

Série **Ergonomic**



CE



Ergonomic 275.230 DG

Návod k použití

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

Seriové číslo / Serien Nummer / Serial Number _____

Servis a informace

Váš BOMAR dealer :

FIPAS pily na kov s.r.o
telefon: +420 371 720 100
e-mail: info@fipas.cz
www.fipas.cz

Přímý kontakt na společnost BOMAR:

BOMAR spol. s r.o.
Těžební 1236/1
62700 Brno
Czech Republic, EU

telefon:
fax:
e-mail:
www: _____

Jsme Vám k dispozici:

v pracovní dny

7⁰⁰ – 16⁰⁰

Verze:

1.02 / Feb. 2010
rev. 1

© BOMAR, spol. s r.o. – Omyly a změny vyhrazeny

ES Prohlášení o shodě

1) My:

BOMAR, spol. s r.o.
Těžební 1236/1
627 00 Brno, Česká republika
IČ: 48908827

tímto prohlašujeme,

že následně označené zařízení na základě jeho koncepce a konstrukce, stejně jako námi do oběhu uvedené provedení, odpovídá příslušným základním bezpečnostním požadavkům nařízení vlády. Při námi neodsouhlasených změnách zařízení ztrácí toto prohlášení svou platnost.

Název: **Pásová pila**
Typ: **Ergonomic 275.230 DG**
Výrobní číslo:
Výrobce: **BOMAR, spol. s r.o., Těžební 1236/1, 627 00 Brno**

Údaje o výrobku

Určení: K příčnému dělení a zakracování válcovaných a tažených tyčí a profilů vyrobených z ocelí, nerezových ocelí, barevných kovů a umělých hmot.

Popis: Podstavec, stůl, řezná jednotka s pilovým pásem a pohonem, upínací zařízení, systém chlazení, elektrický rozváděč s ovládacím panelem.
Hydraulika ANO NE Řídicí sys. ANO NE

Technické údaje: Řezná rychlost 40–80 m.min⁻¹, řezný úhel -45° až 60°
Celkové rozměry v mm (d×š×v) 1400×680×1270
Napájecí napětí 3×400 V TN-C-S/3×400 V TN-C)/3×230 TN-C/1×230 V TN-C
Celkový příkon 2,7 kVA, hmotnost 310 kg

Příslušná nařízení vlády: **NV č. 176/2008 Sb., (Směrnice 2006/42/ES)**
NV č. 616/2006 Sb., (Směrnice 2004/108/ES)
NV č. 17/2003 Sb., (Směrnice 2006/95/ES)

Použité harmonizované normy,
národní normy a technické specifikace: ČSN EN ISO 12 100-2:2004, ČSN EN 13 898+A1:2009,
ČSN EN ISO 13857:2008, ČSN EN 982+A1:2008, ČSN EN 61000-6-2 ed.2:2007,
ČSN EN 61000-6-4 ed.2:2007, ČSN EN 60204-1 ed.2:2007

Výrobek je za podmínek obvyklého a určeného použití bezpečný.


Při posuzování shody bylo postupováno podle § 12, odst. 3 b) zákona č.22/1997 Sb. v platném znění

2) Posouzení shody bylo provedeno ve spolupráci s TÜV SÜD Czech s.r.o, Novodvorská 994, 142 21 Praha 4, IČ 639 87 121- Inspekční orgán č. 4002

Vydán certifikát typu č. 01.074.556/09/07/02/0

BOMAR, spol. s r.o.
Těžební 1236/1, 627 00 Brno
Czech Republic
IČ: 48908827
DIČ: CZ48908827

Alfred Pichlmann, Managing Director



Místo vydání, datum

Jméno a funkce odpovědné osoby

Podpis

1) Jméno, adresa a IČO osoby vydávající prohlášení o shodě (výrobce nebo dovozce)

2) Autorizovaná nebo akreditovaná osoba spolupracující na posuzování shody

Obsah

1. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY.....	7
1.1. Určení stroje.....	8
1.2. Oděv a osobní bezpečnost.....	8
1.3. Bezpečnostní předpisy pro obsluhu.....	9
1.4. Bezpečnostní předpisy pro údržbu a opravy.....	9
1.5. Bezpečnostní zařízení stroje.....	10
1.5.1. Total Stop.....	10
1.5.2. Kryt ramene.....	10
1.5.3. Kryt pilového pásu.....	11
1.5.4. Kontrola napnutí a prasknutí pásu.....	11
1.6. Bezpečnostní pokyny pro chladicí systém.....	11
1.6.1. Pokyny pro první pomoc.....	11
1.7. Umístění štítku stroje / Maschinenschild position / Position of machine label.....	12
1.8. Umístění bezpečnostních značek / Verteilung der Sicherheitszeichen / Position of safety symbols.....	13
2. DOKUMENTACE STROJE.....	15
2.1. Technická data / Technische Daten / Technical data.....	16
2.2. Rozměrové schéma / Aufstellzeichnung / Installation diagram.....	17
2.3. Popis / Beschreibung / Description.....	18
2.4. Přeprava a skladování.....	19
2.4.1. Podmínky pro přepravu a skladování.....	19
2.4.2. Příprava k přepravě a skladování.....	19
2.4.3. Přeprava a skladování.....	19
2.4.4. Transportní schéma / Transportschema / Transport diagram.....	20
2.5. Uvedení do provozu.....	21
2.5.1. Pracovní podmínky stroje.....	21
2.6. Rozbalení a kompletace stroje.....	21
2.6.1. Montáž aretační páky.....	21
2.6.2. Kompletace ručního kola.....	22
2.6.3. Montáž dorazu.....	22
2.7. Kotevní plan / Verankerungsplan / Grounding plan.....	23
2.7.1. Usazení a vyrovnání stroje.....	24
2.7.2. Likvidace stroje po ukončení životnosti.....	24
2.8. Připojení ke zdroji elektrického napětí.....	24
2.8.1. Kontrola směru pilového pásu.....	25
2.9. Naplnění chladicího systému.....	25
2.10. Kontrola funkcí stroje.....	25
2.11. Pilový pás.....	25
2.11.1. Rozměry pilového pásu.....	25
2.11.2. Volba ozubení pilového pásu.....	25
2.11.3. Záběh pilového pásu.....	26
3. OVLÁDÁNÍ STROJE.....	29
3.1. Ovládací elementy.....	30
3.2. Obsluha stroje.....	30
3.2.1. Řezání.....	30
3.2.2. Nastavení řezné rychlosti.....	31
3.2.3. Nastavení řezného úhlu.....	31
3.2.4. Nastavení vodících kostek.....	32
3.2.5. Nastavení rychlosti klesání ramene do řezu.....	32
3.3. Vkládání materiálu.....	32
3.3.1. Volba manipulačního prostředku.....	33
3.3.2. Vkládání.....	33
3.3.3. Řezání ve svazku.....	33
4. ÚDRŽBA STROJE.....	35
4.1. Demontáž pilového pásu.....	36
4.2. Montáž pilového pásu.....	37
4.3. Napínání a kontrola pilového pásu.....	38
4.3.1. Napínání pilového pásu.....	38
4.3.2. Kontrola běhu pásu.....	38
4.3.3. Seřízení běhu pásu.....	39
4.4. Seřizování.....	39
4.4.1. Nastavení vodítek tvrdokovu.....	39
4.4.2. Nastavení vodících kostek.....	39
4.4.3. Nastavení koncového spínače dolní polohy ramene.....	40
4.4.4. Nastavení dorazu dolní polohy ramene.....	40
4.4.5. Nastavení koncového spínače hlídání napnutí pásu.....	41

4.4.6.	Nastavení kartáčku.....	41
4.5.	Chladicí prostředky a odstraňování třísek.....	42
4.5.1.	Kontrola chladicí kapaliny.....	42
4.5.2.	Odstraňování třísek.....	43
4.6.	Tuky a oleje.....	43
4.6.1.	Převodové oleje.....	43
4.6.2.	Mazací tuky.....	44
4.7.	Čištění stroje.....	44
4.8.	Výměna dílů.....	44
4.8.1.	Výměna vodítek s tvrdokovy.....	44
4.8.2.	Výměna kladek vedení pilového pásu.....	45
4.8.3.	Výměna kartáčku pilového pásu.....	47
4.8.4.	Výměna napínacího kol.....	47
4.8.5.	Výměna hnacího kola.....	49
5. ZÁVADY / TROUBLESHOOTING		51
5.1.	Mechanické závady.....	52
5.2.	Elektrické závady.....	53
6. SCHÉMATA / SCHEMAS / SCHEMATICS		55
6.1.	Elektrické schéma / Elektroschema / Wiring diagrams.....	56
6.1.1.	Kusovník elektrosoučástí / Stückliste der Elektroteilen / Piece list of elektroparts.....	59
6.2.	Hydraulické schéma / Hydraulikschema / Hydraulic diagram.....	60
7. VÝKRESY SESTAV PRO OBJEDNÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ / ZEICHNUNGEN FÜR BESTELLUNG DER ERSATZTEILE / DRAWING ASSEMBLIES FOR SPARE PARTS ORDER		61
7.1.	Ergonomic 275.230 DG.....	62
7.2.	Kusovník / Stückliste / Piece list – Ergonomic 275.230 DG.....	63
7.3.	Rameno / Sägerahmen / Saw arm.....	64
7.4.	Kusovník / Stückliste / Piece list – Rameno / Sägerahmen / Saw arm.....	65
7.5.	Rameno / Sägerahmen / Saw arm.....	66
7.6.	Kusovník / Stückliste / Piece list – Rameno / Sägerahmen / Saw arm.....	67
7.7.	Konzola / Konzole / Console.....	68
7.8.	Kusovník / Stückliste / Piece list – Konzola / Konzole / Console.....	69
7.9.	Svěrák / Schraubstock / Vice.....	70
7.10.	Kusovník / Stückliste / Piece list – Svěrák / Schraubstock / Vice.....	71
7.11.	Podstavec svěráku / Schraubstockuntersatz / Vice base.....	72
7.12.	Kusovník / Stückliste / Piece list – Podstavec svěráku / Schraubstockuntersatz / Vice base 73.....	73
7.13.	Napínání / Spannung / Tensioning.....	74
7.14.	Kusovník / Stückliste / Piece list – Napínání / Spannung / Tensioning.....	75
7.15.	Vedení pásu / Sägebandführung / Belt guide – 1.....	76
7.16.	Kusovník / Stückliste / Piece list – Vedení pásu / Sägebandführung / Belt guide – 1.....	77
7.17.	Vedení pásu / Sägebandführung / Belt guide – 2.....	78
7.18.	Kusovník / Stückliste / Piece list – Vedení pásu / Sägebandführung / Belt guide – 2.....	79
7.19.	Válec zvedací / Hebezyylinder / Lifting cylinder.....	80
7.20.	Kusovník / Stückliste / Piece list – Válec zvedací / Hebezyylinder / Lifting cylinder.....	81
7.21.	Doraz / Anschlag / Stop piece.....	82
7.22.	Kusovník / Stückliste / Piece list – Doraz / Anschlag / Stop piece.....	83
7.23.	Podstavec / Untersatz / Base.....	84

1. **Bezpečnostní pokyny**

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

Návod k obsluze obsahuje důležité informace, které si kladou za cíl obeznámit obsluhu s uvedením do provozu, bezpečným provozováním a údržbou stroje, aby byla dosažena co nejvyšší spolehlivost a životnost stroje. Rovněž tak mají zabránit vzniku možných rizik spojených s obsluhou stroje.

Obsluha stroje musí být seznámena s instalací, obsluhou a údržbou stroje a taktéž s bezpečnostními pokyny. Proto prostudujte tento návod k obsluze důkladně ještě před instalací a uvedením stroje do provozu!

Pozor!

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

1.1. Určení stroje

Pásová pila **Ergonomic 275.230 DG** jsou určeny k příčnému dělení a zkracování válcovaných a tažených tyčí a profilů vyrobených z ocelí, nerezových ocelí, barevných kovů a plastů s možností úhlových řezů -45° až 60°.

Hořlavé materiály jsou pro řezání vyloučeny! Každé jiné použití mimo tento rámec je považováno za použití nepřiměřené účelu a za vzniklé škody nenese zodpovědnost ani výrobce, ani dovozce, nebo dodavatel. Riziko nese pouze uživatel!

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

1.2. Oděv a osobní bezpečnost

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

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

Pozor!

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

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

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

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

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

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

Pracujte jen v dobré kondici. Nemoci, zranění a vliv alkoholu stěžují koncentraci.

Zabraňte práci stroje, která by ohrožovala Vaši bezpečnost a bezpečnost Vašich spolupracovníků!

1.3. Bezpečnostní předpisy pro obsluhu

Pozor!

*Stroj může obsluhovat pouze osoba starší 18 let!
Stroj může obsluhovat pouze osoba fyzicky a duševně způsobilá k této činnosti.*

Stroj může být obsluhován pouze jedinou osobou. Obsluha zodpovídá za pohyb osob v blízkosti stroje.

Dbejte předpisů a nařízení o bezpečnosti práce!

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

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

Nepřipojujte stroj na síť, jsou-li dveře či ochranný kryt odstraněny. Za žádných okolností se nedotýkejte zařízení vysokého napětí na ovládacím panelu, transformátorech, motorech, svorkovnicích atd.

Překontrolujte, zda nejsou poškozeny elektrické kabely.

- Při upínání materiálu do svěráku a při řezání materiál nepřidržujte, ani s ním jinak nemanipulujte!
- Neobsluhujte tlačítka a vypínače na ovládacím panelu v rukavicích, protože by mohlo dojít k nesprávné volbě nebo k jinému omylu!
- Při spuštění stroje a v průběhu pracovního cyklu dbejte na to, aby se nikdo nevyskytoval v pracovním prostoru stroje (t. j. v pracovním prostoru svěráku, pilového pásu, ramene atd.).
- Za žádných okolností se nedotýkejte holýma rukama nebo něčím jiným rotujícího dílce nebo nástroje.
- Provozujte stroj jen v bezvadném stavu!
- Alespoň jednou za směnu prověřte, zda se na stroji nevy-skytuje nějaké znatelné poškození. Jestliže takové poško-zení zjistíte, uveďte stroj do klidu a informujte nadřízeného!
- Pracovní prostor a stroj udržujte v čistotě a v přehledném stavu! Zajistěte v pracovním prostoru dostatečné osvětlení.
- Okamžitě odstraňte rozlitou vodu nebo olej z podlahy a vysušte ji! Předejdete tím úrazům. Nedotýkejte se chladicí kapaliny holýma rukama! Neupravujte trysku chladicí kapaliny za chodu stroje!
- Nikdy neodstraňujte třísky z pracovního prostoru stroje za chodu stroje!
- K čištění stroje nebo k odstranění třísek nepoužívejte stla-čeného vzduchu! Při odstraňování třísek použijte ochranné pomůcky!

1.4. Bezpečnostní předpisy pro údržbu a opravy

Dříve než začnete na stroji jakékoliv údržbářské práce, vypněte hlavní vypínač! Stroj typu practix odpojte ze sítě. Tím vyloučíte možnost náhod-ného spuštění stroje.

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

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

Pozor!

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

Neodstraňujte nebo neblokuje koncové spínače ani žádné bezpečnostní zařízení!

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

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

1.5. Bezpečnostní zařízení stroje

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

Zvýšené riziko!

V průběhu řezného procesu nevstupujte a nezasahujte do řezného prostoru. V opačném případě hrozí nebezpečí poranění, pořezání či stlačení.

1.5.1. Total Stop

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

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

Stisknuté tlačítko uvolníte pootočením vrchní části tlačítka.



1.5.2. Kryt ramene

Jestliže se kryt během provozu otevře, rozepne se koncový spínač, dojde k okamžitému zastavení stroje a nelze jej provozovat ani v seřizovacím provozu.



Stroj může být znovu uveden do provozu až po uzavření krytu!

1.5.3. Kryt pilového pásu

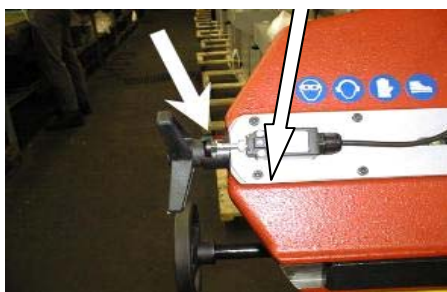
Tento kryt překrývá volný pilový pás od vodící kostky k ramenu.



Nezapínejte nikdy pohon pásu, jestliže tento krycí plech není namontován!

1.5.4. Kontrola napnutí a prasknutí pásu

Toto zařízení kontroluje míru napnutí pilového pásu a v případě přetržení pásu zajišťuje okamžité zastavení stroje.



Zařízení obsahuje koncový spínač. Jeho nastavení je popsáno v kapitole „Seřizování a údržba“. Nastavení pravidelně kontrolujte a případně nastavte koncový spínač.

1.6. Bezpečnostní pokyny pro chladicí systém

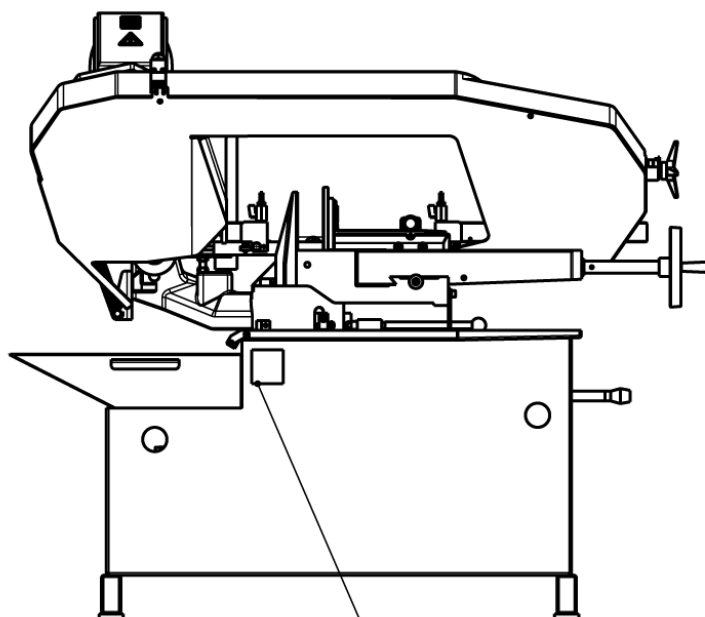
Pozor!

- *Při manipulaci s chladicí kapalinou dodržujte předpisy o bezpečnosti práce a pokyny výrobce chladicí kapaliny!*
- *Při zacházení s chladicími prostředky noste nepropustné ochranné rukavice!*
- *Noste ochranné brýle!*
- *Chladicí kapalina se může dostat do očí a způsobit těžká poranění*

1.6.1. Pokyny pro první pomoc

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

1.7. Umístění štítku stroje /
Maschinenschild position /
Position of machine label



Umístění štítku stroje /
Maschinenschild position /
Position of machine label

1.8. Umístění bezpečnostních značek / Verteilung der Sicherheitszeichen / Position of safety symbols

PO:

Noste pevnou pracovní obuv
 Tragen Sie Sicherheitsschuhe
 Wear fixed protective shoes



CZ:

Přečíst návod k použití
 Bedienungsanleitung lesen
 Read the operating instructions



OBS:

Noste ochranné brýle a sluchátka
 Tragen Sie eine Schutzbrille und
 Gehörschutz
 Wear protective goggles
 and headphones



NR:

Nebezpečí říznutí
 Schnittgefahr
 Cutting or severing hazard



SP:

Směr pohybu
 Bewegungsrichtung
 Direction of motion



NE

Nebezpečí úrazu
 elektrickým proudem
 Verletzungsfahr vom
 elektrischen Strom
 Electrical hazard



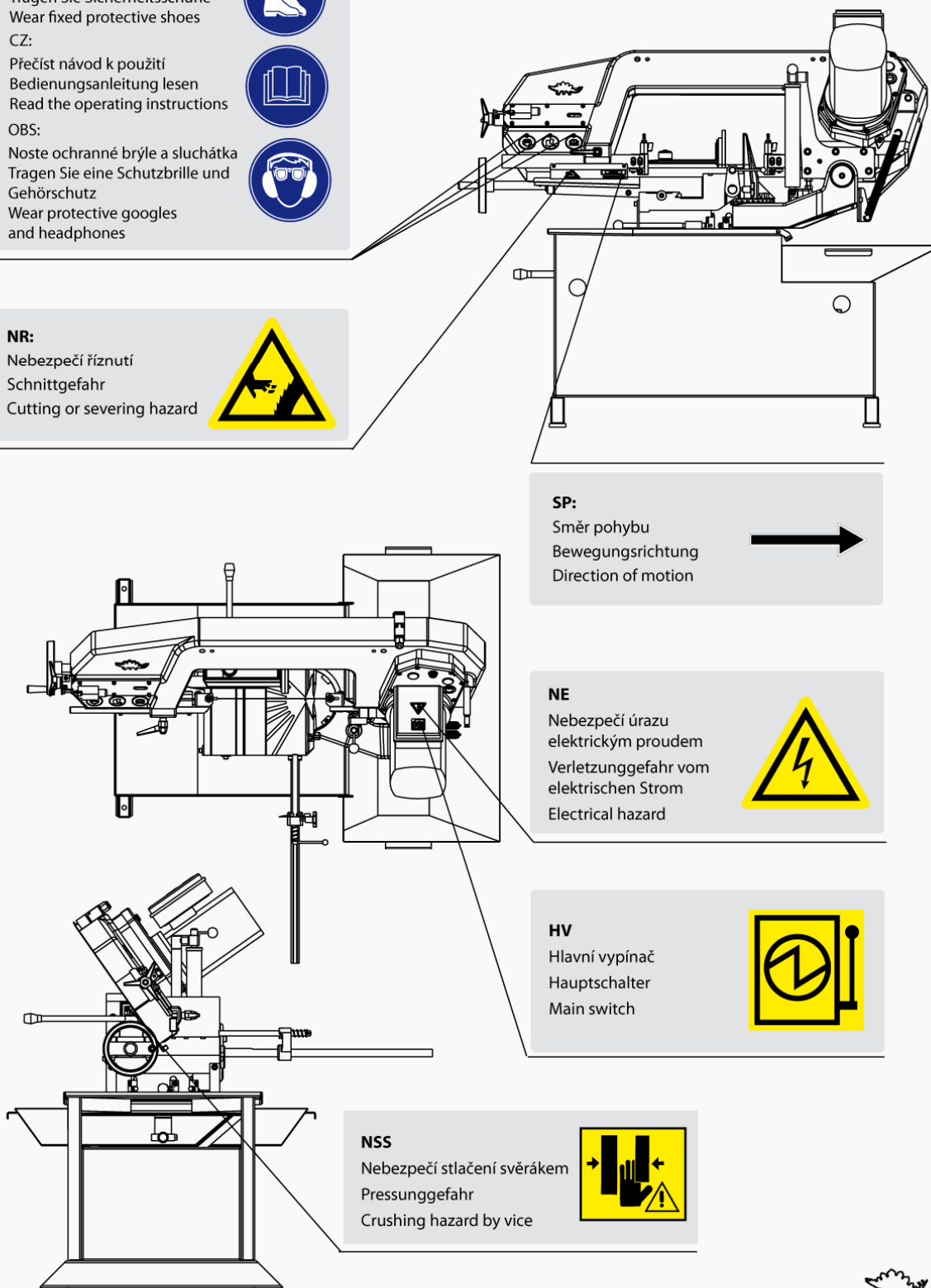
HV

Hlavní vypínač
 Hauptschalter
 Main switch



NSS

Nebezpečí stlačení svěrákem
 Pressungsgefahr
 Crushing hazard by vice



2. **Dokumentace stroje**

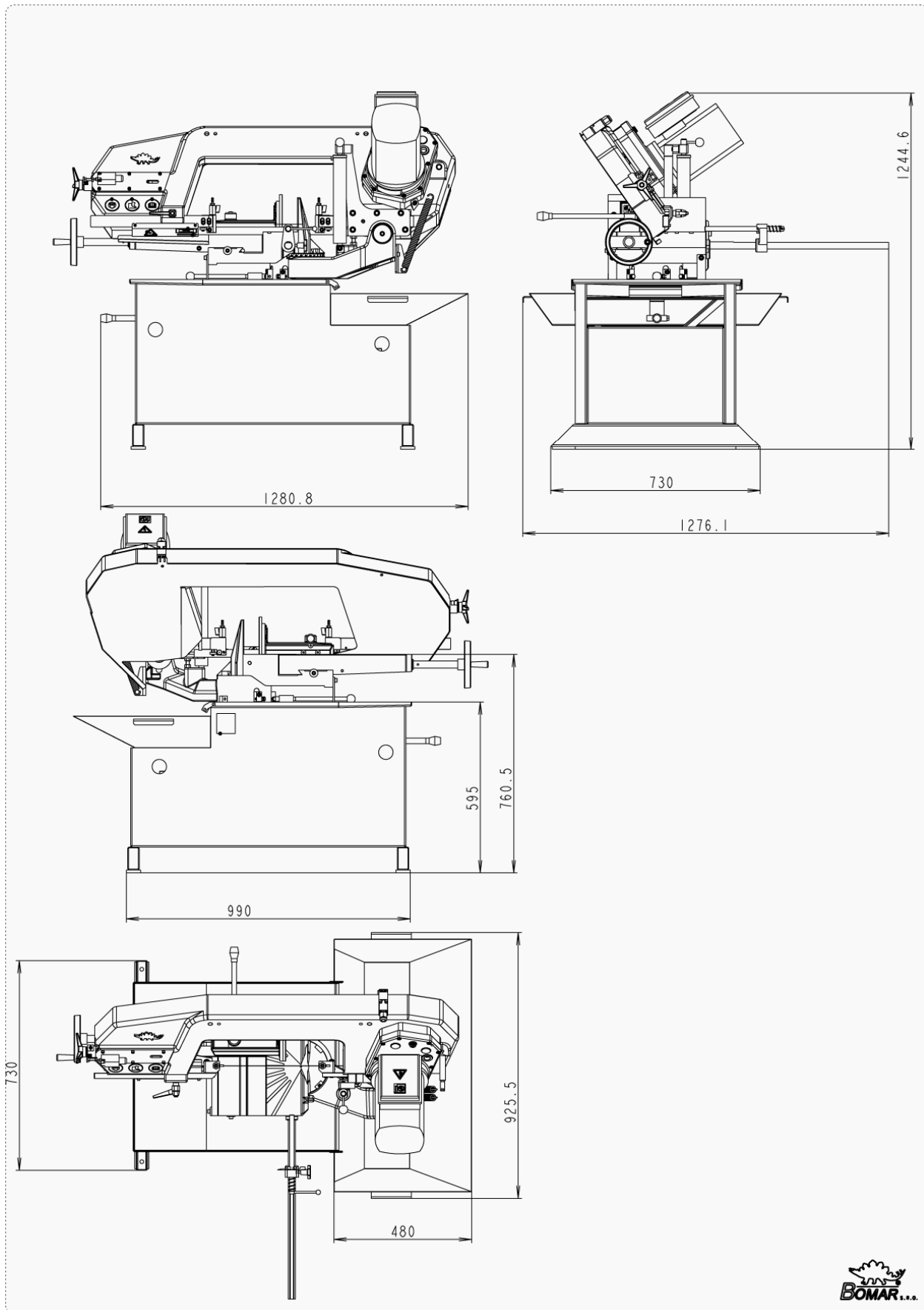
2.1. Technická data / Technische Daten / Technical data

Hmotnost stroje / Maschinengewicht / Machine weight:				
• Hmotnost / Gewicht / Weight	310 kg			
Rozměry stroje / Maschinengröße / Machine size :				
• Délka / Länge / Length	1400 mm			
• Šířka / Breite / Width	680 mm			
• Výška / Höhe / Height	1270 mm			
Elektrické vybavení / Elektrische Ausrüstung / Electical equipment:				
• Napájení / Versorgungsspannung / Supply voltage	~3 x 400V, 50Hz, TN-C-S			
• Příkon / Gesamtschlusswert / Total Input	2,7 kW			
• Max. jistič / Max. Vorschalticherung / Max. Fuse	16 A			
• Krytí / Schutzart / Protection	IP 54			
Akustický tlak / Schalldruckpegel / Acoustic pressure:				
• Ergonomic 275.230 DG	$L_{Aeqv} = 59 / 65 \text{ dB} \dots 35 \text{ m} \cdot \text{min}^{-1} / 70 \text{ m} \cdot \text{min}^{-1}$			
Virbrace / Vibration / Vibration:				
• Ergonomic 275.230 DG	$0,08/0,2 \text{ m} \cdot \text{s}^{-2} \dots 35 \text{ m} \cdot \text{min}^{-1} / 70 \text{ m} \cdot \text{min}^{-1}$			
Pohon / Atrieb / Drive:				
• Typ / Type / Type	(TM) 90 2/4 B5			
• Napájení / Versorgungsspannung / Supply voltage	~ 3x400V, 50H z			
• Výkon / Leistung / Output	1,1 / 1,5 kW			
• Jmenovité otáčky / Motornendrehzahl / Nominal speed	1340 / 2640 min^{-1}			
Chladicí zařízení / Kühlmiteleinrichtung / Cooling equipment:				
• Výkon / Leistung / Output	0,05 kW			
• Obsah nádrže / Volumen vom Kühlmittel / Capacity	10 dm ³			
Rozměr pásu / Sägebandedimension / Band size:				
2720x25 (27)x0,90 mm				
Řezná rychlost / Schnittgeschwindigkeit / Cutting speed:				
40/80 m/min				
Řezné rozsahy / Schnittbereiche / Cutting size:				
				
0°	Ø 230 mm	275x200 mm	250x230 mm	230x230 mm
R 45° (+45°)	Ø 190 mm	190x160 mm	180x230 mm	190x190 mm
L 45° (-45°)	Ø 170 mm	185x100 mm	90x230 mm	150x150 mm
R 60° (+60°)	Ø 120 mm	120x85 mm	120x85 mm	85x85 mm

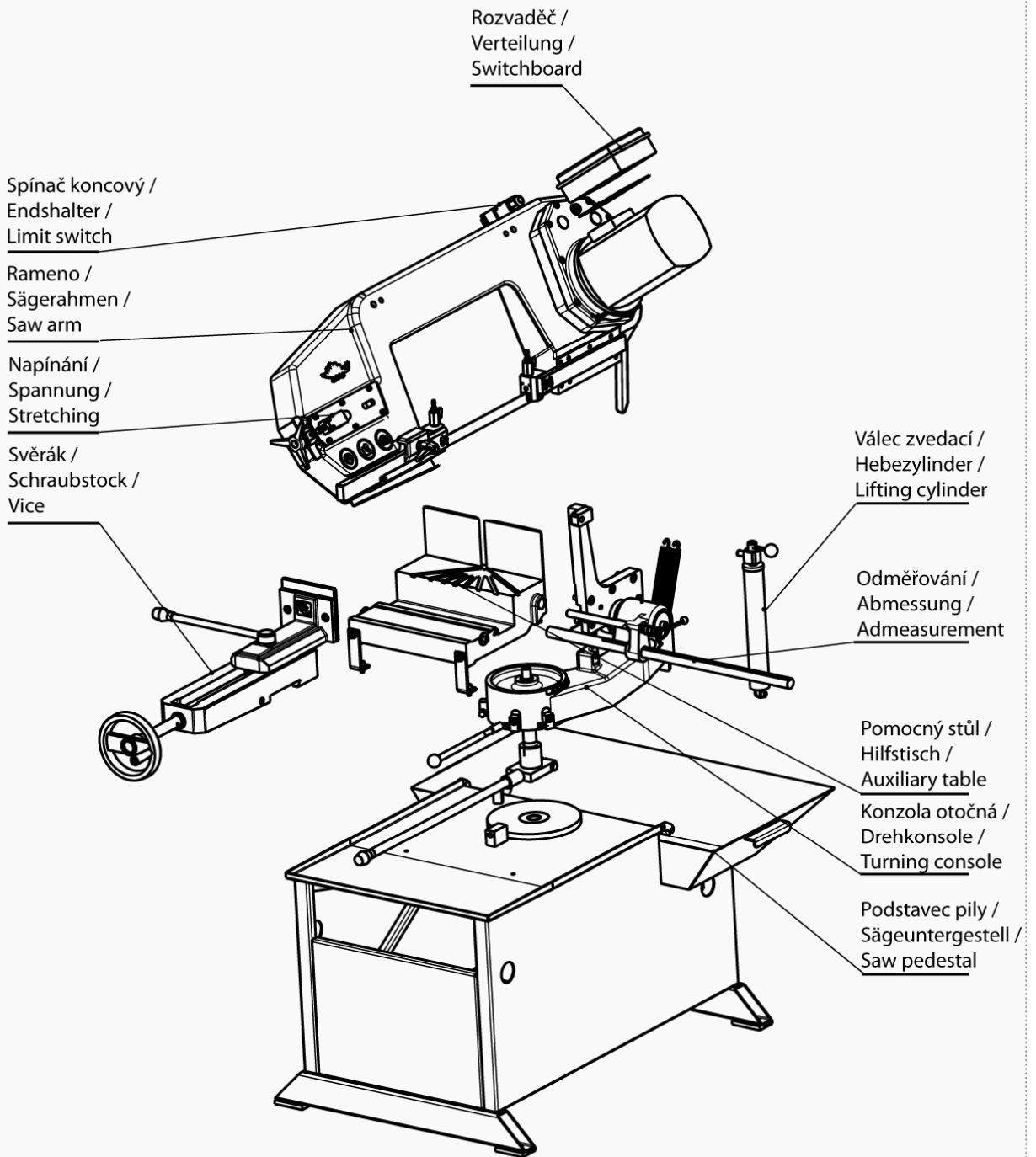
Hladina akustického tlaku:

Ekvivalentní hladina akustického tlaku A (hluku) je v místě obsluhy $L_{Aeqv} = 59 / 65 \text{ dB}$ při $35 \text{ m} \cdot \text{min}^{-1} / 70 \text{ m} \cdot \text{min}^{-1}$. Uvedené hodnoty jsou hladiny emise a nemusí představovat bezpečné pracovní hladiny. Faktory, které ovlivňují skutečnou hladinu expozice pracovníků, jsou vlastnosti pracovní místnosti, zpracovávaný materiál a použité pilové pásy, které mohou expozici významně ovlivnit.

2.2. Rozměrové schéma /
Aufstellzeichnung /
Installation diagram



2.3. Popis /
Beschreibung /
Description



2.4. Přeprava a skladování

2.4.1. Podmínky pro přepravu a skladování

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

- Nepoužívejte k manipulaci se strojem zvedacího vozíku, pokud k tomu nemáte oprávnění!
- Nepohybujte se pod vysutými břemeny! Selhání přepravního prostředku může způsobit nejtěžší zranění.
- Držte se během přepravy v bezpečné vzdálenosti od stroje a dopravního prostředku.
- Teplota okolí od **-25°C do 55°C**, krátkodobě (max. 24 hodin) teplota okolí až 70°C
- Nevystavujte stroj záření (např. mikrovlnnému, ultrafialovému, laserovému, rentgenovému). Vlivem záření může dojít k poruchám funkce stroje a ke zhoršování stavu izolace. Učiňte vhodná opatření, abyste předešli poškození vlhkem, vibracemi a otřesy.

2.4.2. Příprava k přepravě a skladování

- Sevřete svěrák a dostatečně nakonzervujte hladké plochy.
- Rameno přesuňte do nejnižší polohy.
- Odstraňte bezzbytků chladicí kapalinu ze stroje.
- Upevněte všechny volné díly pečlivě ke stroji.
- Dostatečně zabalte rozvaděč, aby se nemohl poškodit

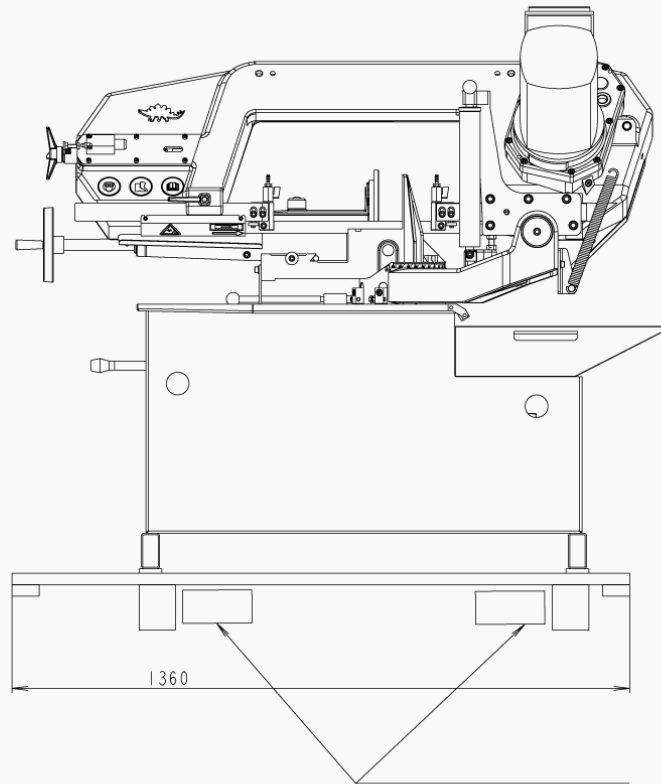
Pro dopravu musí být stroj bezpodmínečně přišroubovaný na paletu! Dbejte přitom na to, aby paleta byla dostatečně pevná, aby unesla stroj!

2.4.3. Přeprava a skladování

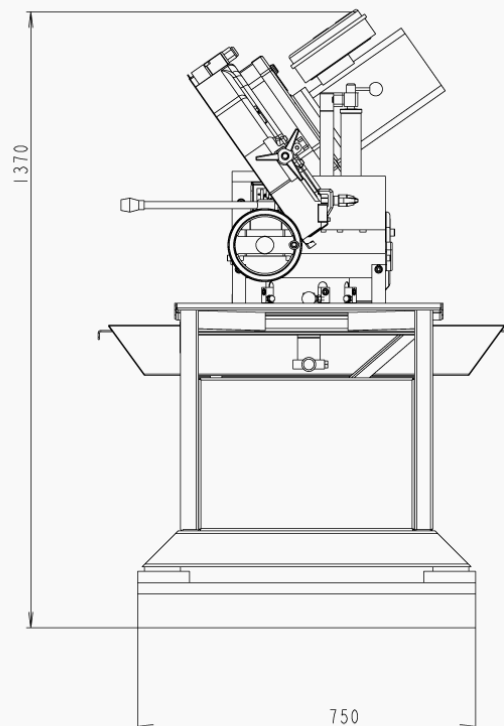
Stroj musí být během přepravy dostatečně zajištěn, aby se nemohl převrátit, nebo z přepravního prostředku spadnout. Pokud možno přišroubujte paletu k podlaze nákladního auta, nebo přívěsu. Dbejte na to, aby se stroj během přepravy nepoškodil. Je zakázáno manipulovat se strojem jinak (např. zvedáním za rameno pily), než v tomto návodu uvedenými způsoby, protože může dojít k poškození stroje!

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

2.4.4. Transportní schéma /
Transportschema /
Transport diagram



Místo pro lyžiny
vysokozdvízného vozíku
Die Stelle für Greifen mit
der Gabel des Gabelstaplers
Place for forklift's skides



2.5. Uvedení do provozu

2.5.1. Pracovní podmínky stroje

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

Výrobce zaručuje správnou funkci stroje při těchto podmínkách:

- Při teplotě okolí od 5°C do 40°C, přičemž teplotní průměr za 24 hodin nesmí překročit 35°C.
- Při relativní vlhkosti vzduchu v rozsahu od 30% do 95% (nekondenzující).
- Při nadmořské výšce do 1000 metrů
- Nevystavujte stroj záření (např. mikrovlnnému, ultrafialovému, laserovému, rentgenovému). Vlivem záření může dojít k poruchám funkce stroje a ke zhoršování stavu izolace.

2.6. Rozbalení a kompletace stroje

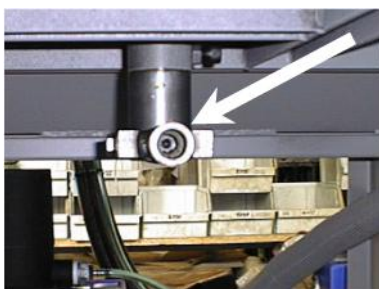
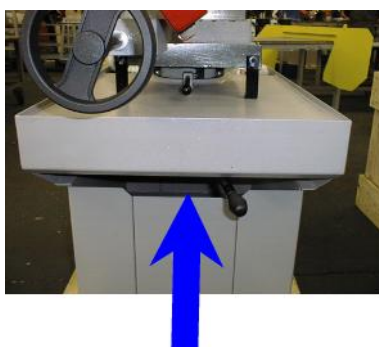
Odstraňte ze stroje obal a rozbalte všechny přiložené díly.

Pozor!

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

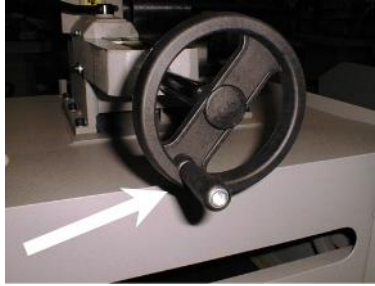
2.6.1. Montáž aretační páky

Aretační páku otočné konzoly zašroubujte do díry označené bílou šipkou na dolním obrázku.



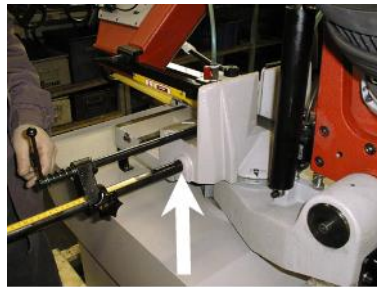
2.6.2. Kompletace ručního kola

Sundejte matici z držadla ručního kola, vložte ji do šestihranné díry na zadní straně kola a držadlo přišroubujte

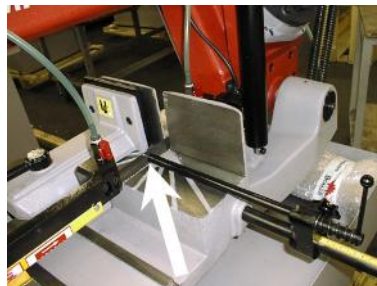


2.6.3. Montáž dorazu

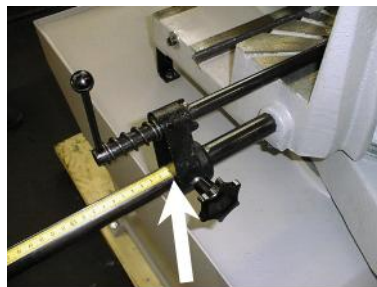
1. Nasuňte doraz do díry na boku svěráku



2. Přisuňte doraz až k pilovému pásu



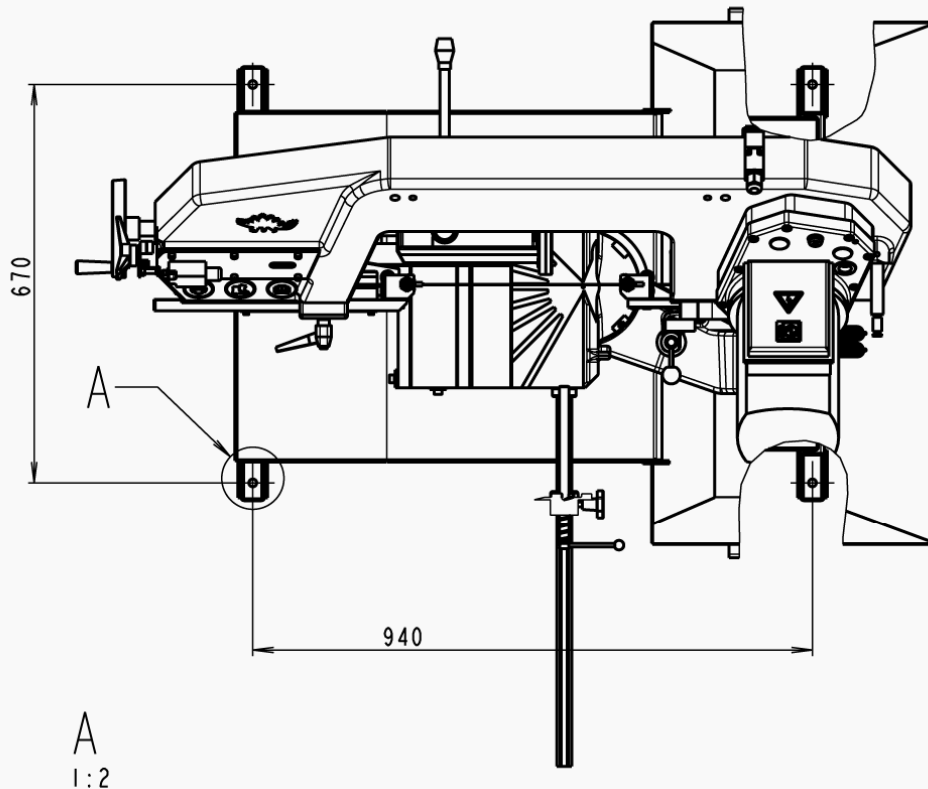
3. Nastavte měřidlo na hodnotu „0“



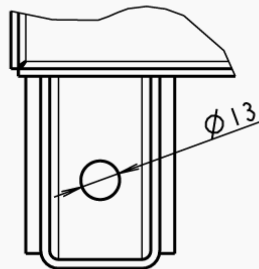
4. Zajistěte doraz šroubem na spodní straně svěráku



2.7. Kotevní plan / Verankerungsplan / Grounding plan



A
1:2



Kotvící materiál / Verankerungsmaterial / Grounding material

- Hmoždina / Dübel / Plug – 4×14 mm
- Vrtáno do hloubky / In die Tiefe gebohrt / Drilled to – 100 mm
- Šrouby / Schraube / Screws – 4×M12

- Šrouby podložit deskami o min. rozměrech P10×100-100
- Die Schrauben mit Platten mit Minimaldimensionen P10×100-100 unterlegen
- Screw must be bottomed with plates (min. dimensions P10×100-100)

Požadavky na rovinnost podlahy / Anforderungen an die Bodenebenheit / Requirements for floor flatness

± 10 mm / 1 m

2.7.1. Usazení a vyrovnaní stroje

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

Minimální nosnost podlahy:

hmotnost stroje – Ergonomic 275.230 DG – 310 kg

+ hmotnost přídatných zařízení

+ maximální hmotnost materiálu

- Podlaha musí být vyrovnaná do vodorovné polohy. Všechny nohy (patky) stroje se po usazení na místo musí dotýkat podlahy
- Aby bylo při práci se strojem dosaženo dostatečné přesnosti, proveďte jeho vyrovnaní pomocí kalibrované vodováhy, položené na ukládací plochu svěráku. Dle vodováhy seřídte také válečkové dopravníky.
- Při usazení stroje dbejte na to, aby kolem stroji byl dostatek místa pro obsluhu, opravy, údržbářské práce a manipulaci s materiálem.
- Stroj, včetně návěsných dílů a příslušenství musí být z místa obsluhy přehledně viditelný.

2.7.2. Likvidace stroje po ukončení životnosti

Po ukončení životnosti stroje vypusťte provozní kapaliny (chladicí kapalina, hydraulický olej) do příslušných nádob, zařízení demontujte na jednotlivé části. Tyto jednotlivé části pak likvidujte dle platných předpisů o odpadech.

2.8. Připojení ke zdroji elektrického napětí

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

Elektrické parametry stroje:

- Provozní napětí: ~ 3×400 V, 50 Hz, TN-C-S
- Celkový příkon / Maximální předřadné jištění: 2,7 kW / 8 A

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

Poznámka:

Odpovídající hodnoty průřezu vodiče a jmenovitého proudu naleznete v příslušných normách.

Provozní a síťové napětí musí vzájemně souhlasit! Průřez přívodního vedení musí odpovídat jmenovitému proudu při maximálním zatížení stroje

Poznámka:

Zásuvku s vidlicí lze použít pouze u strojů se jmen. proudem menším než 16 A a celkovým příkonem menším než 3 kVA.

Přívod je opatřen koncovkou 16 A pro připojení ke zdroji el. napětí. Jestliže je stroj připojen přímo na svorky elektrického rozvodu, je třeba doplnit přípojku hlavním vypínačem uzamykatelným ve vypnuté poloze.

Pozor! *V tomto případě se hlavní vypínač na elektrickém rozvodu stává primárním a hlavní vypínač na stroji plní jen sekundární funkci*

2.8.1. Kontrola směru pilového pásu

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



2.9. Naplnění chladicího systému

Připravte směs vody a chladicí kapaliny. Při přípravě směsi se důsledně řiďte pokyny výrobce a dodržujte výrobcem předepsanou koncentraci. Do nádrže chladicího systému nalijte směs vody a chladicí kapaliny.

Během provozu odtéká kapalina skrze sítko odtokového otvoru zpět do nádrže. Udržujte sítko odtokového otvoru v průchodném stavu. Při plnění nádrže chladicí kapalinou dbejte na to, aby kapalina nestekla mimo nádrž a nádrž nepřetékala.

2.10. Kontrola funkcí stroje

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

Zkontrolujte, zda se stroj nebo některá jeho část během přepravy nepoškodil. Zkontrolujte, zda jsou všechny kryty řádně instalovány a funkční. Zkontrolujte pomocí Tenzomatu, zda je pilový pás správně napnut. Je-li potřeba, napněte pilový pás podle kapitoly *Volba a výměna pilového pásu*. Hodnoty napnutí pilového pásu naleznete na Tenzomatu.

Zkontrolujte chod všech motorů a agregátů (pohon pilového pásu, chladicí čerpadlo atd.). Otevřete úplně a pak uzavřete hlavní svěrák. Natočte rameno pily z jedné krajní polohy do druhé. Zvedněte rameno do nejvyšší polohy a pak jej spusťte do nejnižší polohy. Proveďte jedno řezání naprázdno (bez vloženého materiálu). Přitom kontrolujte, zda se nevyskytují nějaké nepravidelnosti v chodu stroje. Jsou-li všechny funkce v pořádku, je stroj připraven k provozu.

2.11. Pilový pás

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



2.11.1. Rozměry pilového pásu

2720x25 (27)x0,90 mm

2.11.2. Volba ozubení pilového pásu

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

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

Firma BOMAR pro své pásové pily doporučuje pilové pásy s variabilním ozubením

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

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

Vysvětlivky:

Z_pZ – počet zubů na palec. / S – zub s nulovým úhlem čela zubu / K – zub s pozitivním úhlem čela zubu

Příklady označení ozubení::

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

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

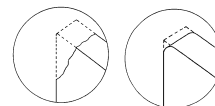
2.11.3. Záběh pilového pásu

Pro dosažení plné životnosti pilového pásu doporučujeme provádět jeho záběh.

Záběh: Materiál řežte pouze asi o 50% zredukovaným posuvem. Při vzniku vibrací na pásu zvyšte nebo snižte rychlost pásu. U **velkých přířezů** zabíhejte pás cca 15 minut.

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

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



Poznámka:


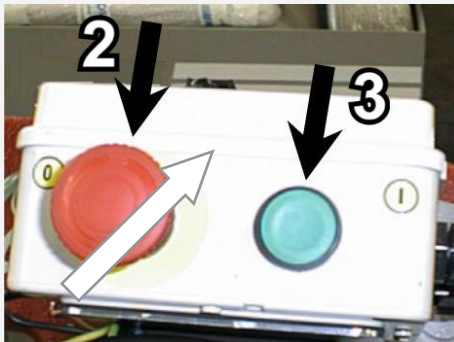
Zabíhejte i přebroušené pilové pásy

PROFILOVÝ MATERIÁL ($D_p, S = \text{mm}$)						
Poznámka: Tabulka uvádí volbu ozubení při řezání jednoho kusu profilu. Při řezání více kusů profilů libovolného počtu (svazku) uvažujte tloušťku stěny jako dvojnásobek tloušťky stěny jednoho profilu (tzn., že tloušťka „S“ rovná se $2 \times S$). V tabulce je uvedeno ozubení jak konstantní, tak variabilní.						
Tloušťka stěny S [mm]	Ozubení ($Z_p Z$)					
	Vnější průměr profilu D_p [mm]					
	20	40	60	80	100	120
2	32 S	24 S	18 S	18 S	14 S	14 S
3	24 S	18 S	14 S	14 S	10–14 S	10–14 S
4	24 S	14 S	10–14 S	10–14 S	8–12 S	8–12 S
5	18 S	10–14 S	10–14 S	8–12 S	6–10 S	6–10 S
6	18 S	10–14 S	8–12 S	8–12 S	6–10 S	6–10 S
8	14 S	8–12 S	6–10 S	6–10 S	5–8 S	5–8 S
10	-	6–10 S	6–10 S	5–8 S	5–8 S	5–8 S
12	-	6–10 S	5–8 S	5–8 S	4–6 K	4–6 K
15	-	5–8 S	5–8 S	4–6 K	4–6 K	4–6 K
20	-	-	4–6 K	4–6 K	4–6 K	3–4 K
30	-	-	-	3–4 K	3–4 K	3–4 K
50	-	-	-	-	-	3–4 K
Tloušťka stěny S [mm]	Ozubení ($Z_p Z$)					
	Vnější průměr profilu D_p [mm]					
	150	200	300	500	750	1000
2	10–14 S	10–14 S	8–12 S	6–10 S	5–8 S	5–8 S
3	8–12 S	8–12 S	6–10 S	5–8 S	4–6 K	4–6 K
4	6–10 S	6–10 S	5–8 S	4–6 K	4–6 K	4–6 K
5	6–10 S	5–8 S	4–6 K	4–6 K	4–6 K	3–4 K
6	5–8 S	5–8 S	4–6 K	4–6 K	3–4 K	3–4 K
8	5–8 S	4–6 K	4–6 K	3–4 K	3–4 K	3–4 K
10	4–6 K	4–6 K	4–6 K	3–4 K	3–4 K	2–3 K
12	4–6 K	4–6 K	3–4 K	3–4 K	2–3 K	2–3 K
15	4–6 K	3–4 K	3–4 K	2–3 K	2–3 K	2–3 K
20	3–4 K	3–4 K	2–3 K	2–3 K	2–3 K	2–3 K
30	3–4 K	2–3 K	2–3 K	2–3 K	1,4–2 K	1,4–2 K
50	2–3 K	2–3 K	2–3 K	1,4–2 K	1,4–2 K	1,4–2 K
75	-	2–3 K	1,4–2 K	1,4–2 K	1,4–2 K	0,75–1,25 K
100	-	-	1,4–2 K	0,75–1,25 K	0,75–1,25 K	0,75–1,25 K
150	-	-	-	0,75–1,25 K	0,75–1,25 K	0,75–1,25 K
200	-	-	-	0,75–1,25 K	0,75–1,25 K	0,75–1,25 K
PEVNÝ MATERIÁL ($D = \text{mm}$)						
Konstantní ozubení		Variabilní ozubení				
délka řezu D	ozubení ($Z_p Z$)	délka řezu D	ozubení ($Z_p Z$)			
do 3 mm	32	do 30 mm	10–14			
do 6 mm	24	20–50 mm	8–12			
do 10 mm	18	25–60 mm	6–10			
do 15 mm	14	35–80 mm	5–8			
15–30 mm	10	50–100 mm	4–6			
30–50 mm	8	70–120 mm	4–5			
50–80 mm	6	80–150 mm	3–4			
80–120 mm	4	120–350 mm	2–3			
120–200 mm	3	250–600 mm	1,4–2			
200–400 mm	2	500–3000 mm	0,75–1,25			
300–800 mm	1,25					
700–3000 mm	0,75					

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

3. Ovládání stroje

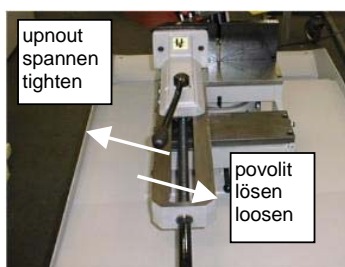
3.1. Ovládací elementy

Ovládací element	Popis
	<p>1. Přepínač rychlostí pilového pásu – Přepínačem volíte rychlost pilového pásu 35 m.min⁻¹ (poloha 1) nebo 70 m.min⁻¹ (poloha 2).</p>
	<p>2. STOP pohonu pilového pásu / TOTAL STOP – Slouží k vypnutí pohonu pilového pásu. Poznámka: Stisknutím tlačítka se nezastaví klesání ramene! Klesání ramene je nutno zastavit uzavřením regulačního ventilu na zvedacím válci!</p> <p>3. START pohonu pilového pásu</p>

3.2. Obsluha stroje

3.2.1. Řezání

1. Otevřete svěrák pily.
2. Nastavte doraz na požadovanou délku materiálu.
3. Nastavte požadovaný úhel řezu.
4. Vložte materiál a opatrně jej přisuňte k dorazu.
5. Ručním kolem přisuňte čelist svěráku asi 5 mm od materiálu.



6. Upněte materiál upínací pákou.
7. Nastavte rychlost pilového pásu.
8. Spusťte pohon pilového pásu tlačítkem START.

Upozornění!


Pohon pilového pásu je možno zastavit pomocí tlačítka STOP nebo v nouzových případech stiskem tlačítka TOTAL STOP kdykoliv během řezání.

POZOR!

Klesání ramene lze v obou případech zastavit pouze uzavřením regulačního ventilu!

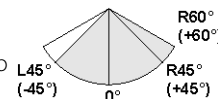
9. Nastavte rychlost klesání ramene.
10. Po uříznutí zavřete regulační ventil klesání a rameno zvedněte do horní polohy.
11. Odstraňte přířez. Nyní můžete celý postup opakovat.


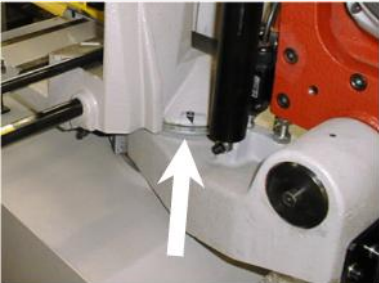

3.2.2. Nastavení řezné rychlosti

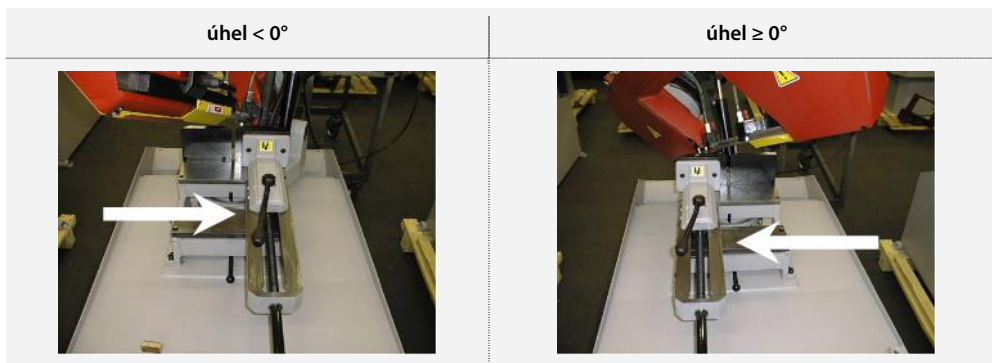
Obrázek	Postup
	<ul style="list-style-type: none"> • rychlost 40 m.min⁻¹ – otočte přepínačem rychlosti č. 2 do polohy 1 • rychlost 80 m.min⁻¹ – otočte přepínačem rychlosti č. 2 do polohy 2

3.2.3. Nastavení řezného úhlu

Pásová pila **Ergonomic 275.230 DG** umožňuje řezy pod úhlem od **-45°** do **60°**. Pro snadné nastavení krajních poloh **0° – 45° – 60°** jsou na stroji namontovány krajní dorazy.



Obrázek	Postup
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zvedněte rameno pily. 2. Uvolněte svěrací páku na otočné konzole.
	<ol style="list-style-type: none"> 3. Nastavte požadovaný úhel řezu dle stupnice na otočné konzole.
	<ol style="list-style-type: none"> 4. Pokud chcete nastavit úhel řezu větší než 45° nebo menší než 0°, vytáhněte dorazový čep. 5. Utáhněte zajišťovací páku konzoly.
<ol style="list-style-type: none"> 6. Podle nastaveného úhlu řezání přesuňte svěrák. Pro úhel řezu menší než 0° přesuňte svěrák vpravo, pro úhel řezu 0° nebo větší přesuňte svěrák vlevo. 	



3.2.4. Nastavení vodících kostek

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



1. Uvolněte příložku levé vodící lišty a posuňte levou část vedení tak, aby hrana levé vodící kostky byla co nejbližší řezanému materiálu.
2. Po nastavení levé části vedení utáhněte opět příložku vodící lišty.
3. Zkontrolujte nastavení levé části vedení, nedochází-li ke kolizi vedení pilového pásu s materiálem.

3.2.5. Nastavení rychlosti klesání ramene do řezu



Páčkou na zvedacím válci se nastavuje požadovaná rychlost klesání ramene. Uzavřením regulačního ventilu se zastaví klesání ramene.

3.3. Vkládání materiálu

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

3.3.1. Volba manipulačního prostředku

- Používejte ke zvedání a přemísťování materiálu manipulační prostředky s dostatečnou nosností!
- Manipulovat s materiálem je možno pouze s vysokozdvizným vozíkem nebo použitím závěsných lan a jeřábu!
- Nepoužívejte vysokozdvizného vozíku nebo jeřábu v případě, že k tomu nemáte oprávnění!

3.3.2. Vkládání

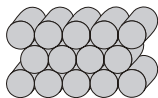
Vkládejte materiál do svěráku tak, aby se po upnutí nemohl pohnout nebo vypadnout ze svěráku. Řežete-li dlouhé kusy materiálu (např. tyče, trubky), používejte k jejich přisouvání k pásové pile válečkové tratě.

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

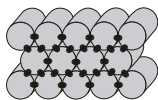
U kulatého materiálu dbejte na to, aby byl opřen minimálně o dva vertikální válečky a nemohl z válečkového dopravníku spadnout!

3.3.3. Řezání ve svazku

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



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



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

Upozornění!

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

4. **Údržba stroje**

4.1. Demontáž pilového pásu

1. Zvedněte rameno do nejvyšší polohy a regulačním ventilem rameno v horní poloze zastavte.



2. Demontujte žlutý ochranný kryt pásu. Kryt je upevněn šrouby dvěma šrouby.



3. Demontujte zadní krycí plech ramene. Krycí plech je upevněn dvěma šrouby s plastovou hlavou.



4. Uvolněte držák kartáčku a natočte jej tak, aby nebránil sejmutí pásu.



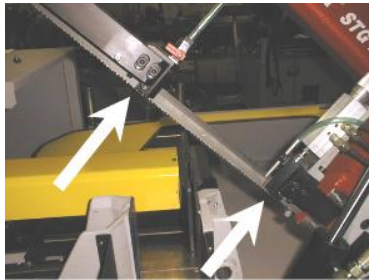
5. Otáčením napínací hvězdičky doleva uvolníte napnutí pásu a stáhněte pilový pás z oběžných kol.



6. Po stáhnutí pásu z kol vytáhněte opatrně pilový pás z vodících kostek.

4.2. Montáž pilového pásu

1. Před vložením nového pilového pásu musí být vodící kostky, oběžná kola a vnitřní strana ramene důkladně zbavena nečistot a třísek. Při nasazování pásu respektujte směr zubů pásu.



2. Vsuňte pilový pás nejprve do vodících kostek. Dbejte na to, aby pilový pás běžel mezi oběma kladkami a aby byl zasunut úplně nahoru.



3. Vložte pilový pás na obě oběžná kola. Dbejte na to, aby zadní část pilového pásu přiléhala těsně k osazení kol. Proto, když nasadíte pilový pás, zatlačte jej co nejvíce k osazení kola.
4. Otáčejte hvězdicovou rukojetí doprava až lehce napnete pilový pás. Nyní odstraňte plastový kryt zubů.



5. Seřídte kartáček k pilovému pásu a držák zajistěte šroubem.



- Namontujte zpět zadní kryt ramene.



- Namontujte žlutý ochranný kryt pásu. Šipka na krytu musí souhlasit se směrem šipky na pásu. Nesouhlasí-li, otočte pás.

4.3. Napínání a kontrola pilového pásu

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

4.3.1. Napínání pilového pásu

- Po nasazení pilový pás lehce předeprňte tak, aby nepadal z kol.



- Nasadte na pilový pás Tenzomat a zajistěte šrouby.
- Napínejte pilový pás tak dlouho, dokud není napnut na doporučenou hodnotu.

4.3.2. Kontrola běhu pásu

Neběží-li pás správně, může dojít k následujícím problémům:

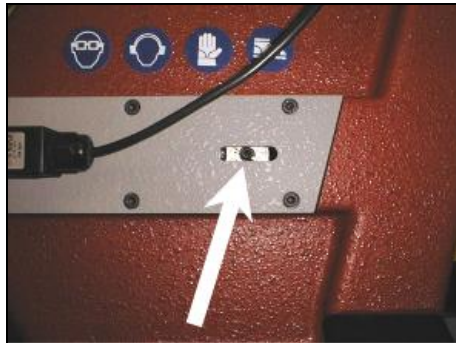
- Pilový pás spadne z oběžných kol** – může dojít k poškození pásu a ochranného krytu pásu.
- Pilový pás běží po osazení napínacího kola** – může dojít k poškození pásu a osazení oběžného kola

Postup kontroly:

- Zapněte a vypněte krátce pohon pásu.
 - Odpojte pilu od el. sítě.
 - Otevřete průhled.
 - Zkontrolujte uložení pásu na oběžných kolech.
- Jestliže je odstup zadní části pásu od osazení kola 1 mm, je nastavení v pořádku.
 - Jestliže je odstup větší než 1 mm, nebo běží-li pás po osazení kola, musí se běh pásu seřídit.

4.3.3. Seřízení běhu pásu

Běh pásu se nastavuje imbusovým šroubem v napínací kostce na rameni. Správný odstup zadní části pásu od osazení kola je **1 mm**.



- Otáčíme-li šroubem doprava, přiblíží se pás k osazení napínacího kola.
- Otáčíme-li šroubem doleva, oddálí se pás od osazení napínacího kola.

4.4. Seřizování

4.4.1. Nastavení vodiček tvrdokovu

Správné nastavení vodiček s tvrdokovy má velký vliv na přesnost řezání a životnost pilového pásu. Nastavení vodiček s tvrdokovy provádějte na obou vodičích kostkách současně.



1. Utáhněte opatrně šroub na vodící kostce, aby jste uvolnili pilový pás.
2. Pak šroub pomalu povolujte a nechte tvrdokovovou destičku dosednout na pilový pás. Šroub musí jít lehce otáčet rukou. Stejným postupem nastavte vodička tvrdokovu i na pravé kostce.
3. Dbejte na to, aby vodička nekladla při pohybu pilového pásu příliš velký odpor, jinak začne klesat životnost pilového pásu a pohonu motoru.

4.4.2. Nastavení vodičích kostek

Kvalita řezu a životnost pilového pásu je také závislá na správném nastavení vodičích kostek. Proto je nutné nastavení vodičích kostek pravidelně kontrolovat.



1. Povolte oba upevňovací šrouby vodící kostky a přitlačte je opatrně na horní hranu pásu. Dbejte přitom na to, aby se pás neprohнул, jinak bude vodící kostka tlačít na pás a tím jej poškodí.
2. Upevňovací šrouby opět utáhněte.

Poznámka:

Jestliže je vodící kostka správně nastavena, je horní hrana kostky a pravítko rovnoběžné.

4.4.3. Nastavení koncového spínače dolní polohy ramene

Kontrola nastavení

Spustte rameno do nejnižší polohy. Leží-li rameno na dolním dorazu a koncový spínač zareagoval, je nastavení v pořádku. V opačném případě proveďte nastavení spínače.

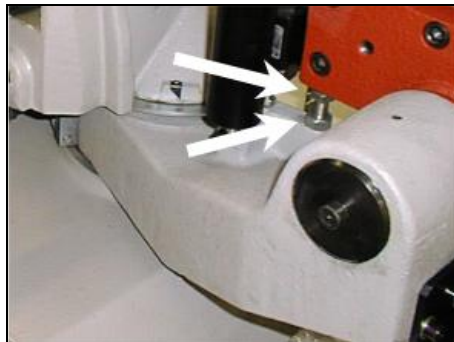
Nastavení spínače



1. Uvolněte kontramatku dorazového šroubu spínače a šroub zašroubujte.
2. Spustte rameno na dolní doraz a zapněte pohon pásu.
3. Vyšroubujte dorazový šroub spínače, dokud se pohon pásu nezastaví.
4. Zajistěte šroub opět kontramatkou a zkontrolujte ještě jednou nastavení koncového spínače.

4.4.4. Nastavení dorazu dolní polohy ramene

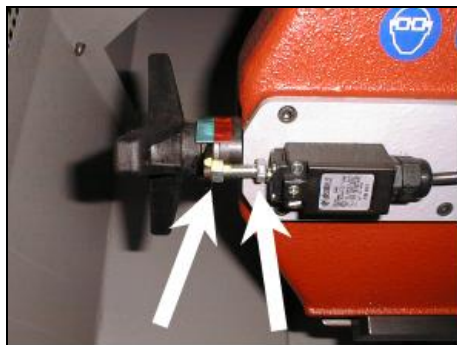
Dolní doraz ramene vymezuje nejspodnější polohu ramene. Tento doraz je nutné jednou za měsíc kontrolovat. Při špatném nastavení tohoto dorazu může dojít buď k příliš hlubokému prořezání ukládacího stolu svěraku, nebo k nedořezání materiálu.



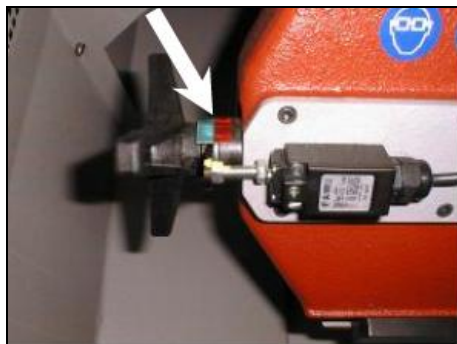
1. Zvedněte rameno do horní polohy.
2. Povolte kontramatku stavěcího šroubu a nastavte jej na požadovanou hodnotu.
3. Stavěcí šroub opět zajistěte kontramatkou.
4. Nastavte koncový spínač dolní polohy ramene.

4.4.5. Nastavení koncového spínače hlídání napnutí pásu

Nastavení koncového spínače hlídání napnutí pásu je nutno při každé výměně pásu zkontrolovat. Pokud není koncový spínač správně nastaven, je pás napnut málo nebo příliš.



1. Napněte pilový pás pomocí TENZOMATU na optimální hodnotu.
2. Povolte kontramatku dorazového šroubu.
3. Zapněte motor pohonu pily. Mohou nastat dva případy:
 - Pokud je motor pohonu zapnut, ale přesto neběží, otáčejte šroubem doleva dokud motor nezačne běžet.
 - Pokud lze motor pohonu spustit, otáčejte šroubem doprava, až se motor zastaví a pak opět krátce doleva, dokud motor nezačne běžet.
4. Zajistěte dorazový šroub kontramatkou a proveďte ještě jednou kontrolu nastavení spínače.



POZOR!

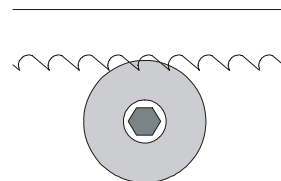
Je-li pás napnut na hodnotu dle TENZOMATU a držák dorazového šroubu se přesto nenachází na rozhraní barev červené a zelené je nutno tuto samolepku přelepit na správné místo.

4.4.6. Nastavení kartáčku

Kartáček má vliv na řezný výkon, životnost pilového pásu, oběžných kol, vodítka tvrdokovů a přesnost řezání. Z tohoto důvodu provádějte kontrolu kartáčku každou směnu.



1. Uvolněte upevňovací šrouby kartáčku, až je možno s kartáčkem pohybovat.
2. Nastavte kartáček k pilovému pásu. Dbejte na to, aby konce štětin kartáčku nedosahovali až na dno zubů pilového pásu.
3. Upevňovací šroub znovu utáhněte a spusťte pohon pásu. Je-li kartáček správně nastaven, otáčí se plynule s pilovým pásem.



4.5. Chladicí prostředky a odstraňování třísek

Vlastnosti kapaliny se zhoršují:	Při nízké koncentraci chladicí kapaliny dochází:	Při vysoké koncentraci chladicí kapaliny dochází:
<ul style="list-style-type: none"> • použitím znečištěné vody • přísadami cizích olejů (hydraulika, převody) • vysokými pracovními teplotami • nedostatečným větráním a nedostatečnou cirkulací • chybnou koncentrací 	<ul style="list-style-type: none"> • ke zhoršení antikorozi ochrany. • ke zhoršení mazacích vlastností emulze. • ke zvýšení mikrobiologického napadení 	<ul style="list-style-type: none"> • ke zhoršení chladicí schopnosti kapaliny. • ke zvýšení pěnivosti. • ke zhoršení stability emulze. • k vytváření lepivých zbytků

4.5.1. Kontrola chladicí kapaliny

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

Kontrolujte pravidelně hladinu chladicí kapaliny a funkci čerpadla!

Poznámka:

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

Kontrolujte stav chladicí kapaliny podle následující tabulky:

Kontrola	Interval	Metoda	Stav	Opatření
Hladiny kapaliny	denně	visuální	nízká	po zkoušce koncentrace doplnit vodu, nebo emulzi
Koncentrace	denně	refraktometr, hustoměr	vysoká nízká	doplnit vodu doplnit základní emulsi
Zápach	denně	smyslově	nepříjemný pach	dobře provětrat, bio přísada, nebo výměna kapaliny
Znečištění	denně	smyslově	vyplavující se olejový maz, kal, houba	odebrat olejový maz, přidat Biozid*, případně Fungizid*, vyměnit náplň po předchozím vyčištění systému pomocí čistící přísady*
Antikorozi přísada	v případě potřeby	visuálně třískový test Herbert-test	nedostatečná antikorozi ochrana	vyzkoušet stabilitu, eventuálně zvednout koncentraci, nebo hodnotu pH

Stabilita	v případě potřeby	refraktometr	zaolejování	přidání koncentráту vznést dotaz na dodavatele
Pěnovost	v případě potřeby	třepací test	pěna příliš hustá rozpadání pěny příliš pomalé	zamezení vnikání vzduchu zvýšit tvrdost použité vody použít odpěňovač

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

4.5.2. Odstraňování třísek

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

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

4.6. Tuky a oleje

4.6.1. Převodové oleje

V převodovkách jsou použity oleje, které jsou použitelné po celou dobu životnosti převodovky.

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

Upozornění:

Při výměně oleje používejte námi doporučené oleje nebo oleje srovnatelných parametrů jiných výrobců.

Nezapomeňte, že se nesmí míchat minerální a syntetické oleje!

Doporučené oleje a množství dle typu pásové pily

Pásová pila	Převodový olej	Objem oleje
Ergonomic 275.230 DG	Paramo PP7	2,0 l
Vynašeč třísek (volitelné příslušenství)	Shell Tivela S 320	0,075 l

Převodový olej – přehledová tabulka:

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

4.6.2. Mazací tuky

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

Srovnávací tabulka mazacích tuků:

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

4.7. Čištění stroje

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

Jedná se především o:

- Upínací čelisti svěráku.
- Vedení upínacích čelistí svěráku.
- Ložnou plochu svěráku.

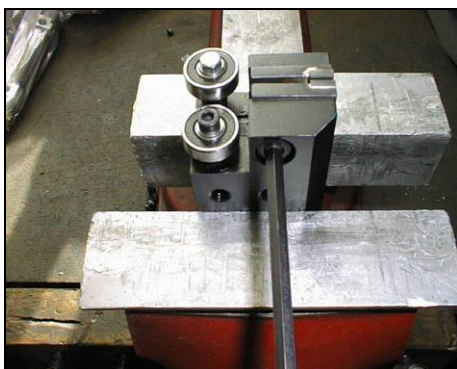
4.8. Výměna dílů

4.8.1. Výměna vodítek s tvrdokovy

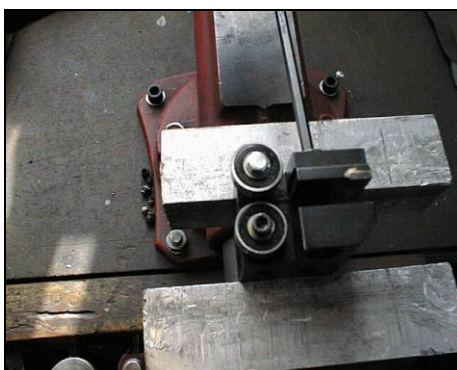
Jestliže tvrdokovová vodítka nelze seřídít, je nutné vodítka vyměnit.



1. Odpojte hadičku přívodu chladicí kapaliny, demontujte pilový pás a vodící kostku pilového pásu.



2. Upevněte vodící kostku do svěráku a vyšroubujte upínací šrouby obou tvrdokovových destiček.



3. Povolte upevňovací červík pomocí imbusového klíče (viz. šipka).
4. Vložte nová tvrdokovová vodítka, pevně je přišroubujte a namontujte vodící kostku k vodící liště.
5. Namontujte pilový pás, nastavte tvrdokovová vodítka a vodící kostku.

Pozor!

Svěrák musí mít hliníkové čelisti, popřípadě musí být vložen ve svěráku hliníkový přípravek, aby při upínání nedošlo k poškození čepu.

4.8.2. Výměna kladek vedení pilového pásu

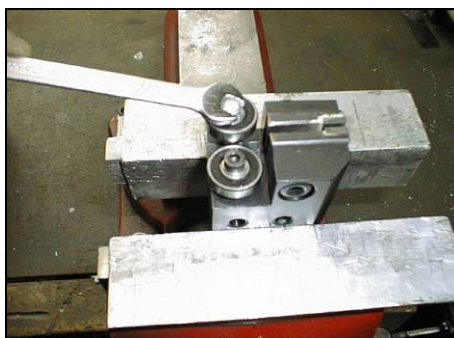
Jestliže pilový pás již není vodícími kladkami náležitě vedený a/nebo jsou tyto již viditelně opotřebované, musíte kladky vyměnit.

Pozor!

Vodící kladky musejí být vyměněny na obou vodících kostkách zároveň!



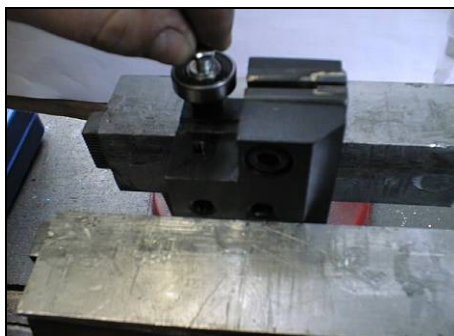
1. Odpojte hadičku přívodu chladicí kapaliny, demontujte pilový pás a vodící kostku pásu.



2. Upevněte vodící kostku do svěráku a demontujte oba upevňovací šrouby excentrů.



3. Vyměňte obě vodící kladky z excentrů.



4. Nasadte nové vodící kladky na excentr a našroubujte znovu oba excentry na vodící kostku.



5. Vložte zkušební kousek pilového pásu (asi 15–20 cm) do vodící kostky a nastavte excentry tak, aby pás běžel uprostřed vyfrézované drážky. Vyfrézovaná drážka se nachází mezi upevněním excentrů. Vodící kladky nesmí silně doléhat na pilový pás, ale musí se lehce otáčet.

Optimální vzdálenost mezi pilovým pásem a vodící kladkou je 0,05 mm.

- Namontujte vodící kostku na vodící lištu. Namontujte pilový pás a seřídte vodící kostky.

4.8.3. Výměna kartáčku pilového pásu

Pozor!

Svěrák musí mít hliníkové čelisti, popřípadě musí být vložen ve svěráku hliníkový přípravek, aby při upínání nedošlo k poškození čepu.

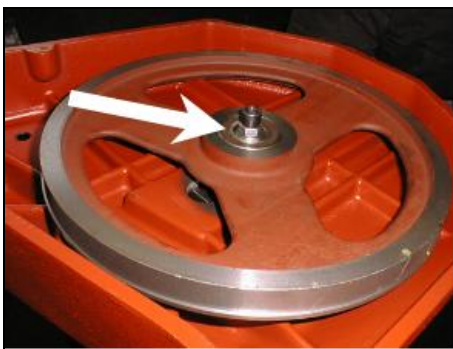
Jestliže je čistící kartáček tak opotřeбенý, že dále neplní svoji funkci, je nutné ho vyměnit.



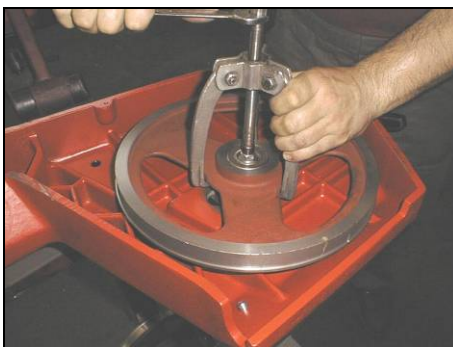
- Povolte matici na kartáčku, vyměňte opotřeбенý kartáček za nový a znovu přišroubujte matici.
- Nastavte kartáček k pilovému pásu.

4.8.4. Výměna napínacího kola

- Demontujte pilový pás.



- Odšroubujte upevňovací šroub napínacího kola a sejměte podložku.
- Zašroubujte pomocný šroub do hřídele napínacího kola.



4. Nasadte třiramenný stahovák na napínací kolo a stáhněte je opatrně z hřídele.



5. Zůstane-li spodní ložisko napínacího kola na hřídeli, stáhněte je z hřídele dvouramenným stahovákem. Zkontrolujte stav obou ložisek, popřípadě je vyměňte za nové.



6. Vložte do díry v novém napínacím kole pojistný kroužek.
7. Vložte do díry v kole ložisko a dotlačte jej až na pojistný kroužek.



8. Hřídel očistěte a namažte tukem. Nové napínací kolo nasadte na hřídel.



- Nasadte na hřídel vymežovací kroužek a dotlačte jej až ke spodnímu ložisku.



- Nasadte na hřídel druhé ložisko a dotlačte jej až k vymežovacímu kroužku.



- Nasadte podložku a napínací kolo pevně přišroubujte.
- Namontujte pilový pás. Tím je výměna kola hotova.

4.8.5. Výměna hnacího kola

- Demontujte pilový pás.



- Odšroubujte upevňovací šroub hnacího kola a sejměte podložku.
- Zašroubujte pomocný šroub do hnací hřídele.



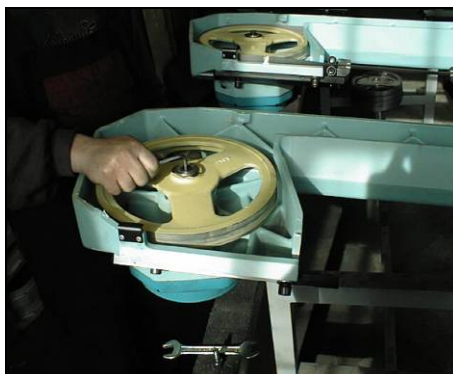
4. Nasadte třiramenný stahovák na hnací kolo a stáhněte je opatrně z hřídele.



5. Zkontrolujte, zda pero a hnací hřídel nejsou poškozeny. Pro výměnu poškozených dílů kontaktujte vašeho dodavatele.



6. Pokud je hřídel i pero v pořádku, očistěte je, namažte tukem a nasadte na hnací hřídel.



7. Nasadte podložku a hnací kolo pevně přišroubujte.
8. Namontujte pilový pás.

5. **Závady / Troubleshooting**

5.1. Mechanické závady

Problém		Možné příčiny	Náprava
1. Šikmý řez	-	Špatně nastavené tvrdokovové vedení	Nastavit dle kapitoly „Údržba a seřizování“
	-	Opotřeбенé tvrdokovové vedení	Vyměnit dle kapitoly „Výměna opotřeбенých dílů“
	-	Nesprávně nastavené kostky vedení pilového pásu	Nastavit dle kapitoly „Údržba a seřizování“
	-	Opotřeбенé ložiska vedení pilového pásu	Vyměnit dle kapitoly „Výměna opotřeбенých dílů“
	-	Nedostatečné napnutí pilového pásu	Zvýšit napětí pásu a nastavit kontrolní koncový spínač
	-	Nesprávně zvolené ozubení pilového pásu	Vyměňte pilový pás a dodržujte při volbě nového pásu pokyny výrobce
	-	Opotřebovaný pilový pás	Vyměňte pilový pás
	-	Nesprávně vyrovnaný válečkový dopravník	Seřídte dopravník
	-	Špinavý ukládací stůl	Očistěte podávací stůl od špon a zbytků materiálu
	-	Vodící lišta a vodící kostka jsou volné	Upněte vodící lištu
	-	Lišta vedení a vodící kostka jsou příliš daleko od materiálu	Nastavte vodící kostku k materiálu
	-	Rychlý řezný posuv	Snižte rychlost posuvu do řezu
	-	Neočekávaný výkyv v kvalitě materiálu	Přizpůsobte řez a rychlost podávání dle potřeby
	2. Řez není v požadovaném úhlu	-	Zajišťovací páka je volná
-		Nastavený úhel nesouhlasí	Zkontrolujte účinnost zajišťovací páky a v případě potřeby proveďte její seřízení dle kapitoly „Údržba a seřizování“
-		Nedostatečné napnutí pilového pásu	Napněte pilový pás a nastavte koncový spínač dle kapitoly „Údržba a seřizování“
-		Držák vodící kostky a vodící kostka jsou volné	Upevněte vodící kostku a držák
-		Špína mezi materiálem a upínací čelistí	Očistěte materiál a upínací čelist od špon a zbytků materiálu
3. Nízká životnost pilového pásu	-	Nedostatečné napnutí pilového pásu	Zvětšit napnutí pilového pásu a nastavit snímač napnutí pilového pásu dle kapitoly „Údržba a seřizování“.
	-	Příliš napnutý pilový pás	Snižte napnutí pilového pásu a nastavte koncový spínač napnutí pilového pásu dle kapitoly „Údržba a seřizování“
	-	Nesprávně nastavení tvrdokovových vodítek	Zkontrolujte nastavení tvrdokovového vedení a nastavte vedení dle kapitoly „Údržba a seřizování“
	-	Opotřeбенé tvrdokovové vedení pilového pásu	Zkontrolujte stav tvrdokovového vedení a v případě nadměrného opotřeбенí vyměňte tvrdokovová vodítka dle kapitoly „Výměna opotřeбенých dílů“
	-	Opotřeбенá ložiska vedení pilového pásu	Zkontrolujte vodící ložiska a zjistěte-li opotřeбенí nebo poškození ložisek, proveďte jejich výměnu dle kapitoly „Výměna opotřeбенých dílů“
	-	Nesprávně nastavení vodící kostky pilového pásu	Nastavte vodící kostku dle kapitoly „Údržba a seřizování“
	-	Nesprávně nastavený posuv a rychlost pilového pásu	Přizpůsobte posuv a rychlost pilového pásu dle hodnot uváděných výrobcem pilového pásu

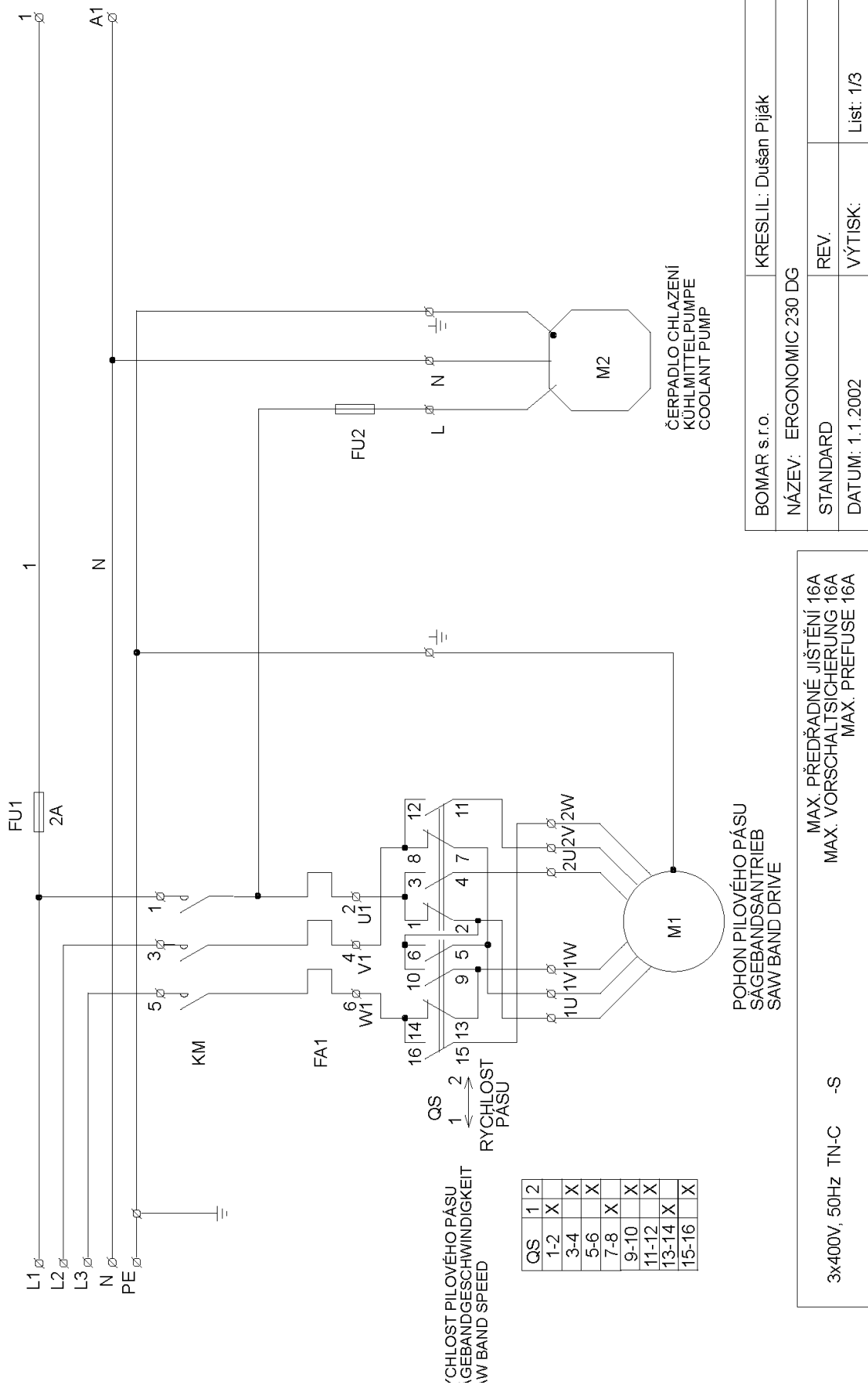
		Různá kvalita materiálu	Přizpůsobte posuv a rychlost pilového pásu danému materiálu (použijte zkoušku řezem)
		Nekvalitní pilový pás	Vyměňte pilový pás (informujte se u dodavatele zařízení)
		Nesprávně zvolené ozubení pilového pásu	Vyměňte pilový pás a při výběru pilového pásu se řiďte pokyny výrobce
		Nesprávné nastavení běhu pilového pásu	Zkontrolujte mezeru mezi hřebenem pilového pásu a osazením hnaného kola. Popřípadě nastavte běh pilového pásu kapitoly „Údržba a seřizování“
4. Nevyhovující řezný výkon	-	Opotřebovaný pilový pás	Vyměňte pilový pás a při výběru pilového pásu se řiďte pokyny výrobce
	-	Nesprávné ozubení pilového pásu	Vyměňte pilový pás a při výběru pilového pásu se řiďte pokyny výrobce
	-	Nesprávně nastavený posuv a rychlost pilového pásu	Přizpůsobte posuv a rychlost pilového pásu dle hodnot uváděných výrobcem pilového pásu
5. Přířezek není dořezán	-	Špatně nastavený doraz spodní polohy ramene pily	Zkontrolujte nastavení dorazu pily a seřiďte jej
	-	Dosedací plocha dorazu je znečištěna	Očistěte dorazovou plochu koncového spínače od třísek a zbytků materiálu
6. Praskání pilových pásů	-	Špatně seřízená geometrie napínacího kola.	Seřídít vzdálenost pásu od osazení kola na cca 2 mm dle návodu k obsluze.
	-	Neseřízené tvrdokovové destičky vedení pilového pásu.	Seřídít vodící kostky (ložiska + tvrdokovové vedení) dle návodu k obsluze.
	-	Neseřízené vodící kostky (ložiska + tvrdokovové vedení).	Seřídít vodící kostky (ložiska + tvrdokovové vedení) dle návodu k obsluze.
	-	Opotřebovaná ložiska vodících kostek. (poškozené valivé elementy nebo má vnější kroužek ložiska kónický tvar).	Výměna ložisek vodících kostek a jejich seřízení vůči pilovému pásu dle návodu k obsluze.
7. Poškození ozubení pilového pásu	-	Vůle v uchycení zvedacího válce.	
		Vymačkaný čep horního nebo dolního úchytu zvedacího válce.	Výměna kompletního horního nebo dolního úchytu zvedacího válce (platí pro typ Manual).
8. Pila podřezává.	-	Nesprávně seřízená geometrie tvrdokovových vedení vodících kostek.	Seřízení tvrdokovového vedení vodících kostek.
	-	Opotřebovaná ložiska vodících kostek.	Výměna ložisek vodících kostek.

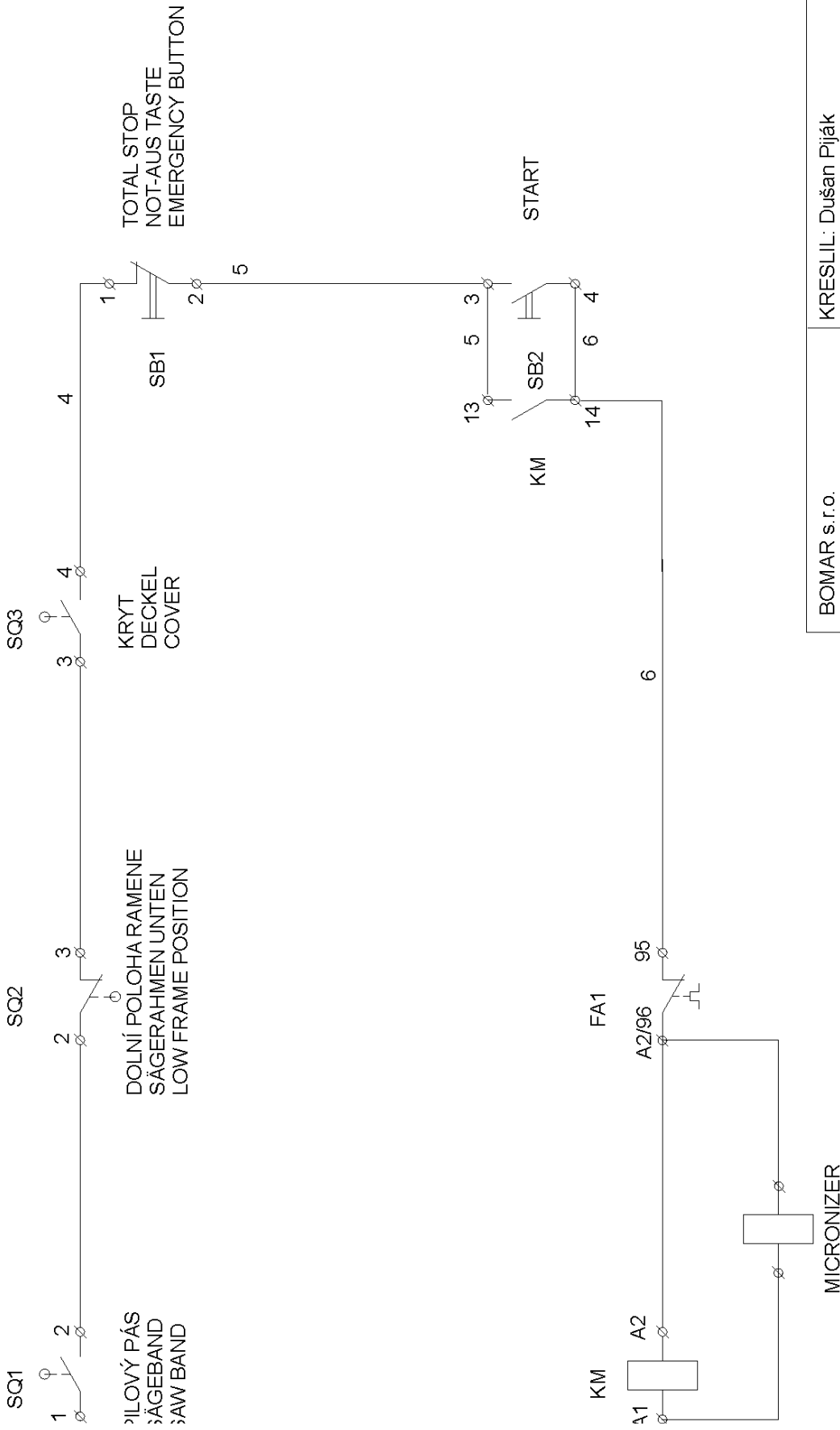
5.2. Elektrické závady

Problém		Možné příčiny	Náprava
1. Pila nelze uvést do chodu.	-	Chybí napájecí napětí	Kontrolovat přívodní napětí v el.síti
	-	Vadné nadproudové relé (tepelná ochrana)	Provéřit stav zapnuto/vypnuto všech nadproudových relé FA.
2. Potom ,co je řez dokončen, se nezvedne rameno.	-	Spodní koncový spínač je špatně nastaven.	Nastavte spodní doraz koncového spínače dle kapitoly „Výměna opotřebovaných dílů“
3. Elektromotor a čerpadlo je bez napětí. Mezi stykačem a tepelnou ochranou není síťové napětí.	-	Vadný stykač.	Vyměnit stykač motoru.
4. Chlazení není v chodu	-	Chladicí směsi je nedostatek	Doplňte chladicí směs

6. **Schémata / Schemas / Schematics**

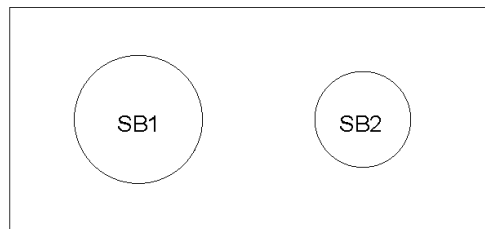
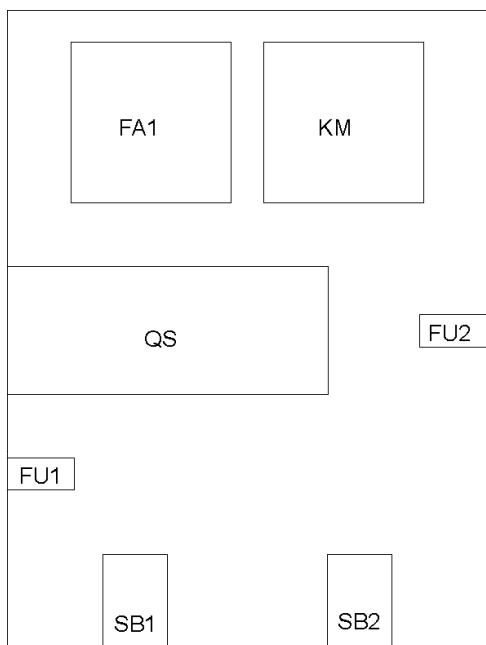
6.1. Elektrické schéma /
Elektroschema /
Wiring diagrams



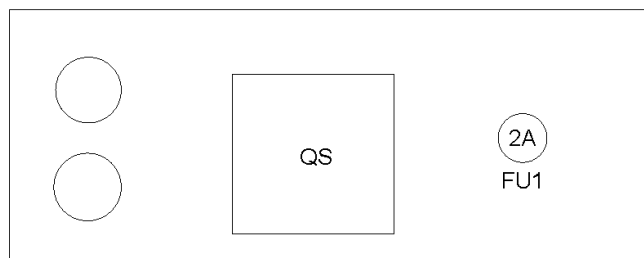


BOMAR s.r.o.	KRESLIL: Dušan Píják
NÁZEV: ERGONOMIC 230 DG	
STANDARD	REV.
DATUM: 1.1.2002	VÝTISK: List: 2/3

KRABICE
 BUCHSE
 BOX



OVLÁDACÍ PANEL
 BEDIENPULT
 CONTROL PANEL

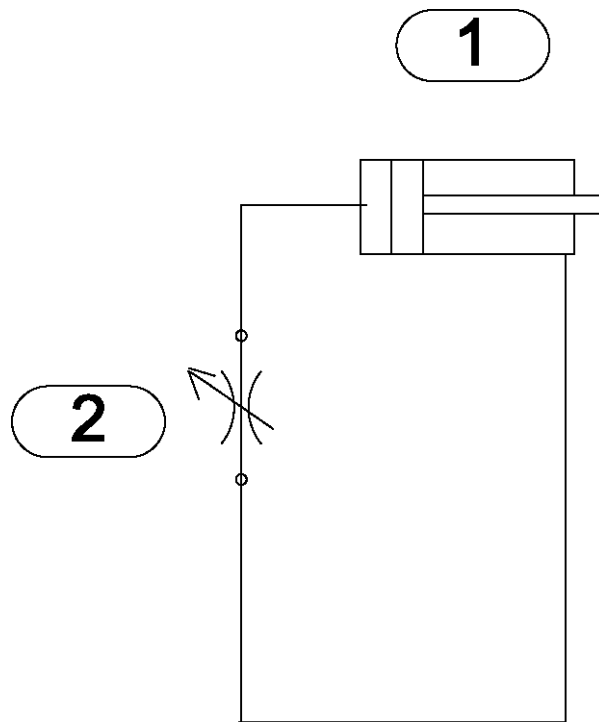


BOMAR s.r.o.	KRESLIL: Dušan Piják	
NÁZEV: ERGONOMIC 230 DG		
STANDARD	REV.	
DATUM: 1.1.2002	VÝTISK:	List: 3/3

**6.1.1. Kusovník elektrosoučástí /
Stückliste der Elektroteilen /
Piece list of elektroparts**

Objednáací číslo	Název položky		Ozn.	ks
Bestell - Nr.	Bezeichnung		Sign.	Menge
Reference No.	Item		Sign.	Pcs.
91.001.007	Elektromotor / Elektromotor / Electromotor	TM90 2/4 B5	M1	1
91.020.014	Čerpadlo chlazení / Kühlmittelpumpe / Coolant pump	SAP-ES/3	M2	1
91.040.001	Stykač / Schaltschütz / Contactor	9A 230V	KM	1
91.050.009	Relé tepelné / Überstromrelais / Temperature relay	3,0-4,7A	FA1	1
91.060.012	Hlavice TOTAL STOP / Taste TOTAL STOP / Total stop button	ZB5AS844	SB1	1
91.061.006	Kontakt rozp.+adapt. / Ausschaltkontakt / Contact expand. + adapt.	ZB5AZ102	SB1	1
91.060.014	Hlavice zelená / Kopf grün / Green jugulum	ZB5AA3	SB2	1
91.061.007	Kontakt spín.+adapt. / Schaltkontakt / Contact switch. + adapt.	ZB5AZ101	SB2	1
91.171.013	Spínač vačkový / Schalter / Cam switch	S10-60169	QS	1
91.173.012	Spínač konc.-zámek / Endschalter / Limit switch - lock	ELF	SQ3	1
91.173.007	Spínač koncový / Endschalter / Limit switch	Pizzato	SQ1,2	2
91.230.001	Pojistka / Röhrensicherung / Fuse	2A	FU1/2	2
91.240.002	Držák pojistky panel / Sicherungshalter / Holder panel fuse	PTF 30	FU1/2	2
91.190.002	Krabice elektro / Buchse / Cross			1

6.2. Hydraulické schéma /
Hydraulikschema /
Hydraulic diagram

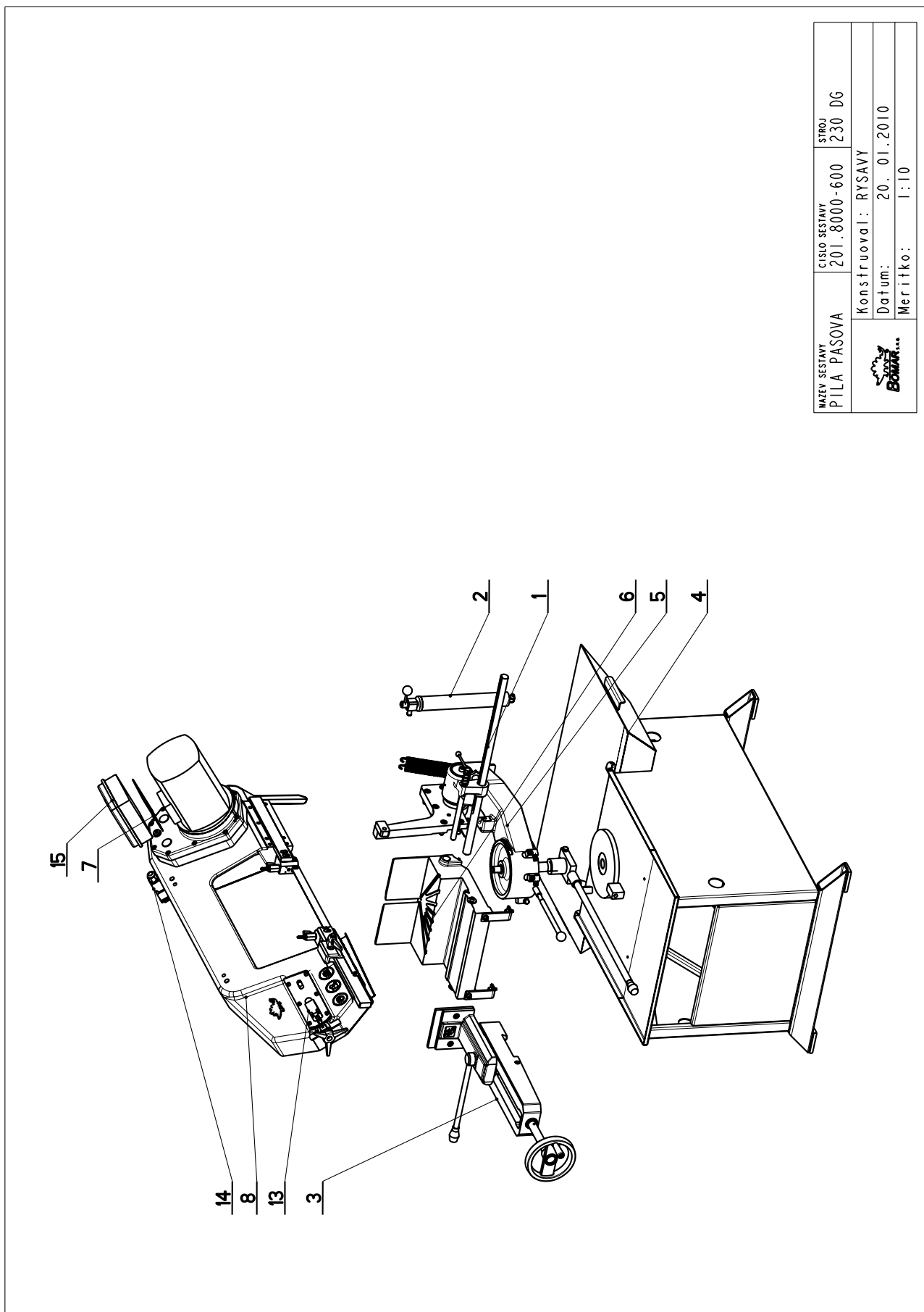


Poz.	Název položky	ks	
Pos.	Bezeichnung	Menge	
Pos.	Item	Pcs.	
1	251.056	Hydraulický válec / Hydraulikzylinder / Hydraulic cylinder	1
2	92.152.002	Regulační ventil / Regelventil / Regulation valve HYTOS	1

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

- Při objednávání náhradních dílů vždy uvádějte: typ stroje (např. practix Ergonomic 275.230 DG), výrobní číslo (např. 125) a rok výroby (např. 1999).
- In die Bestellung der Ersatzteile führen Sie immer an: Maschinentyp (z. B. Ergonomic 275.230 DG), Serien Nr. (z. B. 125) und Baujahr (z. B. 1999).
- For spare parts order, you must always to allege: type of machine (for example Ergonomic 275.230 DG), serial number (for example 125, see cover page) and year of construction (for example 1999).

7.1. Ergonomic 275.230 DG



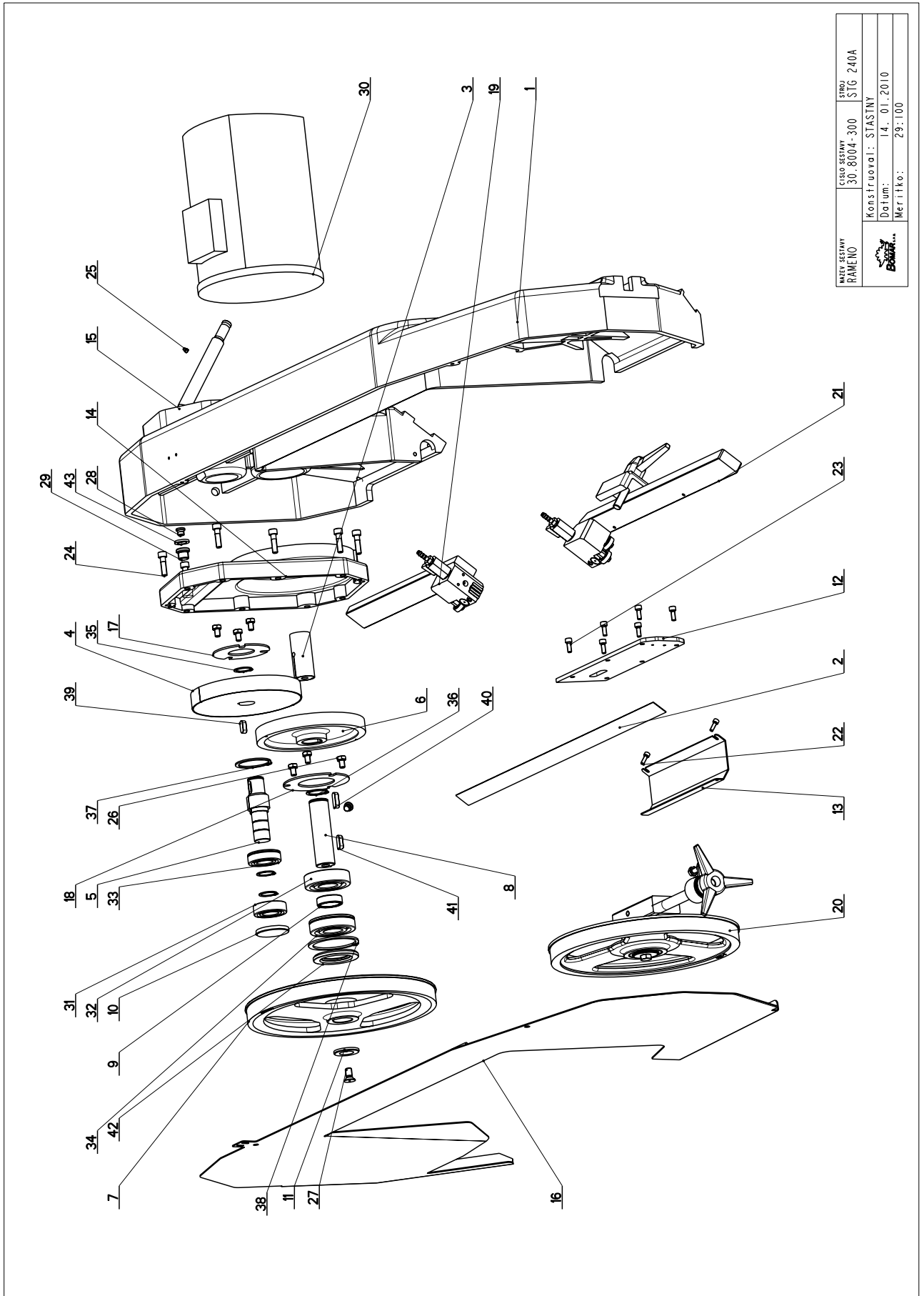
NAZEV SESTAVY PILA PASOVA	CÍSLO SESTAVY 201.8000-600	STROJ 230 DG
Konstruoval: RYSAVY		
Datum: 20. 01.2010		
Meritko: 1:10		


7.2. Kusovník / Stückliste / Piece list –
Ergonomic 275.230 DG

Cislo Sestavy 201.8000-600		Název sestavy PILA PASOVA/BAND SAW/BANDSAĞE	
Ver.	Ver.		
0	0		
		Název položky	Rozměr
1	0	201.0703-100 DORAZ / STOP PIECE / ANSCHLAG	
2	1	201.0707-000 VALEC ZVEDACI / LIFTING CYLINDER / HEBEZYLINDER	
3	0	201.1003-200 SVRAK / VICE / SCHRAUBSTOCK	
4	0	201.8001-500 PODSTAVEC / BASE / UNTERSATZ	
5	0	201.8002-000 KONZOLA OTOCNA / TURNABLE CONSOL / DREHKONSOLE	
6	2	201.8009-000 PODSTAVEC SVRAKU / VICE BASE / SCHRAUBSTOCKUNTERSATZ	
7	1	30.0301-021 PLECH / PLATE / BLECH	P 2 - 162
8	0	30.8004-300 RAMENO / SHOULDER / SÄGERAHMEN	
9	0	31.0104-026 SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER	
10	0	31.0508-005 STITEK / LABEL / SCHILD	P 0.8-25
11	0	31.0599-005 SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER	
12	0	31.0599-102 STITEK / LABEL / SCHILD	P 0.5 - 65
13	0	91.173.007 SPINAC KONCOVY / END SWITCH / ENDSCHALTER	-R1WK
14	0	91.173.012 SPINAC KONCOVY / END SWITCH / ENDSCHALTER	
15	0	91.190.002 KRABICE ELEKTRO / ELECTRO BOX / ELEKTRODOSE	
16	0	99.900.040 SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER	
17	0	99.900.045 SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER	
18	0	99.900.046 SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER	
19	0	99.900.047 SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER	
20	0	99.900.048 SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER	
21	0	99.900.049 SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER	
22	0	99.900.053 SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER	

Cislo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe; Verze (Ver.)/Version/Version; Název sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Poz.)/Position/Position;
Objednací číslo/Purchase order number/Bestellnummer; Název položky/Volume title/Name der Position; Rozměr/Stock size/Abmessung

7.3. Rameno / Sägerahmen / Saw arm

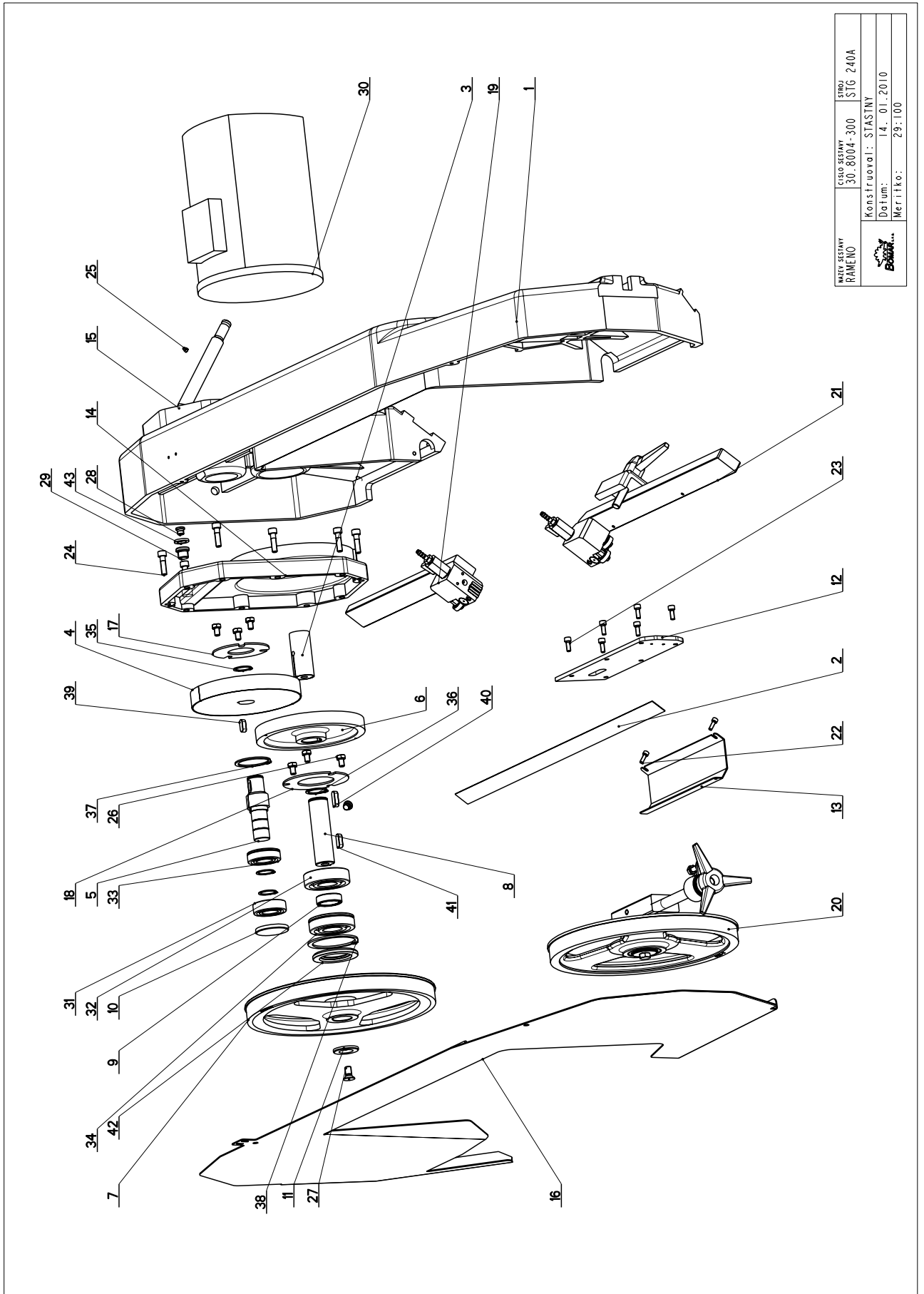


NÁZEV SOUSTAVY RAMENO	ČÍSLO SOUSTAVY 30-8004-300	STŘEŽ STG 240A
	Konstruktor: STASTNY	
Datum: 14. 01. 2010		Verze: 29:100
		

7.4. Kusovník / Stückliste / Piece list –
Rameno / Sägerahmen / Saw arm

Císlo Sestavy 30.8004-300		Nozov sestavy RAMENO/SHOULDER/SÄGERAHMEN			
Poz.	Objednací číslo	Ver.	Nazev položky	Rozmer	Ks
1	30.0504-051	2	RAMENO / SHOULDER / SÄGERAHMEN		1
2	30.0504-961	0	PAS PÍLOVÝ / SAW BELT / SÄGEBAND	2910x25(7)x0.90	1
3	30.0505-002	0	PASTOREK / PINION / RITZEL	d 35	1
4	30.0505-003	1	KOLO OZUBENÉ / COG WHEEL / ZAHNRAD	D 176	1
5	30.0505-004	1	HRIDEL / SHAFT / WELLE	D40	1
6	30.0505-005	0	KOLO OZUBENÉ / COG WHEEL / ZAHNRAD	D 180	1
7	30.0505-006	1	KOLO HMACÍ / DRIVE WHEEL / ANTRIEBSRAD	ODLITEK	1
8	30.0505-007	1	HRIDEL / SHAFT / WELLE	TYC 35	1
9	30.0505-009	1	KROUZEK / RING / RING	Tr. 44,5x8	1
10	30.0505-013	0	ZATKA / PLUG / STOPFEN	d 55	1
11	30.0508-002	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHIEBE	d 40	1
12	30.0704-007	2	KRYT NAPINANI / TENSIONING COVER / BANDSPANNUNGSABDECKUNG	VYPALEK	1
13	30.0704-021	1	KRYT PASU / BELT COVER / BANDABDECKUNG	P 1.5-101	1
14	30.0705-001	1	VÍKO MOTORU / MOTOR COVER / MOTORABDECKUNG		1
15	30.1904-005	1	DRŽAK / HOLDER / HALTER	d 20	1
16	30.8014-351	0	KRYT / COVER / ABDECKUNG	SVARENO	1
17	81.0105-007	0	PRÍLOŽKA / STRAP / LASCHE	P2.5-90	1
18	81.0505-010	0	PRÍLOŽKA / STRAP / LASCHE	P 2.5- 108	1
19	201.0504-710	2	VEDENÍ PASU / BELT GUIDE / SÄGEBANDFÜHRUNG		1
20	201.0708-000	0	NAPINANI / TENSIONING / SPANNUNG		1
21	201.2804-100	3	VEDENÍ PASU / BELT GUIDE / SÄGEBANDFÜHRUNG		1
22	90.001.25.009	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M5X16	2
23	90.001.25.017	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M6X16	6
24	90.001.25.034	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8X30	10
25	90.004.2D.001	0	SROUB STAVEC I / ADJUSTMENT BOLT / STELLSCHRAUBE	SROUB M6X8	1
26	90.005.55.013	0	SROUB 6HRANNÝ / 6 SIDED BOLT / SECHSKANTSCHRAUBE	SROUB M8X12	6
27	90.011.27.008	0	SROUB ZAPUSTNÝ / COUNTERSINK BOLT / SENKSCHRAUBE	SROUB M10X20	1
28	90.400.5Z.001	0	ZATKA / PLUG / STOPFEN	M10x1	2
29	90.400.5Z.002	0	ZATKA / PLUG / STOPFEN	M16x1.5	1
30	91.001.007	0	ELEKTROMOTOR / ELECTRIC MOTOR / ELEKTROMOTOR		1
31	95.001.018	0	LOŽISKO / BEARING / LAGER	6205 ZRS	1
32	95.001.025	0	LOŽISKO / BEARING / LAGER	6306 ZRS	1
33	95.003.002	0	LOŽISKO / BEARING / LAGER	6205AN	1
34	95.003.003	0	LOŽISKO / BEARING / LAGER	6306AN	1
35	95.800.012	0	KROUZEK POJIST.VNEJS / OUTSIDE SAFETY RING / SICHERUNGSRING AUßEN	POJISTNÝ KROUZEK 25	3

7.5. Rameno / Sägerahmen / Saw arm

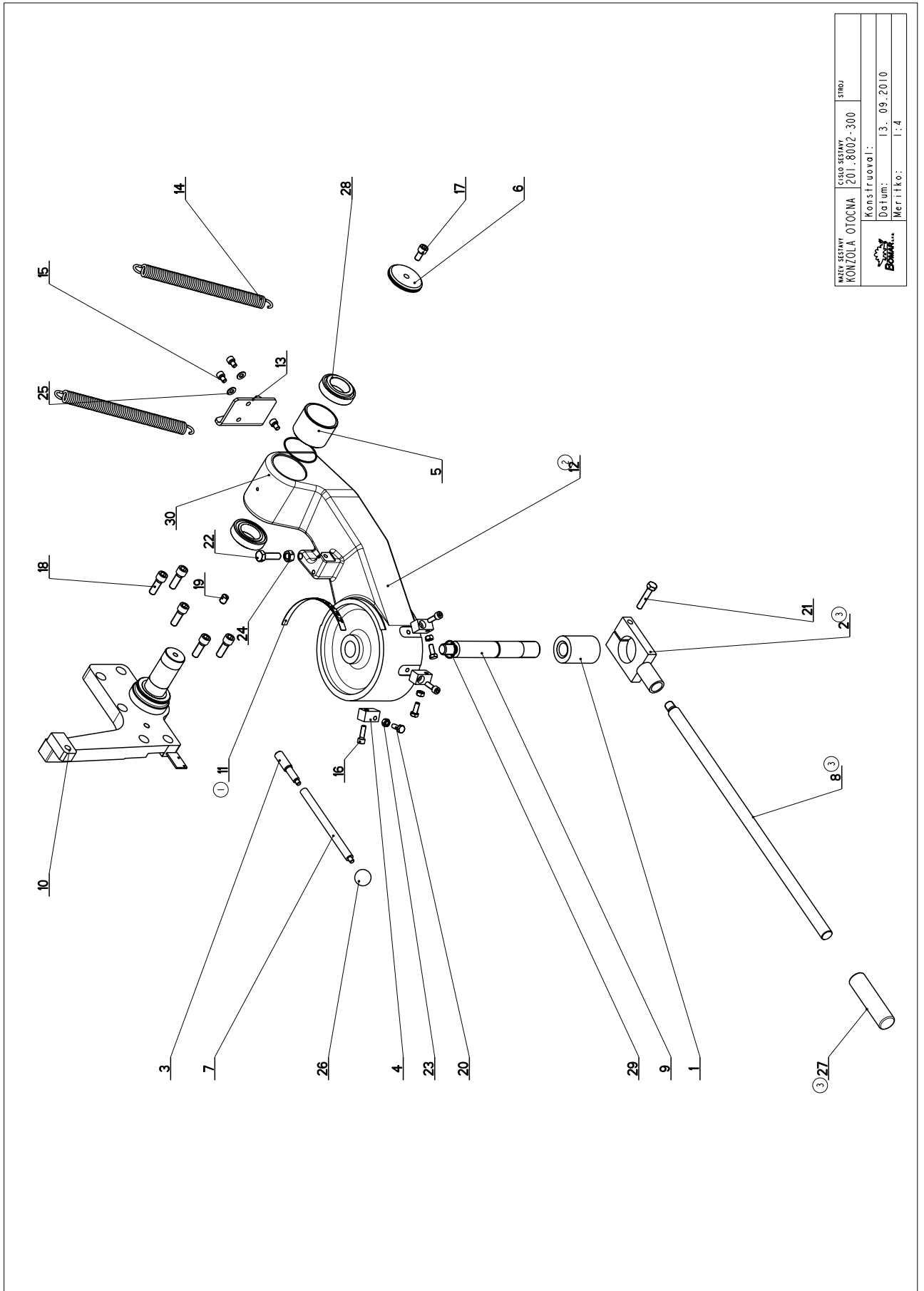


NÁZEV SOUSTAVY RAMENO	CISLO SOUSTAVY 30-8004-300	STUPEŇ STG 240A
	Konstruoval: STASTNY	
Datum: 14. 01. 2010		
Měřičko: 29:100		

7.6. Kusovník / Stückliste / Piece list –
Rameno / Sägerahmen / Saw arm

36	95.800.013	0	KROUZEK POJIST.VNEJS / OUTSIDE SAFETY RING / SICHERUNGSRING AUBEN	POJISTINY KROUZEK 30	1
37	95.800.019	0	KROUZEK POJIST.VNEJS / OUTSIDE SAFETY RING / SICHERUNGSRING AUBEN	POJISTINY KROUZEK 52	1
38	95.800.XXX	0	KROUZEK POJIST.VNEJS / OUTSIDE SAFETY RING / SICHERUNGSRING AUBEN	POJISTINY KROUZEK 72	1
39	95.810.006	0	PERO / SPRING / FEDER	PERO 8X7X20	1
40	95.810.007	0	PERO / SPRING / FEDER	PERO 8X7X25	1
41	95.810.XXX	0	PERO / SPRING / FEDER	PERO 8X7X22	1
42	95.830.005	0	GUFERO / GIT SEAL / DICHTUNG	GUFERO 40X72X7	1
43	96.081.001	0	KROUZEK TESNICI / SEAL RING / DICHTUNGSRING	23x15x3	1

7.7. Konzola / Konzole / Console



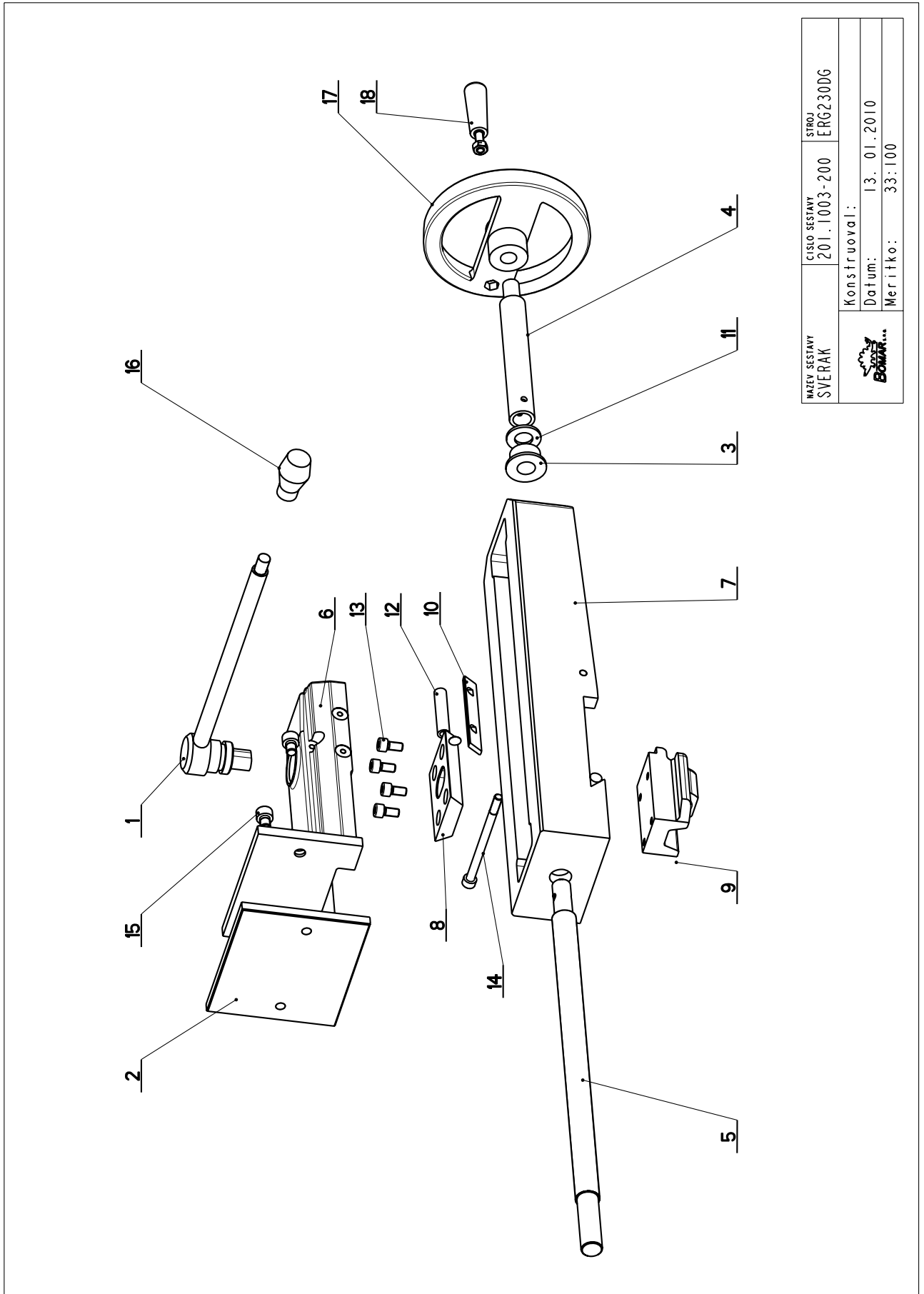
NAEVĚŘESTAVY KONZOLA OTOCNA	CISLO NESTAVY 201.8002-300	STRUJ
Konstruoval:		13. 09.2010
Datum:		1:4
Meritko:		

7.8. Kusovník / Stückliste / Piece list -
Konzola / Konsole / Console

Císlo Sestavy 201.8002-300		Ver. 3		Název sestavy KONZOLA OTOCNA/TURNABLE CONSOL/DREHKONSOLE	
Poz.	Objednací číslo	Ver.	Název položky	Rozměr	Ks
1	30.0301-012	0	MATICE / NUT / MUTTER	TYC 50	1
2	30.0502-005 (3)	0	DRZAK / HOLDER / HALTER		1
3	30.0701-016	0	DORAZ / STOP PIECE / ANSCHLAG	d 16h9	1
4	30.0702-006	0	DORAZ / STOP PIECE / ANSCHLAG	TYC 20x20	3
5	30.0702-008	0	POUZDRO / SLEEVE / BÜCHSE	TR 70x5	1
6	30.0702-012	0	VÍKO / COVER / DECKEL	d 70	1
7	30.1003-004	0	MASTAVEC / EXTENSION / ANSATZ	d 14	1
8	30.3902-001 (3)	0	TYC / POLE / STANGE	d 22	1
9	30.8002-003	0	CEP / LUG / BOLZEN	d30	1
10	30.8002-004	0	KONZOLA / CONSOLE / KONSOLE		1
11	30.8002-009 (1)	0	MÉRITKO / MEASURE / SKALA	P 0.5 - 12	1
12	30.8002-201 (2)	2	KONZOLA / CONSOLE / KONSOLE	ODLITEK	1
13	30.8014-302	0	DRZAK / HOLDER / HALTER		1
14	31.0702-019	0	PRUŽINA / SPRING / FEDER		2
15	90.001.25.029	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8x12	3
16	90.001.25.033	0	SROUB IMBUS ČERNÝ / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	8x25	3
17	90.001.25.046	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M10x20	1
18	90.001.25.059	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M12x35	5
19	90.002.20.017	0	SROUB STAVECI / ADJUSTMENT BOLT / STELLSCHRAUBE	SROUB M12x16	1
20	90.005.55.015	0	SROUB 6HRANNÝ / 6 SIDED BOLT / SECHSKRANTSCHRAUBE	SROUB M8x20	3
21	90.005.55.028	0	SROUB 6HRANNÝ / 6 SIDED BOLT / SECHSKRANTSCHRAUBE	SROUB M10x50	1
22	90.005.55.034	0	SROUB 6HRANNÝ / 6 SIDED BOLT / SECHSKRANTSCHRAUBE	SROUB M12x40	1
23	90.100.55.005	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE - M8	3
24	90.100.55.007	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE - M12	1
25	90.150.50.005	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHÉIBE	PODLOŽKA 8.4	2
26	94.001.002	0	HLAVICE / HEAD / KOPF		1
27	94.004.502 (3)	0	RUKOJET / HANDLE / GRIFF	D22	1
28	95.300.002	0	LOŽISKO KUZELIK / BEARING / LAGER	32008AX	2
29	96.001.008	0	KROUZEK O STATICKY / STATIC O RING / O-RING STATISCH	26x2	1
30	96.001.018	0	TESNĚNÍ / SEALING / DICHTUNG		2

1. ZRUSEN KOTOUC ODMEROVANI 30.8002-002 A NAHR. MERENI UHLU 30.8002-009.206/ZM210 2.8.2008 SLEZACKOVA
2. ZRUS.KONZOLA 30.8002-001 A NAHRAZENA KONZOLOU 30.8002-201. 370/ZM354 20.10.2008 SLEZACKOVA
3. ZRUS.SOUC.30.0502-002 A NAHR.30.0502-005,ZRUS.30.3901-006 A NAHR.30.3902-001,ZRUS.94.002.001 A NAHR.94.004.502.
167/ZM251 13.9.2010 SLEZACKOVA

7.9. Svěrák / Schraubstock / Vice

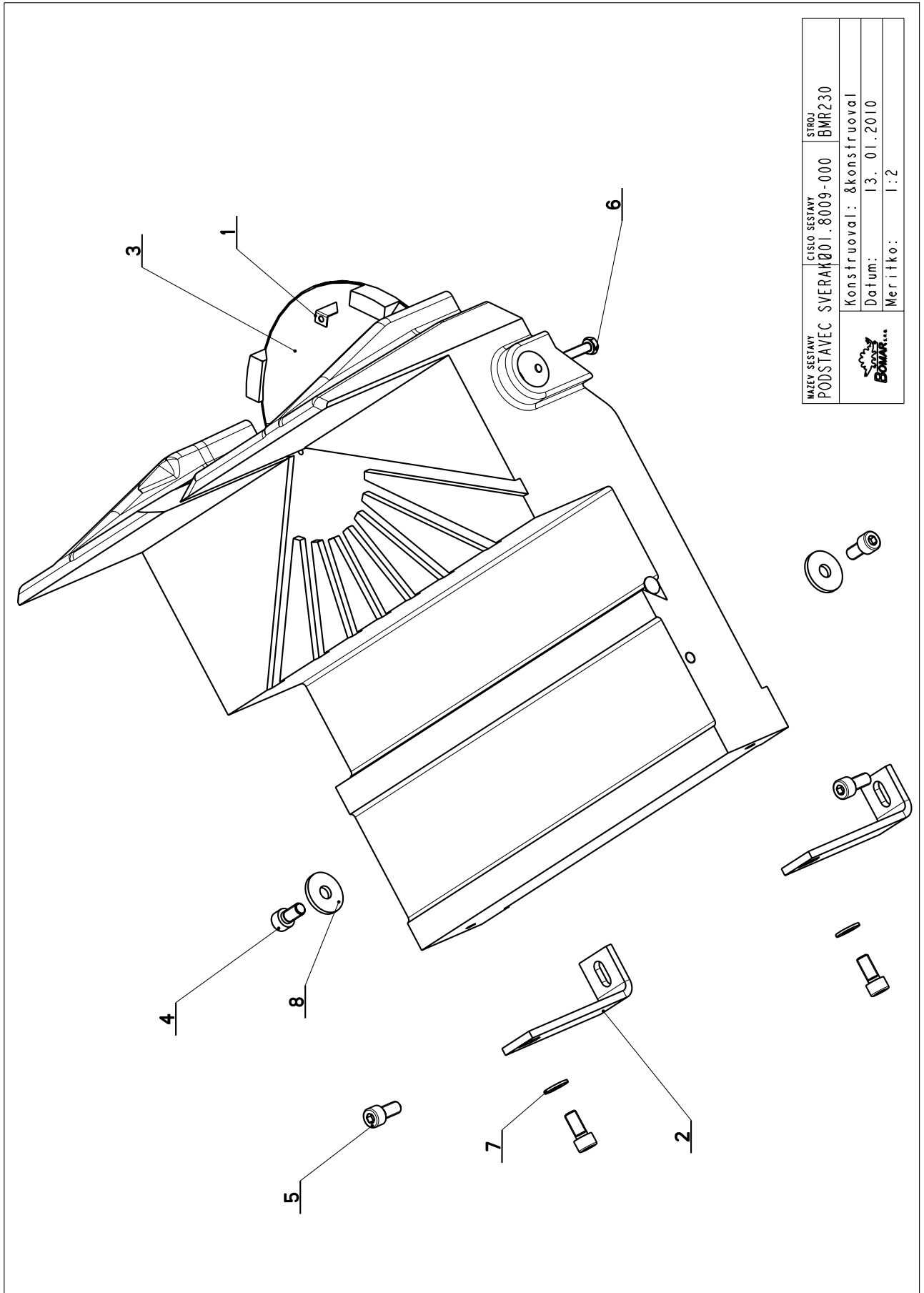


NAZEV SESTAVY SVĚRÁK	CÍSLO SESTAVY 201.1003-200	STROJ ERG230DG
Konstruoval:		
Datum: 13. 01. 2010		
Meritko: 33:100		

7.10. Kusovník / Stückliste / Piece list –
Svěrák / Schraubstock / Vice

Cislo Sestavy 201.1003-200		Ver. 0		Název sestavy SVĚRÁK/VICE/SCHRAUBSTOCK	
Poz.	Objednávací číslo	Ver.	Název položky	Rozměr	Ks
1	10.1003-015	1	EXCENTR / CAM / EXZENTER		1
2	30.0703-018	0	CELLIST / JAW / BÄCKE	HR 130x10	1
3	30.1003-007	1	POUZDRO / SLEEVE / BÜCHSE	d 40	1
4	30.1003-009	1	MASTAVEC / EXTENSION / ANSATZ	TYC 25	1
5	30.1003-010	1	ŠROUB / BOLT / SCHRAUBE	TR24x5L	1
6	30.1003-011	3	CELLIST / JAW / BÄCKE	ODLITEK	1
7	30.1003-012	0	TELESO SVĚRAKU / VICE BODY / SCHRAUBSTOCKKÖRPER	ODLITEK	1
8	30.1003-017	0	VEDENÍ / GUIDE / BACKENFÜHRUNG	HR 65x15	1
9	30.1003-018	2	MATICE / NUT / MUTTER		1
10	30.1003-021	0	LISTA / TRIM / LEISTE	HR 20x5	1
11	30.1003-022	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHIBE		1
12	31.1003-016	0	PRUŽINA / SPRING / FEDER	12x2.24x56x16	1
13	90.001.25.031	0	ŠROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	8x16	4
14	90.001.25.042	0	ŠROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8X120	1
15	90.001.25.043	0	ŠROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M10X12	2
16	94.002.001	0	HLAVICE / HEAD / KOPF		1
17	94.010.001	0	KOLEČKO / WHEEL / ROLLE		1
18	94.010.002	0	RUKOJET / HANDLE / GRIFF		1

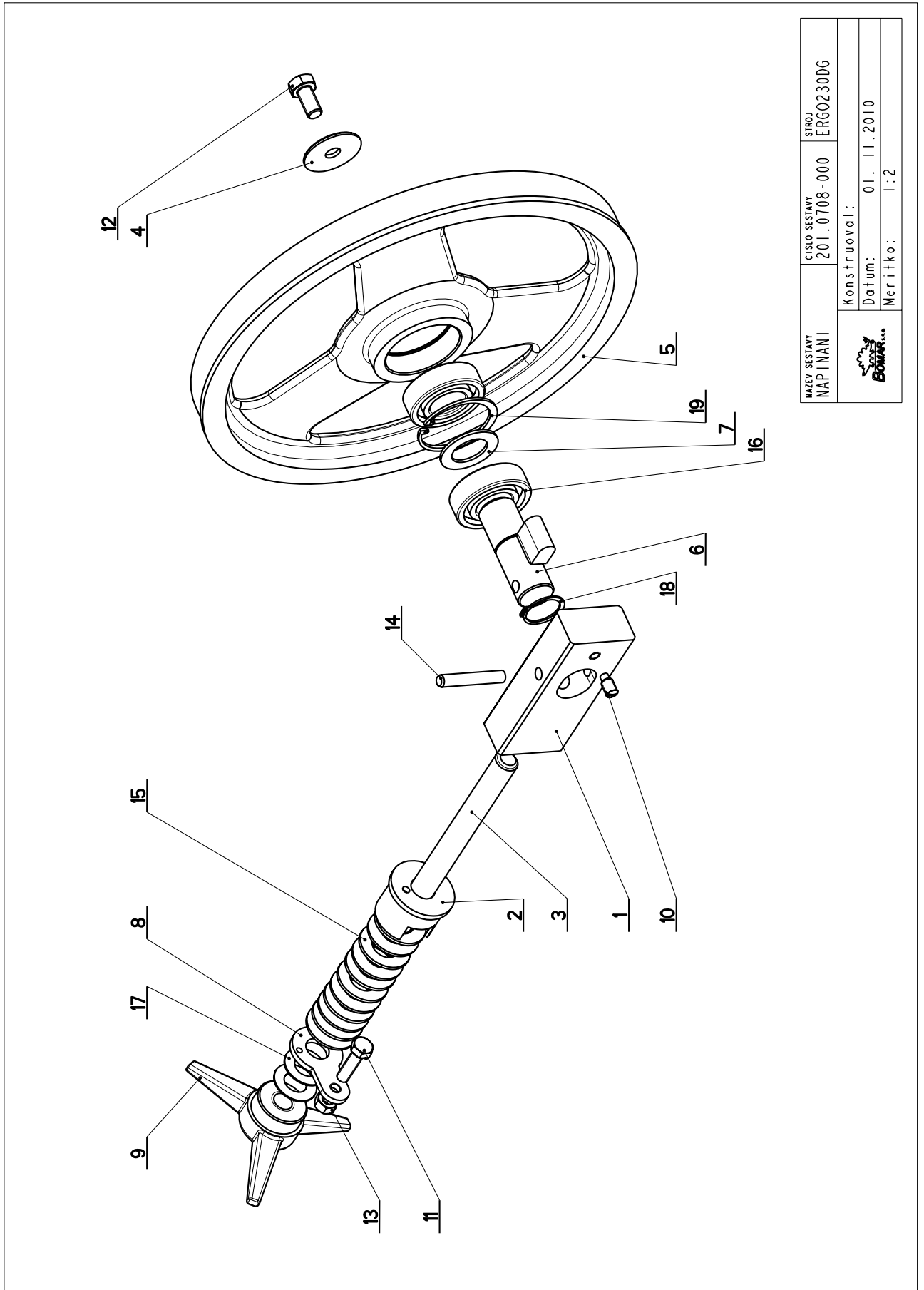
7.11. Podstavec svěráku / Schraubstockuntersatz / Vice base



7.12. Kusovník / Stückliste / Piece list –
Podstavec svěráku / Schraubstockuntersatz / Vice base

Cislo Sestavy 201.8009-000		Ver. 2		Název sestavy PODSTAVEC SVĚRÁKU/VICE BASE/SCHRAUBSTOCKUNTERSATZ	
Poz.	Objednací číslo	Ver.	Název položky	Rozměr	Ks
1	30.8002-302	0	UKAZATEL / INDICATOR / ZEIGER	P 0.5x10	1
2	30.8009-002	5	DRŽÁK / HOLDER / HALTER	TYC 30x5	2
3	30.8009-101	0	TELESO POD. SVĚRÁKU / /		1
4	90.001.25.031	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	8x16	2
5	90.001.25.105	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8x18	4
6	90.005.55.010	0	SROUB 6HRANNÝ / 6 SIDED BOLT / SECHSKANTSCHRAUBE	SROUB M6x30	1
7	90.150.50.005	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	PODLOŽKA 8,4	2
8	90.151.50.005	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	PODLOŽKA 8	2

7.13. Napínání / Spannung / Tensioning

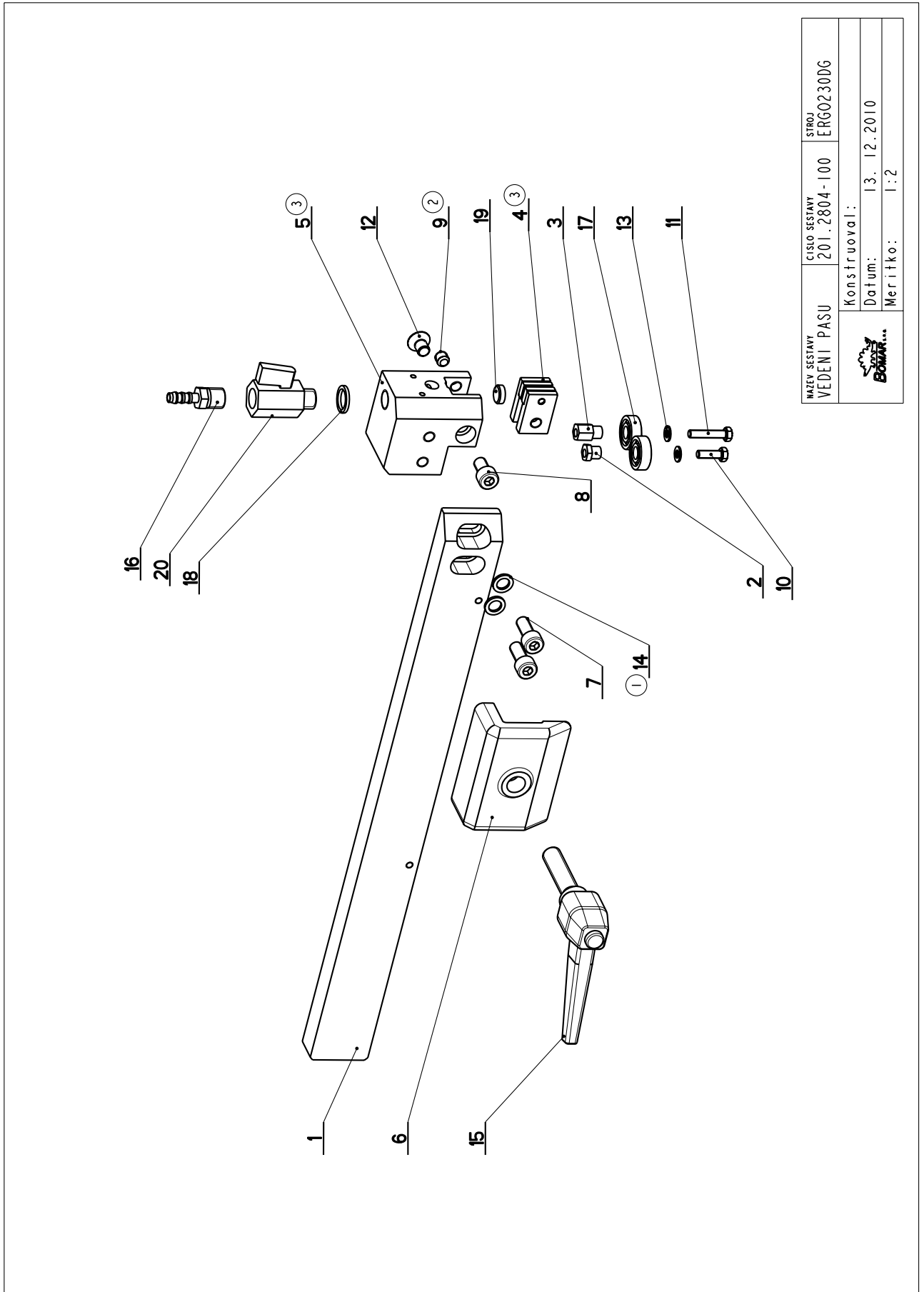


NAZEV SESTAVY NAPÍNÁNÍ	CÍSLO SESTAVY 201.0708-000	STROJ ERG0230DG
Konstruoval:		
Datum: 01. 11. 2010		
Meritko: 1:2		

7.14. Kusovník / Stückliste / Piece list –
Napínání / Spannung / Tensioning

Císlo Sestavy 201.0708-000		Ver. 0		Název sestavy NAPÍNÁNÍ / TENSIONING / SPANNUNG	
Poz.	Objednávací číslo	Ver.	Název položky	Rozměr	Ks
1	30.0104-002	1	HRANOL / BLOCK / PRISMA	HR 50x 30	1
2	30.0104-004	3	DRŽAK / HOLDER / HALTER		1
3	30.0303-005	0	ŠROUB / BOLT / SCHRAUBE	M16	1
4	30.0505-011	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	TYC 40	1
5	30.0508-001	2	KOLO NAPÍNACÍ / TENSIONING WHEEL / UMLENKRAD		1
6	30.0508-004	1	ČEP NAPÍNACÍ / TENSIONING LUG / SPANNUNGSBOLZEN		1
7	30.0702-023	0	KROUZEK DISTANČNÍ / DISTANCE RING / DISTANZRING		1
8	30.0704-025	1	PRÍLOŽKA / STRAP / LASCHE	P 4x 36	1
9	31.0104-006	0	HVEZDICE / STAR WHEEL / STERN	PLAST	1
10	90.004.20.008	0	ŠROUB STAVEČÍ / ADJUSTMENT BOLT / STELLSCHRAUBE	ŠROUB M8X16	1
11	90.005.55.017	0	ŠROUB 6HRANNÝ / 6 SIDED BOLT / SECHSKANTSCHRAUBE	ŠROUB M8X30	1
12	90.005.55.023	0	ŠROUB 6HRANNÝ / 6 SIDED BOLT / SECHSKANTSCHRAUBE	ŠROUB M10X20	1
13	90.100.55.005	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE - M8	1
14	90.300.02.012	0	KOLÍK VALCOVÝ KALENÝ / CYLINDRICAL PIN TEMPERED / ZYLINDERSTIFT GEHÄRTET	KOLÍK 8X50	1
15	90.350.02.002	0	TALÍROVÁ PRUŽINA / DISC SPRING / TELLERFEDER	35.5X18.3X2.0X2.8	11
16	95.001.018	0	LOŽISKO / BEARING / LAGER	6205 2RS	2
17	95.750.001	0	KROUZEK KU / KU RING / KU-RING	16x1	2
18	95.800.012	0	KROUZEK POJIST. VNEJŠÍ / OUTSIDE SAFETY RING / SICHERUNGSRING AUßEN	POJISTINÝ KROUZEK 25	1
19	95.801.009	0	KROUZEK POJIST. VNITŘÍ / INSIDE SAFETY RING / SICHERUNGSRING INNEN	POJISTINÝ KROUZEK 52	1

7.15. Vedení pásu / Sägebandführung / Belt guide – 1



NAZEV SESTAVY VEDENÍ PÁSU	CÍSLO SESTAVY 201.2804-100	STROJ ERG0230DG
Konstruoval:		
Datum: 13. 12.2010		
Meritko: 1:2		

7.16. Kusovník / Stückliste / Piece list –
Vedení pásu / Sägebandführung / Belt guide – 1

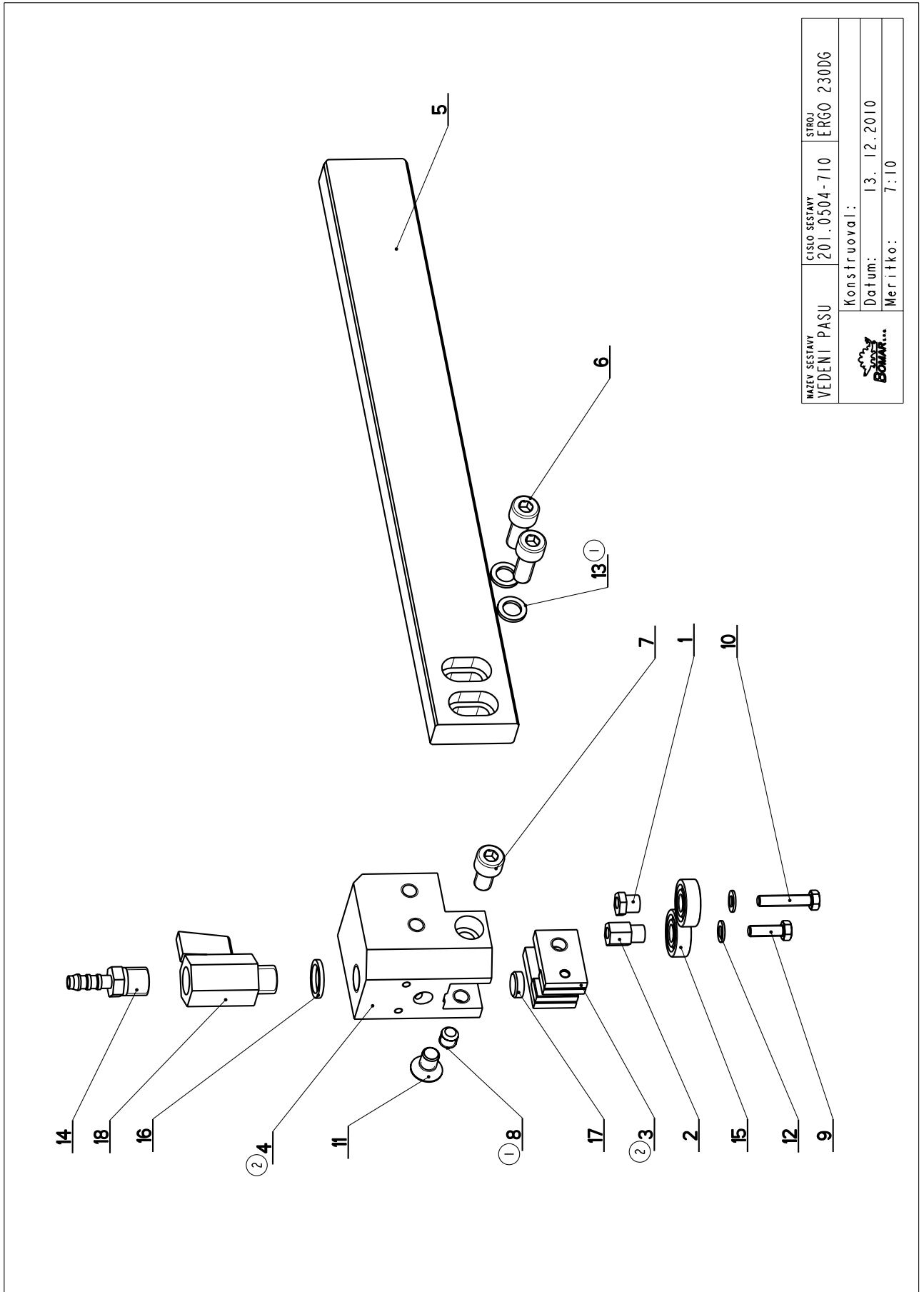
Císlo Sestavy 201.2804-100		Ver. 3		Název sestavy VEDENÍ PASU/BELT GUIDE / SÄGEBANDFÜHRUNG	
Poz.	Objednací číslo	Ver.	Název položky	Rozměr	Ks
1	30.0104-015	4	LISTA / TRIM / LEISTE	TYC 40x20	1
2	30.0104-018	0	EXCENTR / CAM / EXZENTER	SK10	1
3	30.0104-019	0	EXCENTR / CAM / EXZENTER	SK10	1
4	30.0104-021 (3)	0	DRZAK / HOLDER / HALTER	TYC 60x40	2
5	30.0104-032 (3)	2	KOSTKA VODICI / LEAD CUBE / FÜHRUNGSKLOTZ	ODLITEK	1
6	30.0704-010	3	UPÍNKA / FASTENER / SPANNHEBEL	8x20	1
7	90.001.25.032	0	SROUB IMBUS CERNÝ / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8x14	2
8	90.001.55.082	0	SROUB IMBUS ZINEK / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	SROUB M8x8	1
9	90.002.2D.010 (2)	0	SROUB STAVECI / ADJUSTMENT BOLT / STELLSCHRAUBE	SROUB M5x16	1
10	90.005.55.003	0	SROUB 6HRANNÝ / 6 SIDED BOLT / SECHSKANTSCHRAUBE	SROUB M5x25	1
11	90.005.55.005	0	SROUB 6HRANNÝ / 6 SIDED BOLT / SECHSKANTSCHRAUBE	SROUB M8x12	1
12	90.011.27.007	0	SROUB ZAPUSTNÝ / COUNTERSINK BOLT / SENKSCHEIBE	PODLOZKA 5,3	1
13	90.150.50.003	0	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHNEIBE	PODLOZKA 8	2
14	90.163.00.002 (1)	0	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHNEIBE	M12	2
15	94.008.009	0	PAKA UPÍNACÍ / ATTACHMENT LEVER / SPANNHEBEL	REDUKCE 6/R1/1/4"	1
16	94.202.002	0	REDUKCE / REDUCTION / ADAPTOR / REDUKTION	608 2RS	2
17	95.001.001	0	LOŽISKO / BEARING / LAGER	17.8x13.5x2	1
18	96.080.001	0	TESNĚNÍ / SEALING / DICHTUNG	d 12	1
19	99.040.002	0	TVRDOKOV / HARD METAL / HM-SEGMENT	VENTIL KULOVÝ	1
20	99.260.001	0	VENTIL / VALVE / VENTIL		1

1. PRIDANO 2x PODLOZKA NORD LOCK M8. 161/ZMI48 12.5.2008 SLEZACKOVA

2. ZRUS.STAVECI SROUB M8x6 (90.002.2D.009) A NAHRÁZEN M8x8 (90.002.2D.010. 173/ZMI58 20.5.2008 SLEZACKOVA

3. ZRUS.KOSTKA 30.0104-017 A NAHR. 30.0104-032,ZRUS.DRZAK TVRDOKOVU 30.0104-020 A NAHR. 30.0104-021. 142/ZMI70
17.8.2009 SLEZACKOVA

7.17. Vedení pásu / Sägebandführung / Belt guide – 2



NAZEV SESTAVY VEDENÍ PÁSU	CÍSLO SESTAVY 201.0504-710	STROJ ERGO 230DG
Konstruoval:		
Datum: 13. 12.2010		
Meritko: 7:10		

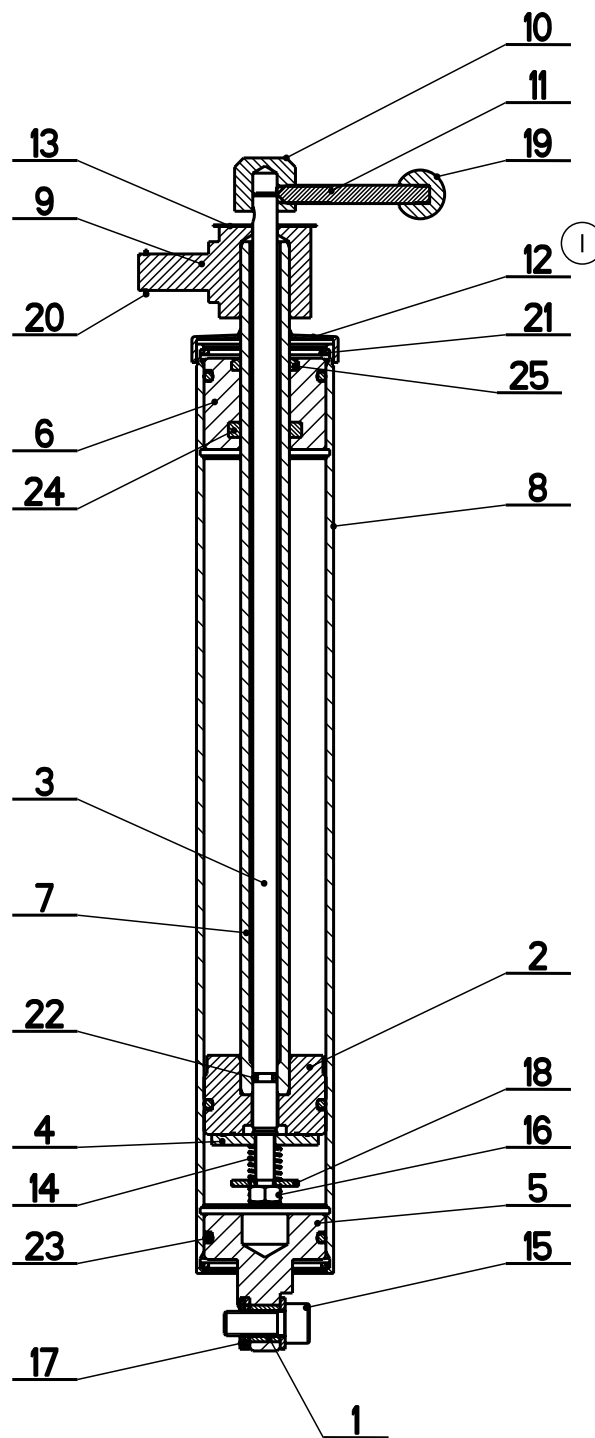
7.18. Kusovník / Stückliste / Piece list –
Vedení pásu / Sägebandführung / Belt guide – 2


Císlo Sestavy 201.0504-710		Ver. 2		Název sestavy VEDENÍ PASU/BELT GUIDE / SÄGEBANDFÜHRUNG	
Poz.	Objednáací číslo	Ver.	Název položky	Rozměr	Ks
1	30.0104-018	0	EXCENTR / CAM / EXZENTER	SK10	1
2	30.0104-019	0	EXCENTR / CAM / EXZENTER	SK10	1
3	30.0104-021 (2)	0	DRŽAK / HOLDER / HALTER		2
4	30.0104-031 (2)	2	KOSTKA VODICI / LEAD CUBE / FÜHRUNGSKLOTZ	TYC 60x40	1
5	30.0704-014	4	LISTA / TRIM / LEISTE	TYC 40x15	1
6	90.001.25.032	0	SROUB IMBUS ČERNÝ / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	8x20	2
7	90.001.55.082	0	SROUB IMBUS ZINEK / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8X14	1
8	90.002.2D.010 (1)	0	SROUB STAVECI / ADJUSTMENT BOLT / STELLSCHRAUBE	SROUB M8X8	1
9	90.005.55.003	0	SROUB 6HRANNÝ / 6 SIDED BOLT / SECHSKANTSCHRAUBE	SROUB M5X16	1
10	90.005.55.005	0	SROUB 6HRANNÝ / 6 SIDED BOLT / SECHSKANTSCHRAUBE	SROUB M5X25	1
11	90.011.27.007	0	SROUB ZAPUSTNÝ / COUNTERSINK BOLT / SENKSCHRAUBE	SROUB M8X12	1
12	90.150.50.003	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHÉIBE	PODLOŽKA 5,3	2
13	90.163.00.002 (1)	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHÉIBE	PODLOŽKA 8	2
14	94.202.002	0	REDUKCE / REDUCTION / ADAPTOR / REDUKTION	REDUKCE 6/R1/4*	1
15	95.001.001	0	LOŽISKO / BEARING / LAGER	608 2RS	2
16	96.080.001	0	TESNĚNÍ / SEALING / DICHTUNG	17.8x13.5x2	1
17	99.040.002	0	TVRDOKOV / HARD METAL / HM-SEGMENT	d 12	1
18	99.260.001	0	VENTIL / VALVE / VENTIL	VENTIL KULOVÝ	1

1. ZRUS.STAVECI SROUB M8x6 (90.002.2D.009) A NAHRAAZEN SROUBEM 90.002.2D.010,PRID.2xPODLOŽKA NORDLOCK M8 90.163.00.002, I73/ZMI58 20.5.2008 SLEZACKOVA

2.ZRUS.KOSTKA 30.0104-016 A NAHR.KOSTKOU 30.0104-031,ZRUS.DRŽAK TVRDOKOVU 30.0104-020 A NAHR.DRŽAKEM 30.0104-021. I42/ZMI70 17.8.2009 SLEZACKOVA

7.19. Válec zvedací / Hebezyylinder / Lifting cylinder



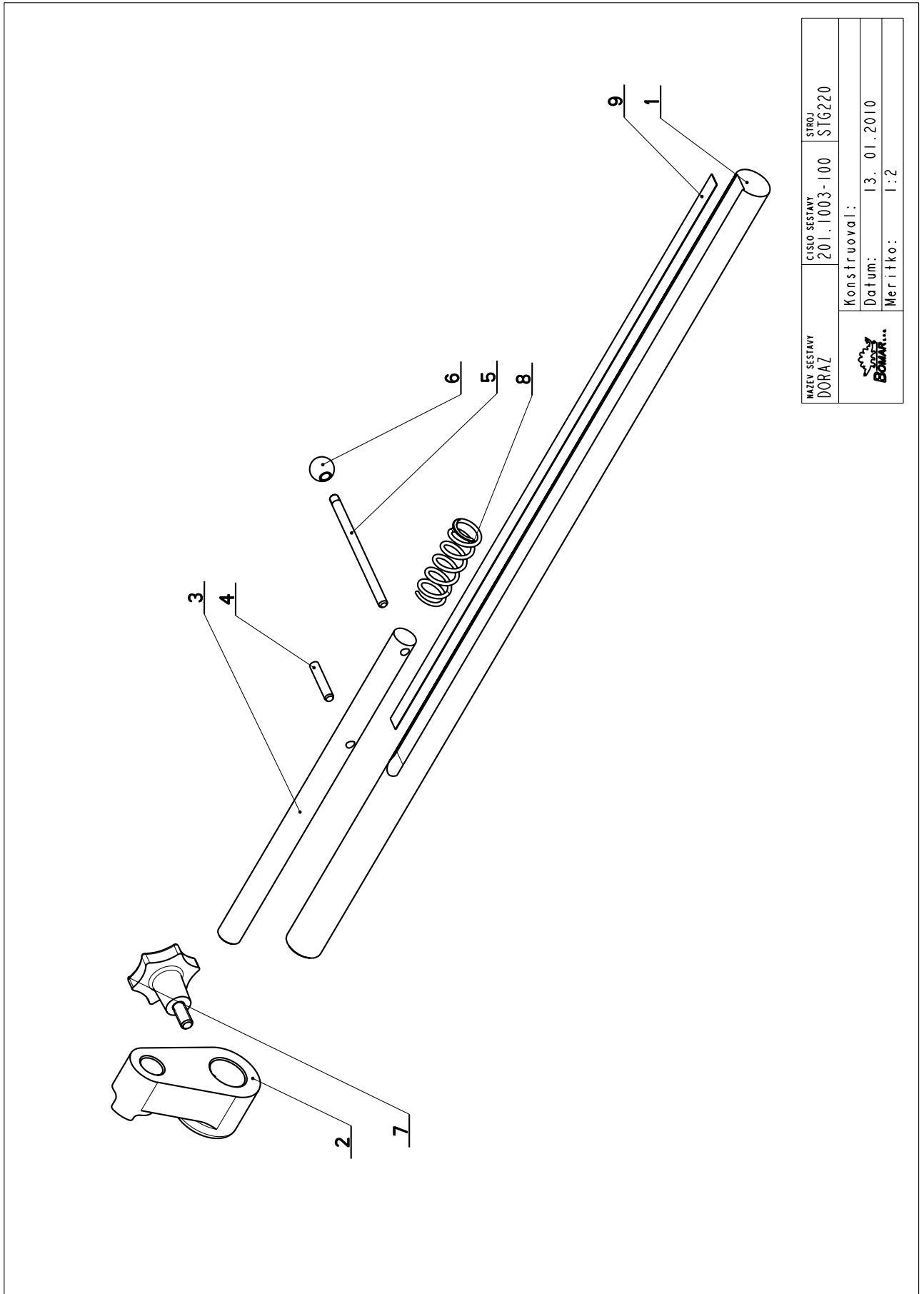
NAZEV SESTAVY VALEC ZVEDACI	CISLO SESTAVY 201.0707-000	STROJ
	Konstruoval:	
	Datum: 11. 11. 2010	
	Meritko: 1:2	

7.20. Kusovník / Stückliste / Piece list –
Válec zvedací / Hebezylinder / Lifting cylinder

Číslo Sestavy 201.0707-000		Název sestavy VÁLEC ZVEDACÍ/LIFTING CYLINDER/HEBEZYLINDER			
Poz.	Objednací číslo	Ver.	Název položky	Rozměr	Ks
1	30.0507-005	1	POUZDRO / SLEEVE / BÜCHSE	d 12	1
2	30.0707-001	0	PIST / PISTON / KOLBEN	d 45	1
3	30.0707-003	0	HRIDEL / SHAFT / WELLE		1
4	30.0707-004	0	KLAPKA / PULLEY / VENTILKLAPPE	d 35	1
5	30.0707-005	0	VÍKO / COVER / DECKEL	d 40	1
6	30.0707-006	0	VÍKO / COVER / DECKEL	d 45	1
7	30.0707-007	1	PISTNICE / PISTON ROD / KOLBENSTANGE	d16	1
8	30.0707-008	1	VÁLEC / ROLLER / ZYLINDER	TRUBKA 45/40	1
9	30.0707-009	0	DRZAK / HOLDER / HALTER	HR 30x 30	1
10	30.0707-010	2	DORAZ / STOP PIECE / ANSCHLAG	TYC 20	1
11	30.0707-016	0	SVORNÍK / HINGE PIN / KLEMME	M6	1
12	31.0507-010	0	VÍKO VÁLCE 40/16 / /		1
13	31.0707-013	0	STUPNICE / SCALE / SKALA		1
14	31.0707-014	0	PRUŽINA / SPRING / FEDER		1
15	90.001.25.032	0	ŠROUB IMBUS ČERNÝ / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	0.63x10x20x9.5	1
16	90.100.55.004	0	MATICE / NUT / MUTTER	8x20	1
17	90.150.50.005	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHIEBE	M6	1
18	90.151.50.004	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHIEBE	PODLOŽKA 8.4	3
19	94.001.001	0	RUKOJET / HANDLE / GRIFF	PODLOŽKA 6	1
20	95.800.004	0	KROUZEK POJIST. VNĚJŠÍ / OUTSIDE SAFETY RING / SICHERUNGSRING AUßEN	M6 PRUMER 16	1
21	95.801.005	0	KROUZEK POJIST. VNITŘÍ / INSIDE SAFETY RING / SICHERUNGSRING INNEN	POJISTINY KROUZEK 12	1
22	96.002.001	0	KROUZEK O DYNAMICKY / DYNAMIC O RING / O-RING DYNAMISCH	POJISTINY KROUZEK 40	2
23	96.002.017	0	KROUZEK O STATICKY / STATIC O RING / O-RING STATISCH	4x2	1
24	96.041.001	0	TESNĚNÍ / SEALING / DICHTUNG	d34x3	3
25	96.060.001	0	KROUZEK STÍRAČÍ / SCRAPER RING / ABSTREIFRING	d16	1
				16x22	1

1. dopl. 31.0507-010, 11.1.05 Státny

7.21. Doraz / Anschlag / Stop piece



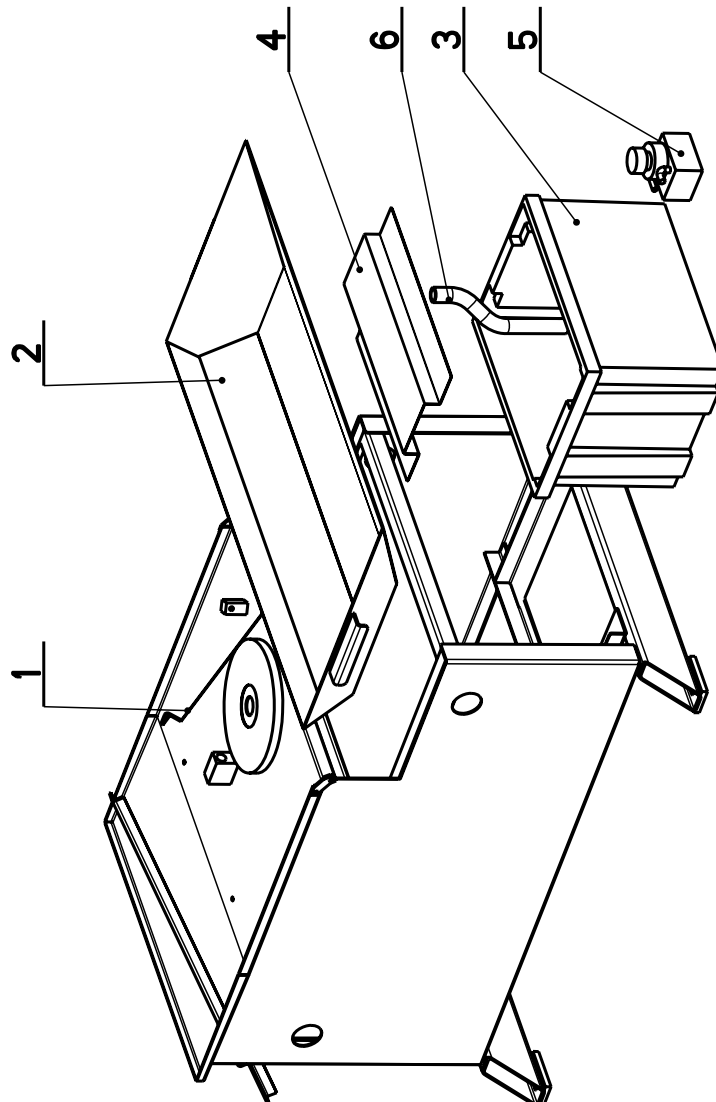
NAZEV SESTAVY DORAZ	CISLO SESTAVY 201.1003-100	STROJ STG220
Konstruoval:		
Datum: 13. 01. 2010		
Meritko: 1:2		

7.22. Kusovník / Stückliste / Piece list –
Doraz / Anschlag / Stop piece

Cislo Sestavy 201.1003-100		Ver. 0		Nazev sestavy DORAZ/STOP PIECE/ANSCHLAG	
Poz.	Objednaci cislo	Ver.	Nazev polozky	Rozmer	Ks
1	30.0703-010	0	TYC / POLE / STANGE	d25	1
2	30.0703-013	0	TELESO DORAZU / STOP BODY / ANSCHLAGKÖRPER	ODLITEK	1
3	30.1003-101	1	TYC / POLE / STANGE	d 16	1
4	90.300.02.006	0	KOLIK VALCOVY KALENY / CYLINDRICAL PIN TEMPERED / ZYLINDERSTIFT GEHÄRTET	KOLIK 6x32	1
5	30.0703-016	1	PAKA / LEVER / HEBEL	d6	1
6	94.001.001	0	RUKOJET / HANDLE / GRIFF	M6 PRUMER 16	1
7	94.006.001	0	SROUB / BOLT / SCHRAUBE	M8x17	1
8	31.0304-013	0	PRUZINA / SPRING / FEDER	2.5x21.5x60x7	1
9	99.120.001	0	PRAVITKO / RULER / SKALENBANDMAß	0.5m	1

7.23. Podstavec / Untersatz / Base

Cislo Sestavy 201.8001-500		Nazev sestavy PODSTAVEC / BASE / UNTERSATZ			
Poz.	Objednaci cislo	Ver.	Nazev polozky	Rozmer	Ks
1	30.8001-051	3	PODSTAVEC / BASE / UNTERSATZ		1
2	30.0501-602	1	VANA / TANK / WANNE		1
3	94.403.001	0	NADREV / CONTAINER / BEHÄLTER	POLYPACK	1
4	30.8006-001	0	VIKO / COVER / DECKEL	P 0,8 - 301	1
5	91.020.019	0	CERPADLO CHLAZENI / COOLING PUMP / KÜHLMITTELPUMPE		1
6	42.020.003	0	HADICE / HOSE / SCHLAUCH	19x3	1



The diagram shows an exploded view of the base assembly. Callout 1 points to the main base frame. Callout 2 points to the tank. Callout 3 points to the container. Callout 4 points to the cover. Callout 5 points to the cooling pump. Callout 6 points to the hose. The diagram illustrates how these components fit together to form the base structure.