.

3.5.7 Chladicí kapaliny - Sběrná vana

- V případě potřeby namontujte sběrný plech.

INFORMACE

V podstavci stroje nejsou připraveny otvory se závity. Upevněte sběrný plech na místě, které nejlépe odpovídá použití pásové pily na kov a místním podmínkám.

Pokud je třeba, namontujte sběrný plech před sběrnou vanu, aby docházelo k zachycení chladicí kapaliny, která přetéká přes obrobek.



3.5.8 Čistění a mazání

- Odstraňte antikoroziční přípravek aplikovaný na pásovou pilu na kov kvůli přepravě a skladování. Doporučujeme použití parafínu.
- Nepoužívejte žádná rozpouštědla, ředidla nebo čisticí prostředky, které mohou narušit lak pásové pily na kov. Držte se specifikací a označení výrobce čisticího prostředku.
- Namažte očištěné části stroje mazacím olejem bez kyseliny.
- Promažte pásovou pilu na kov podle tabulky mazání.

3.5.9 Doplnění hydraulického oleje

Pásová pila na kov se dodává bez hydraulického oleje.

- ➔ Naplňte nádrž hydraulického agregátu přes plnicí otvor vhodným hydraulickým olejem.
- ☞ „Provozní kapaliny“ na straně 18
- ☞ „Doplnění hydraulického oleje, příp. nastavení provozního tlaku“ na straně 54
- ☞ „Doplnění hydraulického oleje, příp. nastavení provozního tlaku“ na straně 54



Obr. 3-8: Hydraulický agregát

3.5.10 Doplnění chladicí kapaliny

Pásová pila na kov se dodává bez chladicí kapaliny.

- ➔ Doplňte chladicí kapalinu.
- ☞ „Nádrž chladicí kapaliny“ na straně 55

POZOR!

Poškození čerpadla chodem na sucho. Chladicí kapalina promazává čerpadlo. Neprovozujte čerpadlo bez chladicí kapaliny.



3.5.11 Kontroly

Proveďte následující kontroly.

POZOR!

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



Směr pilových zubů

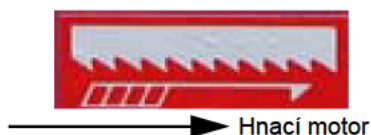
- ➔ Zkontrolujte směr pilových zubů. Zuby musejí být skloněny ve směru hnacího motoru.

Směr chodu pilového pásu

- ➔ Směr chodu pilového pásu je proti směru hodinových ručiček.

Směr chodu motoru hydraulického agregátu

- ➔ Směr chodu motoru je proti směru hodinových ručiček (ze strany větráku).
- ☞ „Elektrické napájení“ na straně 30



Obr. 3-9: Směr chodu motoru

OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

Kontrola vodicích kladek pásu

- Zkontrolujte, zda je pilový pás správně usazen na vodicích kladek pásu.



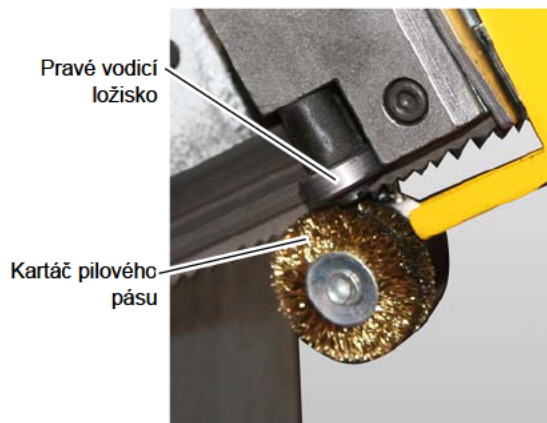
Obr. 3-10: Vodicí kladka pásu

Kontrola tlaku oleje v hydraulickém agregátu

- Zkontrolujte, zda je na manometru hydraulického agregátu nastavený provozní tlak.
 - ☞ „Doplnění hydraulického oleje, příp. nastavení provozního tlaku“ na straně 54

Vodicí ložiska pilového pásu

- Zkontrolujte, zda se pilový pás nachází přesně uvnitř vodicích ložisek.



Obr. 3-11: Právě vedení pilového pásu

Napnutí pilového pásu

- Zkontrolujte napnutí pilového pásu.

3.6 Elektrické napájení

- Připojte napájecí kabel do elektrické sítě.
- Ujistěte se, že zajištění elektrického napájení, které máte k dispozici, je vhodné pro pásovou pilu na kov a odpovídá technickým údajům stroje.

POZOR!

Zkontrolujte směr otáčení. V případě nesprávného směru otáčení motoru vyměňte dvě ze tří fází. Zkontrolujte také elektrické pojistky. Doporučujeme pojistky 10 A na fázi. Napájecí kabel musí mít průřez minimálně 1,5mm².



POZOR!

Věnujte prosím pozornost správnému zapojení všech tří fází (L1, L2, L3).

Většinu poruch motorů způsobí nesprávné zapojení. Například když je neutrální vodič (N) připojen k fázi.

To může mít následující důsledky:

- Motor se velice rychle zahřeje.
- Hluk motoru se zvyšuje, tj. stává se hlasitějším.
- Motor nemá výkon.



Při špatném zapojení fází zaniká platnost záruky stroje.

POZOR!

Pásové pily na kov s frekvenčním měničem nesmí být provozovány se zástrčkou podle notmy CEE. Stroj pevně připojte pomocí zvláštní spínací skříně (viz EN 50178 / VDE 5.2.11.1).

INFORMACE

Frekvenční měnič (pohonný regulátor) by mohl uvolnit chráněný spínač FI vašeho elektrického přívodu. K zabránění nesprávné funkce potřebujete buď chráněný spínač FI citlivý na pulzní proud nebo citlivý AC/DC.



V případě nesprávné funkce nebo uvolnění chráněného spínače FI zkontrolujte instalovaný typ.

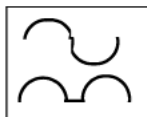
Následující značky uvádějí, zda máte jeden z chráněných spínačů FI popsaných výše.

Chráněný spínač FI, citlivý na pulzní proud

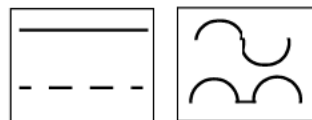
Chráněný spínač FI, citlivý na AC/DC

Typ A

Typ B



300 mA



300 mA

Doporučujeme vám používat chráněný spínač FI, citlivý na AC/DC. Chráněné spínače FI, citlivé na AC/DC (RCCB, typ B) jsou vhodné pro 1-fázově i 3-fázově napájené frekvenční měniče (pohonné regulátory).

Chráněný spínač FI typu AC (jen pro střídavý proud) není pro frekvenční měniče vhodný. Chráněné spínače typu AC se již nepoužívají.

3.7 První uvedení do provozu

POZOR!

Před uvedením stroje do provozu zkontrolujte utažení všech šroubových spojů, případně je dotáhněte!



VAROVÁNÍ!

Uvedení do provozu nekvalifikovaným personálem ohrožuje osoby i zařízení.

Nepřebíráme žádnou odpovědnost za škody způsobené nesprávným uvedením stroje do provozu.



☞ „Kvalifikace personálu“ na straně 9

OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

4 Obsluha

4.1 Bezpečnost

Uvedte pásovou pilu na kov 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.

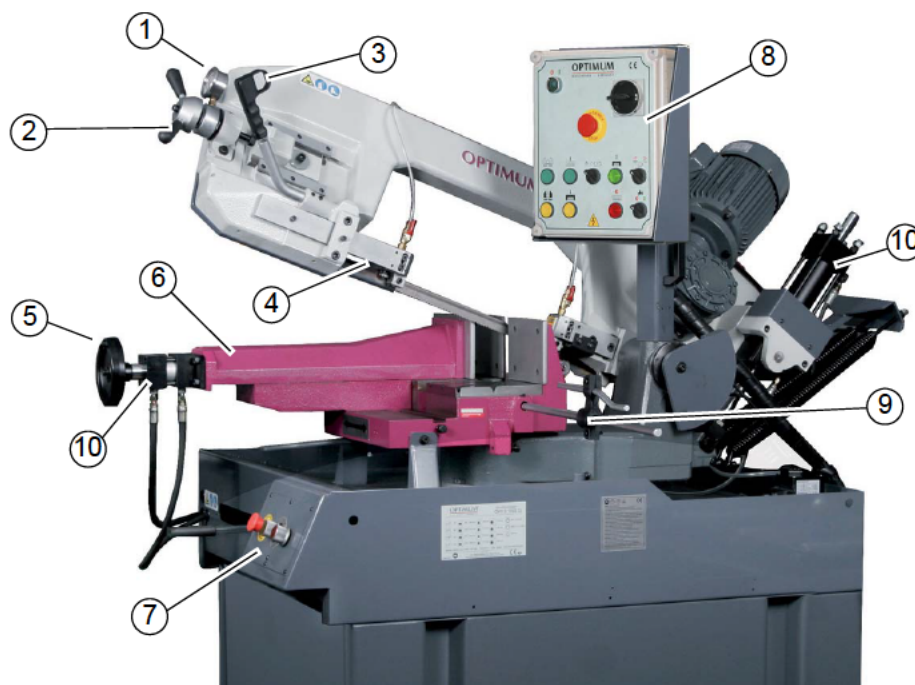
Jakékoliv poruchy ihned opravte, nebo je nechejte opravit. Při poruše funkce pásové pily na kov stroj ihned vypněte a zajistěte proti nechtěnému či neoprávněnému uvedení do provozu.



Všechny změny ohlaště na odpovědná místa.

☞ Bezpečnost během provozu na straně 15

4.2 Ovládací a indikační prvky



Obr. 4-1: SD350AV

Poz.	Název	Poz.	Název
1	Manometr napnutí pilového pásu	6	Strojní svěrák
2	Nastavení napnutí pilového pásu	7	Ovládací panel hydraulického spouštění ramene pily
3	Ruční páka	8	4.2.1 „Ovládací panel“ na straně 33
4	Nastavitelné vedení pilového pásu a hadice chladicí kapaliny	9	Doraz materiálu
5	Ruční kolo strojního svěráku	10	Hydraulický válec

4.2.1 Ovládací panel



Obr. 4-2: Ovládací panel pásové pily na kov

Poz.	Název	Poz.	Název
11	Otočný vypínač	17	Tlačítko ZAP
12	Hlavní vypínač	18	Regulátor rychlosti
13	Nouzový vypínač	19	Tlačítko „upnout svěrák“
14	Tlačítko „povolit svěrák“	20	Tlačítko „spustit rameno pily“
15	Tlačítko „zvednout rameno pily“	21	Tlačítko VYP
16	Volič režimu „ruční / poloautomatický“	22	Vypínač čerpadla chladicí kapaliny

Volič režimu

Pomocí voliče režimu můžete zvolit mezi ručním a poloautomatickým režimem.

Ruční režim

Ruční režim aktivujete pomocí voliče režimu.

☞ Ruční režim na straně 37

Poloautomatický režim

Poloautomatický režim aktivujete pomocí voliče režimu.

☞ Poloautomatický režim na straně 37

Otočný vypínač a provozní kontrolka

Při zapnutí hlavního vypínače a otočení otočného vypínače do polohy „I“ se provozní kontrolka rozsvítí.



OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

Nouzový vypínač

Nouzový vypínač vypíná pásovou pilu na kov.



Tlačítko ZAP

Tlačítko ZAP spouští chod pilového pásu.



Tlačítko VYP

Tlačítko VYP zastavuje chod pilového pásu.



Hlavní vypínač

Přerušuje nebo spojuje přívod elektrického proudu.



Vypínač čerpadla chladicí kapaliny

Vypínač čerpadla chladicí kapaliny ovládá čerpadlo chladicí kapaliny.



Tlačítko „zvednout“

Tlačítko „zvednout“ hydraulicky zvedá rameno pily.



Tlačítko „spustit“

Tlačítko „spustit“ spouští rameno pily.



Tlačítko „povolit“

Tlačítko „povolit“ uvolní strojní svěrák.



Tlačítko „upnout“

Tlačítko „upnout“ upne obrobek ve strojním svěráku.



4.2.2 Regulátor rychlosti

Pomocí regulátoru rychlosti lze plynule nastavit rychlost pilového pásu.

Regulátor rychlosti

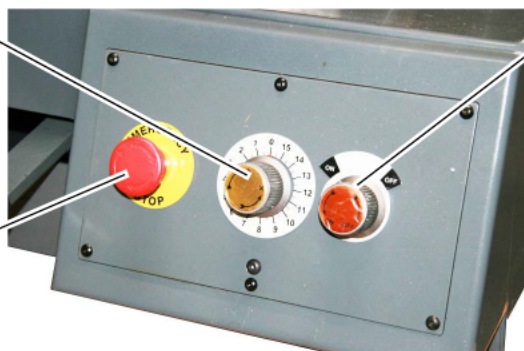


Obr. 4-3: Ovládací panel

4.2.3 Ovládací panel hydraulického systému

Nastavení rychlosti spouštění přes regulační ventil posuvu

Nouzový vypínač

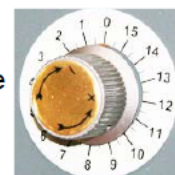


Spouštěcí ventil otevřený (ON)/ zavřený (OFF)

Obr. 4-4: Ovládací panel na šuplíku na třísky

Otočný vypínač „rychlost spouštění“

Otočný vypínač působí na hydraulický spouštěcí ventil, který ovlivňuje rychlost posuvu. Lze jej nastavit v rozsahu 0 až 15 (minimální až maximální rychlost).



Otočný vypínač otevřený (ON) / zavřený (OFF)

Otočný vypínač otevírá a zavírá spouštěcí ventil.



4.2.4 Indikační prvky

Provozní kontrolka

☞ „Ovládací panel“ na straně 33

Stupnice nastavení rezného úhlu

☞ Obr. 4-6: „Řezný úhel 0° až +60°“ na straně 38

Stupnice dorazu materiálu

☞ „Doraz materiálu“ na straně 28

4.2.5 Vložení obrobku

➔ Zvedněte rameno pily pomocí tlačítka „zvednout“.

➔ Uzavřete spouštěcí ventil.

OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

→ Otočte upínací pákou doleva, abyste přesunuli strojní svěrák dopředu nebo dozadu.

→ Vložte obrobek do strojního svěráku.

POZOR!

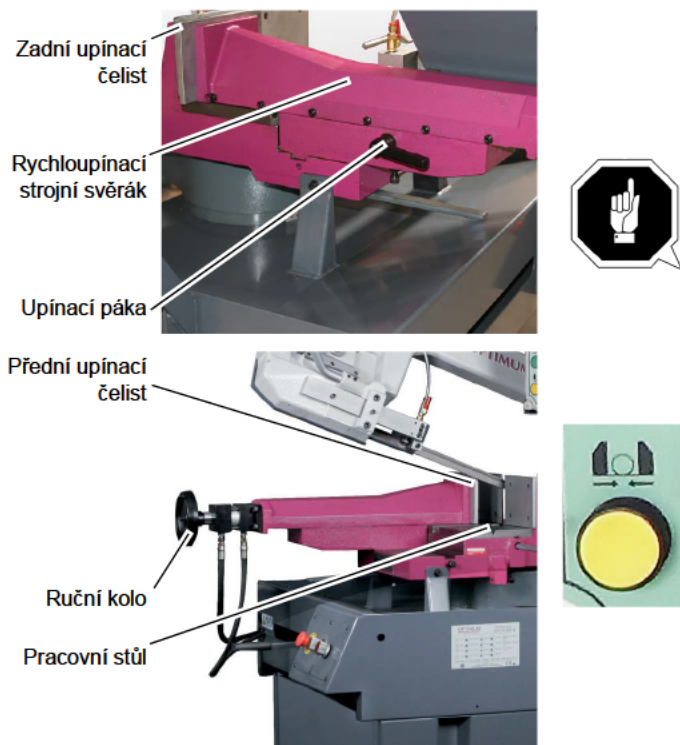
Dlouhé obrobky musí být před vložením do svěráku podepřeny.

→ Posuňte přední upínací čelist asi 4 mm před obrobek.

→ Otočte upínací páku směrem doprava.

→ Umístěte upínací čelist asi 2 mm před obrobek otáčením ručního kola.

→ Stiskněte tlačítko „upnout“. Hydraulický válec rychloupínacího strojního svěráku pevně upne obrobek.



Obr. 4-5: Rychloupínací strojní svěrák

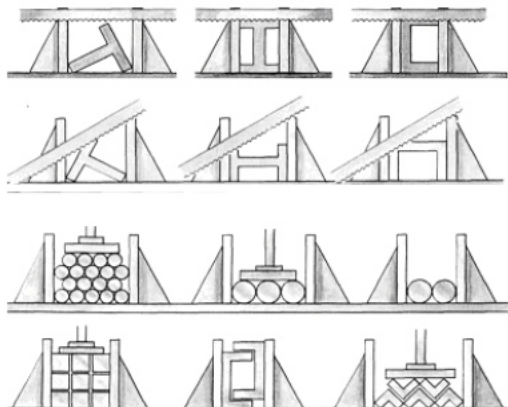
4.3 Upnutí obrobku

POZOR!

Při neupnutí obrobku nebo při nedostatečném upínacím účinku může dojít k vymrštění obrobku během práce a tím k možným zraněním. Proto je nezbytně nutné obrobek správně upnout. Pokud nelze obrobek dostatečně pevně upnout, není možné stroj použít.

Obrobek upínejte vždy v jeho nejstabilnější poloze. Tvar obrobku ovlivňuje také orientaci, která umožňuje jisté upnutí.

Na následujících obrázcích lze vidět běžné tvary obrobků a doporučené způsoby upínání:



Obr. 4-6: Upnutí obrobku

4.4 Zapnutí stroje

→ Zapněte hlavní vypínač.



© 2013

- Otočný vypínač nastavte do polohy „I“.
- Počkejte, dokud hydraulický agregát nedosáhne provozního tlaku.



4.4.1 Ruční režim

- Vložte obrobek do vhodné obráběcí polohy.
- Stisknutím tlačítka „upnout“ pevně upněte obrobek.
- Ruční režim aktivujte pomocí voliče režimu.
- Přepněte otočný volič spouštěcího ventilu do polohy „ON“.
- Pomocí tlačítka „spustit“ spusťte rameno pily až těsně k obrobku.
- Nastavte požadovanou rychlost pilového pásu a posuvu.
- Stiskněte tlačítka ZAP pro spuštění chodu pilového pásu.
- Stiskněte tlačítko „spustit“. Rameno pily se spustí dolů a začne řezat obrobek, dokud nedosáhne spodní koncové polohy. Při plně prořezaném materiálu se pila pomocí koncového spínače automaticky vypne. Rameno poté leží na mechanickém koncovém dorazu.
- Rameno pily zvedněte stisknutím tlačítka „zvednout“.
- Uzavřete spouštěcí ventil.

POZOR!

Při provozu pily nenoste volné oděvy, jako např. nezapnutý pracovní plášť. Respektujte bezpečnostní pokyny.

 Ovládací a indikační prvky na straně 32



4.4.2 Poloautomatický režim

- Vložte obrobek do vhodné obráběcí polohy.
- Stisknutím tlačítka „upnout“ pevně upněte obrobek.
- Poloautomatický režim aktivujte pomocí voliče režimu.
- Přepněte otočný volič spouštěcího ventilu do polohy „ON“.
- Nastavte požadovanou rychlost pilového pásu a posuvu.
- Pomocí tlačítka „spustit“ spusťte rameno pily až těsně k obrobku.
- Stisknutím tlačítka ZAP spustíte cyklus řezání.
- Rameno pily se spustí dolů a začne řezat obrobek, dokud nedosáhne spodní koncové polohy. Pohon pilového pásu se vypne.
- Rameno pily se vrátí do své původní horní polohy.

4.5 Vypnutí stroje

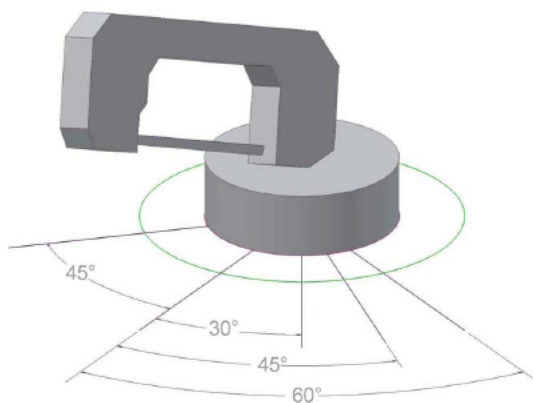
- Přepněte otočný vypínač do polohy „0“.
- Vypněte hlavní vypínač.

4.6 Otáčení ramena pily

- Pro nastavení pro řezání pod úhlem přemístěte upínací páku ramena doleva.
- Otočte rameno pily do požadované polohy. Stupnice rozsahu řezání pod úhlem se nachází na ložiskovém stojanu.
- Nastavení zajistěte přesunutím upínací páky doprava.

OPTIMUM

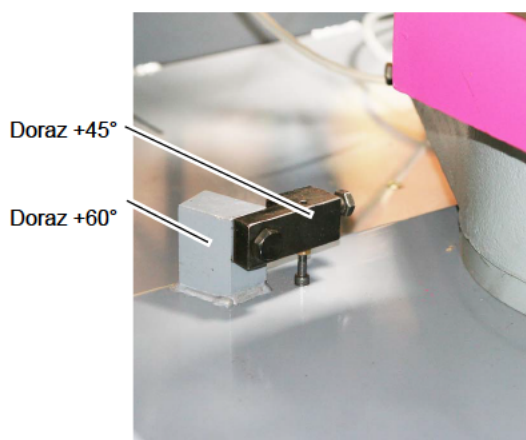
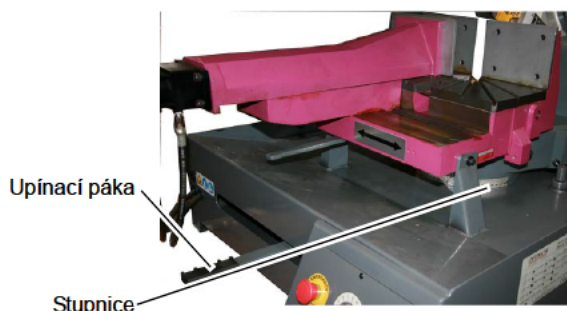
MASCHINEN - GERMANY



Obr. 4-7: Rozsah řezání pod úhlem

Pro řezy pilou v rozmezí od 0° do +45° je možné použít doraz.

Pro řezy pilou v rozmezí od 0° do + 60° je nutné doraz (+ 45°) demontovat.

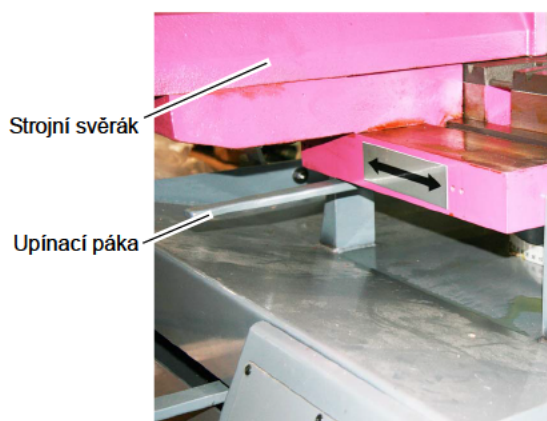


Obr. 4-8: Řezný úhel 0° až +60°

- Otočte upínací páku směrem doleva.
- Přesuňte svěrák zcela vlevo.
- Nastavení zajistíte posunutím upínací páky vpravo.

POZOR!

Přesuňte svěrák zcela vlevo. V jakékoliv jiné pozici můžete svěrák naříznout nebo můžete poškodit boční vedení pilového pásu a ochranné kryty.

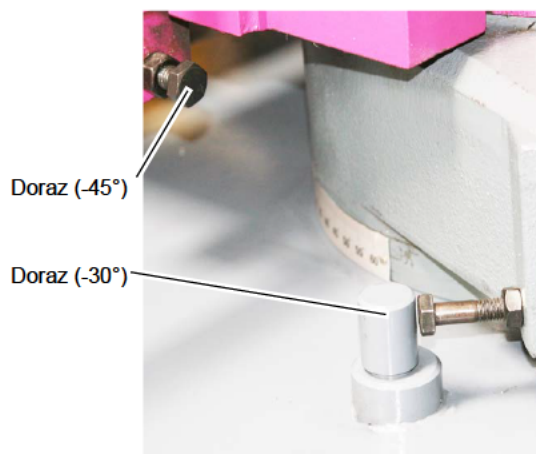


Obr. 4-9: Přesunutí svěráku

Pro řezy pilou v rozmezí od 0° do -30° je možné použít doraz.

Pro řezy pilou v rozmezí od 0° do -45° je nutné doraz (-30°) demontovat.

- Otočte upínací páku směrem doleva.
- Přesuňte svěrák zcela vpravo.
- Nastavení zajistíte přesunutím upínací páky doprava.



Obr. 4-10: Řezný úhel 0° až -45°

POZOR!

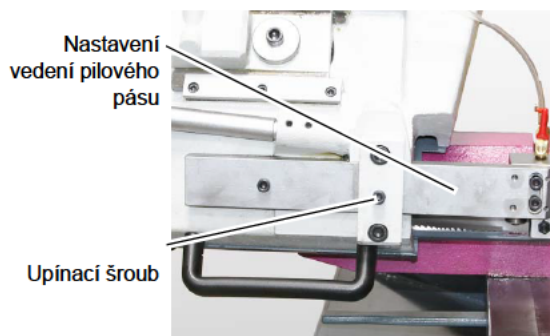
Přesuňte svěrák zcela vpravo. V jakékoliv jiné pozici můžete svěrák naříznout nebo můžete poškodit boční vedení pilového pásu a ochranné kryty.



4.7 Nastavení vedení pilového pásu

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

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



Obr. 4-11: Vedení pilového pásu

POZOR!

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



OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

4.8 Doporučené rychlosti pilového pásu

mm	H I H O V							mm	constant Zoll (inch)	mm	variable Zoll (inch)
	< 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

[m/min]		[mm]											
[feet/min]		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											
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
[feet/min]			157 ~ 236	135 ~ 200	171 ~ 266	171 ~ 266	157 ~ 236	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
[feet/min]			144 ~ 217	121 ~ 184	157 ~ 233	157 ~ 233	144 ~ 217	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
[feet/min]			—	—	141 ~ 213	141 ~ 213	131 ~ 197	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
[feet/min]			—	—	98 ~ 148	98 ~ 148	92 ~ 138	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	24 ~ 36	22 ~ 32	19 ~ 29
[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	—	—	
[feet/min]			—	—	—	—	26 ~ 59	26 ~ 59	23 ~ 52	—	—		
Aluminiumlegierungen / Kupferlegierungen (Aluminium alloy / Copper alloy)			[m/min]	70 ~ 150	[feet/min]		230 ~ 492						
Grauguß / Temperguß (Gray cast iron / Malleable cast iron)			[m/min]	33 ~ 80	[feet/min]		108 ~ 262						
Plastik (Plastic)			[m/min]	67	[feet/min]		220						

Obsluha
Verze 1.0 z 13. May 2013

Překlad originálního návodu

SD350AV
Strana 41
CZ





© 2013

Třísky jako ukazatel

Řezné třísky jsou tím nejlepším ukazatelem správného nastavení posuvu a rychlosti pilového pásu. Podívejte se na třísky, které vznikají, 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>	

4.9 Chladicí zařízení

POZOR!

Poškození čerpadla chodem na sucho. Chladicí kapalina promazává čerpadlo. Neprovozujte čerpadlo bez chladicí kapaliny.



Symbol: Čerpadlo chladicí kapaliny



Obr. 4-12: Čerpadlo chladicí kapaliny

V případě potřeby zapněte chladicí čerpadlo pomocí vypínače na ovládacím panelu a zvolte požadované množství pomocí dávkovacího ventilu.

INFORMACE

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


Dbejte na opětovné jímání použitých chladicích kapalin a maziv.



Dbejte na šetrnou likvidaci použitých chladicích kapalin a maziv.
Respektujte pokyny pro likvidaci od výrobce chladicí kapaliny.



4.10 Hydraulický posuv

- Na regulačním ventilu posuvu nastavte rychlost spouštění ramene pily.
 - Otevřete spouštěcí ventil.  Ovládací panel hydraulického systému na straně 35
- Pásová pila se po dosažení koncové polohy automaticky vypne.

5 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.

5.1 Rozteč zubů

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	
Příčný profil 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

OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

5.2 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 zešikmeným 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.

6 Údržba

V této kapitole naleznete důležité informace týkající se:

- kontroly
- údržby
- opravy

pásové pily na kov.

POZOR!

Řádné provádění pravidelná údržba je základním předpokladem pro:

- bezpečný provoz,
- bezporuchový provoz,
- dlouhou životnost pily a
- kvalitu obráběných výrobků.

Také zařízení od jiných výrobců musí být rovněž v optimálním stavu.



OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Zajistěte, aby nedocházelo k rozliti kapalin a olejů na zem.

Veškeré rozlité kapaliny či olej ihned uklidte pomocí vhodné absorpční metody a zajistěte provedení likvidace v souladu s platnou legislativou o ochraně životního prostředí.



Čištění 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 znečišťující látky do odtoků vody, řek nebo kanálů.

Použitý olej se musí odevzdat do sběrného střediska. Pokud nevíte, kde se sběrné středisko nachází, obraťte se na svého nadřízeného.

6.1 Bezpečnost

VAROVÁNÍ!

K následkům nesprávné údržby a oprav může patřit:

- velmi vážné zranění osob pracujících na pásové pile,
- poškození pásové pily.

Údržbu a opravy pásové pily na kov mohou provádět pouze kvalifikovaní zaměstnanci.

Použijte předepsané ochranné pomůcky.



6.1.1 Příprava

VAROVÁNÍ!

Údržbu pásové pily provádějte pouze tehdy, je-li pila vypnuta hlavním vypínačem a zajištěna visacím zámekem proti zapnutí.

☞ „Vypnutí a zajištění pásové pily na kov“ na straně 15. Připevněte na stroj výstražný štítek.



6.1.2 Opětovné uvedení do provozu

Před opětovným uvedením do provozu proveďte bezpečnostní kontrolu.

OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

☞ „Bezpečnostní kontrola“ na straně 13

VAROVÁNÍ!


Před zapnutím pásové pily na kov se přesvědčte, že:

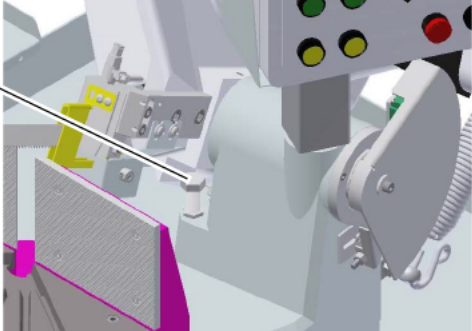
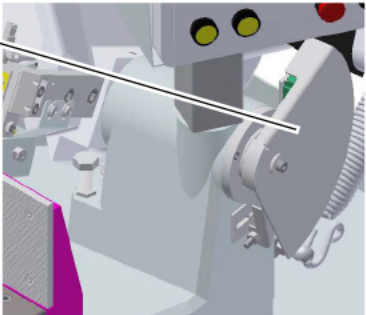
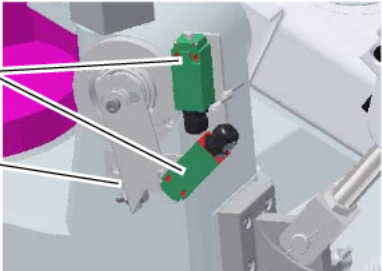
- nehrozí žádné nebezpečí osobám,
- pásová pila na kov není poškozená.

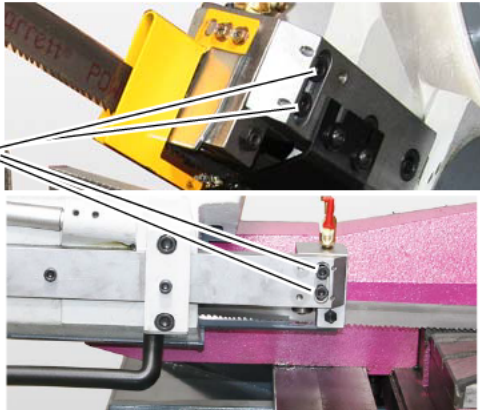
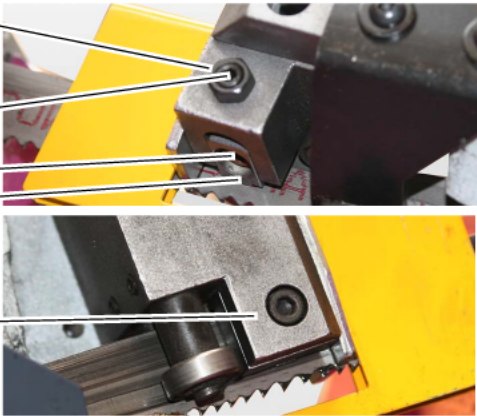


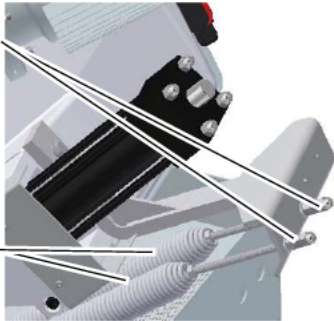
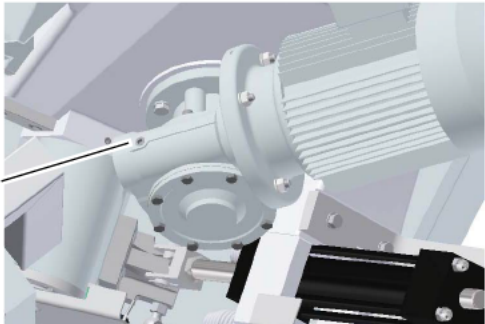

6.2 Kontrola a údržba

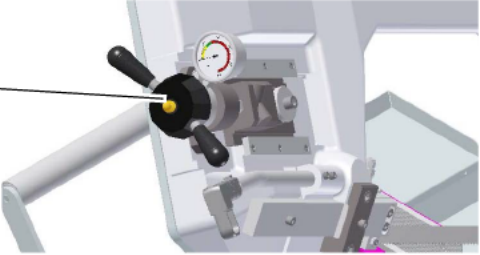


Druh a rozsah opotřebení závisí do značné míry na individuálním použití a provozních podmínkách. Z toho důvodu platí všechny intervaly pouze pro schválené podmínky použití stroje.






Interval	Kde?	Co?	Jak?
Denně	Pásová pila na kov	Optická kontrola	<ul style="list-style-type: none"> → Optická kontrola stroje, především pilového pásu. → Kontrola funkce a znečištění systému chladicí kapaliny. Zkontrolujte stav (koncentraci) chladicí kapaliny. → Zkontrolujte úplnost a lehký chod vedení pilového pásu. → Zkontrolujte řídicí funkce. → Zkontrolujte elektrické koncové spínače.
Každý týden	Pásová pila na kov	Optická kontrola	<ul style="list-style-type: none"> → Zkontrolujte funkci hydraulického agregátu. → Zkontrolujte funkci kartáče třísek. → Vyčistěte nádrž chladicí kapaliny a zkontrolujte filtr čerpadla chladicí kapaliny.
Každý týden	Vedení pilového pásu	Kartáč pilového pásu	<ul style="list-style-type: none"> → Vyčistěte kartáč pilového pásu pomocí ocelového kartáče. <div style="text-align: center;">  <p>Kartáč pilového pásu</p> </div> <p>Obr. 6-1: Právě vedení pilového pásu</p>


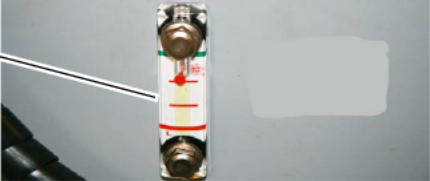
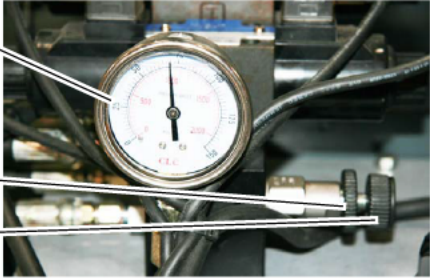

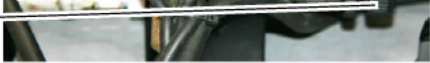

Interval	Kde?	Co?	Jak?
Podle potřeby	Ložiskový stojan ramena pily	Nastavení mechanické koncové polohy	<p>Koncová poloha pilového pásu (ramena pily) by měla být pod nosnou plochou strojního svěráku.</p> <p>→ Koncovou polohu ramena pily nastavte pomocí šroubu. Po nastavení opět utáhněte kontramatici.</p>  <p>Obr. 6-2: Koncová poloha ramena 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>		Nastavení koncového spínače	<p>→ Odmontujte ochranný kryt koncového spínače.</p>   <p>Obr. 6-3: Koncový spínač</p> <p>→ Otočte šroub vypínače koncové polohy doleva, příp. doprava podle toho, kde je po ukončení řezání koncový spínač zapotřebí. Po nastavení opět dotáhněte kontramatici.</p> <p>→ Zkontrolujte koncový doraz ramena. Koncový doraz ramena se musí krýt s procesem vypnutí koncového spínače.</p> <p>→ Opět namontujte ochranný kryt koncového spínače.</p>
<p>Na začátku směny</p> <p>Po každé údržbě či opravě</p>	Pásová pila na kov	☞ „Bezpečnostní kontrola“ na straně 13	

Interval	Kde?	Co?	Jak?
Podle potřeby a minimálně 2 x ročně	Horní vedení pilového pásu	Nastavení Kontrola	<p>Zadní část pilového pásu by se měla lehce dotýkat vodičího ložiska. Pilový pás musí být během nastavení napnutý.</p> <p>→ Povolte čtyři upínací šrouby, aby bylo možné nastavit výšku pomocí stavěcího šroubu. Zadní část pilového pásu by se měla lehce dotýkat vodičího ložiska.</p>  <p>Upínací šrouby</p> <p>Obr. 6-4: Vedení pilového pásu</p>
Podle potřeby a minimálně 2x ročně	Boční vedení pilového pásu	Vedení pilového pásu Nastavení Kontrola	<p>Boční část pilového pásu by se měla lehce dotýkat vodičího ložiska. Pilový pás musí být během nastavení napnutý.</p> <p>→ Povolte upínací šrouby vedení, aby bylo možné nastavit boční vůli.</p> <p>→ Vedení nastavte pomocí stavěcího šroubu.</p> <p>→ Po nastavení opět dotáhněte kontramatice.</p> <p>→ Opět utáhněte upínací šrouby.</p> <p>→ Stejně postupujte při nastavení levého vedení pilového pásu.</p>  <p>Kontramatice</p> <p>Stavěcí šroub</p> <p>Upínací šroub</p> <p>Vedení</p> <p>Zavední vedení</p> <p>Obr. 6-5: Vedení pilového pásu</p>

Interval	Kde?	Co?	Jak?
Pokud vznikají křivé řezy, dochází k vylamování zubů, ke hnutí nebo ke zlomení válců vedení pilového pásu	Rameno pily	Nastavení tlaku ramena pily	<ul style="list-style-type: none"> → Plně zvedněte rameno pily. → V případě potřeby nastavte pomocí stavěcího šroubu sílu pružiny. Dosáhnete toho změnou polohy pružiny. → Pro upnutí pružiny otočte stavěcí matici o 2 až 3 otáčky doprava. → Po nastavení opět dotáhněte kontramatici.  <p>Obr. 6-6: Tlak ramene pily</p>
Poprvé po 50 provozních hodinách, poté 2 x ročně	Převodovka	Výměna oleje	<p>Převodovka je naplněna kvalitním olejem převodový olej Mobilgear 636, viskozita 680 mm²/s (cca 1,5 l).</p> <ul style="list-style-type: none"> → Plně zvedněte rameno pily. → Vyšroubujte vypouštěcí šroub na nejnižším místě převodovky. Pro zachycení oleje použijte vhodnou nádobu s dostatečně velkým objemem. → Pro lepší zavzdušnění otevřete čepičku plnicího otvoru. → Opět naplňte převodovku olejem při spuštěném ramenu. → Převodovku naplňte asi 1,5 l převodového oleje.  <p>Obr. 6-7: Převodovka</p> <p>INFORMACE</p> <p> Než přistoupíte k výměně oleje, nechte pásovou pilu na kov několik minut běžet. Olej se zahřeje a snáze vyteče vypouštěcím otvorem ven.</p>

Interval	Kde?	Co?	Jak?
Podle potřeby a po výměně pilového pásu	Rameno pily	Nastavení napnutí pilového pásu Nastavení polohy pilového pásu na vodících kladkách	<p>Pilový pás napnete pomocí ručního kola.</p> <ul style="list-style-type: none"> → Otočením ručního kola ve směru hodinových ručiček zvýšíte napnutí pilového pásu. → Správného napnutí pilového pásu dosáhnete, když jsou na manometru následující hodnoty: <ul style="list-style-type: none"> ○ 1500 N/cm² až 2200 N/cm² pro běžné pásy pro pásové pily na kov, ○ 1700 N/cm² až 2400 N/cm² pro bimetalové pilové pásy. <div style="text-align: center;">  <p>Stavěcí šroub kladky pilového pásu</p> <p>Ruční kolo napnutí pilového pásu</p>  <p>Stupnice Manometr</p> </div> <p>Obr. 6-8: Napnutí pilového pásu</p> <p>INFORMACE</p> <p>i Nenapínejte pilový pás silněji, než je předepsáno. Pás by se mohl příliš roztáhnout a zdeformovat.</p> <ul style="list-style-type: none"> → Pilový pás musí během chodu ležet v usazení obou vodících kladek. → Používejte stavěcí šroub kladky pilového pásu pro nastavení polohy vodící kladky, když zadní strana pilového pásu během chodu neleží v usazení kladky. <div style="text-align: center;">  <p>Usazení Pilový pás Kladka pilového pásu</p> </div> <p>Obr. 6-9: Kladka pilového pásu</p>

Interval	Kde?	Co?	Jak?
Každý měsíc	Svěrák	Mazání	→ Namažte vřeteno strojního svěráku.
Podle opotřebení	Rameno pily	Výměna pilového pásu	<p>POZOR!</p> <p> Tato pásová pila je konstruována pro pilové pásy o rozměrech 2 925 x 27 x 0,9 mm mm. Použití jiných pilových pásů může vést ke špatným výsledkům řezání.</p> <ul style="list-style-type: none"> → Zvedněte rameno pily asi do poloviny výšky a uza- vřete spouštěcí ventil. → Otočte rameno doprava. → Zajistěte pásovou pilu proti opětovnému spuštění.  „Vypnutí a zajištění pásové pily na kov“ na straně 15 → Odklopte kryt ramena a demontujte ochranný kryt vedení pilového pásu. → Povolte napnutí pilového pásu otočením ručního kola proti směru hodinových ručiček. → Nejprve sejměte pilový pás z levé kladky a poté z poháněné kladky. → Očistěte celý prostor pilového pásu. → Při montáži pilového pásu postupujte opačným způ- sobem. Ujistěte se, že je pilový pás správně usazen na kladkách a v ložiscích. → Zkontrolujte správný směr ozubení. Ozubení musí směřovat k hnacímu motoru. → Znovu napněte pilový pás. → V případě potřeby nastavte vedení pilového pásu.  „Vedení pilového pásu“ na straně 50 → Uzavřete kryt pilového pásu. → Proveďte zkoušku chodu. → Namontujte všechny odstraněné ochranné kryty. <p>POZOR!</p> <p> K tomu, abyste dosáhli optimální životnosti nového pilového pásu, je nezbytné, abyste začali nový pilový pás používat opatrně.  „Obecné informace o pilových páslech“ na straně 44</p>

Interval	Kde?	Co?	Jak?
Podle potřeby	Hydraulický agregát	Doplnění hydraulického oleje, příp. nastavení provozního tlaku	<ul style="list-style-type: none"> ➔ Naplňte nádrž hydraulického agregátu přes plnicí otvor vhodným hydraulickým olejem. ➔ Kontrolujte nalité množství oleje pomocí stupnice, která se nachází na nádrži. ➔ Zkontrolujte provozní tlak, případně jej upravte pomocí stavěcího šroubu. Nastavení zajistěte utažením kontramatice. ➔ Správný provozní tlak se nachází v rozmezí 1 000 – 1 500 N/cm². <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-right: 10px;">Plnicí otvor</div>  </div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="margin-right: 10px;">Stupnice</div>  </div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="margin-right: 10px;">Manometr</div>  </div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="margin-right: 10px;">Kontramatice</div>  </div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="margin-right: 10px;">Stavěcí šroub</div>  </div> <p style="text-align: center; margin-top: 10px;">Obr. 6-10: Hydraulický agregát</p> <p>POZOR!</p> <p> Nebezpečí vážných poranění hydraulickou kapalinou, která je pod velkým tlakem! Možná ztráta zraku!</p>

Interval	Kde?	Co?	Jak?
Když je chladicí kapalina použita a znečištěná	Nádrž chladicí kapaliny	Výměna chladicí kapaliny	<p>→ Čerpadlo chladicí kapaliny je téměř bezúdržbové. V pravidelných intervalech a podle užívání vyměňte chladicí kapalinu.</p> <p>→ Při používání chladicí kapaliny, která zanechává zbytky, je nutné čerpadlo chladicí kapaliny vypláchnout.</p> <p>→ Vypusťte chladicí kapalinu přes vypouštěcí otvor do vhodné nádoby.</p> <p>→ Novou chladicí kapalinu nalijte přes vanu na třísky, maximální objem činí 35 litrů.</p>



Obr. 6-11: Nádrž chladicí kapaliny

6.3 Doporučené provozní kapaliny

Provozní kapaliny	Specifikace	Výrobce / typ	Množství
Hydraulický olej	ISO HM 32	Shell Tellus OMV HYDRAL 32	cca 15 l
Převodový olej	-	Mobilgear 627 Mobilgear 629 Mobilgear 636 BP F100 GP-XP Energol BP F150 GR-GP Energol Schell OMALA 100 Schell OMALA 150 OMV UNIGEAR 75 W-90	Podle potřeby
Mazací tuk	ISO XM 2	OMV SIGNUM M 283	Podle potřeby
Chladicí kapalina	Mineral 1:10	UNIMET ASF 192	cca 35 l

6.4 Čistění

- V pravidelných intervalech profukujte všechny ventilační otvory suchým stlačeným vzduchem. Při provádění tohoto úkonu noste ochranné brýle.
- Pro setření maziv používejte absorpční hadr, který nezanechává roztřepená vlákna.
- Vyčistěte všechny plastové části měkkým vlhkým hadrem.
- Pro čištění plastových částí nikdy nepoužívejte rozpouštědla. Může dojít k naleptání povrchu s následným poškozením.



Doporučujeme nechat stroj jednou ročně řádně vyčistit a zkontrolovat autorizovanou firmou.

OPTIMUM

M A S C H I N E N - G E R M A N Y

6.5 Opravy

Vyžadujte pro všechny opravy autorizované servisní techniky nebo přímo servis firmy První hanácká BOW, spol. s r.o. – bližší informace na www.bow.cz/servis.

Jestliže opravu provádí Váš kvalifikovaný personál, tak se musí dodržovat tento návod k obsluze.

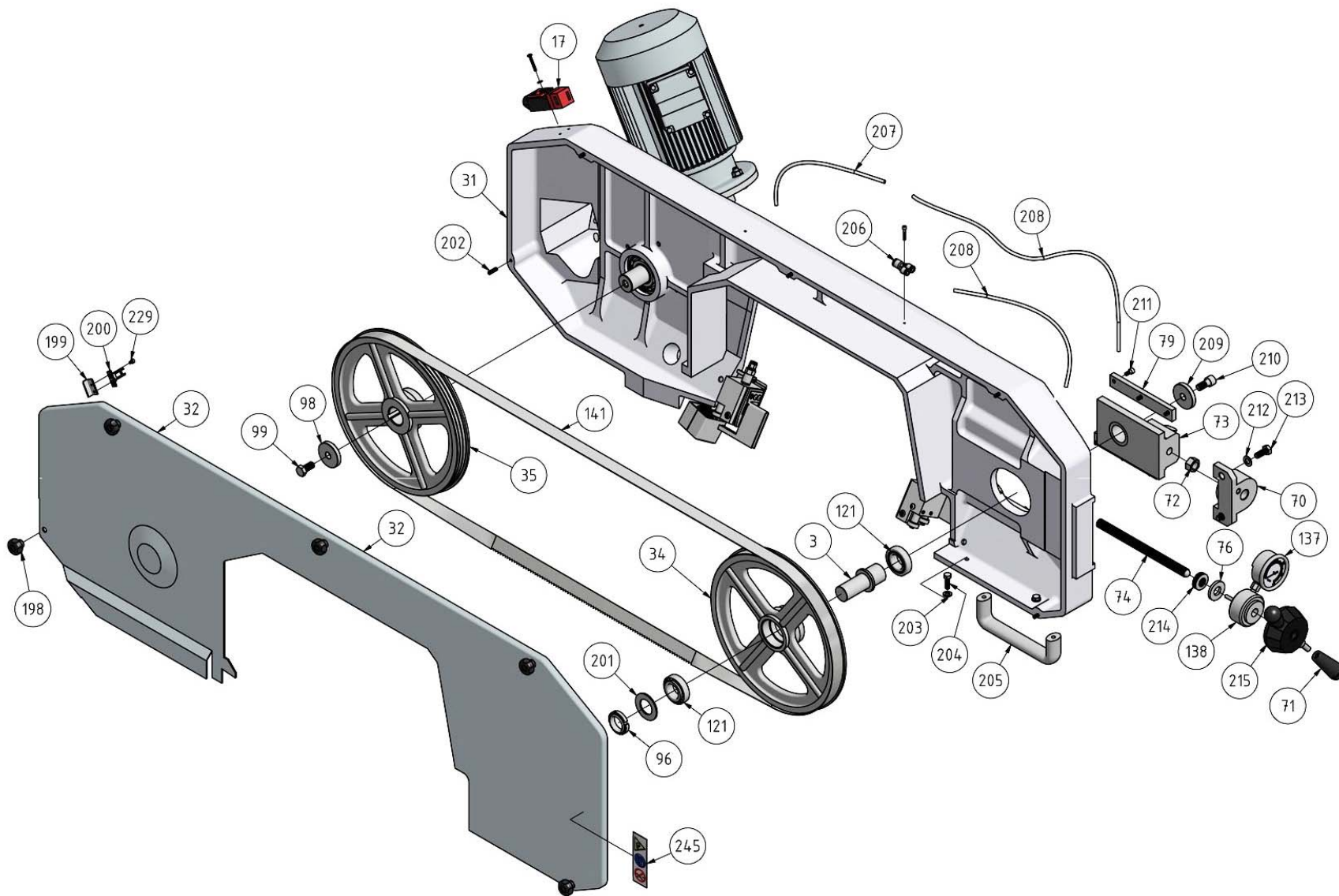
Nepřejímáme zodpovědnost a záruku za škody, které vzniknou důsledkem nedodržení tohoto návodu k obsluze.

Pro opravy použijte:

- pouze bezvadné a vhodné nástroje,
- jen originální náhradní díly nebo díly, které byly firmou Optimum Maschinen Germany GmbH výslovně schváleny.

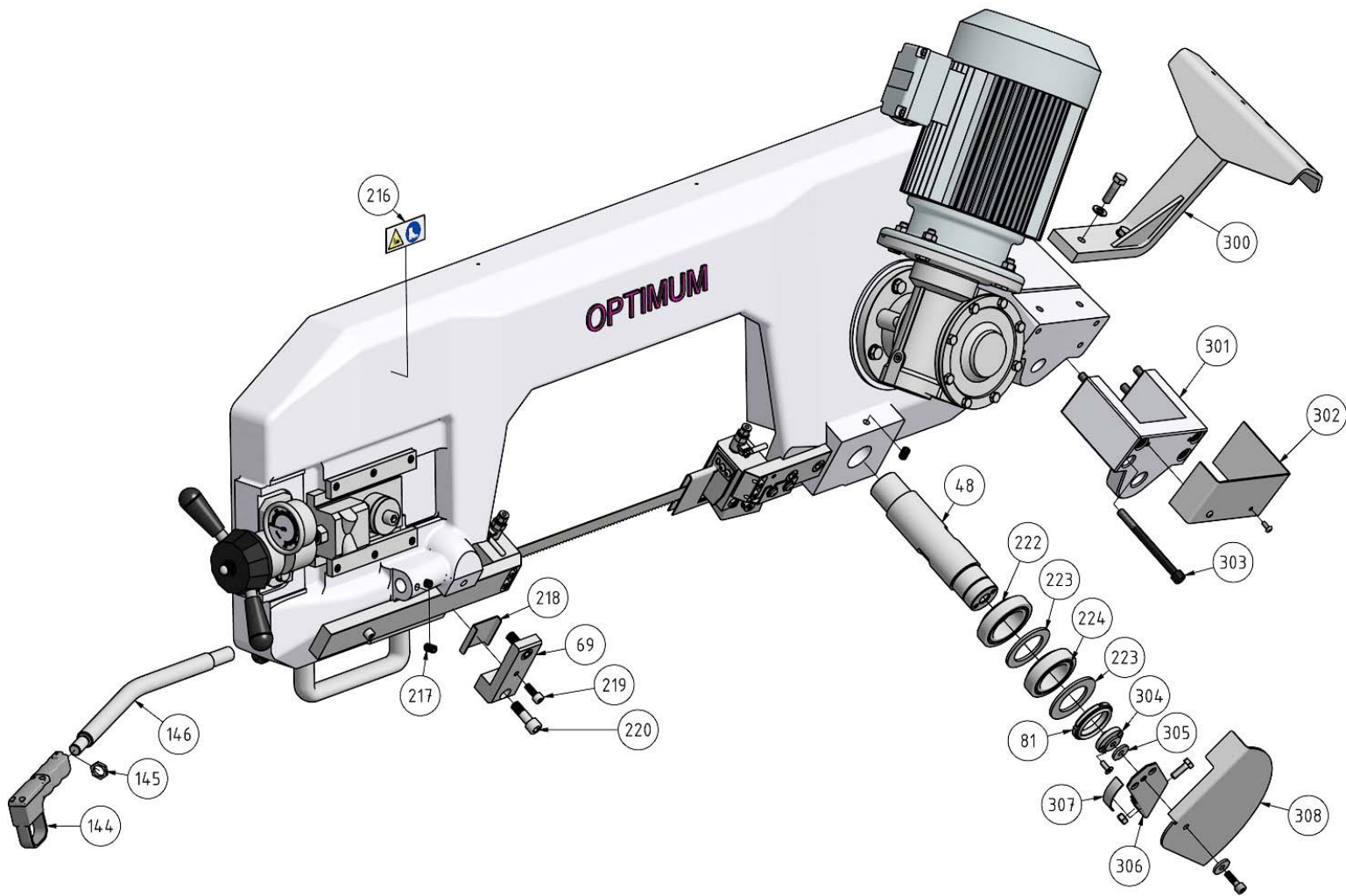
7 Náhradní díly

7.1 Rozpadové schéma 1-6



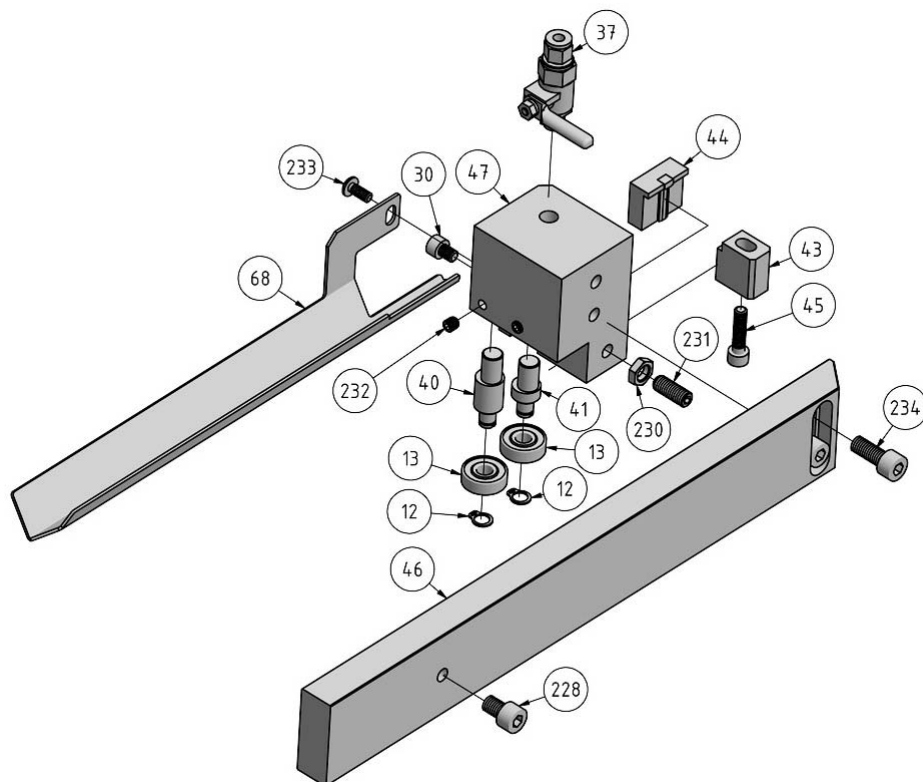
Obr. 7-1: Rozpadové schéma

7.2 Rozpadové schéma 2-6



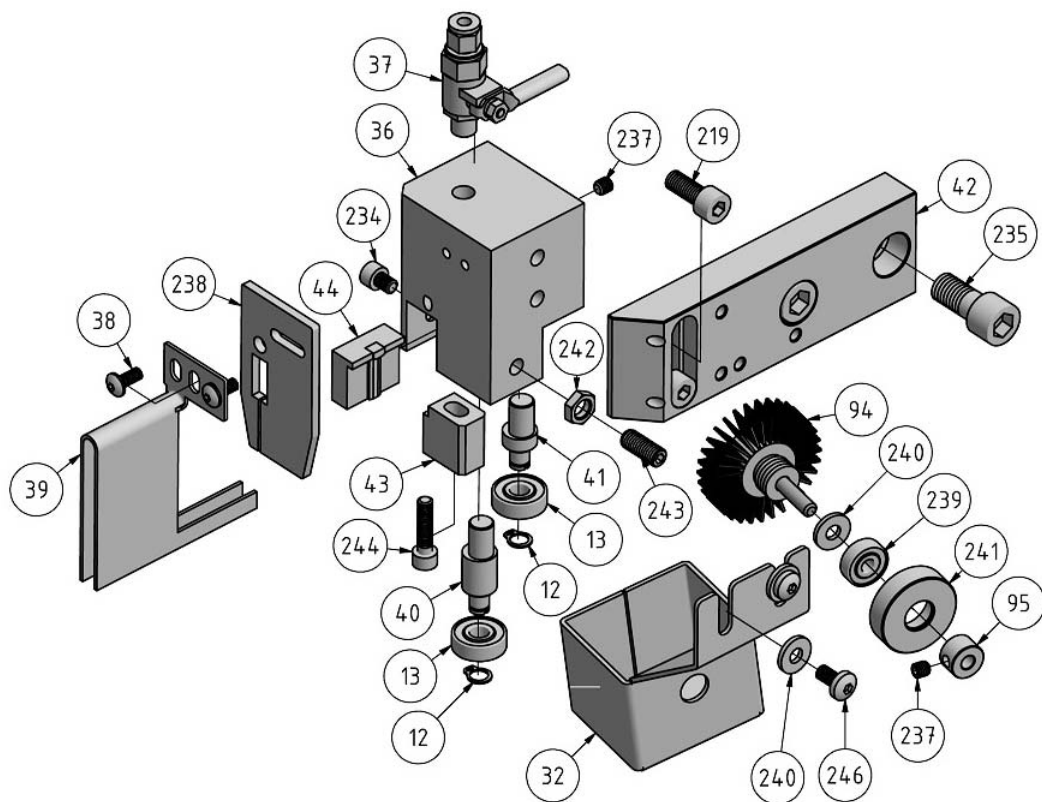
Obr. 7-2: Rozpadové schéma

7.3 Rozpadové schéma 3-6



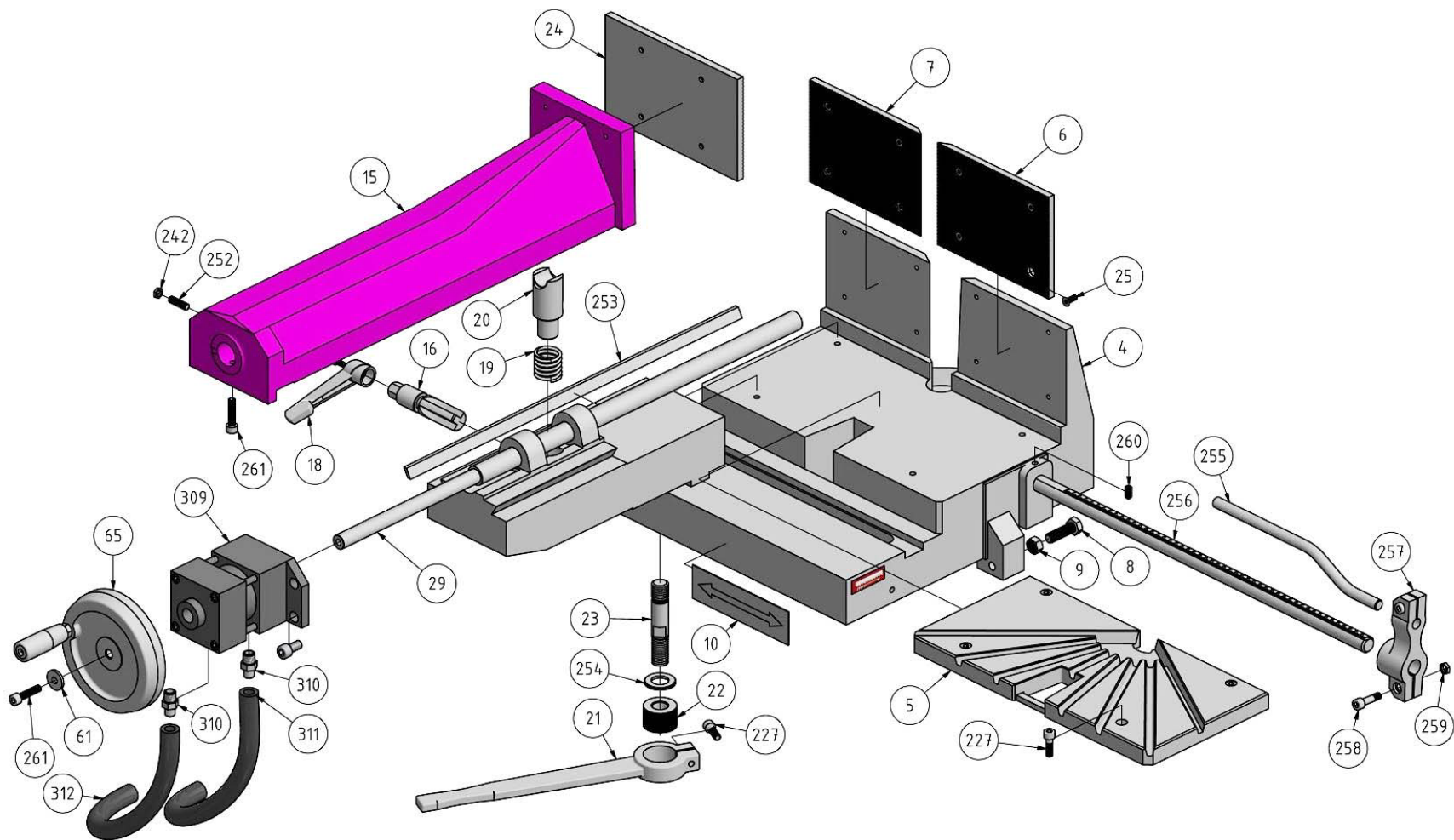
Obr. 7-3: Rozpadové schéma

7.4 Rozpadové schéma 4-6



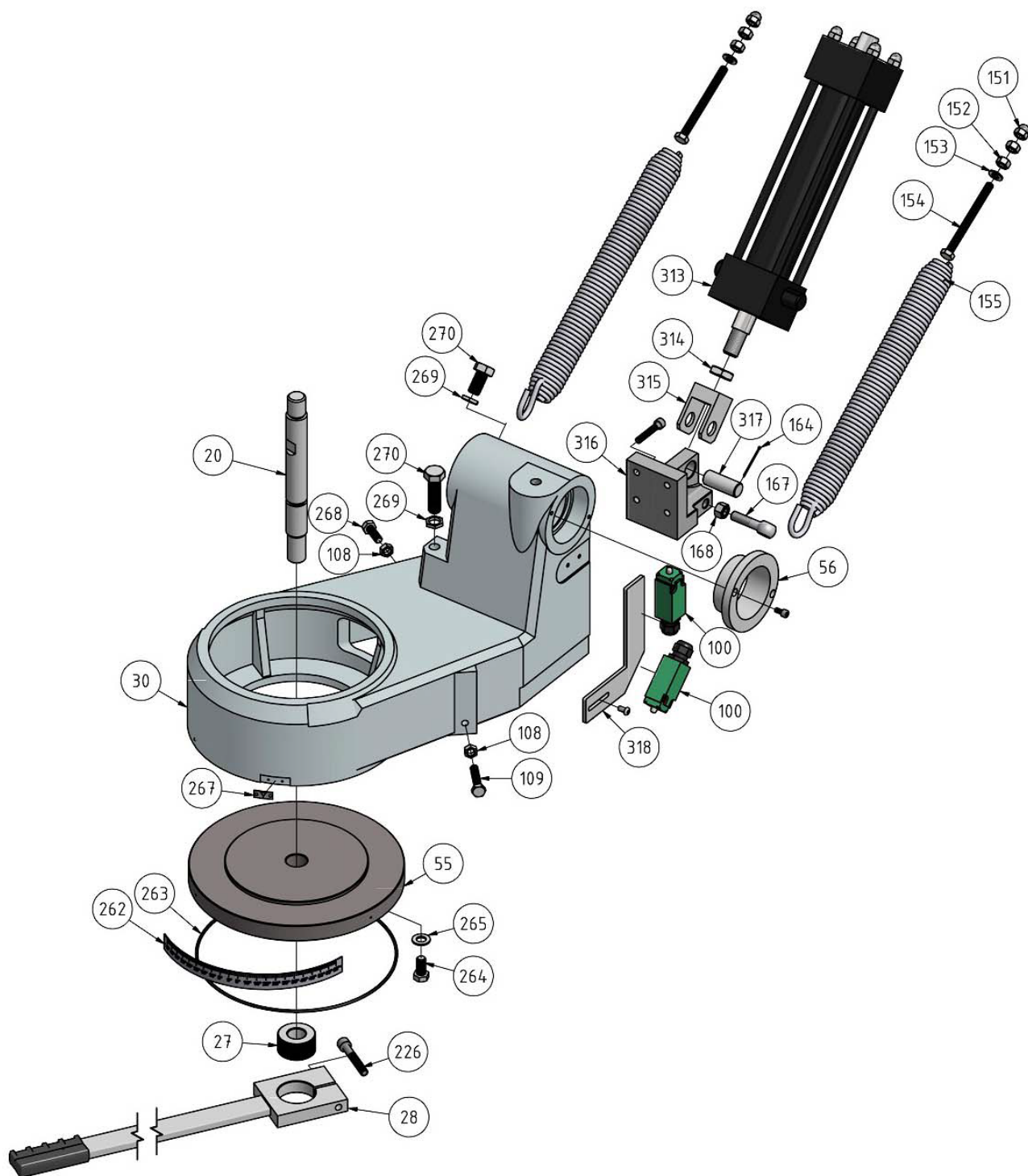
Obr. 7-4: Rozpadové schéma

7.5 Rozpadové schéma 5-6



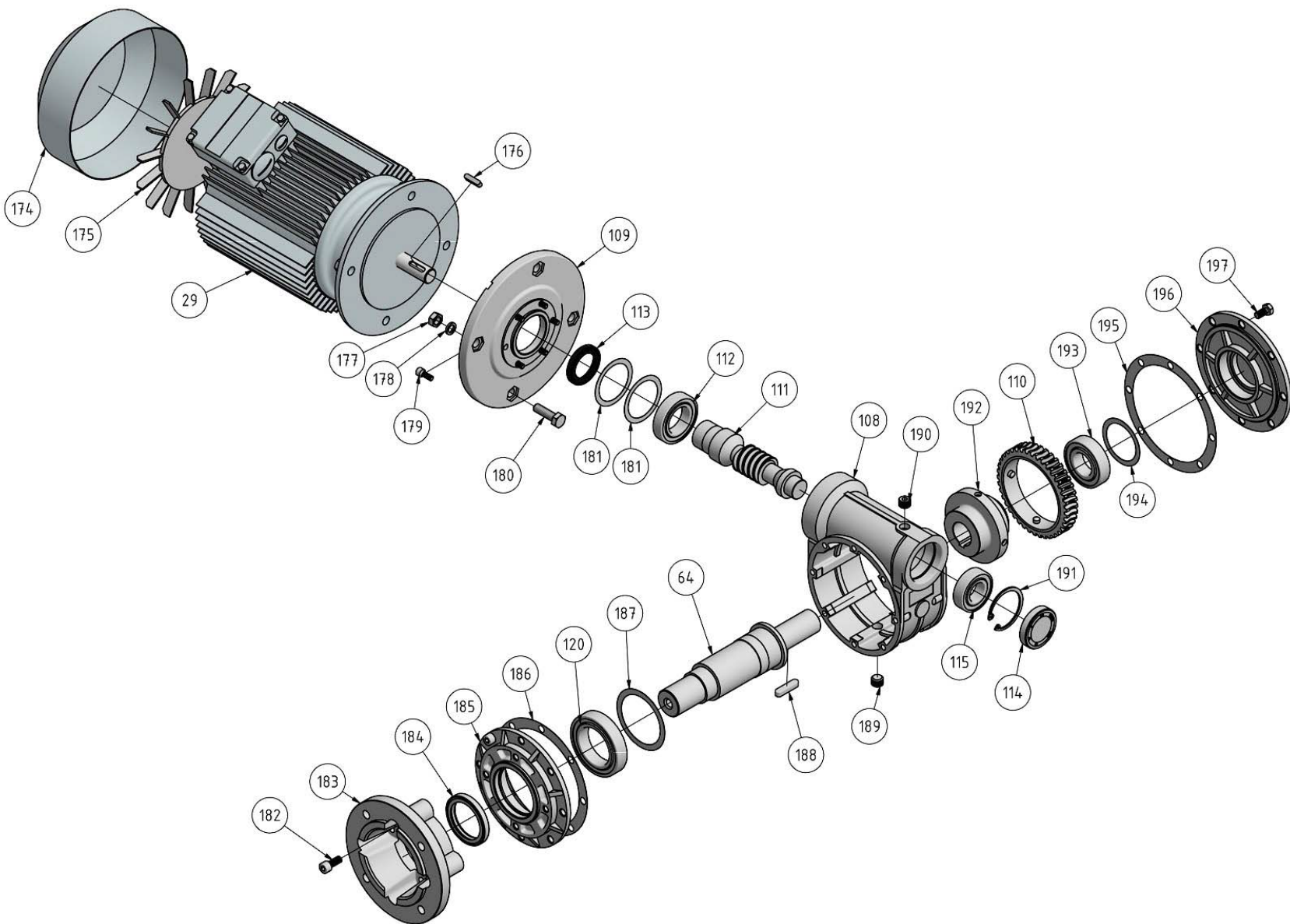
Obr. 7-5: Rozpadové schéma

7.6 Rozpadové schéma 6-6



Obr. 7-6: Rozpadové schéma

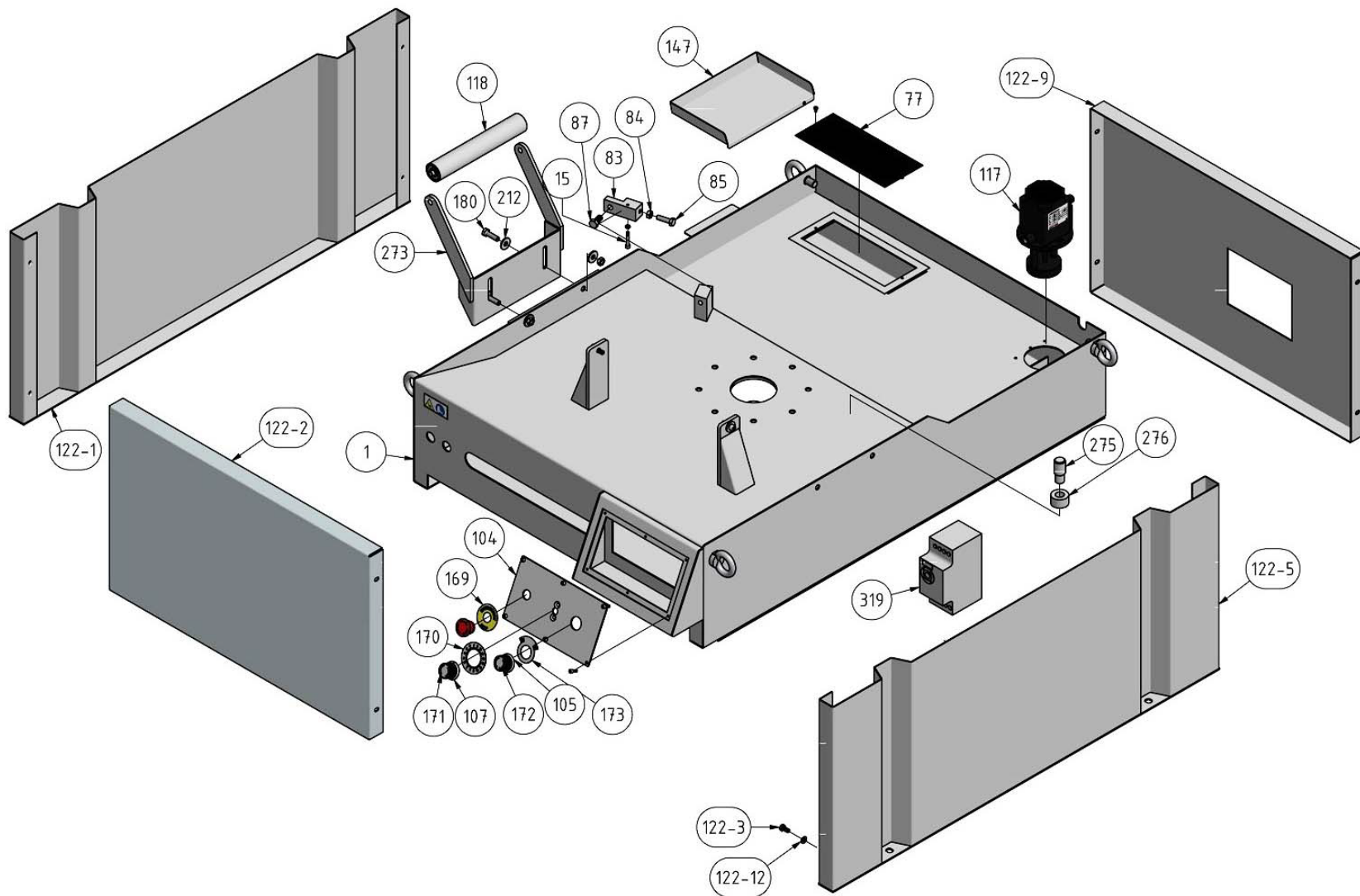
7.7 Rozpadové schéma - Převodovka



Obr. 7-7: Rozpadové schéma

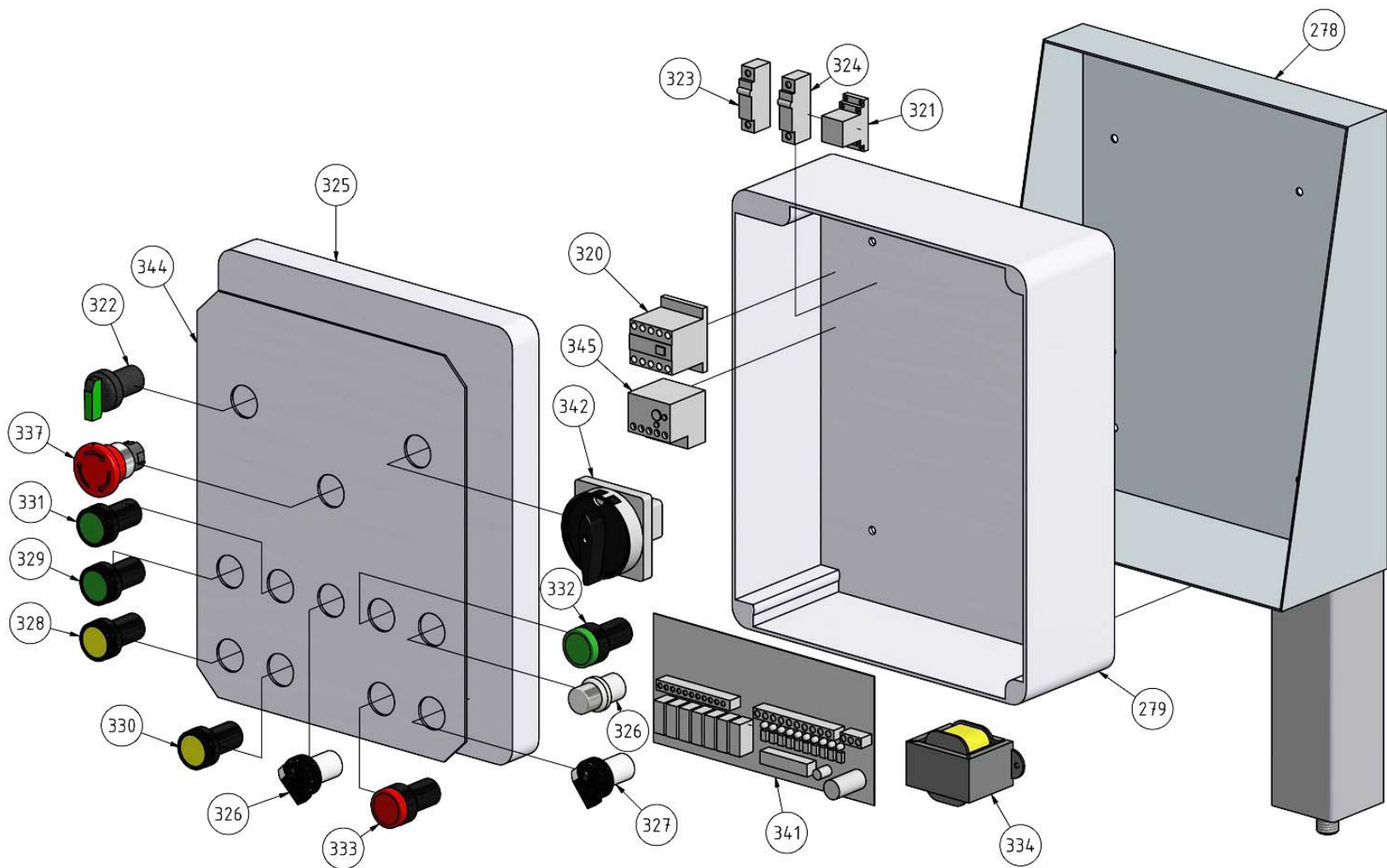
© 2013

7.8 Rozpadové schéma - Podstavec



Obr. 7-8: Rozpadové schéma

7.9 Rozpadové schéma - Spínací skříň



Obr. 7-9: Rozpadové schéma

7.9.1 Seznam náhradních dílů

Poz.	Název (německy)	Název (anglicky)	Ks	Velikost	Obj. číslo
1	Unterbau	Base	1		0329235001
4	Grundplatte Schraubstock	Vise base	1		0329235004
5	Platte Schraubstock	Vise peace	1		0329235005
6	Schraubstockbacken rechts	Vise jaw right	1		0329235006
7	Schraubstockbacken links	Vise jaw left	1		0329235007
8	Schraube	Screw	1	58mm	0329235008
9	Mutter	Nut	1	M10	
10	Skala	Scale	1		0329235010
11	Winkelmarke	Angle mark	1		0329235011
12	Sicherungsring	C-ring	2		0329235012
13	Lager	Bearing	4	8x22x7	040608.2Z
14	bewegliches Teil Schraubstock	Counter vice	1		0329235014
15	Schraubstock	Vise	1		0329235015
16	Bolzen Schraubstockgriff	Vise handle bolt	1		0329235016
17	Mikroschalter	Micro switch	1		0329235017
18	Griff	Handle	1		0329235018
19	Feder Schraubstock	Vise spring	1		0329235019
20	Mutter Schraubstock	Vise nut	1		0329235020
21	Hebel Schraubstock	Vise lever	1		0329235021
22	Schraubstockmutter	Vise nut	1		0329235022
23	Welle bewegliches Teil Schraubstock	Countervise shaft	1		0329235023
24	Schraubstockbacken	Vise jaw	1		0329235024
25	Flache Schraube	Flat screw	4	20mm	0329235025
26	Stift	Pin	1		0329235026
27	Stiftmutter	Pin nut	1		0329235027
28	Griff	Handle	1		0329235028
29	Schraube Schraubstock	Vise screw	1		0329235029
30	Drehlagerbock	Revolving arm	1		0329235030
31	Sägebügel	Body frame	1		0329235031
32	Abdeckung Sägeband	Blade cover	1		0329235032
33	Schutzabdeckung Sägeband	Blade guard	1		0329235033
34	Sägebandrolle vorne	Front fly wheel	1		0329235034
35	Sägebandrolle Antriebsseite	Rear fly wheel	1		0329235035
36	Sägebandführung rechts	Bladeguide plate right	1		0329235036
37	Schlauchanschluss Verschraubung	Pt pipe	2		0329235037
38	Schraube	Screw	2	M4	0329235038
39	Sägebandabdeckung	Blade cover	1		0329235039
40	Excenterwelle Sägebandführung	Guide pivot	2		0329235040
41	Excenterwelle Sägebandführung	Guide pivot	2		0329235041
42	Halteschiene	Holding rail	1		0329235042
43	Sägebandführung, Stützstück links	Blade guide unit left	2		0329235043
44	Sägebandführung, Führung für Stützstück links	Blade guide unit square	2		0329235044
45	Schraube	Screw	2	M5	0329235045
46	Halteschiene	Holding rail	1		0329235046
47	Sägebandführung, Platte links	Blade guide, plate left	1		0329235047
48	Welle Gelenk links	Shaft pivot left	1		0329235048
49	Großer Zylindersitz	Big cylinder seat	1		0329235049
50	Zylindermutter	Cylinder nut	1		0329235050
51	Zylinderachse	Cylinder axis	1		0329235051
52	Zylinderhaltewinkel	Cylinder bracket	1		0329235052
53	Schraubstockzylinder	Vise cylinder	1		0329235053
54	Hinterer Zylinderhalter	Rear cylinder holder	1		0329235054
55	Runder Sitz	Round seat	1		0329235055
56	Flansch	Flange	1		0329235056
57	Dichtring	Sealing ring	1		0329235057
58	Dichtung	Gasket	2		0329235058
59	Schraube	Screw	2	M6	0329235059
60	Feder	Spring	2		0329235060
61	Scheibe	Washer	1		0329235061
62	Schraube	Screw	1		0329235062
63	Mutter	Nut	4		0329235063
64	Schraube	Screw	1		0329235064
65	Handrad	Revolving handle	1		0329235065
66	Abdeckung Zylinderhalter	Holder cover	1		0329235066
67	Haltewinkel Sägebandbürste	Brush bracket	1		0329235067
68	Schutzabdeckung Sägeband	Blade guard	2	290mm	0329235068
69	Platte feststehende Sägebandführung	Fixed blade guide plate	1		0329235069

Poz	Název (německy)	Název (anglicky)	Ks	Velikost	Obj. číslo
70	Lagerbock Gewindestange Sägebandspannung	Fixed handle seat	1		0329235070
71	Griff	Handle	1		0329235071
72	Mutter	Nut	1		0329235072
73	Lagerbock Sägebandrolle vorne	Block, blade tension	1		0329235073
74	Gewindestange Sägebandspannung	Threaded shaft	1		0329235074
75	Welle Sägebandrolle vorne	Blade sheet shaft	1		0329235075
76	Scheibe	Washer	1		0329235076
77	Sieb	Filter	1		0329235077
79	Führungsplatte Sägebandspannung	Tracking plate	2		0329235079
80	Abdeckung Drehlagerbock	Revolving arm cover	1		0329235080
81	Mutter	Nut	1		0329235081
82	Stift	Pin	1		0329235082
83	Block	Block	1		0329235083
84	Mutter	Nut	1	M10	
85	Schraube	Screw	1	M10	0329235085
86	Schraube	Screw	1	M6	0329235086
87	Schraube	Screw	1		0329235087
88	Mutter	Nut	1	M6	
89	Blocksit	Block seat	1		0329235089
91	Schaltkasten komplett	Switchbox complete	1		0329235091
93	Schraube	Screw	1		0329235093
94	Sägebandbürste	Saw band brush	1		0329035094
95	Befestigungsring Sägebandbürste	Attachment ring saw band brush	1		0329235095
96	Mutter	Nut	1		0329235096
97	Lager	Bearing	1		0329235097
98	Scheibe	Washer	1		0329235098
99	Schraube	Screw	1		0329235099
100	Mikroschalter	Micro switch	2		03292350100
101	Linke Platte	Left plate	1		03292350101
102	Schraube	Screw	4		03292350102
103	Halteplatte	Fixed seat	1		03292350103
104	Blende Bedienfeld Hydraulik	Plate control panel hydraulics	1		03292350104
105	Absperrventil Hydraulikzylinder	Stop valve hydraulic cylinder	1		03292350105
106	Not Aus Schalter	Emergency stop	1		03290350T10
107	Absenventil Hydraulikzylinder	Lowering valve hydraulic cylinder	1		03292350107
108	Getriebegehäuse	Gear box	1		03292350108
109	Motorflansch	Motor flange	4		03292350109
110	Schneckenrad	Transmission gear	1		03292350110
111	Schneckenwelle	Worm gear	1		03292350111
112	Lager	Bearing	1		03292350112
113	Dichtring	Oil seal	1		03292350113
114	Dichtring	Oil seal	1		03292350114
115	Lager	Bearing	1		03292350115
116	Motor	Motor	1		03290350116
117	Kühlmittelpumpe	Coolant pump	1		03290350117
118	Transportrolle	Transport shelf	1		03292350118
119	Schraube für Tank Kühlmittelflüssigkeit	Screw for tank cooling agent liquid	1		03292350119
120	Rillenkugellager	Bearing	1	6206	0406206.2R
121	Kegelrollenlager	Bearing	1	32006	04032006.2R
122	Unterbau komplett	Machine stand	1		03292350122
122-1	Seitenteil	Side Plate	1		032923501221
122-2	Vordere Abdeckung	Front casing	1		032923501222
122-3	Sechskantschraube	Hex. head screw	4	M10x25	032923501223
122-4	Scheibe	Washer	4	10	032923501224
122-5	Seitenteil	Side Plate	1		032923501225
122-9	Hintere Abdeckung	Rear casing	1		032923501229
122-10	Rundkopfschraube	Coach bolt	8	M8x14	0329235012210
122-11	Sechskantmutter	Nut	8	M8	0329235012211
122-12	Scheibe	Washer	8	8	0329235012212
124	Hauptschalter	Main switch	1		03290350T15
134	bewegliche Sägebandführung, Teile 12; 13; 37; 40; 41; 43; 44; 45; 47	mobile saw band guidance, parts 12; 13; 37; 40; 41; 43; 44; 45; 47	1		03292350134
136	feststehende Sägebandführung, Teile 12; 13; 36; 40; 41; 43; 44	fixed saw band guidance, parts 12; 13; 36; 40; 41; 43; 44	1		03292350136
137	Manometer Sägebandspannung	Manometer saw band tension	1		03292350137
138	Druckdose Manometer	Pressure indicator manometer	1		03292350138
141	Sägeband	Saw band	1	HSS Bi-Metall (5-8ZpZ)	3357541
142	Sägeband	Saw band	1	HSS Bi-Metall (6-10ZpZ)	3357542
143	Sägeband	Saw band	1	HSS Bi-Metall (10-14 ZpZ)	3357543

Poz.	Název (německy)	Název (anglicky)	Ks	Velikost	Obj. číslo
144	Griff	Handle	1		03292350144
145	Mutter	Nut	1		03292350145
146	Handgriffverlängerung	Hand grip extension	1		03292350146
147	Auffangblech	Plate	1		03292350147
151	Hutmutter	Cap nut	1	DIN 1587 - M10	03292350151
152	Sechskantmutter	Hexagon nut	2	ISO 4032 - M10	03292350152
153	Unterlegscheibe	Washer	1	DIN 125 - A 10,5	03292350153
154	Sechskantschraube	Hexagon head screw	1	ISO 4014 - M10 x 100	03292350154
155	Feder	Spring	1		03292350155
161	Sechskantmutter	Hexagon nut	3		03292350161
162	Gabel	Fork	1		03292350162
163	Bolzen	Bolt	1		03292350163
164	Splint	Cotter pin	2	ISO 1234 - 3,2 x 40	03292350164
165	Innensechskantschraube	Hexagon socket head screw	4	GB 70-85 - M8 x 30	03292350165
166	Lagerbock	Bearing bracket	1		03292350166
167	Ringschraube	Ring bolt	1	DIN 444 - A - M12 x 55	03292350167
168	Sechskantmutter	Hexagon nut	1	ISO 4032 - M12	03292350168
169	Label Not-Aus Taster	Label Emergency stop button	1		03292350169
170	Label Absenken il Hydraulikzylinder	Label lowering valve hydraulic cylinder	1		03292350170
171	Label Absenken il Hydraulikzylinder	Label lowering valve hydraulic cylinder	1		03292350171
172	Label Absperrventil Hydraulikzylinder	Label stop valve hydraulic cylinder	1		03292350172
173	Label Absperrventil Hydraulikzylinder	Label stop valve hydraulic cylinder	1		03292350173
174	Abdeckung Motor	Cover Motor	1		03290350174
175	Lüfter	Fan	1		03290350175
176	Passfeder	Fitting key	1	DIN 6885/6x6x25	
177	Sechskantmutter	Hexagon nut	1	DIN 4032/M10	
178	Federscheibe	Spring washer	1	DIN 128/10	
179	Innensechskantschraube	Hexagon socket head screw	2	DIN 4762/M6x16	
180	Sechskantschraube	Hexagon screw	2	DIN 4017/M10x35	
181	Scheibe	Washer	1		03290350181
182	Innensechskantschraube	Hexagon socket head screw	2	DIN 4762/M8x20	
183	Flansch	Flange	1		03290350183
184	Radialwellendichtring	Shaft seal	1	65x50x8	04150658
185	Deckel	Cover	1		03290350185
186	Dichtung	Seal	1		03290350186
187	Scheibe	Washer	1		03290350187
188	Passfeder	Fitting key	1	DIN 6885/8x8x35	
189	Verschlussschraube	Plug screw	1		03290350189
190	Einfüllschraube	Filler screw	1	DIN 472/52	
191	Sicherungsring	Retaining ring	1	DIN 472/52	
192	Aufnahmerad	Collet gear	1		03290350192
193	Kugellager	Ball bearing	1	6206	03290350193
194	Scheibe	Washer	1		03290350194
195	Dichtung	Seal	1		03290350195
196	Deckel	Cover	1		03290350196
197	Sechskantschraube	Hexagon screw	2	DIN 4017/M8x16	
198	Knopf	Knob	5		03290350198
199	Winkel	Angle	1		03290350199
200	Druckplatte Endschalter	Pressure plate limit switch	1		03290350200
201	Scheibe	Washer	1		03290350201
202	Gewindestift	Grub screw	5		03290350202
203	Scheibe	Washer	2	DIN 125/8	
204	Sechskantschraube	Hexagon screw	2	DIN 4017/M8x25	
205	Griff	Grip	1		03290350205
206	Verteiler	Manifold	1		03290350206
207	Kühlmittelschlauch	Cooling hose	1		03290350207
208	Kühlmittelschlauch	Cooling hose	2		03290350208
209	Scheibe	Washer	2		03290350209
210	Innensechskantschraube	Hexagon socket head screw	3	DIN 4762/M12x25	
211	Innensechskantschraube	Hexagon socket head screw	3	DIN 4762/M6x12	
212	Scheibe	Washer	3	DIN 125/10	
213	Sechskantschraube	Hexagon screw	2	DIN 4017/M10x25	
214	Federpaket	Spring pack	1		03290350214
215	Aufnahmerad	Collet	1		03290350215
216	Label Sicherheitsinfo	Label safety info	1		03290350216
217	Gewindestift	Grub screw	3	M10x16	
218	Platte	Plate	1		03290350218
219	Innensechskantschraube	Hexagon socket head screw	3	DIN 4762/M8x20	

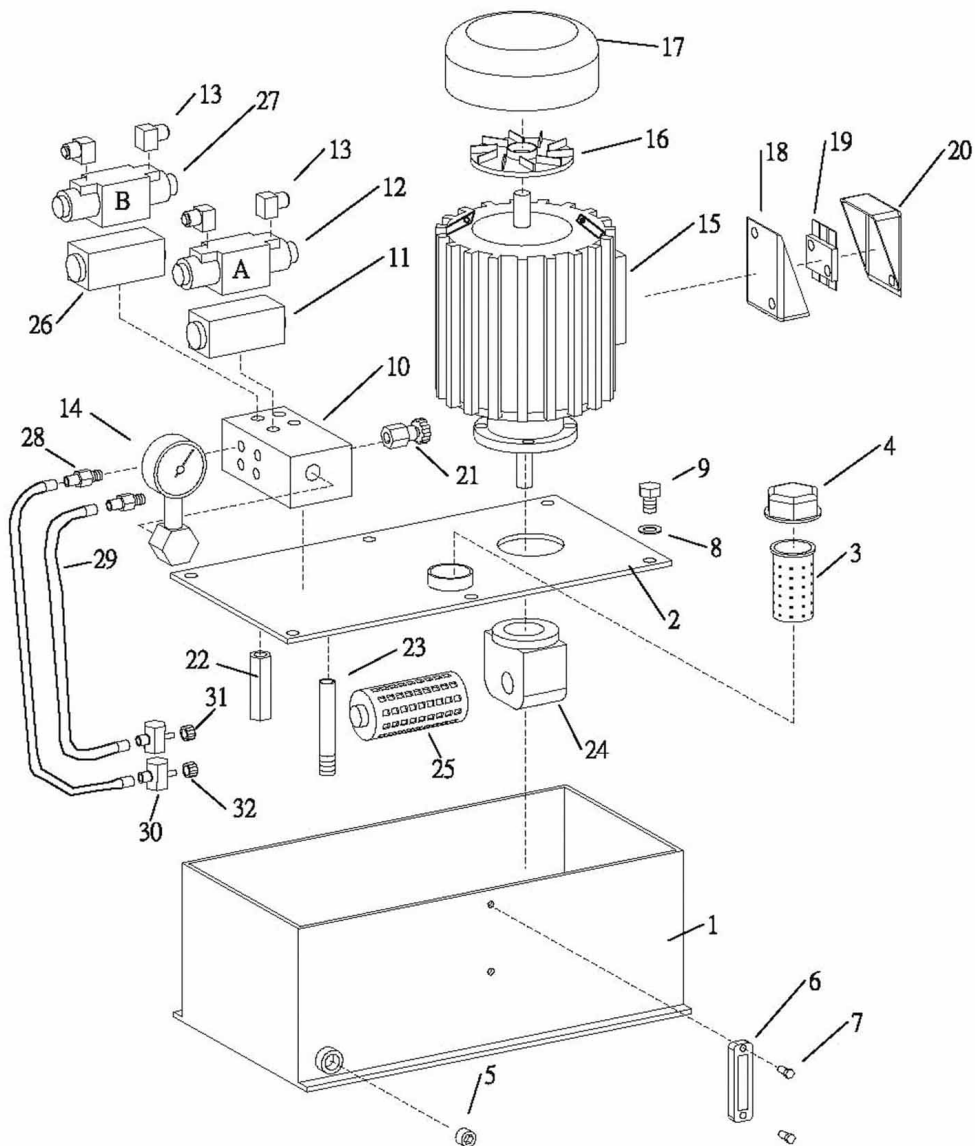
Poz	Název (německy)	Název (anglicky)	Ks	Velikost	Obj. číslo
220	Innensechskantschraube	Hexagon socket head screw	3	DIN 4762/M12x35	
222	Kegelrollenlager	Taper roller bearing	1	32010	04032010
223	Scheibe	Washer	2		03290350223
224	Kegelrollenlager	Taper roller bearing	1	32009	04032009
226	Scheibe	Washer	1	DIN 1125/8	
227	Innensechskantschraube	Hexagon socket head screw	2	DIN 4762/M8x25	
228	Innensechskantschraube	Hexagon socket head screw	1	DIN 4762/M8x12	
229	Innensechskantschraube	Hexagon socket head screw	4	DIN 4762/M4x6	
230	Sechskantmutter	Hexagon nut	2	DIN 4032/M8	
231	Gewindestift	Grub screw	1	M8x20	
232	Gewindestift	Grub screw	2	M6x6	
233	Schlitzschraube	Slotted screw	2	M5x12	
234	Innensechskantschraube	Hexagon socket head screw	2	DIN 4762/M6x8	
235	Innensechskantschraube	Hexagon socket head screw	2	DIN 4762/M12x25	
237	Gewindestift	Grub screw	2	M6x6	03290350237
238	Platte	Plate	1		03290350238
239	Kugellager	Ball bearing	1	626-2Z	040626.2Z
240	Scheibe	Washer	1	DIN 125/6,5	
241	Scheibe	Washer	1		03290350241
242	Sechskantmutter	Hexagon nut	1	DIN 4032/M8	
243	Gewindestift	Grub screw	1	M8x20	
244	Innensechskantschraube	Hexagon socket head screw	1	DIN 4762/M6x25	
245	Label Info	Label info	1		03290350245
246	Schlitzschraube	Slotted screw	2	M6x12	
252	Gewindestift	Grub screw	3	M8X30	
253	Keilleiste	Taper gib	1		03290350253
254	Scheibe	Washer	1		03290350254
255	Stange A	Rod A	1		03290350255
256	StangeB	Rod B	1		03290350256
257	Halter	Holder	1		03290350257
258	Innensechskantschraube	Hexagon socket head screw	2	DIN 4762/M8x20	
259	Innensechskantschraube	Hexagon socket head screw	2	DIN 4762/M8x30	
260	Gewindestift	Grub screw	2	M8x16	
261	Innensechskantschraube	Hexagon socket head screw	2	DIN 4762/M8x35	
262	Skala	Scale	1		03290350262
263	O-Ring	O-Ring	1	260x3,3	
264	Sechskantschraube	Hexagon screw	2	DIN 4017/M12x25	
265	Scheibe	Washer	2	DIN 125/12	
266	Innensechskantschraube	Hexagon socket head screw	2	DIN 4762/M10x65	03290350266
267	Skala	Scale	1		03290350267
268	Sechskantschraube	Hexagon screw	1	DIN 4017/M10x30	
269	Sechskantmutter	Hexagon nut	1	DIN 4032/M16	
270	Sechskantschraube	Hexagon screw	1	DIN 4017/M16x55	
271	Sechskantschraube	Hexagon screw	1	DIN 4017/M16x30	03290350271
273	Halter	Holder	1		03290350273
274	Innensechskantschraube	Hexagon socket head screw	1	DIN 4762/6x32	
275	Bolzen	Bolt	1		03290350275
276	Buchse	Bushing	1		03290350276
277	Infolabel	Info label	1		03290350277
278	Halter	Holder	1		03290350278
279	Schaltkasten	Switch box	1		03290350279
300	Halter	Holder	1		03292355300
301	Halter	Holder	1		03292355301
302	Abdeckung	Cover	1		03292355302
303	Schraube	Screw	4	M10x120	03292355303
304	Flansch	Flange	1		03292355304
305	Scheibe	Washer	1		03292355305
306	Platte	Plate	1		03292355306
307	Platte	Plate	1		03292355307
308	Exenter	Eccentric	1		03292355308
309	Spannzylinder	Clamping cylinder	1		03292355309
310	Anschluss	Plug	1		03292355310
311	Hydraulikschlauch	Hydraulic hose	1		03292355311
312	Hydraulikschlauch	Hydraulic hose	1		03292355312
313	Zylinder	Cylinder	1		03292355313
314	Sechskantmutter	Hexagon nut	1	M20	03292355314
315	Gabel	Fork	1		03292355315
316	Lagerbock	Bearing block	1		03292355316
317	Zylinderstift	Cylindrical pin	1		03292355317

Poz.	Název (německy)	Název (anglicky)	Ks	Velikost	Obj. číslo
318	Platte	Plate	1		03292355318
319	Frequenzumrichter	Frequency convertor	1		03292355319
320	Schütz	Contactactor	1	LC2K0910B7 24V	03292350S01
321	Schütz	Contactactor	1	LC2K0910B7 24V	03292350S02
322	Schalter O/1	Switch O/1	1		03292350123
323	Elektrische Sicherung F1	Fuse F1	1	4A	03292350S04
324	Elektrische Sicherung F2	Fuse F2	1	4A	03292350S06
325	Abdeckung	Cover	1		03292355325
326	Potentiometer	Potentiometer	1		03292355326
327	Schalter Kühlmittelpumpe	Coolant pump switch	1	XB7-ED21	03292350S08
328	Drucktaster Schließen	Close switch button	1	XB7-EA51	03292350S09
329	Drucktaster Öffnen	Open switch button	1	XB7-EA31	03292350S10
330	Drucktaster Heben	Up switch button	1	XB7-EA31	03292350S11
331	Drucktaster Senken	Down switch button	1	XB7-EA51	03292350S12
332	Drucktaster Ein	Bush button On	1	Telemecanique	03290350S13
333	Drucktaster Aus	Bush button Off	1	Telemecanique	03290350S14
334	Transformator	Transformer	1	400V / 24V	03290350S15
337	Not Aus Schalter	Emergency stop	1		03290350S18
341	Platine komplett	PCB complete	1		03292350S23
342	Hauptschalter	Main switch	1		03292350124
343	Schalter O/1	Switch O/1	1		03292350123
344	Platte	Plate	1		03292355344
345	Motorschutzschalter	Motor safety switch	1		03292355345

OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

7.10 Hydraulický agregát



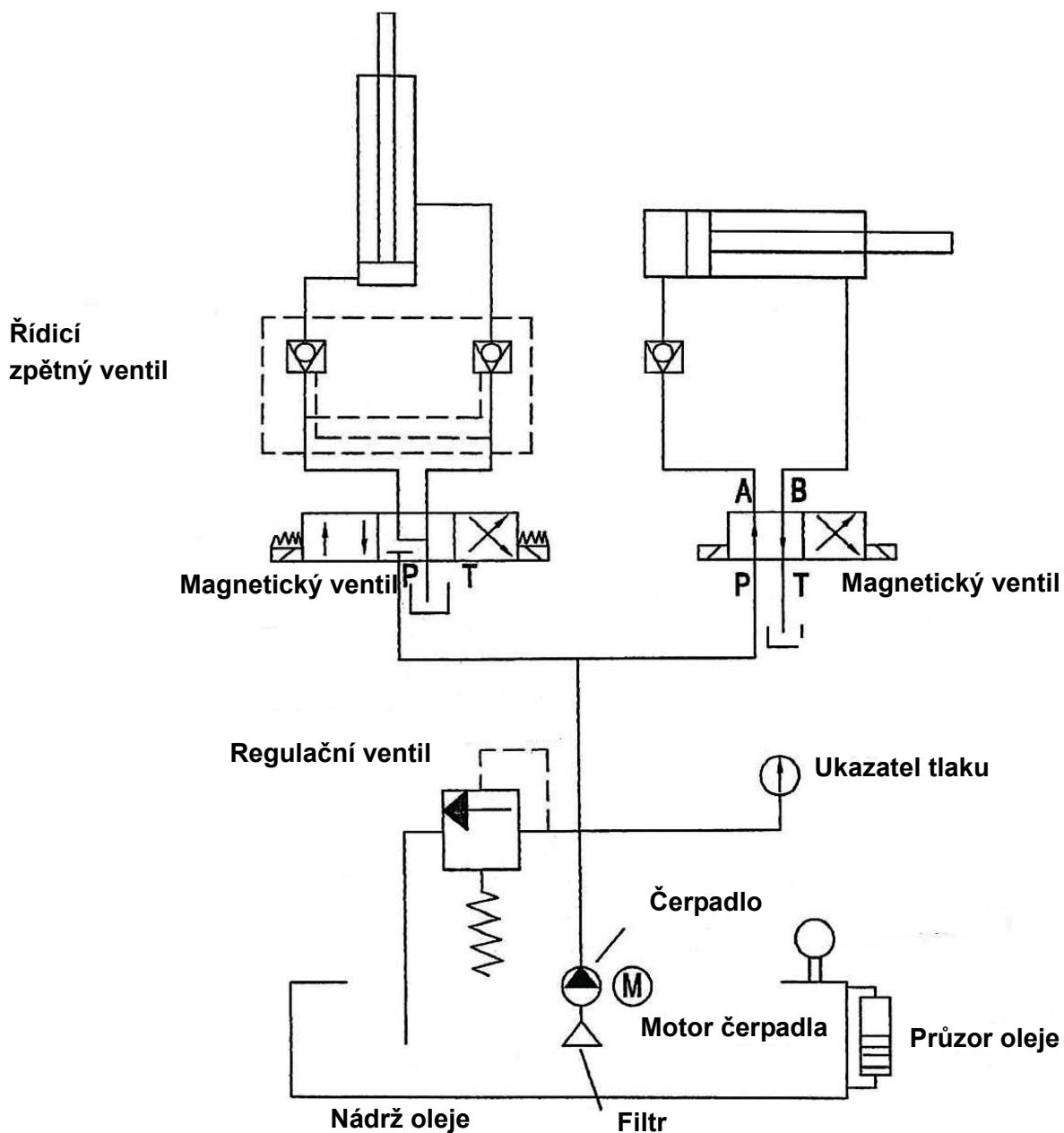
7.1.0.1 Seznam náhradních dílů hydraulických unit

Poz.	Název (německy)	Název (anglicky)	Ks	Velikost	Obj. číslo
1	Hydrauliktank	Hydraulic box	1		03292350921
2	Tankdeckel	Upper cover	1		03292350922
3	Filtergehäuse	Filter cover	1		03292350923
4	Tankverschluss	Refuel	1		03292350924
5	Ablassschraube	Leaking oil bolt	1		03292350925
6	Ölschauglas	Oil display	1		03292350926
7	Schraube	Screw	2		03292350927
8	Dichtung	Gasket	6		03292350928
9	Schraube	Screw	6		03292350929
10	Ventilblock	Valve block	1		032923509210
11	Überdruckventil	Negative valve	1		032923509211
12	Steuerventil A	Low pressure control valve A	1		032923509212
13	Verschraubung	Connect plug	4		032923509213
14	Öldruckanzeiger	Oil pressure gauge	1		032923509214
15	Motor	Motor	1		032923509215
16	Lüfter	Fan	1		032923509216
17	Lüfterabdeckung	Fan cover	1		032923509217
18	Abdeckung	Lower cover	1		032923509218
19	Anschlussleiste	Connect line plank	1		032923509219
20	Abdeckung	Motor Upper cover	1		032923509220
21	Stellschraube	Adjustment bolts	1		032923509221
22	Überdruckventil	Negative valve	1		032923509222
23	Rohrleitung	Arrange pipeline	1		032923509223
24	Hydraulikpumpe	Hydraulic pump	1		032923509224
25	Filter	Filter net	1		032923509225
26	Überdruckventil	Negative valve	1		032923509226
27	Steuerventil B	Low pressure control valve B	1		032923509227
28	Verschraubung	Connector head	2		032923509228
29	Rohrleitung	Pipeline	2		032923509229
30	Stellventil	Adjust oil valve	2		032923509230
31	Stellschraube A	Adjust bolt A	1		032923509231
32	Stellschraube B	Adjust bolt B	1		032923509232
	Hydraulikaggregat komplett	Hydraulic unit complete	1		0329235092cpl

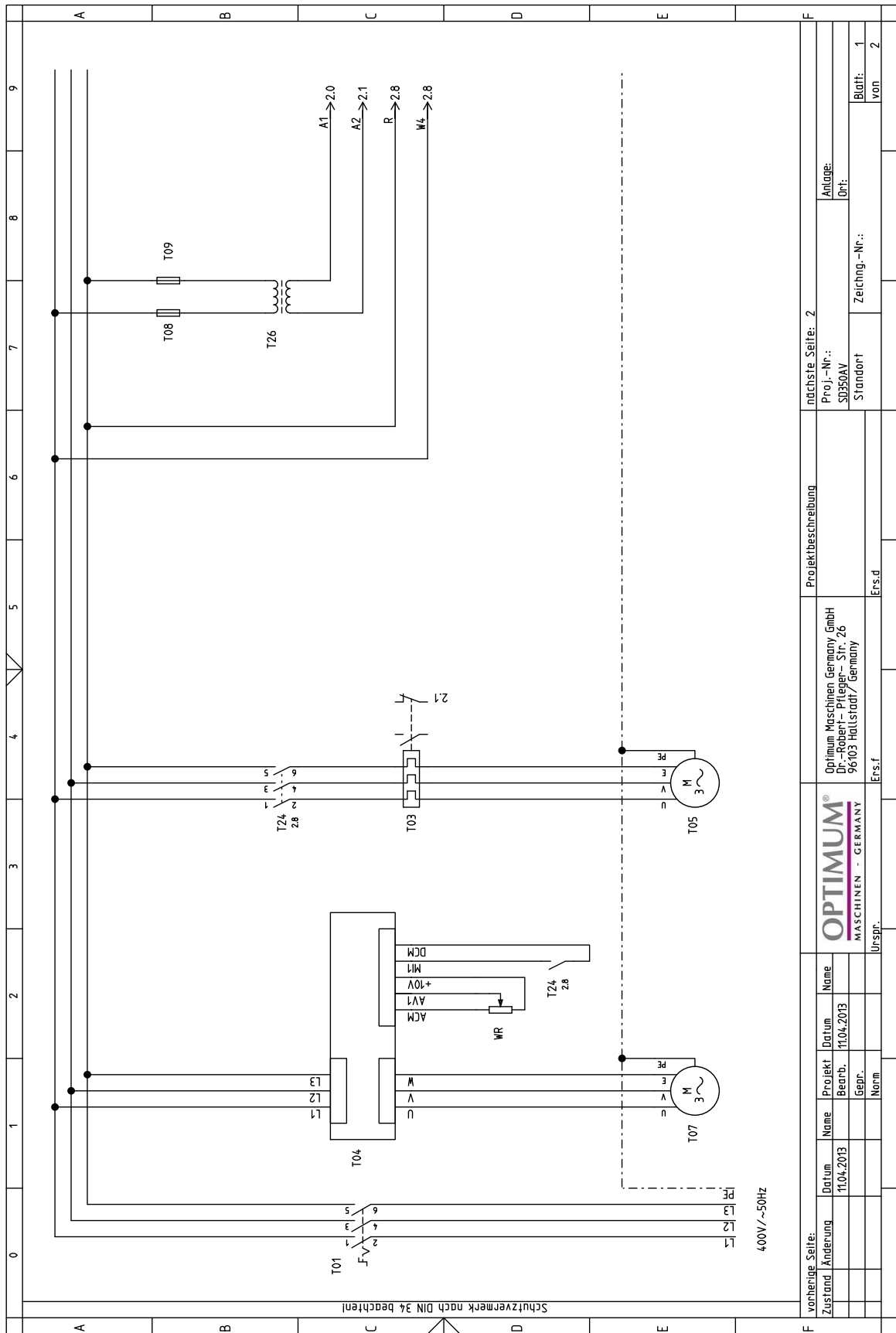
OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

7.11 Schéma zapojení hydraulického systému



7.12 Schéma zapojení 1 ze 2



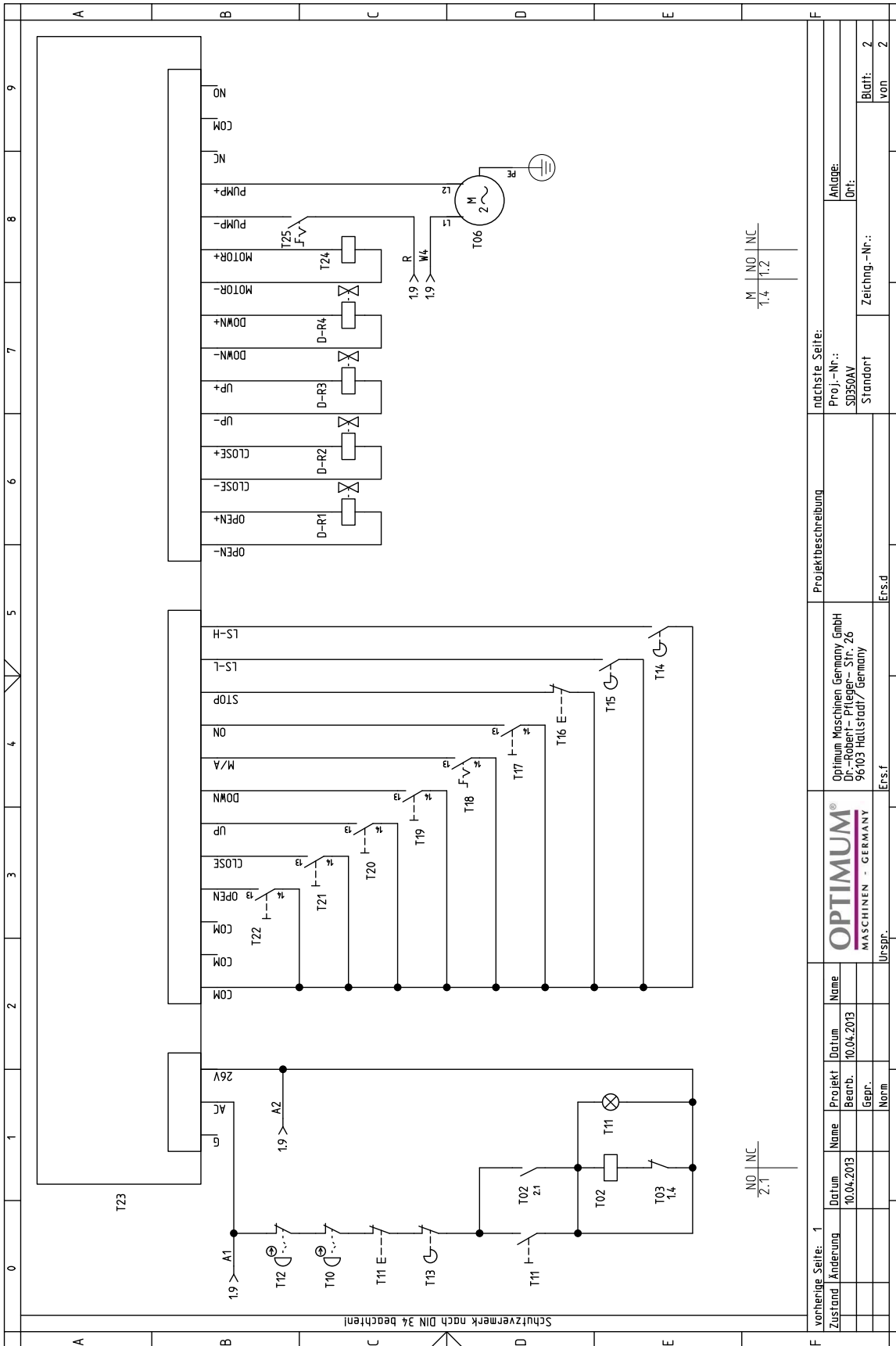
Obr. 7-10: Schéma zapojení

vorherige Seite:		Datum		Name		Projektbeschreibung		nächste Seite: 2	
Zustand	Änderung	Datum	Bearb.	Gepr.	Norm	Projekt-Nr.:	Standort	Zeichng.-Nr.:	Anlage:
		11.04.2013				Optimum Maschinen Germany GmbH	96103 Hallstadt / Germany		SD350AV
						Dr.-Robert-Pilger-Str. 26			Ort:
						Urspr.	Ers.f	Ers.d	
									Blatt: 1
									von 2

OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

7.13 Schéma zapojení 2 ze 2



Obr. 7-11: Schéma zapojení

vorherige Seite: 1		Zustand		Projekt		Name	
Anderung		10.04.2013		10.04.2013		Name	
		Bearb.		Bearb.		Datum	
		Gepr.		Gepr.		Projekt	
		Norm		Norm		Name	
Urspfr.				Ers.f			
Ers.d				Ers.f			
Projektbeschreibung				Optimum Maschinen Germany GmbH Dr.-Robert-Pitkeg-Str. 26 96103 Halststadt/Germany			
nächste Seite:				Anlage:			
Proj.-Nr.:				Ort:			
SD350AV							
Standort				Zeichng.-Nr.:			
				Blatt: 2			
				von 2			

7.13.1 Seznam náhradních elektrických dílů

Poz.	Název (německy)	Název (anglicky)
D-R1	Magnetventil Aufmachen	Magnet valve open
D-R2	Magnetventil Zumachen	Magnet valve close
D-R3	Magnetventil Ablassen	Magnet valve down
D-R4	Magnetventil Hochheben	Magnet valve up
T01	Hauptschalter	Main switch
T02	Steuerrelais	Control relay
T03	Motorschutzschalter	Motor safety switch
T04	Frequenzumrichter	Frequency converter
T05	Motor Hydraulik	Hydraulic motor
T06	Motor Kühlmittelpumpe	Coolant pump motor
T07	Antriebsmotor	Drive motor
T08	Sicherung	Fuse
T09	Sicherung	Fuse
T10	Not-Aus-Taster	Emergency stop button
T11	Taster Aus	Button Off
T11	Taster Ein	Button On
T11	Betriebsleuchte	Work light
T12	Not-Aus-Taster	Emergency stop button
T13	Sicherheitsschalter Abdeckung	Cover safety switch
T14	Sicherheitsschalter oben	Top safety switch
T15	Sicherheitsschalter unten	Down safety switch
T16	Taster Aus	Button Off
T17	Taster Ein	Button On
T18	Schalter Manual/Automatik	M/A Switch
T19	Taster Ablassen	Button down
T20	Taster Hochfahren	Button up
T21	Taster Zumachen	Button close
T22	Taster Aufmachen	Button open
T23	Steuerplatine	Control board
T24	Relais Frequenzumrichter	Relay frequency converter
T25	Schalter Kühlmittelpumpe	Coolant pump switch
T26	Transformator	Transformer
WR	Potentiometer	Potentiometer

8 Poruchy

Porucha	Příčina / možné důsledky	Řešení
Stroj nelze spustit	<ul style="list-style-type: none"> • Uvolnění proudového chrániče • Žádný přívod elektrické energie • Provozní kontrolka nesvítí • Pilový pás není napnutý • Ochranný kryt není zavřený 	<ul style="list-style-type: none"> • Zkontrolujte motor • Zkontrolujte zapojení • Vadná kontrolka nebo žádný přívod elektrické energie • Zkontrolujte napnutí pilového pásu • Zkontrolujte ochranný kryt a koncový spínač
Motor pily je přetížený Motor pily se nadměrně zahřívá	<ul style="list-style-type: none"> • Nasávání chlazeného vzduchu do motoru je omezeno • Motor není správně upevněn • Pohon pilového pásu není správně upevněn • Nesprávné elektrické zapojení • Příliš vysoké napnutí pilového pásu • Příliš jemné ozubení pilového pásu 	<ul style="list-style-type: none"> • Zkontrolujte a vyčistěte nasávání • Příklad pro servis! Stroj odevzdejte opravě •  „Elektrické napájení“ na straně 30 • Snižte napnutí pilového pásu • Použijte pilový pás s vhodným ozubením
Přívod chladicí kapaliny není funkční	<ul style="list-style-type: none"> • Nádrž chladicí kapaliny je prázdná • Kohouty chladicí kapaliny jsou zavřené • Kohouty chladicí kapaliny jsou ucpané • Vedení chladicí kapaliny je skřípnuté nebo ucpané • Vzduch v systému, např. po opětovném naplnění • Čerpadlo neběží 	<ul style="list-style-type: none"> • Naplňte nádrž • Otevřete kohout • Vyčistěte kohout • Zkontrolujte a vyčistěte vedení • Odvzdušněte systém otevřením ventilů • Zkontrolujte čerpadlo
Nízká životnost pilového pásu (zuby se otupí)	<ul style="list-style-type: none"> • Nevhodná kvalita pilového pásu pro tento materiál • Špatné členění zubů způsobené vylomením zubů (vylomením zubu v obrobku se otupí ostatní zuby) • Chybí chlazení • Příliš vysoká řezná rychlost • Příliš velký posuv 	<ul style="list-style-type: none"> • Zvolte pás vyšší kvality (bimetalový) • Zvolte správné členění zubů • Použijte chladicí zařízení • Snižte řeznou rychlost • Změňte posuv
Vylovení zubů	<ul style="list-style-type: none"> • Prostor pro třísky u pilového pásu je přeplněný 	<ul style="list-style-type: none"> • Použijte pilový pás s jiným členěním zubů nebo zmenšete posuv
Trhlina v pilovém pásu	<ul style="list-style-type: none"> • Napnutí pilového pásu je příliš silné nebo příliš slabé • Vadný pilový pás • Vedení pilového pásu není nastaveno správně 	<ul style="list-style-type: none"> • Zkontrolujte napnutí pilového pásu • Vyměňte pás • Nastavte vedení pilového pásu správně
Křivý řez (pilový pás zabíhá)	<ul style="list-style-type: none"> • Vzdálenost vedení od obrobku je příliš velká • Pilový pás je tupý • Příliš nízké napnutí pilového pásu • Posuv je příliš velký • Řezný tlak je příliš vysoký • Pilový pás je vadný (není rozveden rovnoměrně) • Vedení pilového pásu je přesazené, vadné. Odstup bočního ložiska je větší než 0,025 mm 	<ul style="list-style-type: none"> • Nastavte vedení co nejbližší k obrobku • Vyměňte pás • Správně napněte pás • Změňte posuv • Změňte tlak • Vyměňte pás • Znovu nastavte, vyměňte ložiska, nastavte rozestup

Porucha	Příčina / možné důsledky	Řešení
Řez není kolmý, ale rovnoběžný	<ul style="list-style-type: none"> Materiál nedosedá na obě čelisti svěráku Čelisti svěráku nejsou nastaveny na 0° 	<ul style="list-style-type: none"> Materiál správně vložte do svěráku Nastavte čelisti správně
Rameno pily nelze zvednout nebo snížit	<ul style="list-style-type: none"> Nedostatečné množství hydraulického oleje v hydraulickém agregátu, příp. nízký provozní tlak Vypínač (spouštěcího ventilu) v poloze „OFF“ 	<ul style="list-style-type: none"> Doplňte hydraulický olej, zvyšte provozní tlak Vypínač (spouštěcího ventilu) přepněte do polohy „ON“
Pilový pás je zkroucený	<ul style="list-style-type: none"> Příliš vysoké napnutí pilového pásu Špatně nastavené vedení pilového pásu 	<ul style="list-style-type: none"> Snižte napnutí pilového pásu Nastavte vedení pilového pásu

9 Příloha

9.1 Autorská práva

© 2013

Tato dokumentace je autorsky chráněna. Z ní vyplývající práva, zejména právo překladu, dotisku, odejmutí obrázků, rádiového vysílání, reprodukce fotomechanickou nebo podobnou cestou a uložení v zařízeních na zpracování dat zůstávají vyhrazena, a to i při použití v čas-
tečném rozsahu.

Technické změny jsou vyhrazeny.

9.2 Terminologie

Pojem	Vysvětlení
Obrobek	<ul style="list-style-type: none"> díl určený k řezání
Vodící kladka pilového pásu Kladka pilového pásu Kladka	<ul style="list-style-type: none"> kladka, přes kterou běží pilový pás v rámu pily
Rameno pily	<ul style="list-style-type: none"> plášť s ochranným krytem pro pilový pás
Doraz materiálu	<ul style="list-style-type: none"> polohování pro vícenásobné řezy doraz pily
Hydraulický válec	<ul style="list-style-type: none"> hydraulický spouštěcí válec hydraulický posuv
Regulační ventil posuvu	<ul style="list-style-type: none"> ventil pro nastavení rychlosti spouštění
Ochranný kryt ramena pily	<ul style="list-style-type: none"> oplechování na zadní straně ramena pily
Vodící ložiska pilového pásu	<ul style="list-style-type: none"> kladky, mezi nimiž běží a je veden pilový pás vodící ložiska
Vedení pilového pásu	<ul style="list-style-type: none"> vodící ložiska pilového pásu
Kartáč pilového pásu	<ul style="list-style-type: none"> stírač nečistot čisticí kartáč pilového pásu
Upínací čelist	<ul style="list-style-type: none"> svěrací lišta strojního svěráku
Strojní svěrák	<ul style="list-style-type: none"> upínací zařízení pro obrobek
Převodovka	<ul style="list-style-type: none"> redukční převodovka od hnacího motoru ke klínové řemenici
Řezná rychlost	<ul style="list-style-type: none"> rychlost pilového pásu
Hnací motor	<ul style="list-style-type: none"> motor

9.3 Zpracování odpadu

Zlikvidujte prosím svůj stroj ekologicky, aby se zbytky nedostaly do prostředí, ale byly odborně zlikvidovány.

Prosím zlikvidujte balení a později i samotný vysloužilý stroj dle platných směrnic.

9.3.1 Vyjmutí z provozu

POZOR!

Vysloužilé stroje se musí ihned ustavit odborně mimo provoz, aby se vyhnulo pozdějším možným zneužitím a škodám na životním prostředí či osobách.



- Vytáhněte zástrčku z elektrické sítě.
- Protněte připojovací kabel.
- Odstraňte všechny látky, které ohrožují životní prostředí, ze stroje.
- Vyjměte baterie a akumulátory, pokud byly přítomny.
- Demontujte případně stroj do ovladatelných a zužitkovatelných částí.
- Zpracujte provozní látky a části stroje.

9.3.2 Zpracování obalu stroje

Všechny použitelné materiály pro balení stroje jsou recyklovatelné a musí zásadně dojít k jejich hmotné recyklaci.

Dřevo může být znovu zpracováno nebo zlikvidováno.

Kartonové části mohou být rozdrceny a dány do sběru papíru.

Folie jsou z polyetylenu (PE) a polštářové dílce z polystyrenu (EPS). Tyto látky mohou být po zpracování opět použity, pokud je předáte do určené sběrný či podniku zpracovávajícího odpad.

Čistý obalový materiál předejte dál, aby došlo k jeho opětovnému použití.

9.3.3 Zpracování starého stroje

INFORMACE

Postarejte se prosím o to, aby všechny části stroje byly zlikvidovány pouze zamýšlenou cestou.

Neopomeňte, že elektrické komponenty obsahují mnoho recyklovatelných, jakož i prostředí škodících látek. Zlikvidujte tyto části odděleně a odborně. V případě pochybností se obraťte prosím na komunální správu likvidace odpadů. Pro zpracování odpadu se případně poraďte s odborným podnikem pro zpracování odpadu.



9.3.4 Zpracování elektrických a elektronických komponentů

Prosím zpracujte odpady odborně, dle platných předpisů.

Stroj obsahuje elektrické a elektronické komponenty a nesmí být likvidován jako domovní odpad. Podle směrnice EU 2002/96 o elektrických a elektronických přístrojích, musí být shromažďovány odděleně opotřebované elektrické nářadí a elektrické stroje, aby mohlo dojít k jejich recyklaci.

Jako provozovatelé stroje byste měli mít informace o autorizovaném sběrném systému, který je pro Vás platný.

Prosím odborně zpracujte baterie a akumulátory. Vyhazujte jen vybité akumulátory do sběrných míst.

OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

9.3.5 Zpracování mazacích a chladicích kapalin

POZOR!

Ujistěte se prosím, že likvidujete maziva a chladicí kapaliny ohleduplně vůči životnímu prostředí. Dodržujte pokyny svého komunálního shromaždiště.



INFORMACE

Použité chladicí kapaliny a oleje spolu nemíchejte, neboť pouze nesmíchané použité oleje jsou recyklovatelné bez předčištění.

Pokyny pro likvidaci udává výrobce daného maziva či chladicí kapaliny. Obráťte se proto na konkrétní údaje výrobku.



9.4 Likvidace odpadu přes komunální shromaždiště

Zpracování odpadu použitých elektrických a elektronických strojů je uplatněno v zemích EU a dalších evropských zemích.

Tento symbol na výrobku nebo jeho obalu poukazuje na to, že tento výrobek nelze likvidovat jako komunální odpad, ale je třeba ho recyklovat příslušnou sběrnou elektrických a elektronických přístrojů.



9.5 RoHS, 2002/95/ES

Tento symbol na výrobku nebo jeho obalu udává, že tento výrobek odpovídá evropské směrnici 2002/95/ES.



9.6 Dokumenty, které patří ke stroji

Ke stroji také patří dokumentace popisující chybové hlášení frekvenčního měniče firmy U.S. Allen-Bradley Drives ve více jazycích.

9.7 Sledování výroby

Jsme povinni sledovat naše výrobky i po jejich dodání.

Prosím sdělte nám vše, co nás zajímá o:

- Změně nastavovacích údajů
- Zkušenostech s pásovou pilou na kov, které mohou být důležité pro jiné uživatele
- Opakujících se poruchách

OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

9.8 ES - Prohlášení o shodě

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: SD350AV
Sériové číslo: _ _ _ _ _
Rok výroby: 20__

odpovídá všem ustanovením příslušné **strojní směrnice (2006/42/ES)**.

Tento stroj dále odpovídá všem ustanovením **směrnice o elektrických zařízeních (2006/95/ES)**
a elektromagnetické snášenlivosti (2004/108/ES).

Byly použity následující harmonizované normy:

DIN EN 60204-1 Bezpečnost strojů - elektrická zařízení strojů, část 1: Všeobecné požadavky
DIN EN 61800-3; Systémy elektrických výkonových pohonů s nastavitelnou rychlostí - Část 3:
VDE 0160-103:2012-09 EMC-norma výrobku zahrnující specifické zkušební metody (IEC 61800-3:2004 + A1:2011)
DIN EN 13898 Obráběcí a tvářecí stroje - Bezpečnost - Pily na studený kov

Odpovědná osoba: Kilian Stürmer, Tel.: +49 (0) 951 96822-0

Adresa: Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
 D - 96103 Hallstadt



Kilian Stürmer
 (Obchodní ředitel)

Hallstadt, 25. 4. 2013

10 Index**A**

Autorská práva 78

B

Bezpečnost během provozu 15

Bezpečnost během údržby 15

Bezpečnostní prvky 10

Bezpečnostní upozornění 6

C

Čistění a mazání 28

E

Elektrické napájení 31

Elektrické napájení 17

Elektrické součásti

Bezpečnost 16

ES - Prohlášení o shodě 82

H

Hlášení nehody 16

Hlavní vypínač 11

K

Kvalifikace personálu

Bezpečnost 9

L

Likvidace 80

M

Montáž 22

Montáž motoru 27

O

Okolní podmínky 18

Osobní ochranné pomůcky 14

P

Poruchy 76

Povinnosti

Obsluha stroje 10

Provozovatel 9

Prohlášení o shodě 82

Provozní kapaliny 18

R

Rozdělení rizik 6

Rozsah dodávky 22

Rychlost pilového pásu 18

S

Skladování a balení 23, 24

Správný účel použití 7

T

Technická data

Elektrické napájení 17

Technická data

Emise 19

obecné 17

Okolní podmínky 18

Provozní kapaliny 18

Rychlost pilového pásu 18

V

Volitelné příslušenství 22

