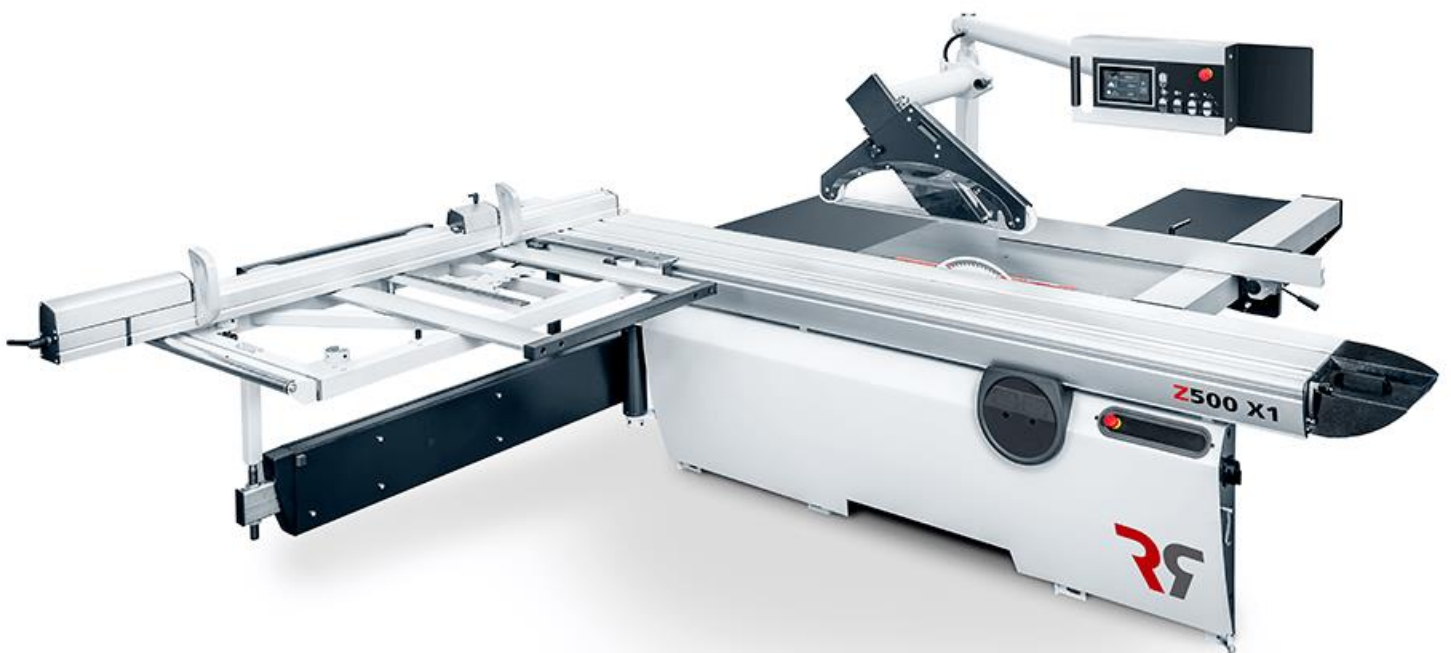


INSTRUKTIONSMANUAL

Z500, Z500EL, Z500x1 & Z500x3



Sernbrandt Maskiner & Verktyg

Stationsvägen 17

Box 2042

141 02 Huddinge

Kontakt:

08-711 28 45

Info@sernbrandt.se

Innehållsförteckning Z500

Innehållsförteckning	2
Viktiga instruktioner vid beställning av reservdelar.....	3
Säkerhets- och underhållsinstruktioner	3, 4
Faror/Risker lista	5
Bruksanvisningar	5,6
Normal och förbjuden användning	6
Resterande risker	7
Förklaring av akustiska nivåer	7
Dimensioner på sågen	9
Tekniska uppgifter	10
Transport och installation av maskinen	11
Elektrisk koppling	11
Montering av justerbordet	12
Starta maskinen	13
Starta maskinversion X1, X3	14,15,16,17,18,19,20,21,22,23
Byta huvudklinga och ritsklinga (Bild 8-8B-9)	24,25
Användning och justering av klyvkniven (Bild.10-11)	25
Nedre sågklingskydd	26
Justera huvudklingan och ritsklingan Z500 (Bild 12A-B)	26
Justera huvudsågklingan och ritsklingan Z500EL och Z500X	26,27
Låsning av justerbordet (Bild.14)	27,28
Montering av uppläggningsbord (bild 17)	28
Montering av kapanhållet (Bild 18A-B)	29
Justera kapanhållet (Bild 19-20-21)	29,30
Användning av parallellanhållet (Bild 24A-B)	30,31
Kalibrering av skalan på parallellanhållet (Bild 23-25)	31
Montering av extra rull/materialstöd (bild 31)	32
Använda sågskyddet (Bild 26A-26B-27)	32,33
RPM-indikatorlampor	33
Remspänning och hastighetsändring (Bild 28-29)	34
Remspänning och hastighetsändring på ritsklinga (Bild 30)	34
Underhåll av maskinen	35
Problem: orsaker och lösningar	35
Grundinställningar för en justersåg	36,37,38,39

Viktiga instruktioner vid beställning av reservdelar

Nämn alltid följande på din beställning:

- Maskinens typ och serienummer
 - Serienummer från manual
 - Artikelnummer och kvantitet
 - Din referens och rätt leveransadress
-

Säkerhets- och underhållsinstruktioner

Riskerna med att arbeta med justersågar är höga eftersom det sitter klingor i dem som är mycket vassa. Och klingorna sitter i lägen som kan skada operatören om den inte följer säkerhetsinstruktionerna.

Eftersom många justersågar fortfarande matas för hand är träbearbetning troligen det huvudindustri där operatörens händer ständigt utsätts för fara. Förutom den höga risken för personskador vid kontakt med klingorna finns det risk för att skadas av mata ut arbetsstycket eller spillbitarna från maskinen. Det finns inga träbitar som är detsamma; varje bit betar sig olika när de bearbetas eller formas under produktionsprocessen. Knutar och naturliga förändringar i träets riktning kan ge upphov till ryckning och återslag av arbetsstycke.

Mycket viktigt att anhållen är rätt inställda mot klingan så att materialet ej nyper fast mellan klinga och anhåll. Lär dig vart nödstopparna sitter och kontrollera alltid skydden så att de sitter rätt. Allvarliga risker är relaterade till användningen av träbearbetningsmaskiner, som är skarpa, levande och bullriga maskiner. Maskinen kan endast användas säkert om operatören strikt följer driften och säkerhets instruktioner.

Det är viktigt att du läser denna bruksanvisning innan du använder maskinen så att du vet hur du gör det maskinen fungerar och vad dess begränsningar är.

Ge tillräckligt med utrymme runt maskinen och en bra belysning på verkstaden.

Se alltid till att alla säkerhetsanordningar är monterade på maskinen och att maskinen är ansluten till ett spånutsug

Håll damm nivåerna nere med god städning.

Håll arbetsområdet rent så att du inte åter suspenderas damm i luften medan du arbetar.

Använd aldrig tryckluft för att rengöra arbetsområdet eller kläderna, för det genererar damm.

Trädamm är olika skadligt vid inandning och hudkontakt beroende på trä/materialslag

Exponering för ved damm och många kemikalier (lösningsmedel, lim och lack ...) skapar en risk för allergiska reaktioner, andnings- och sinuscancer.

Använd munskydd, hörselskydd och skyddsglasögon när du arbetar med maskinen. För att undvika skador

Det finns många typer av munskydd, hörselskydd och glasögon. Ett bra val och tillämpning är viktigt för korrekt drift.

Läs igenom anvisningarna för rengöring av maskinen.

Avlägsna inte trärester för hand när motorn är påslagen motor. Gör det bara med en helt inaktiverad maskin.

Vid byte av verktyg eller underhållsarbete måste maskinen alltid vara fränkopplad från dess strömförsörjning.

Klingor som inte är slipade korrekt eller i dålig form, försämrar inte bara kvaliteten på arbetet, men ökar också risken för olyckor.

Använd alltid lämpliga kläder, det är farligt att med ”lösa plagg” eller sönderrivna kläder.

Håll barn och icke-utbildad personal borta från maskinen och utanför verkstaden.

Använd alltid mallar vid bearbetning av specialdelar.

Var noga med att endast använda klingor som motsvarar de dimensioner som anges i de tekniska data och relevant för ditt arbete.

Se till att regelbundet underhåll utförs i god tid.

Prova nödstopp varje vecka.

Läs instruktionerna för underhåll och justering av motorns automatiska broms. Kontrollera om den automatiska bromsningen av motortiden är mindre än 10 sekunder vilket den ska vara.

Alla skydd och anhåll måste hållas i ett gott fungerande skick och måste kontrolleras regelbundet för att säkerställa att de rör sig fritt, är fria från alla defekter så att de fullgör sitt arbete korrekt.

Underhållsarbete bör endast utföras av personer som har utbildning, färdigheter, Erfarenhet och kunskap för att göra jobbet.

Faror/Risker lista

Denna lista baserades på C-normerna EN ISO 19085-5.

Mekaniska risker orsakade av till exempel:

- form, massa och stabilitet (elementens potentiella energi), relativa disposition, massa och hastighet (elementens kinetiska energi), otillräckligt mekaniskt motstånd, ackumulering av potentiell energi hos de elastiska elementen (fjädrar), maskinens delar eller Bearbetade bitar.

- Krossrisk, operatören tappar saker på sig , mm
- kaprisk, att skada sig mor klingan
- Klämrisk
- Risk för elektrisk stöt
- Slag av maskinen eller av den bearbetade delen, elektriska risker orsakade av elektrisk kontakt (direkt eller indirekt)
- Risker orsakade av buller, material eller inandning av giftiga ämnen
- Risk för brand eller explosion
- Kombination av risker
- Risker orsakade av fel i energiförsörjningen, defekter på maskinens delar och annat funktionsstörningar, till exempel alla typer av säkerhetsanordningar, säkerhetsutrustning och start / stopp Utrustning.
- Säkerhetssignaler ska följas

Bruksanvisningar

Följande rekommendationer för säkra arbetsrutiner ges som ett exempel, framför allt Information som är karakteristisk för denna maskin.

- När du arbetar med maskinen måste säkerhetsutrustning användas.
- Användaren måste följa bruksanvisningen för att undvika olyckor.

1 Utbildning av maskinanvändare

Det är absolut nödvändigt att användaren får grundlig utbildning i drift och hur man justerar maskinen.

Särskilt:

- a) riskerna med att arbeta med maskinen,
- b) hur sågen ska användas, korrekt användning och justering av maskinen;
- c) rätt val av klingor för varje sågarbete
- d) säker hantering av material som ska bearbetas,
- e) läget för händerna i förhållande till sågbladet
- f) förvaring av arbetsstyckena säkert före och efter sågning.

2 Stabilitet

För att kunna använda maskinen säkert är det viktigt att placera den stabilt på underlaget, Och väga in den så att den står rakt och stabilt

3 Justering och installation

- a) Koppla bort maskinen från strömförsörjningen före varje justering.
- b) Tillverkarens rekommendationer måste följas vid justering och installation/byte av klingor
- c) Klingorna måste vara anpassade till det material som sågas för att säkerställa en säker och effektiv sågning. Klingorna måste slipas och installeras korrekt.

4 Hantering av verktyg

För att undvika skador måste försiktighet och säker hantering vidtas vid byte av sågklingorna.

5 Avsedd användning av maskinen

Maskinen får endast användas för bearbetning av alla typer av trä, paneler och ark med eller utan plastbeläggning. Bearbetning av plastark och plast är tillåten med anpassade sågklingor. Bearbetning av järn- och icke-järnmetaller är strängt förbjudet. För att kunna upprätthålla angivna ljudvärden, alla skyddskåpor och medel som finns på maskinen måste användas. Det här gäller dammutsläpp också vilket innebär att maskinen måste vara ansluten till ett dammutsugningssystem, vars luftflöde uppmätt vid utsugsöppningen på maskinen är minst 20 m / sek. belopp.

Normal och förbjuden användning

Juster / Panelsågen är konstruerad för följande arbete och är utrustad med skyddsanordningar för dessa processer. Den är inte konstruerad för att arbeta material som järnhaltiga eller icke-järnmetaller skiljer sig från vad som anges nedan är förbjudet.

- Klyva med parallellanhållet med / utan sågbladet lutat och anhållet upprätt eller i låg position. (viktigt att anhållet är rätt inställt i förhållande till klingan)
- Rätvinklig sågning eller ger sågning med 90° anhåll monterat på justerbordet med lutande eller lodrätt sågblad.
- Vid Kapsågning används kaphållet som är fäst på uppläggingsbordet i 90 grader eller i Vinkel material läggs mot vippstoppen där du ställt in din kaplängd

FÖRBUD ANVÄNDNING

Följande uppgifter är förbjudna på sågen:

- Sågning utan att använda klyvkniven och skyddet
- Alla typer av sågning utan att använda anhållen
- Såga material som överskrider sågens kapacitet utan att använda rullstöd eller liknande
- Att såga i järnhaltigt material

RESTERANDE RISKER

De viktigaste riskerna på panelsågen är:

- oavsiktlig kontakt med handen mot sågklingan;
- kontakt med sågklingan under sågklingans stopptid (10 sek).
- rekyl av arbetsstycke eller rekyl av delar inuti arbetsstycket
- lutning av arbetsstycket, på grund av otillräckligt stöd.
- Skador på grund av trasig sågklinga eller delar som bryter av verktyget.
- Skador i det icke säkrade området mellan maskinbordet och sågklingan under sågningen
- Risk för klämning och klämning mellan det parallella anhållet och skjutbordet
- Risk för klämning och klämning mellan det parallella anhållet och sågklingan, klyvkniven och sågbladet.
- När du flyttar skjutbordet finns det risk för klämning, klämning. Använd bara handtaget för att flytta skjutbordet.
- Vid sågning av plast finns det risk för att skadliga ämnen släpps ut.
- Risker på grund av ändringar som gjorts på maskinen av obehörig personal.
- Risker för maskinen, verktygen och säkerhetsutrustningen när klingan lutar medan sågbladet är roterande.
- Risker för maskin, klinga och säkerhetsutrustning vid inställning av parallanhållet med klingan roterande

LJUDREDUKTION

- Sågbladets typ och skick är viktigt för att hålla ljudnivån så låg som möjligt.
- Säkerhetsanordningarnas material och placering är viktiga för att minska ljudnivån. Att använda sågklingans rätta hastighet för materialtyp minskar ljudnivån.
- Ovanstående betyder inte att inga ytterligare skyddsåtgärder som hörselskydd bör användas.

Förklaring av akustiska nivåer

Värdena är utsläppsvärdena och inte nödvändigtvis de säkra arbetsnivåerna.

Även om det finns ett samband mellan utsläppsvärdena och exponeringsnivån kan det inte vara det pålitligt används för att avgöra om ytterligare åtgärder behöver vidtas.

Mått enligt: NBN EN ISO 3746 (2011)
NBN EN ISO 11202 (2010)

Mätningar utförda av: Vinçotte nv En mätosäkerhetstolerans på K = 4 dB (A) gäller för de angivna utsläppsvärdena.

Arbetsstation	Nivå akustisk belastning dB (A)	Nivå akustisk kraft dB (A)
Sågning	92.1	100,1

VÄRDEN PÅ DAMUTSLÄPP

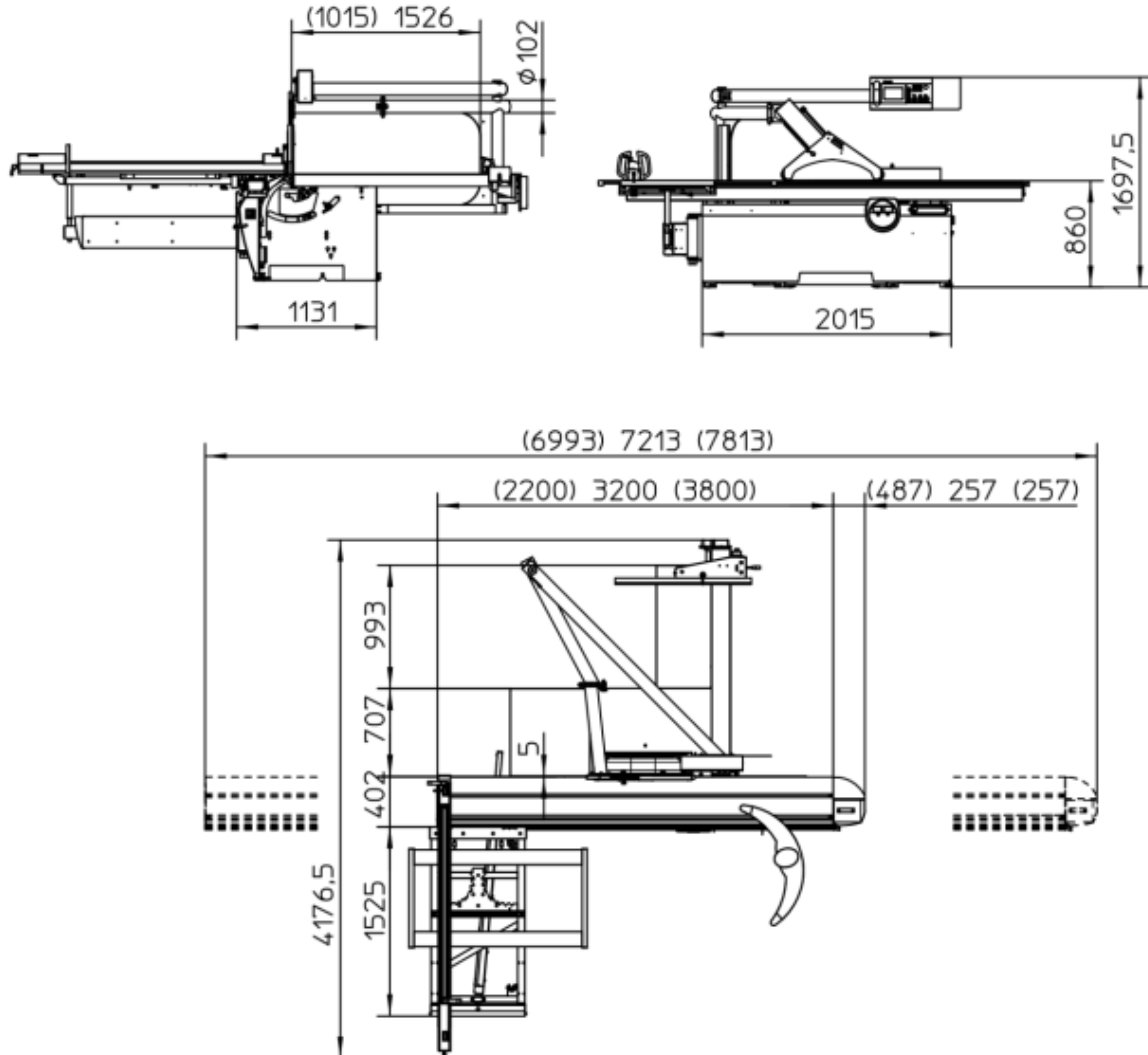
Maskinen producerar damm och måste därför alltid anslutas till ett utsugssystem.
Bra flis och dammutsug kan erhållas med följande rekommenderade luftflöde: q i m^3h^{-1}
för sågklingans diameter, d , i mm:

$d \leq 315$: $q \geq 850$ $315 < d < 400$: $q \geq 1100$ $d \geq 400$: $q \geq 1400$

Tryckfallet mellan inloppet på alla uppsamlingsanordningar och anslutningen till chip och dammutsugssystemet får inte överstiga 1500 Pa (vid lufthastighet i kanalerna 20 m s⁻¹)

För att säkerställa att spånerna och dammet som extraheras transporteras till uppsamlingssystem måste utformningen av huvar och kanaler baseras på en uträknad luft hastighet på 20 m s⁻¹-kanalen för torrflis och 28m s⁻¹ för våtflis (fuktighet 18% eller högre)

Dimensioner på sågen



Tekniska uppgifter

Spänning	400V
Motor kraft	7 kW (S6) tillval 9,2 kW (S6)
Vikt	890 kg (Z500 EL) 1080 kg (Z500 X1 / X3)
Såg	
Diametersåg och borrar	300 - 500 x 30 mm
Skärdjup vid 90° / 45°	175 mm / 122 mm
RPM	3000/4000/5000
Sågblad lutar	90° - 45°
Sågbredd parallellt anhåll	1000/1350/1525 mm
Sågbredd parallellt anhåll automatiskt	1250/1500 mm
Såglängd	3200 (tillval 2500, 3800) mm
mått för gjutjärnsbord	985 x 710 mm
mått för aluminium rullbordet	3200 x 420 (tillval 2200, 3800) mm
mått på uppläggningsbordet	1505 x 7600 mm
Längden på tvärsnitt anhållet	2295 (teleskopisk 3355 mm)
Ritsklingan	
Diameter sågblad och hål	120 x 20 mm
sågdjup med 120 mm blad	3,5 mm
RPM	8200
ritsklingans motoreffekt	1,3 kW (S6)
Funktioner	
Diameter spånstosar	120 + 100 mm
Motoriserad höj och sänk av sågklingan	Z500 EL, X1
Motoriserad tilt av sågklingan	Z500 EL, X1
Motoriserat och programmerbart parallellt anhåll	Z500 X1, X3
Numeriskt kontrollerad höjd och lutning av sågen	Z500 X3
Gerings anhåll på justerbordet	tillval
Extra stödbord med parallell anhåll	tillval
Excentrisk klämma	tillval
Dubbelsidigt gerings anhåll	tillval
Automatisk YD start	Standard
Digital avläsning på båda flippstopparna på kapanhållet	tillval
Digital avläsning av sågaggregatets lutning	tillval Z500 EL
Digital avläsning av sågklingans höjd	tillval Z500 EL
Digital avläsning på parallellanhållet	tillval Z500 (EL)
Spårfräs	3-16mm tillval
Stödrulle	tillval

Transport och installation av maskinen (bild 1-2)

Beroende på transport- eller fraktmetod får du maskinen antingen i en låda eller inte förpackade. Själva förpackningen, gjord av robusta fiberplattor och träbjälkar, kan lätt vara återanvänds. Du kan lyfta maskinen med en kran eller gaffeltruck och föra den till marken. På fronten på ramen finns två öppningar med vilka du kan flytta maskinen med en pallvagn (2)

Se till att sågen är välbalanserad vid lyft

UPPMÄRKSAMHET:

Kontrollera alltid om lyftens kapacitet är tillräcklig

Vid upppackning spara alltid CE dokumentet i en pärm med bruksanvisningen

Efter upppackning, kontrollera att maskinen inte har skadats under transport eller under lossning. Placera maskinen stabilt på en solid yta och ge tillräckligt med utrymme runt maskinen för att arbeta på ett säkert sätt. Maskinen måste vägas in i båda riktningarna. Det finns 6 justeringsbultar på maskinen, se bild .2

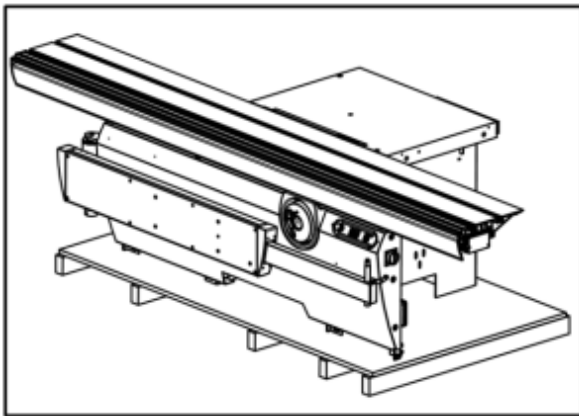


Bild. 1

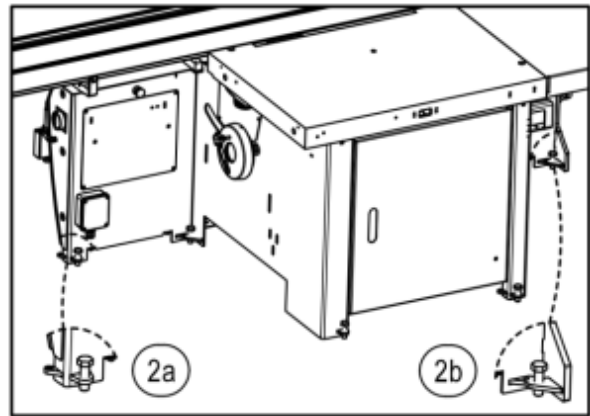


Bild. 2

Elektrisk koppling

De elektriska anslutningarna måste utföras av en kvalificerad elektriker som kan beräkna den exakt nödvändiga storlek på kablar och säkringarnas kaliber.

- Kontrollera om maskinspänningen motsvarar den du har i ditt elskåp
- Anslut kontakten till anslutningskontakten (16A eller 32A).
- Se till att du har rätt jordning och anslut den till den som är markerad med jordningssymbolen (**jordledaren är gulgrön**).
- Om maskinen är en X1-, X3-version måste den neutrala ledaren (N, blå) anslutas. Om den inte ansluts så kommer inte displayskärmen fungera..
- Kontrollera motorns rotationsriktning. Om riktningen är fel måste ledningarna L1 och L2 bytas ut.
- Om motorns rotationsriktning är korrekt, roterar även de andra motorerna i rätt riktning.

UPPMÄRKSAMHET:

Maskinen är utrustad med överbelastningsskydd om motorn stängs av, av detta skydd är det viktigt att vänta några minuter på att överlastningen har kylt ner och startat om sig själv.

Montering av justerbordet (Bild.4)

För att få ett bra arrangemang och funktion av justeringsbordet; det är viktigt att maskinen sätts på en rätt nivå i båda riktningarna, med hjälp av en nivå, innan du skjuter justerbordet på maskinen. Alla justeringar och arrangemang görs på fabriken. Lägg bara bordet på ramen med de två sidoställningsbultarna (1) i ramens två klackar. Se till att balken vilar väl i höjdjusteringsbultarna. Placera nu de fyra stora insexbultarna (3) och dra åt ordentligt. För att få träets eller justerbordets rörelse är justerbordet nära 2 mm ovanför sågbordet. Parallelliteten mellan huvudbladet och justerbordet kan korrigeras med två bultar. Efter justeringen måste de 4 skruvarna dras åt ordentligt med en momentnyckel med en vikt på 7 kg (70 Nm). Justering av justerbordets höjd kan göras med 8 skruvar (2) men alltid med de stora bultarna stängda.

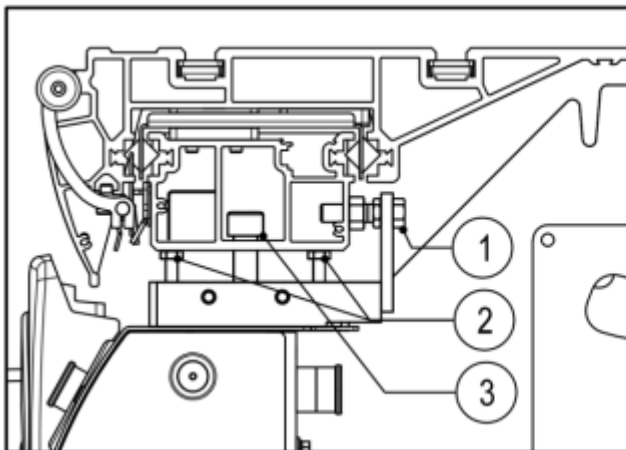


Bild. 4

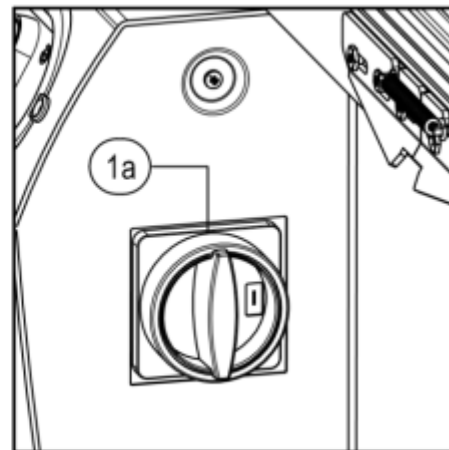


Bild. 6

Starta maskinen (Bild 5-6)

Ställ huvudströmbrytaren (1) på "1" för att aktivera maskinen (Bild. 6.1).

För modell Z500 Bild (5A) och modell Z500 EL Bild (5B), för modell Z500 X1 Bild (5C) och Z500 X3, Bild (5D).

Starta huvudmotorn (vit knapp) och stopp (svart knapp) med knappen (3).

Ritsmotorn startas genom att trycka på knappen (4); detta är endast möjligt med huvud sågmotorn igång.

Den övre vita knappen startar motorn, den nedre svarta knappen stoppar motorn.

När nödstoppet (1) trycks in stängs båda motorerna av. Huvud sågmotorn är utrustad med en automatisk broms som saktar ner motorn inom 10 sekunder så snart maskinen är avstängd.

UPPMÄRKSAMHET:

När maskinens servicelucka på sidan av maskinen är öppen eller när sågklingans skyddslucka vid klingan är öppet eller en av nödstoppen tryckts in så kan **INTE** maskinen startas.

Om en sågklinga större än 350 mm i diameter är monterat måste ritsklingan demonteras, den får inte plats.

UPPMÄRKSAMHET! Även flänsen där ritsklingan är monterad måste tas bort, om den inte gör det kan den lossna och orsaka allvarliga skador eller skada sågbladet, vilket också kan orsaka allvarliga skador.

Med hjälp av lamporna (2) kan den inställda hastigheten läsas av innan den startas (endast för CE-version). Alla säkringar är placerade inuti den elektriska panelen och varje gång den öppnas måste maskinen kopplas bort från strömförsörjningen. Med versionerna X1 och X3 anges detta i skärm på den hängande kontrollpanelen (9).

Alla säkringar är placerade inuti elpanelen och vid en kontroll eller byte måste maskinen alltid kopplas bort från elnätet med elnätets växlar

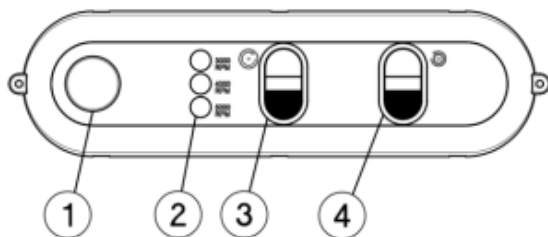


Bild 5A

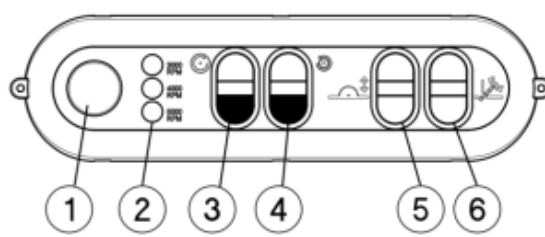


Bild 5B

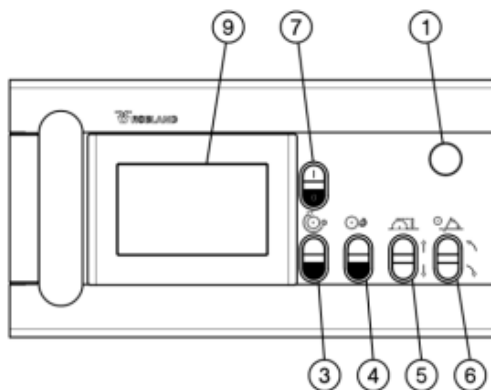


Bild. 5C

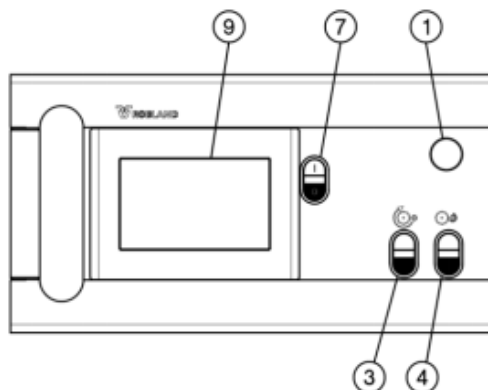


Bild 5D

Startar maskinversion X1, X3

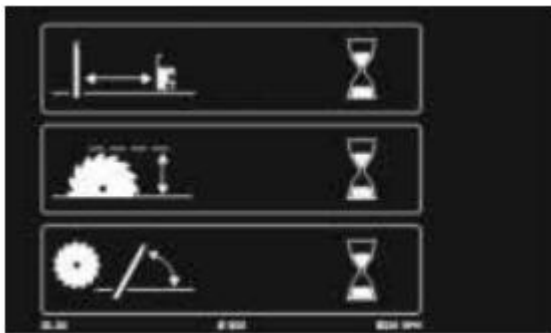
1. STARTA UPP MASKINEN



Startskärm

Vrid strömbrytaren till "ON"

Efter att startproceduren är slutförd kommer denna skärm komma upp

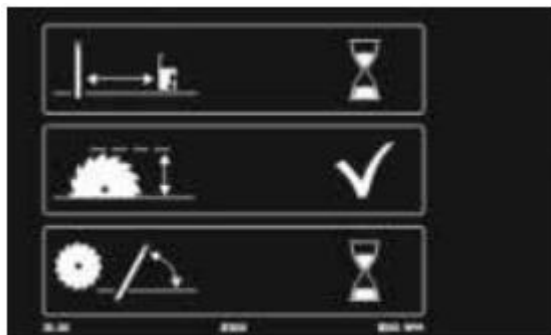


Tryck nu på startknappen för att starta Referensförfarande/kalibrering

Alla 3-axlarna börjar nu flytta till sina referenser

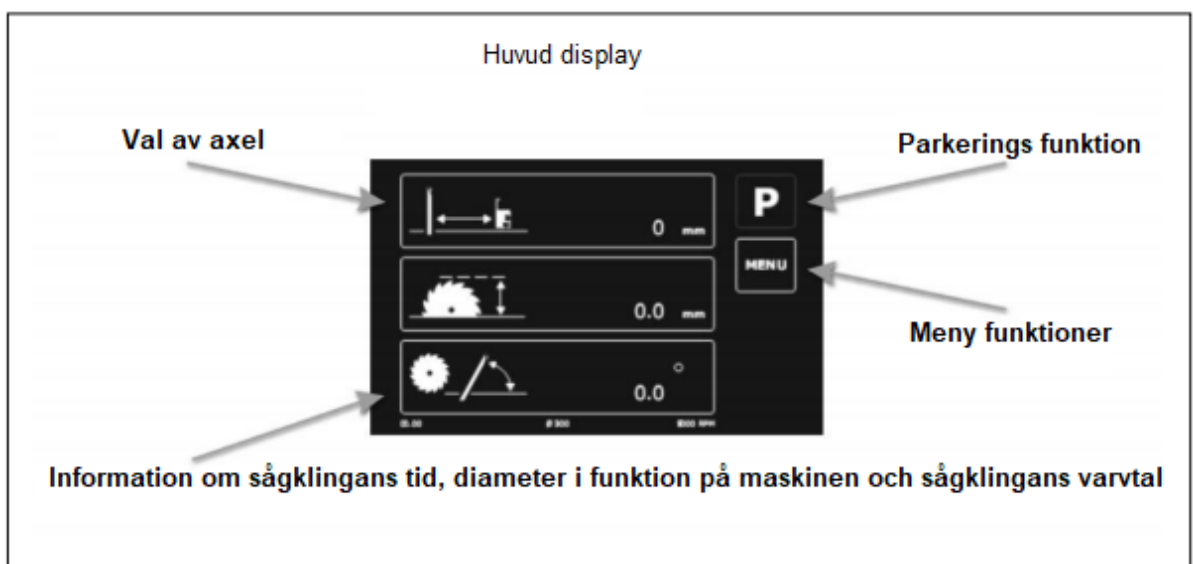
På 1-axlig startar bara parallellanhållet

För att påskynda denna procedur är det bäst att använda "Park" – funktionen i slutet av arbetsdagen (Se 2.2)

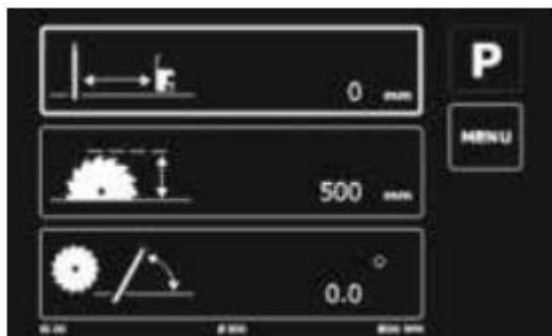


Under referensproceduren ser du denna skärm. Så snart en axel har nått referensens punkt kommer ett "V" att komma upp

Så snart alla 3-axlarna eller 1-axel har nått sin referens punkt kommer huvudskärmen att visas.



2.1 INSTÄLLNING AV EN AXEL

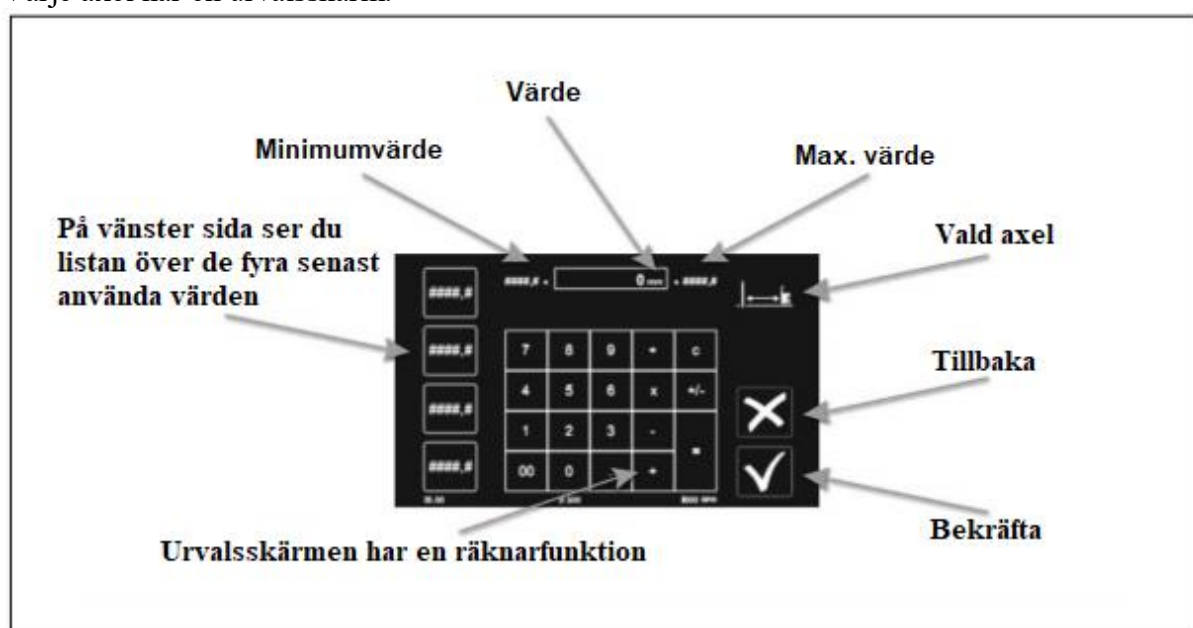


Välj en axel genom att trycka på ett fält.

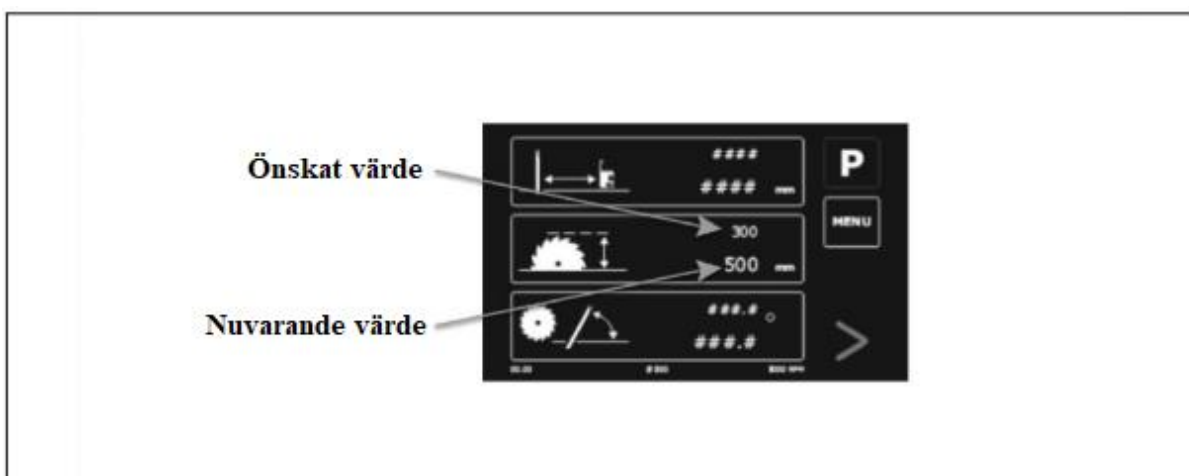
På 1-axel finna bara parallellhålllet att välja

Knappens ram tänds i en fetstil, som bekräftelse på att denna knapp har valts.

Varje axel har en urvalsskärm.



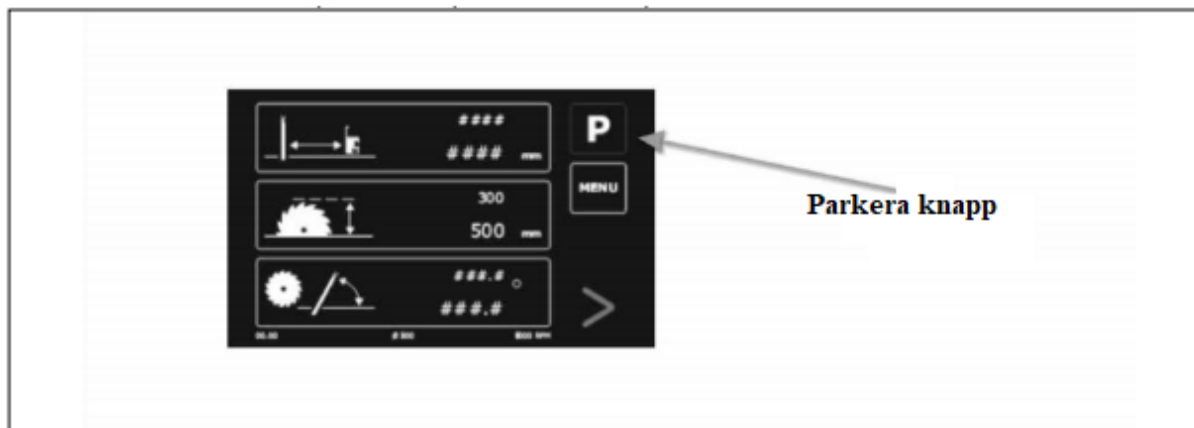
När du har bekräftat kommer huvudskärmen



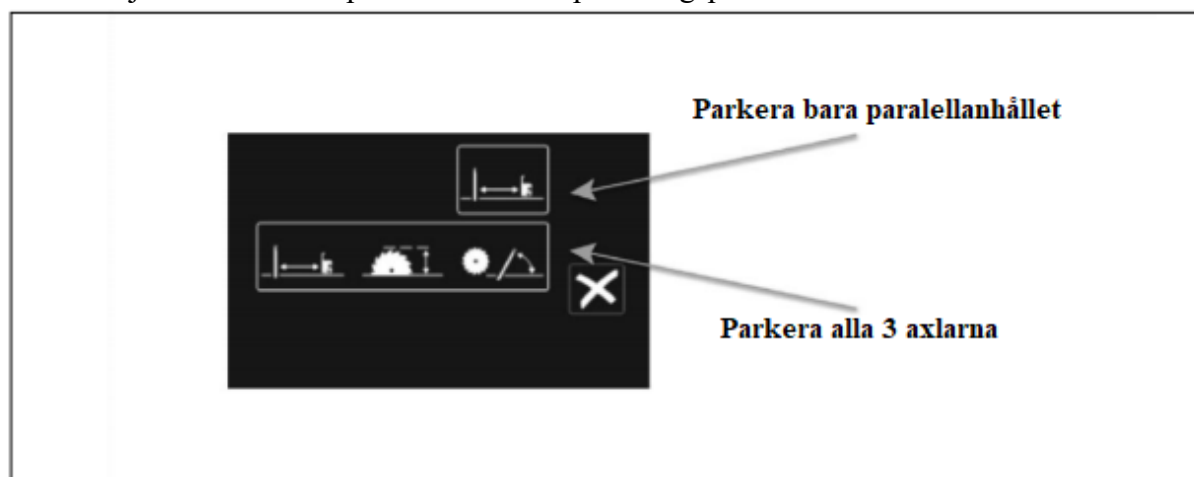
Nu kommer du se en pil och startknappen börjar blinka. Axeln kommer börja röra sig så fort du trycker på startknappen. Värdena av en eller flera axlar kan justeras samtidigt

2.2 PARKERA POSITION

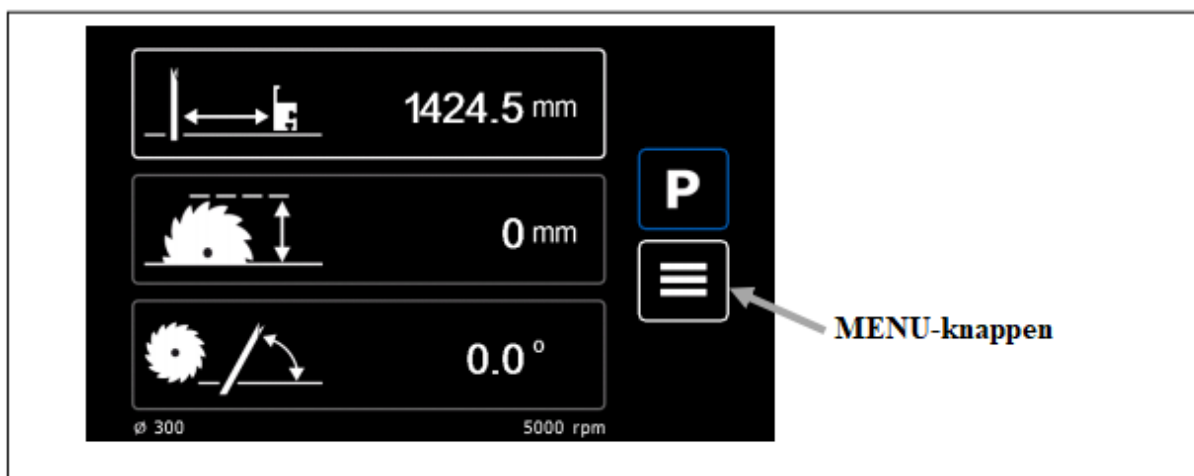
Denna funktion möjliggör snabb start och referensprocedur för maskinen. Parallellanhållet går till parkeringsläge, längst till höger. Detta medför en snabbare igångkörning på morgonen vid uppstart då anhållet redan står i parkerings läge, redo.

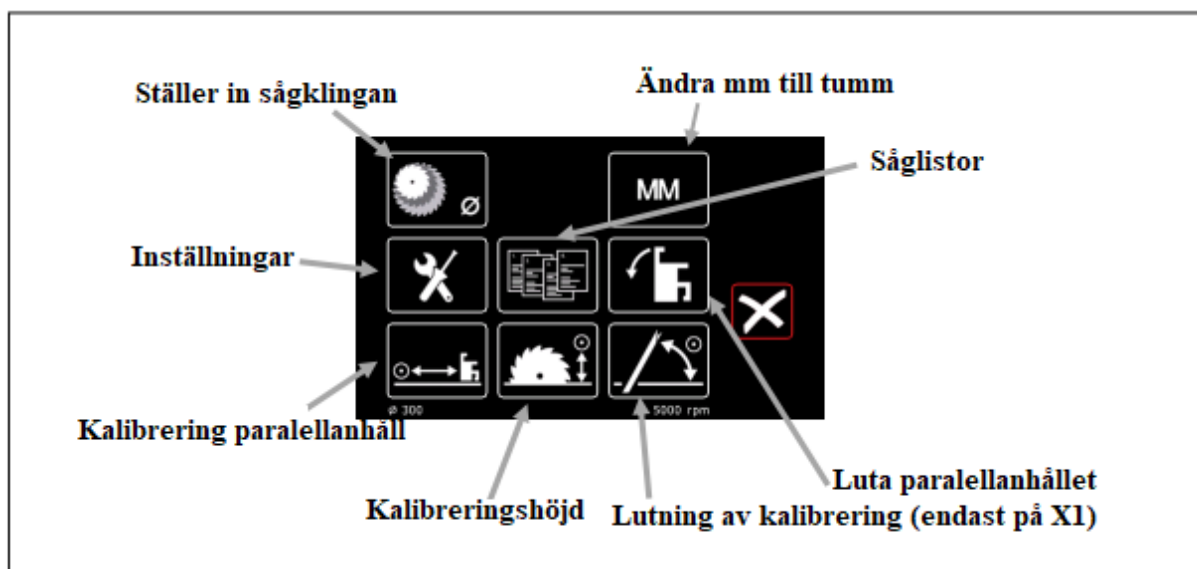


Du får välja mellan endast parallellanhållets parkeringsposition eller alla 3-axlarna.



3.1 MENYSKÄRM



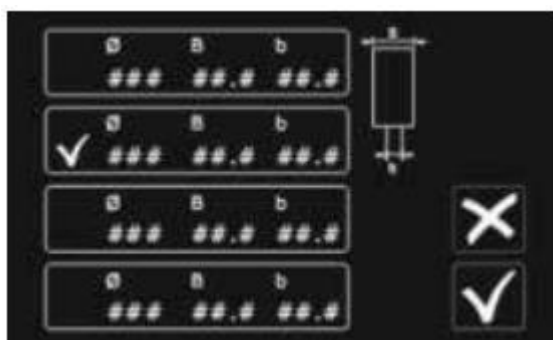


3.1.1 STÄLLA IN SÅGKLINGAN



Först visas en varningsskärm.

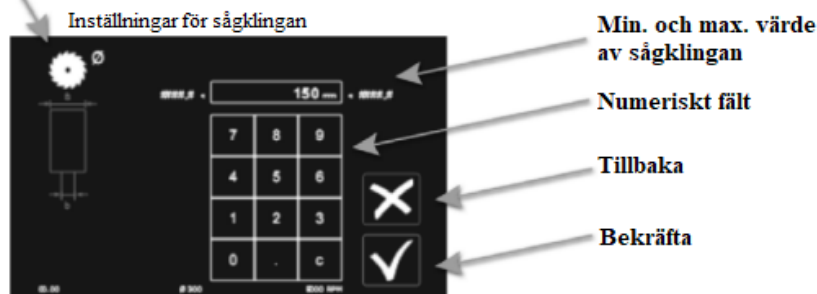
Anhålllet flyttas från sågklingan, ställ in sågklingan på 90° och på dess maximala höjd.



Du kan förprogrammera 4 sågklingor. Genom att välja fält kan du välja sågklinga. Genom att trycka värdefältet under diametern, B eller b kan du ändra värdet.

När du har slipat klingan, blir den smalare och tjockleken på klingan har ändrats. Du måste då ändra värdet till det nya som klingan har. Sågen kommer då korrigera sågdjupet. Mät parallellanhållet mot klingans sågtand för att få rätt mått

Den upplysta symbolen anger vilket värde du ändrar,
i detta fall sågklingans diameter



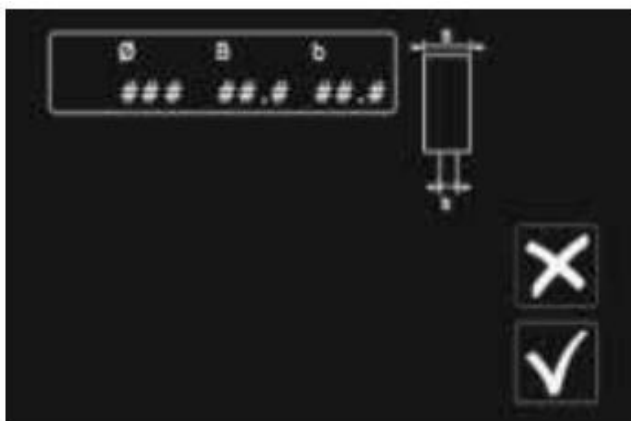
Efter att ha bekräftat ditt val av
sågklingan, kommer du få en extra
kontroll av RPM.

Maskinen visar nuvarande RPM, du
måste bekräfta att detta är rätt hastighet
för denna sågklinga.

3.1.2 INSTÄLLNING AV FRÄSKLINGA

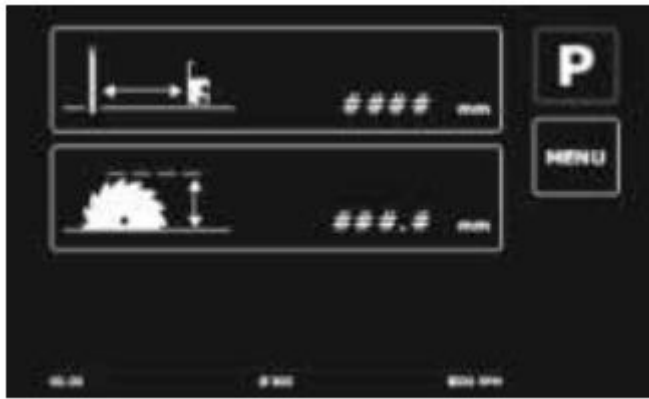
Denna procedur är densamma som för byte av sågklinga. Skillnaderna är:

Bords i lägget vid klinga måste tas bort för att montera fräsklingan. Verktygets maximala dimensioner är 16 mm breda och en tjocklek på 12 mm.



En fräsklinga ställs in på samma sätt
som en sågklinga

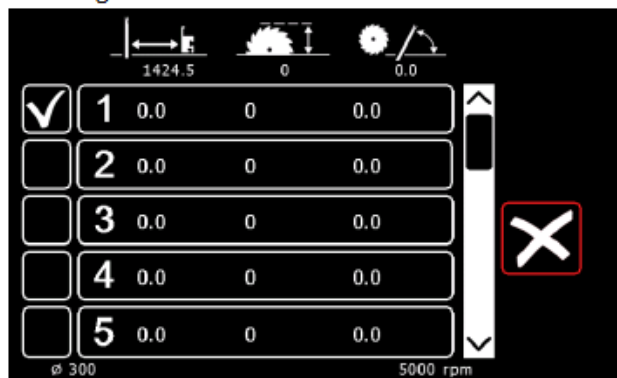
När fräsklingan väl valts, kan hela såg
enheten bara flyttas upp och ner. Det är
omöjligt att fräsa i en vinkel.



3.1.3 SÅGLISTOR / endast 3-axlig såg

Genom att välja numret kan du gå in i displaylistan.

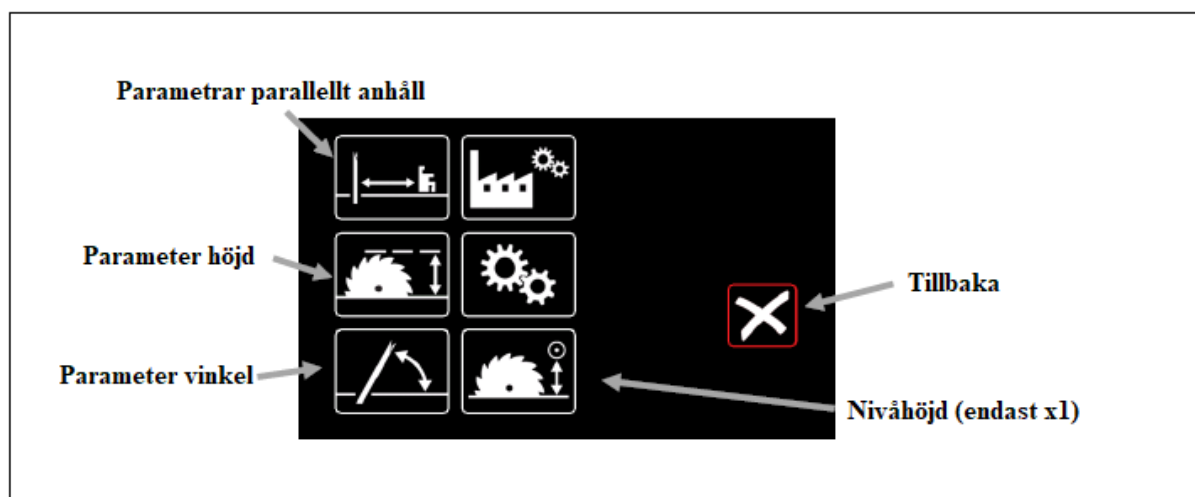
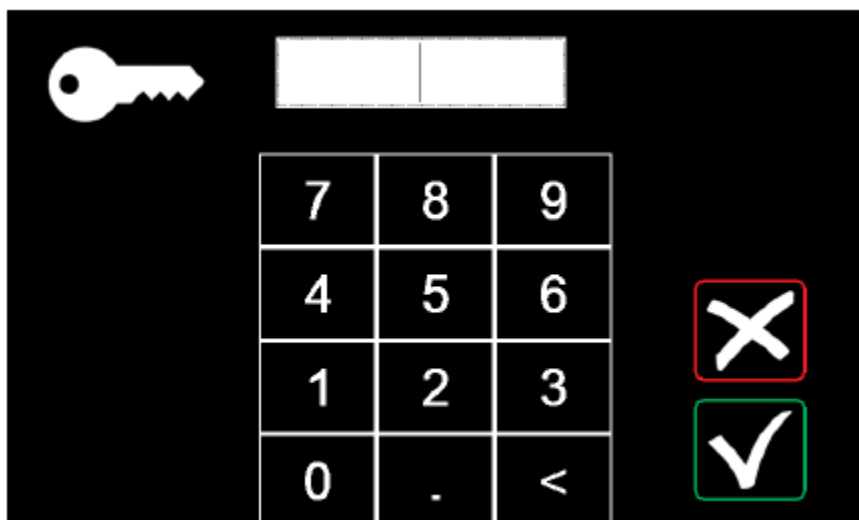
Vald såglista



För att ändra värdet -> tryck på värdet.

Ändringar görs i inställningen av en mättdisplay

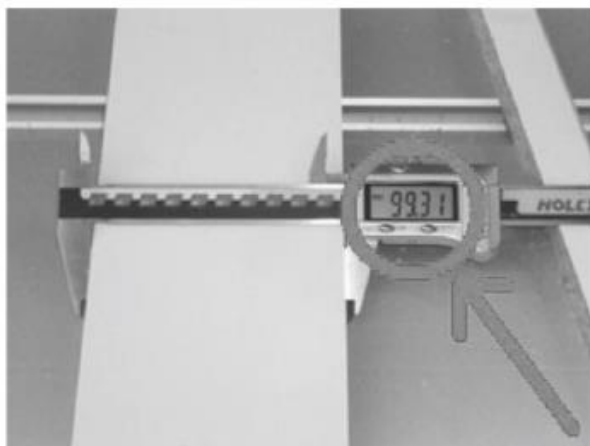
3.1.4 INSTÄLLNINGAR / Endast för tekniker



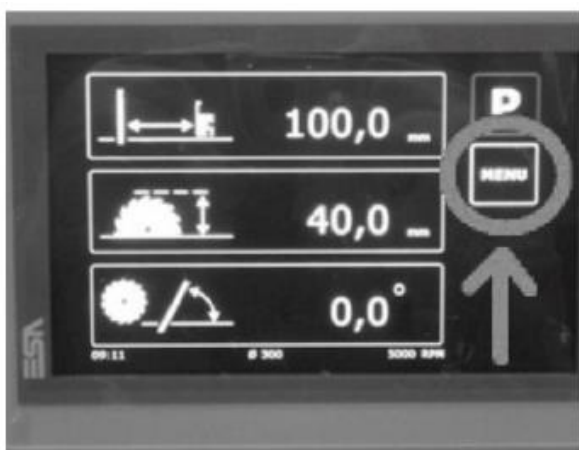
3.1.5 KALIBRERING AV PARALELLANHÅLL



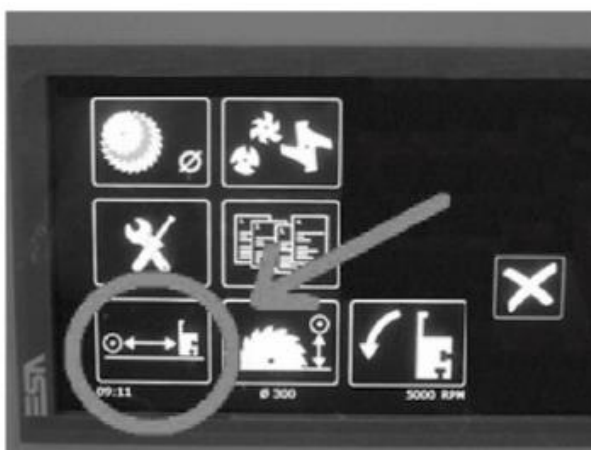
Välj det parallella anhållet på skärmen
Och ange 100 mm.



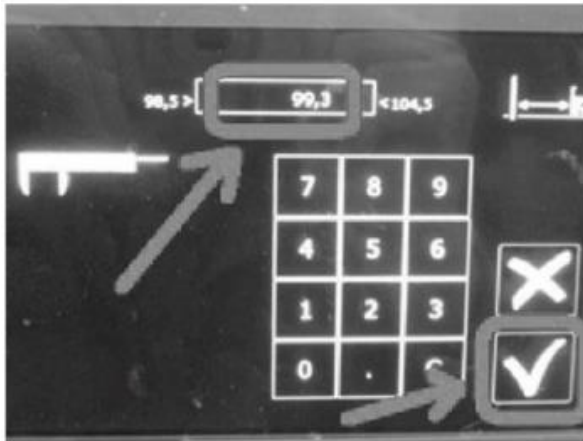
Såga en bit trä och mät den. Till exempel: 99,31mm.



Välj "MENU". Tryck på symbolen



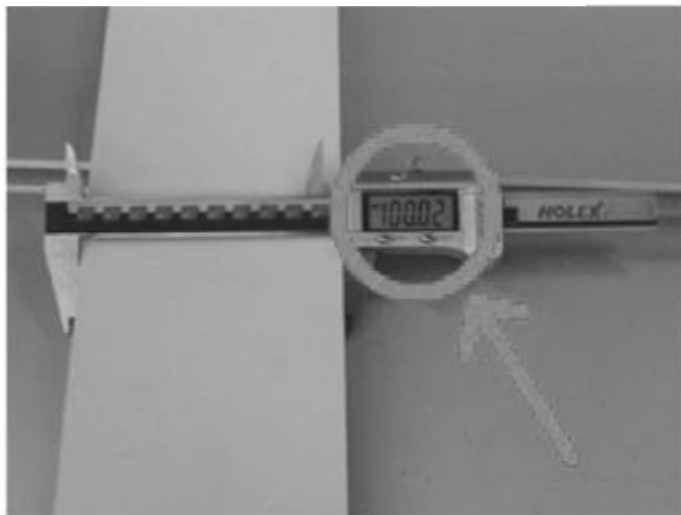
Tryck på symbolen nere till vänster för att
gå till nästa skärm.



Ersätt värdet på skärmen med ditt nya värde som du mätt, till exempel: 99,3 – och bekräfta det rätta värdet

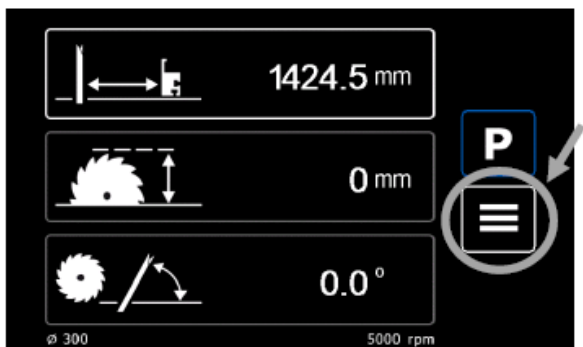


Klicka på symbolen för att flytta parallell anhållet till de rätta värdet

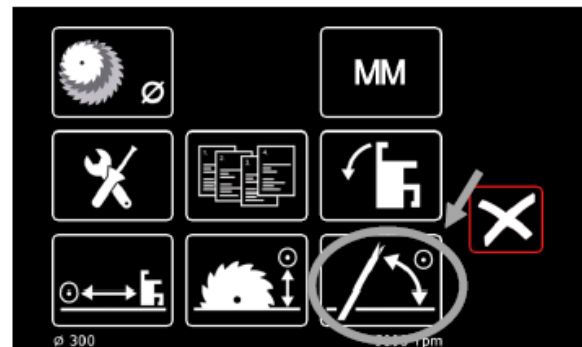


Såga en ny bit av trä och kolla värdets mått

3.1.6 KALIBRERING AV VINKELEN (ENDAST X1)



Välj "Meny"

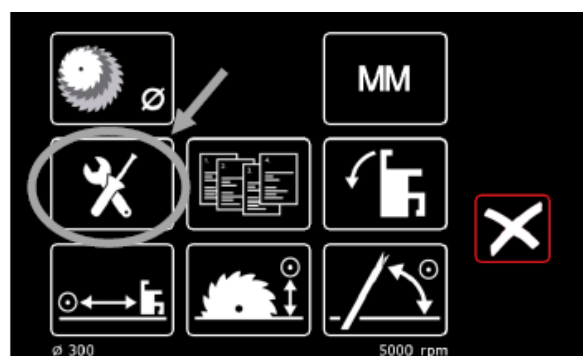


Ställ sågbladet på 90° och tryck på ikonen «Vinkel»

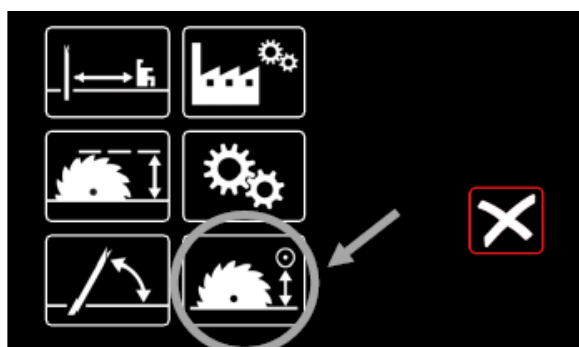
3.1.8 KALIBRERING AV HÖJDEN



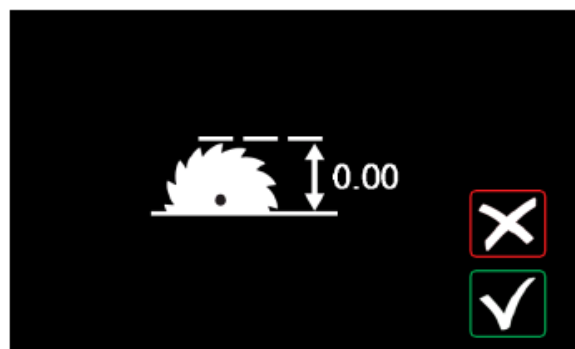
Justera sågklingan så att klingans tand står i nivå med bordet och välj "Meny".
Kontrollera att sågens diameter har ställts in rätt.



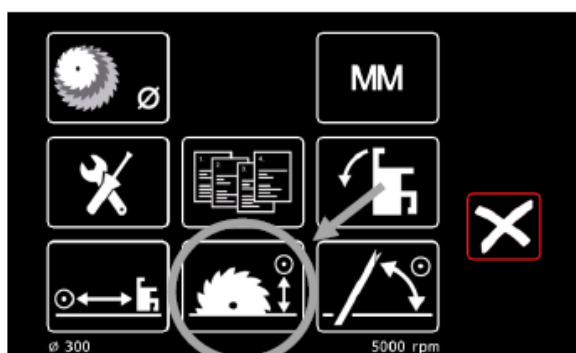
Välj "verktygsikonen" och slå in lösenord 7412 (Endast X1)



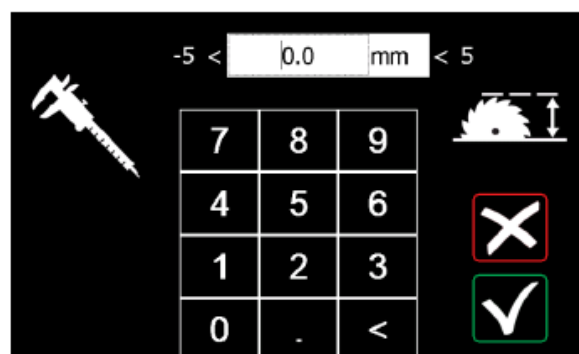
Välj Såg-ikonen (Endast X1)



Nu har såghöjden blivit återställd till 0 (Endast X1)
Tryck på V



Du kan också justera höjden med den inringade höjd ikonen i menyn



Mät den faktiska höjden och fyll i den

Byt huvudsågklinga och ritsklinga (bild 8-8B-9)

Varning: Stäng alltid av huvudströmbrytaren innan du byter sågklinga.
Hantera sågklingorna försiktigt för att undvika allvarliga skärsår och personskador.

Skjut justerbordet bakåt och öppna sågkåpan. Hög huvudsågklingan till sin högsta position och sätt nyckeln (2) i sågspindelmuttern. Sätt låsspaken i hålet i sågbordet och vrid spindeln med nyckeln (3) tills låsstift (2) griper in i hålet i sågspindeln.

Nu, lås upp muttern (1). Se till att klingan och flänsarna är rena. Detta förhindrar att sågklingan vobblar. Glöm aldrig, efter att sågspindelmuttern har dragits åt, att ta bort låsspaken från sågbordet innan du startar motorn. Obs ! stäng klingluckan ordentligt annars startar inte sågen

UPPMÄRKSAMHET:

Endast sågklingor med en diameter på 300 till 500 mm får användas på maskinen.

OBSERVERA ! För sågklingor större än 350 mm, måste ritsklingan monteras av för att en 400 mm eller större klinga ska få plats.

Användning av HSS-sågklinga är starkt förbjudet, liksom användning av deformerad eller sprucken sågklingor. Använd endast sågklingor i hårdmetall! Se också till att sågklingorna alltid är vassa och sågade enligt tillverkarens specifikationer.

OBS ! Använd alltid samma tjocklek på klingorna tex. 3,5 mm, det underlättar då du ej behöver byta klyvkniv, som ska vara ca 02-04 mm mindre än klingans tjocklek

Ritsklingan kan ändras på följande sätt; Vrid ritsklingan åt vänster och placera medföljande nyckel (8.2) på den plana spindeln. Skruva sedan loss spännbulten (högergånga) med sexkantsnyckeln (8.1). Efter åtdragning, dra åt den centrala spännbulten korrekt.

Om maskinen är utrustad med alternativet "notklinga" kan en notklinga monteras. För detta, den extra flänsen (8B.2) på sågaxeln måste också tas bort (den är fäst med 3 skruvar). Nästa, insättningsläppen (8B.3) måste tas bort från sågbordet och den lilla insatsremsan (8B.4) som medföljer, måste monteras. Då kan notklingan (8B.1) monteras.

VARNING:

Alla huvudklingor som används på justersågen måste ha ytterligare två hål i klingan.

För att förhindra att klingan lossnar när sågspindelns rotation stoppas genom att bromsa på motorn. De två små bultarna i den fasta sågspindelns flänsen hindrar sågen från att lossna och får under inga omständigheter tas bort.

Måtten på dessa hål kan ses på bild. 10

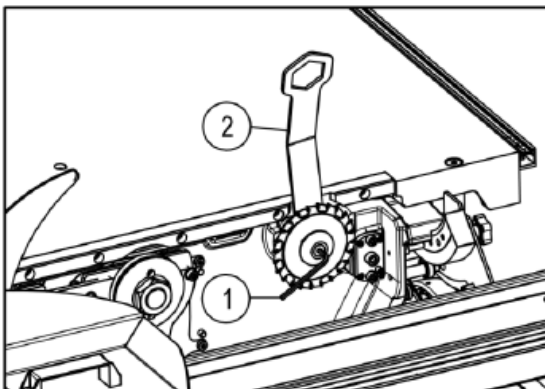


Bild. 8

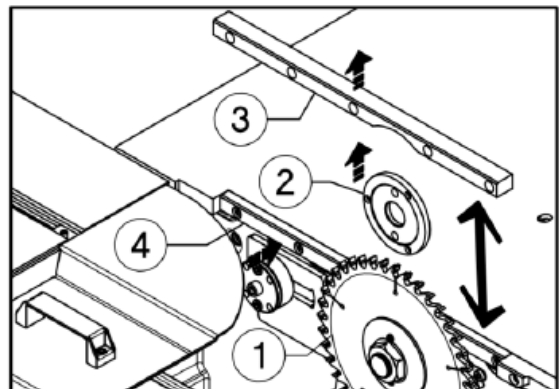


Bild. 8B

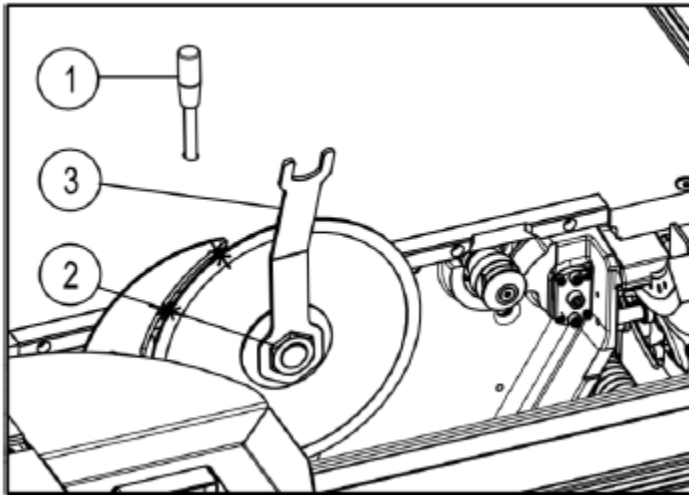


Bild. 9

Användning och justering av klyvkniven (Bild 10-11)

Maskinen är utrustad med två olika klyvknivar, den ena klyvkniven används för användning av klingor 300-350mm den andra klyvkniven används till klingor 400-500 mm.

Klyvkniven ska vara ca 0,2-0,4 mm smalare än klingan, för att materialet inte ska fastna på klyvkniven. klyvkniven måste justeras så att gapet mellan sågklingan och hela dess längd inte överstiger minst 3 mm ner till och max. 8 mm upp till.

klyvkniven kan justeras både vertikalt och Horisontell riktning.

I det övre området måste klyvkniven justeras

så att toppen är mellan 0 mm och 2 mm under sågklingans högsta tand.

Lås alltid mittbulten efter höjdjustering

(3) med ett vridmoment på 60 Nm. De 4 justerskruvarna (2) används för exakt inställning av klyvkniven i linje med sågklingan.

Ta aldrig bort denna klyvkniv. Kickbacks av material är mycket farligt !!

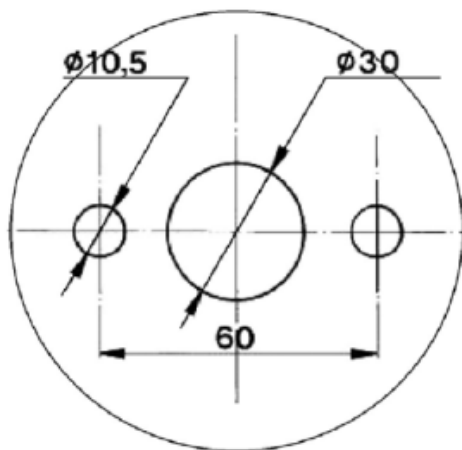
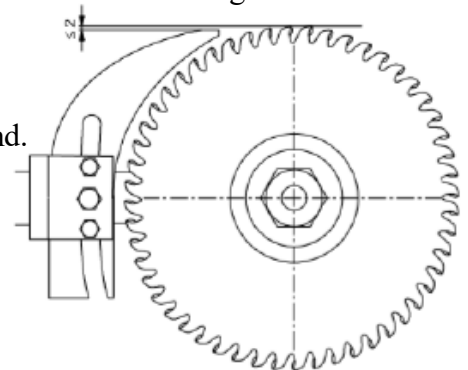


Bild. 10

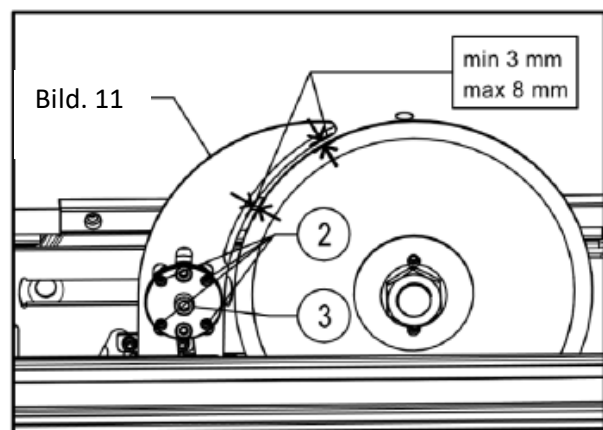


Bild. 11

Nedre sågklingskydd

Om sågklingan byts, måste justerbordet skjutas helt bakåt för att öppna sågklingans lock. Sågskyddet hålls av 2 magneter. Om locket är öppet kan sågen inte startas.

Justera huvudklingan och ritsklinga Z500 (bild 12A-B)

Huvudklingan kan justeras vertikalt med handhjulet (1) och handtaget (2). Efter justering, lås handratten med vredet (3) (fig 12A).

Ritsklingans höjjustering görs med justeringsknappen (5). (fig 12A)

Den önskade sågvinkeln kan ställas in med handhjulet (1) och handtaget (2) (Fig 12B). Vinkeln i inställningen kan läsas på klockan (4) i handratten. Ritsklingans vinkel justeras automatiskt efter vinkelinställningen på huvudklingan. Sågenheten kan justeras till vinklar mellan 45° och 90°. Mekaniska stopp har justerats från fabrik till slut poäng.

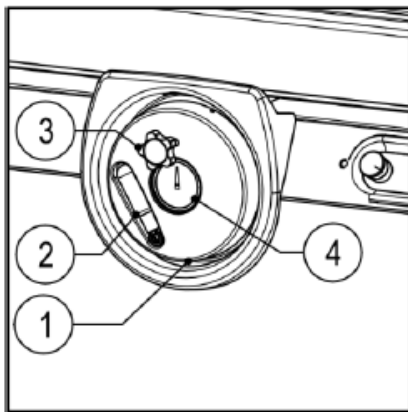


Bild. 12A

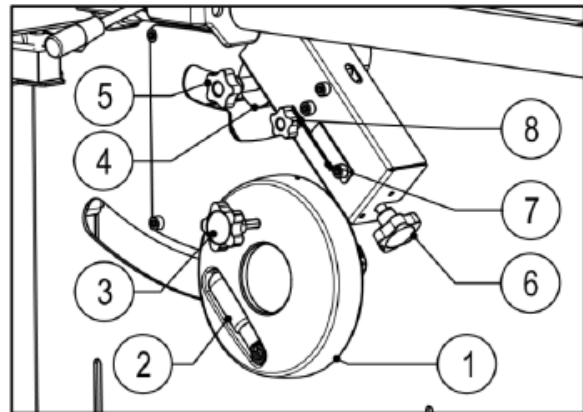


Bild. 12B

Justera huvudsågklingan och ritsklingan (Z500EL och Z500X)

Justering av höjd (Bild 5B och 5C)

Att ändra höjd på klingan kan göras med hjälp av tryckknappar. (4 och 5)

För att återställa överföringens motreaktion; justera alltid klingans höjd i <<up>> -läget.

Att ändra höjden på ritsklingan (bild. 12) kan göras med handtaget (4) och låsmuttern (3). Lossa låsmuttern och vrid handtaget (4) åt höger för att gå upp och åt vänster för att gå ner. Efter höjjusteringen, stäng låsmuttern (3).

Justering av lutningen på sågklingan (Bild 5B och 5C)

Lutningen på huvud klingan kan göras med hjälp av tryckknappar. (6) Lutningen på sågenheten visualiseras på indikatorn eller på den digitala skärmen (9) för maskiner utrustade med detta. Ritsklingan lutar automatiskt enligt klingan. Sågenheten kan vara lutande i vinklar på 45° och 90° och vid dessa två punkter finns det mekaniska stopp som tillhandahålls av fabrik. **Inriktning av Ritsklingan enligt sågklingan (Bild. 12B, 15, 16)**

För att få ett snyggt snitt utan att flisa materialtes sågkant är det nödvändigt att ritsklingan är perfekt anpassad till huvudsågklingan. För justering i tvärriktningen, vrid in handtaget (6) riktningen för omkopplaren för vänster och det andra sättet för justeringar till höger. Efter att ha uppnått detta, lås låshandtaget (8). Ritsklingan är en klinga i två delar med skimsbrickor i olika tjocklekar för att justera beroende på huvudklingans tjocklek. Ritsklingan ska ha samma tjocklek som huvudklingan , provsåga tills du får ett perfekt resultat. (Bild. 15 och 16).

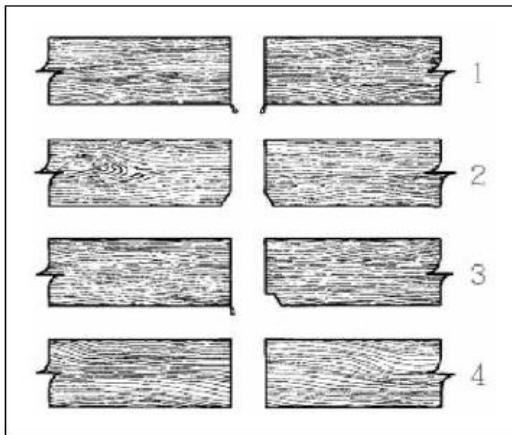


Bild. 15

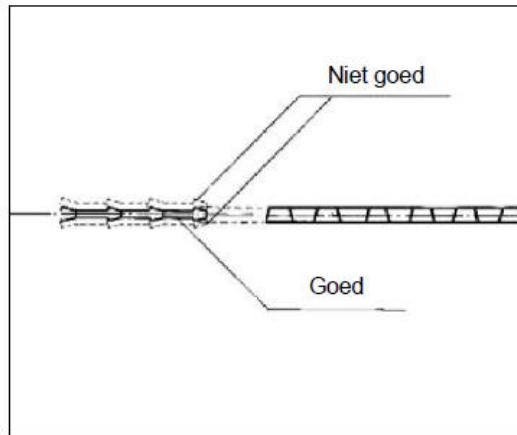


Bild. 16

1. Ritsklingan är under nivå och fungerar inte korrekt. Det kommer att bli flisor på insidan.
2. Ritsklingan är för långt upp, det kommer inte att flisas utan två överdrivna spår.
3. Ritsklingan är inte korrekt inriktat mot huvudklingan. Det kommer att finnas en gräns mot en sida och avfall på den andra.
4. Korrekt inställning av ritsklingan mot huvudklingan

Vid bearbetning av mjukt trä utan användning av ritsklingan rekommenderas det att ta bort bladet för att undvika skador och damm som produceras av huvudsågklingan.

Låsning av justerbordet (Bild.14)

- Justerbordet kan låsas i två lägen och med ett lås-system. Detta är viktigt för att kunna lägga upp materialet på ett låst justerbord eller klyvsåga mot parallellanhållet. Systemet finns på framsidan av justerbordet. Dra knappen (1) i din riktning och sväng åt höger för att frigöra bordet. Dra justerbordet mot dig till slutet, bordet låses automatiskt när du anländer till exakt position.
- När flera rörelser upprepas i följd är det möjligt att kullagerburen mellan de två profilerna rör sig lite. Vi kan också notera detta genom att minska justerbordets avstånd. För att fortsätta och uppnå full slaglängd på justerbordet så kan du anpassa kullagerburens position: Tryck bort justerbordet så långt du kan, tryck bara på bordet med några korta, lätta tryck mot buffertstoppet i slutet av justerbordet tills kullagerburens läge är justerat och bordet kan löpa hela vägen ut

Observera: rengöring och underhåll justeringsbordet

Det är viktigt att regelbundet blåsa bort spån och annat damm som samlas mellan justerbordet och bärburet. Skjut justerbordet till slutet för att få en bättre räckvidd mot skenorna och glidbanor. Olja in glidskenorna med ett torrt smörjmedel för en extra garanti för god användning och funktion.

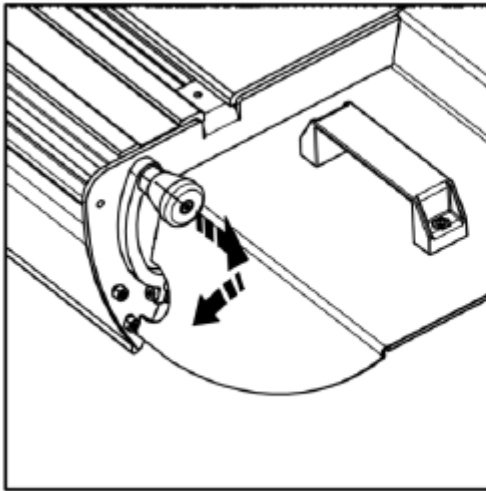


Bild. 14A

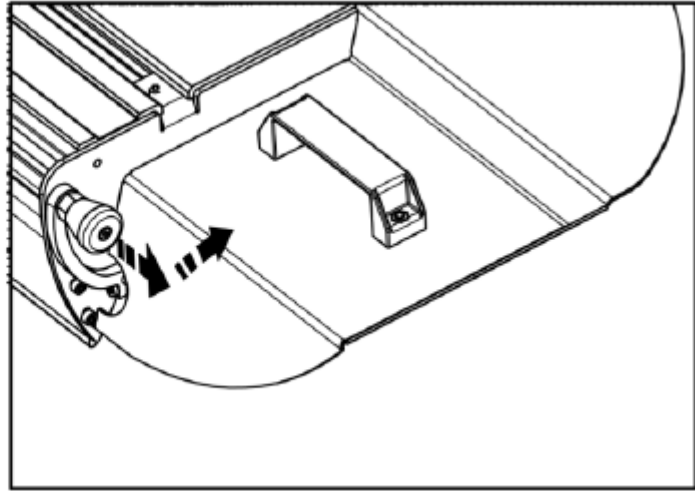


Bild. 14B

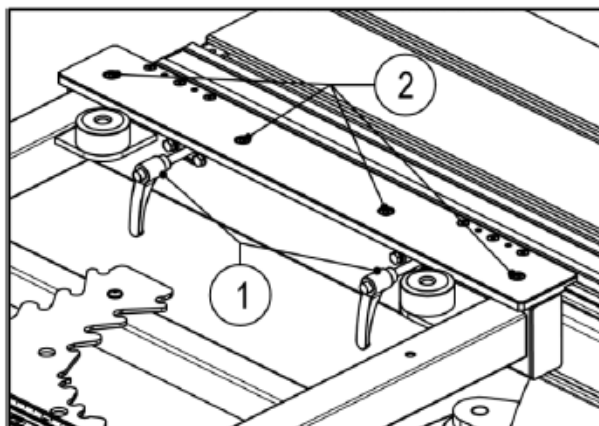
Montering av uppläggningsbordet (bild 17)

Uppläggningsbordet kan monteras på justerbordet enligt följande: se till att båda fästena hamnar rätt på justerbordet och i stödarmen.

Själva låsningen görs med de två låshandtagen (1). Se till att uppläggningsbordet vilar bra på justerbordet och den vertikala teleskopiska armen. Maskinen fungerar mest optimalt om man placerar uppläggningsbordet längst bort på justerbordet detta ger maximal slaglängd.

Du kan skjuta uppläggningsbordet på justerbordet för att få det närmare dig men förlorar då slaglängden då teleskoparmen inte räcker till.

Det tvärgående bordet och kaphålllet är fabriksinställt 90° mot sågklingan men om det av någon anledning inte är det, kan du justera vinkelinställningen 90 ° genom att lossa de 4 bultarna (2) och flytta hela bordet. Se till att dessa 4 skruvar är väl åtdragna efter justeringen är klar. Det tvärgående bordet kan endast monteras i slutet av justerbordet. För att trycka det mer framåt (max i mitten), använd det extra teleskopröret Z0482 som tillval.



Montering av kaphålllet (Bild. 18A-B)

För att placera kaphålllet på kaphållborden, måste du placera anhänglet med höger gångjärnsstift (1) i hålet på framsidan av bordet (fig. 18B). Placera nu klämskruven (2). Skjut anhänglet bakåt tills stoppbulten (3) sitter ordentligt i den bakre stödpunkten (4) och stoppbulten (5) i stödpunkt. Dessa stödpunkter fungerar också som ett 90 ° stopp. Stödpunkten (4) är inställd fast, den kan justeras om så önskas, men det tjänar inte till att justera anhänglets raket, detta görs med 4 justeringsbultar (fig 17, 2), men för att justera den bakre fästpunkten utan spel. Anhänglet kan användas i två lägen, fram eller bak och i en vinkel. Alla fästpunkter är fabriksinställda. Det finns ett indexsystem för anhänglet. Detta gör att du kan se exakt i en vinkel och ha en korrekt längdavläsning på anhänglet. Lossa de 3 fästskruvarna löst, tryck in stoppbalken framåt så att den är fri från stödpunkten (4). Nu kan anhänglet flyttas i en vinkel. Vinkeln kan avläsas på mätskalan (7). Dra nu anhänglet bakåt tills stoppet (5) faller i en av skårorna på indexplattan (8). Nu är du säker på vinkel och längd. Nu kan spännskruvarna (2 och 6) fästas igen.

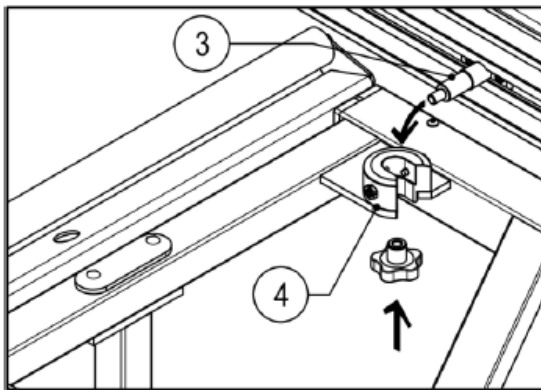


Bild. 18A

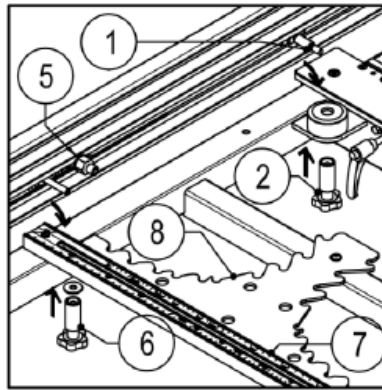


Bild. 18B

Justera kaphålllet (Bild 19-20-21)

UPPMÄRKSAMHET! För att flytta vippstoppet, lossa spännhandtaget (2) vid maximalt ¼ varv. Om det är mer lossat kan den digitala avläsningen förlora sin signal och därmed indikera fel värden. Alla mätband är fabrikskalibrerade och måttet avläses direkt i indexet (Bild. 19.1). Den valfria digitala avläsningen, eller det normala standardstoppet, kalibreras enligt följande: Sätt det 300 mm långa kalibreringsjärnet som medföljer maskinen (Z1253) mot kaphålllet och sågklingans tand.

Skjut nu det digitala vippstoppet upp mot mätaren och tryck << F och SET >>.

Avläsningen ställs nu automatiskt in på 300 mm.

För att kontrollera om det normala mätbandet matchar 300 mm vid index (Bild.19, 1), gör en test sågning genom att sätta båda vippstopparna i en given position och kontrollera om åtgärderna är korrekta.

Lås upp handtaget vid användning av den förlängda delen av kaphålllet (upp till 3360 mm) (Bild.20.1) Och skjut ut förlängningen. Avläsning sker på den fasta delen av det kaphålllet eller på valfri digital avläsning.

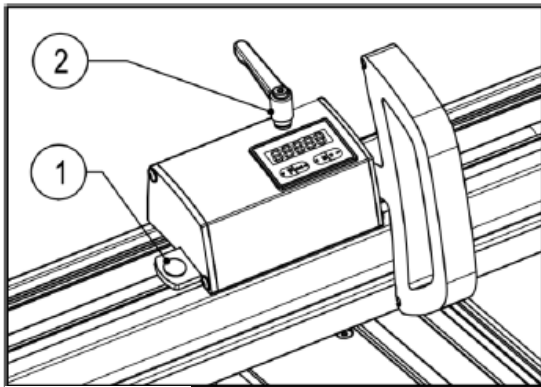


Bild. 19

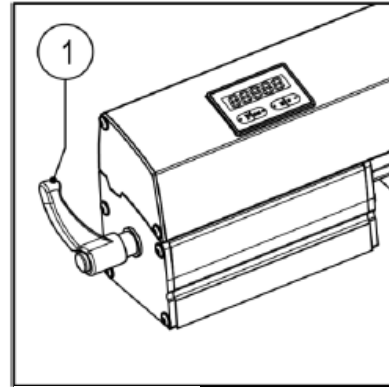


Bild. 20

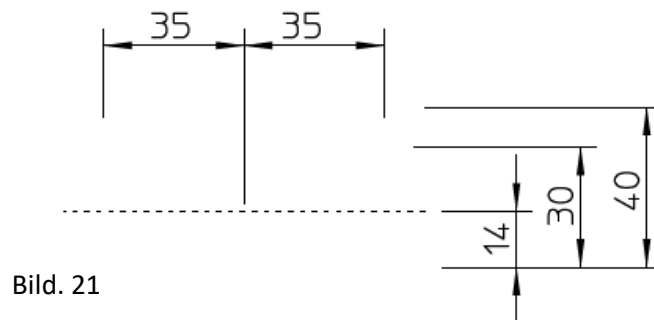


Bild. 21

Användning av parallellanhållet (Bild 24A-B)

När det räfflade handtaget (3) är upplåst och handtaget (1) lyfts upp kan det kompletta parallella anhållet flyttas. För att låsa anhållet på plats, tryck ner handtaget (1).

Den mikrometriska justeringen uppnås genom att låsa handtaget (3), genom att hålla handtaget (1) i upprätt läge och genom att vrida det räfflade handtaget (2).

Efter justeringen, tryck ner handtaget (1) för att låsa anhållet på plats. När du sågar små arbetsstycken med sågen lutad vid 45 °, bör anhållet användas i lågt läge.

Lås bara upp det excentriska spännhandtaget (4), skjut av anhållet och skjut tillbaka det i den låga positionen. Lås anhållet med det excentriska spännhandtaget (4).

När du kapar massivt trä med hjälp av det parallella anhållet, för att undvika att träet fastnar mellan anhållet och klyvkniven (vilket resulterar i en mycket farligt bakslag) rekommenderas att flytta anhållet så att dess ände skjuter ut precis förbi klyvknivens ände.

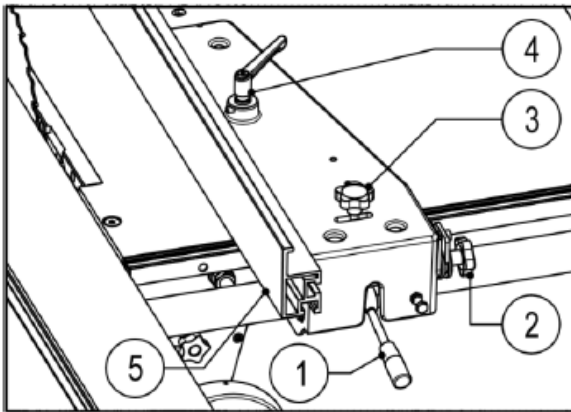


Bild. 24A

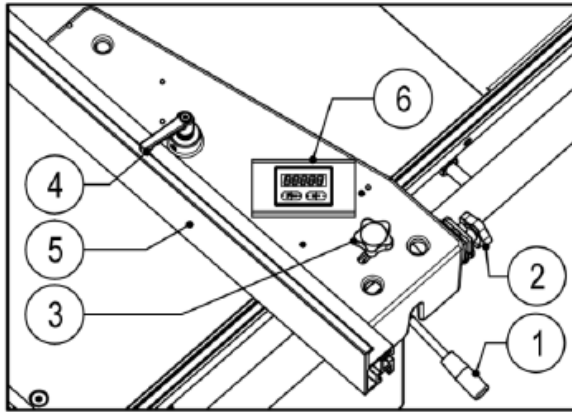


Bild. 24B

Kalibrering av skalan på parallellanhållet (bild 23-25)

Varje gång en ny klinga monteras måste den parallellanhållet kalibreras till den nya klingan. Genom att såga ett prov och mäta dess exakta längd kan skalan justeras så att de exakta måttet motsvarar anhållets framsida.

Efter att skruven (1) har lossats kan skalan justeras. För att undvika att anhållet kommer i kontakt med klingan medan de roterar måste stoppringen (2) justeras. Skjut anhållet cirka 10 mm från sågklingan. Skjut nu stoppringen (2) via rundstangen mot anhållet. Dra åt låsskruven på stoppringen. För en digital avläsning: Flytta det parallellanhållet mot klingan och tryck samtidigt knapparna "F" och "SET". Värdet på den digitala avläsningen hoppar till "0". Flytta sedan låsringen (Bild. 25.3) på sågstyrningen (2) tills sågbredden är begränsad till 2 mm. Detta förhindrar oavsiktlig kontakt med sågklingan.

Om storleksvisningen inte är korrekt när den digitala displayen läses, kontrollera avståndet mellan sensorn (bild 23.2) och det digitala måttbandet (bild 23.1). Detta får max vara 0,2 mm. Om nödvändigt, justera detta med justerbultarna (Bild. 23.3).

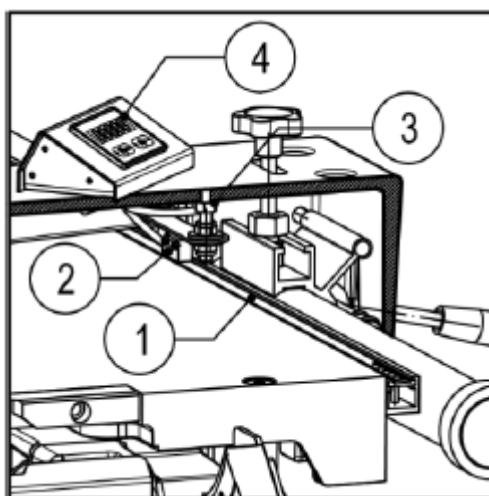


Bild. 23

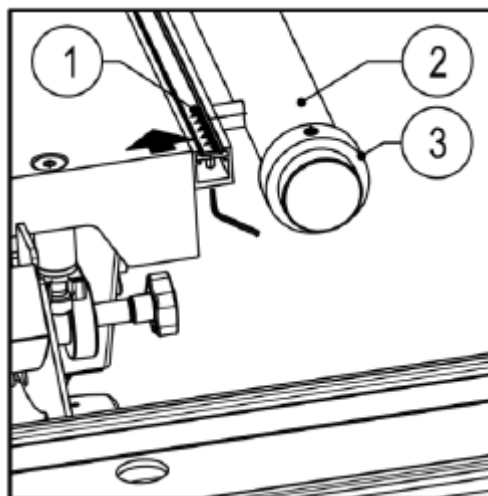


Bild. 25

Montering av extra rull/material stöd (bild 31)

Placera gångjärnsplattan (1) på rull/materialstödet på ramen med hjälp av bultarna (2). Valsen måste justeras till sågbordets höjd med den nedre stoppringen.

Hela stödet kan sänkas och kan svängas åt sidan efter att vredet (4) har öppnats. Om stödet måste tas av, lyft den från gångjärnen.

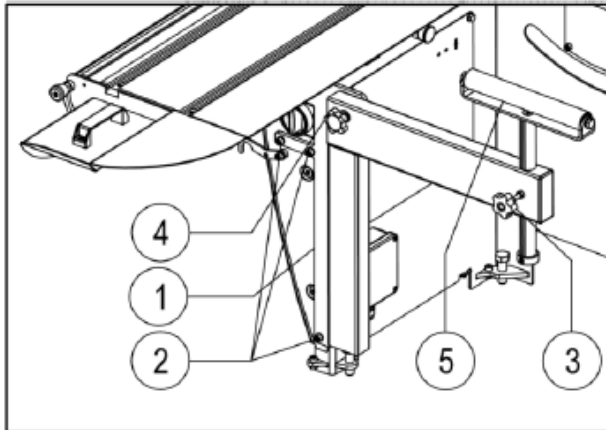


Bild. 31

Använda sågskyddet (Bild 26A-26B-27)

Av säkerhets- och hälsoskäl måste sågkåpan anslutas till ett dammsugningssystem. Detta måste ha en flödes hastighet på min 1200m³ / h vid 20 m / s.

Anslutningen längst ner på sågen har en diameter på 120 mm på sågskyddet (via stödröret) med en diameter på 100 mm. Sågskyddet måste ställas in så att klingan och ritsklingan är skyddat och stycket som ska bearbetas kan flyttas precis under skyddet.

Höjdjustering av huvan görs genom att dra tillbaka stiftet (Bild. 27, 2). Dra vid stiftet vid normal användning (bild. 27,2) bakåt och sänk klingan på arbetsbordet. Sågskyddet kommer automatiskt höjas när träbiten är i en viss tjocklek. För arbetsstycken som kräver större såg höjd: ta tag i sågklingan på handtaget (4), dra tillbaka tappen (2) och placera klingan i önskat läge. Skjut spännstiftet framåt igen så att klingan är ordentligt fäst. De sågkåpan kan inte längre sänkas, men går upp om ett högre/större arbetsstycke sätts in. För att låsa sågklingan, skruva fast klämstiftet i båda riktningarna (bild. 27,1). För att ställa in maximal såg höjd, placera ringen (3) i önskad position. klingan har ett skydd för sågning under 90°. För att placera skyddet, skjut ner plattan (bild 26A, 1) i nyckelhålen och fäst de 2 klämskruvarna (26A, 2). Den breda huvan fungerar för sågning under 45°. Detta fixeras också med två spännskruvar (bild 26B, 2) och glider också in i två nyckelhål.

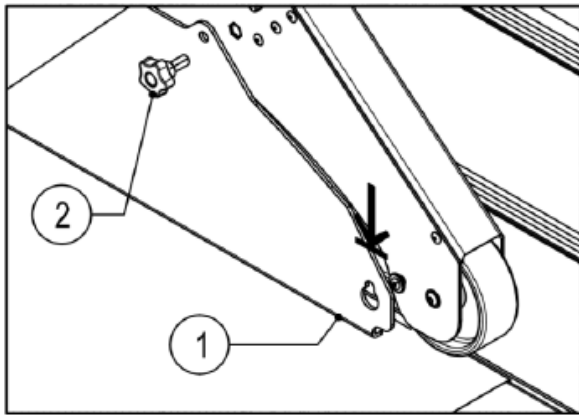


Bild. 26A

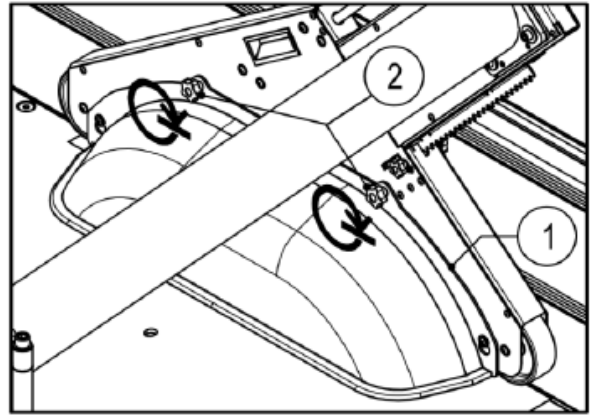


Bild. 26B

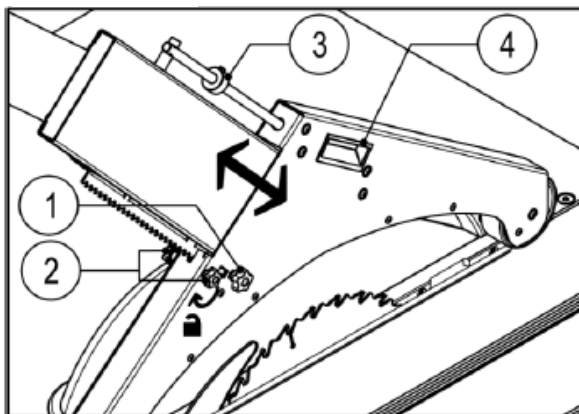


Bild. 27

RPM-indikatorlampor

Efter att maskinen har slagits på med huvudströmbrytaren tänds indikatorn på den främre el Panelen, som visar hastigheten. När du ändrar hastighet, se alltid till att indikatorn detektorn (1) placeras i rätt läge för att undvika att remmen gnuggar mot detektorn, vilket leder till slitage. Slitaget kan kännas och ses på remmen. Maskinen har tre hastigheter: 3000 - 4000 - 5000 RPM.

Remspänning och hastighetsändring (Bild 28-29)

Välj alltid rätt hastighet enligt din sågklingas diameter. För att ändra hastigheten, lossa först spännhandtaget (29.1). Höj sedan motorn via handtaget (29.2). Nu kan remmen placeras i önskat spår (bild 28). Den högsta hastigheten uppnås med remmen närmast sågen.

Kontrollera att hastighetsdetekteringsgaffeln är i rätt läge (se även "Visning av optisk hastighet"). Sänk motorn tills remmen har rätt spänning. Ett korrekt spänt band kan tryckas in i mitten under lätt tryck över ungefär tjockleken på remmen. En rem som är för tight spänd leder till skador och för tidigt slitage på remmen.

Desto större klinga ju lägre hastighet

Kontrollera remmens skick regelbundet och byt vid behov (**beställningsnummer: NXPA800**). Använd endast Robland reservdelar.

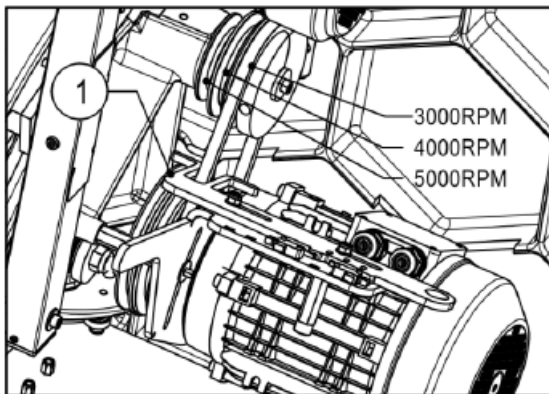


Bild. 28

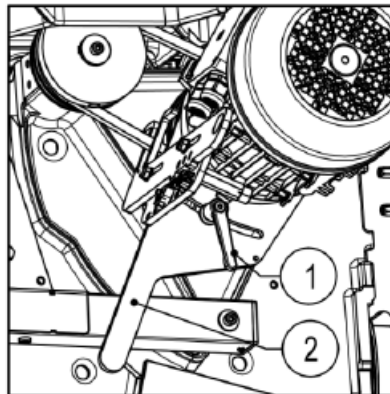


Bild. 29

Remspänning och hastighetsändring på ritsklinga (Bild 30)

Lossa de två muttrarna (1-2) som håller motorn för att spänna klingan genom att trycka ner motorn, dra åt de två muttrarna medan du håller ner motorn.

För att byta remmen, ta bort motorn helt. När remmen byts ut, men innan det spänns, se till att den sitter korrekt i spåren på båda remskivorna.

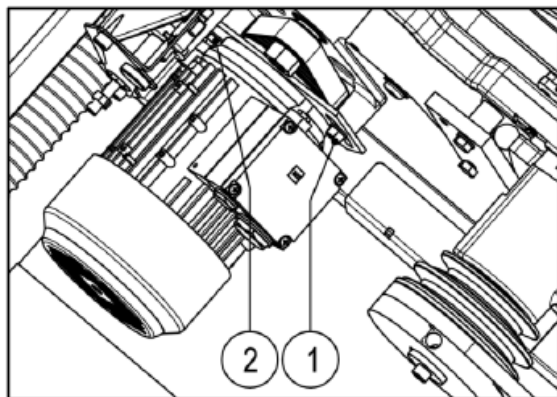


Bild. 30

Underhåll av maskinen

Allt underhålls- och rengöringsarbete får endast utföras med huvudströmbrytaren inställd på "O". Maskinen måste ha stängts av från all el.

För att garantera din maskins livslängd och även för att optimera kvaliteten på ditt levererade arbete, rekommenderar vi starkt att rengöra maskinen en gång i veckan och ta bort allt damm och spån som finns på olika delar på maskinen.

Särskilt justerbordet måste vara väl underhållet. För att göra detta, skjut justerbordet bakåt och försiktigt blåsa av allt damm och smuts mellan de två profilerna och kullagerburen. Därefter stålstängerna måste smörjas med ett enkelt smörjmedel i spray som WD40 eller på annat sätt.

Alla kullager som används i maskinen är dammtäta och kräver ingen smörjning.

Ta bort eventuella avlagringar på maskinen och smörj regelbundet stålaxeln på det parallella anhållet.

Varning: var noga med risken för brand när du använder lösningsmedel. !! Rök inte och behåll produkterna borta från värmekällor !!

Problem: orsaker och lösningar

1 Maskinen startar inte när startknappen är aktiverad:

- Dörren på sidan där du kommer in i maskinen är fortfarande öppen: stäng luckan
Korrekt, det sitter en Micro brytare på kling luckan som kan vara öppen, stäng den ordentligt
- Något av nödstopparna är intryckt, vrid och dra ut den
- Huvudsäkringen är avstängd: strömavbrott, strömbrist eller motoröverbelastning

2 Minskad hastighet vid arbete:

- Remmens spänning är inte korrekt: spänn remmen
- motoröverbelastning på grund av fel matningshastighet: minska matningshastigheten -
- Oslipad klinga eller fel tandning på klingan

3 Vibrationer av sågbladet eller spindeln:

- obalanserad klinga: byt klinga till en ny
- slitna eller skadade remmar: byt ut remmen

4 Termisk överbelastning aktiveras inte automatiskt efter avstängning och nedkylningsperiod: -överbelastning ställs inte in vid automatisk återställning eller överbelastningen är felaktig

Om du inte kan lösa problemet själv eller inte hittar problemet i den här listan, vänligen kontakta Sernbrandt Maskiner AB Tel. 08-7112845

Grundinställningar för en justersåg

Maskinens grundinställningar görs i fabriken. Det är möjligt att under transport och när maskinen placeras behöver dessa inställningar små justeras. Detta kan endast göras av kvalificerade tekniker.

1. Rörelse av justerbordet

Avståndet mellan justerbordets under- och övre profil ställs in genom att skruvarna sitter inuti underprofilen. För att justera dessa måste du ta av täckplattan Z1431 (bild.35.1) så att du kan skjuta ut den svarta täckremsan (bild 36.3). Nu ser du sexkantsbultarna. (bild.37.4) Dessa måste ha en lätt spänning. Om spänningen är för svag får du en ogiltig sågbild, för mycket spänning och justerbordet kommer att ha rörelseproblem. När inställningarna har justerats skjuter du tillbaka remsan och täcker tillbaka profilen med Z1431.

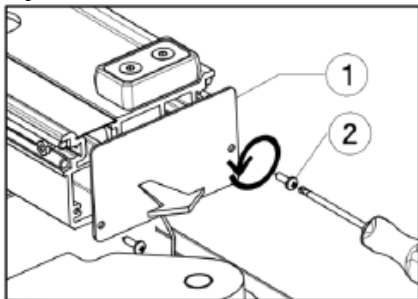


Bild. 35

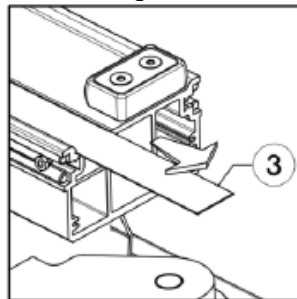


Bild. 36

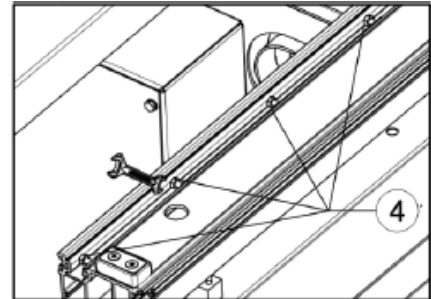


Bild. 37

2. Skador på justerbordets runda stänger

Efter lång användning eller överbelastning är det möjligt att de runda stängerna i profilen skadas. För att lösa detta, Du måste lossa bultarna Z1477, skjuta ut de runda stängerna ca 5-10 mm och vrida dem ett par grader. Skjut tillbaka de runda stängerna i profilen och dra åt bultarna Z1477. Kontrollera att de ligger i linje med justerbordet efteråt

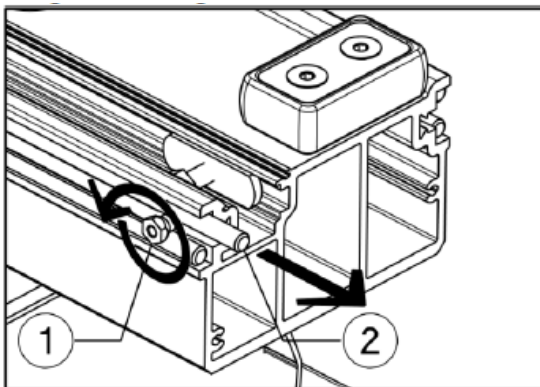


Bild. 38

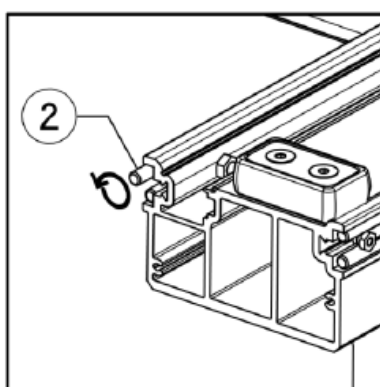


Bild. 39

Rengöringssvamparna på justerbordet.

Ta bort ändstoppet (bild. 40.1) från vagnen. Flytta försiktigt den övre profilen tills svamparna är synliga (bild. 41). Byt ut svamparna (fig. 41.3) och sätt ihop ändpluggen. Denna procedur kan också användas för att byta ut kullagrena i kullagervagnen

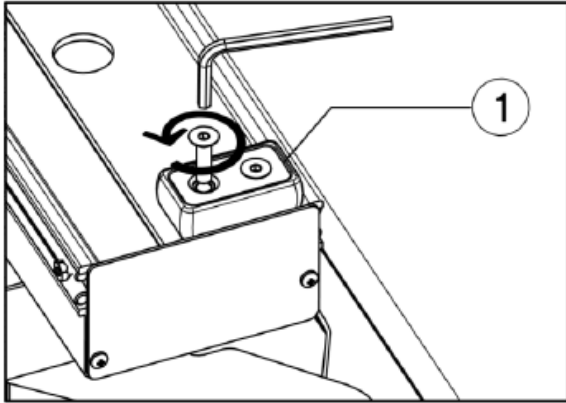


Bild. 40

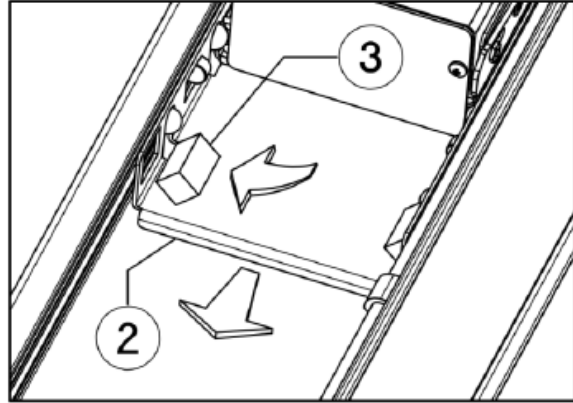


Bild. 41

4. Justering av teleskoparmen

Det är möjligt att ställa in den teleskopiska armen i förhållande till uppläggningsbordet med 3 skruvar. Placera den teleskopiska armen vinkelrätt (90 °) mot justerbordet. Använd en rak linjal och mät höjden från tvärsnittsfältet till linjalen (början och slutet av justerbordet). Dessa höjder måste vara desamma. Vrid nu den teleskopiska armen nära ramen och mät igen, den ska vara i samma höjd

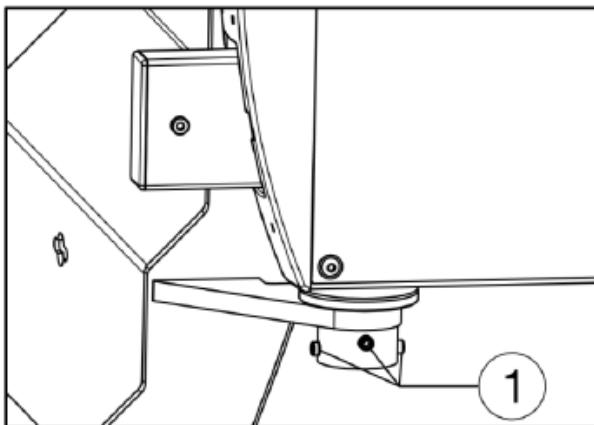
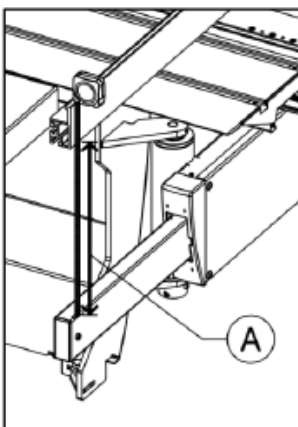


Bild. 42



37 Bild. 43

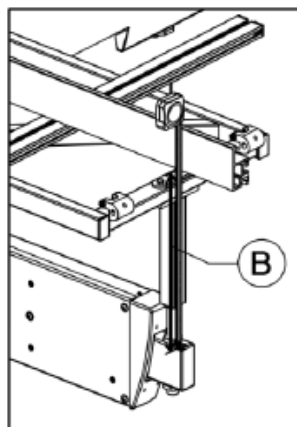


Bild. 44

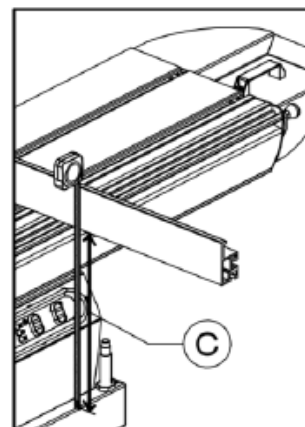


Bild. 45

5. Vinkelrätt

Kapanhålet och det parallellanhålet är inte i perfekt 90° vinkel i förhållande till varandra. justerbordet öppnas något åt vänster (+/- 0,1 mm) för att förhindra bak sågning. Det parallella anhållet öppnas något till höger (- / + 0,1 mm). För att kontrollera detta måste du såga en bit mot det parallella anhållet. Du kan höra bak sågningen under sågningen. Den Återvändande sågtanden kanske inte vidrör panelen.

Kontrollera klyvknivens inställningar. Klyvkniven måste ha rätt tjocklek ca 0,2 – 0,4 mm smalare än klingans tänder och ligga något under klingans topp med ca
Det parallella anhållet kan ställas in genom att ändra fästbultar (3 x M16).

För att justera justerbordet måste du lossa de fyra fästskruvarna. Det finns två inställningsbultar på sidan på justerbordet för att justera positionen på justerbordet. Efter inställningarna måste du dra åt de 4 fästbultarna igen (70Nm).

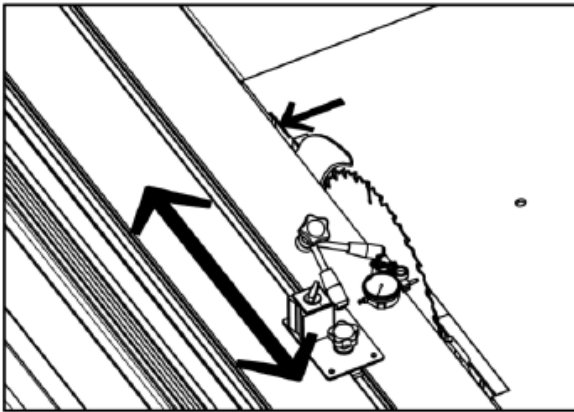


Bild. 46

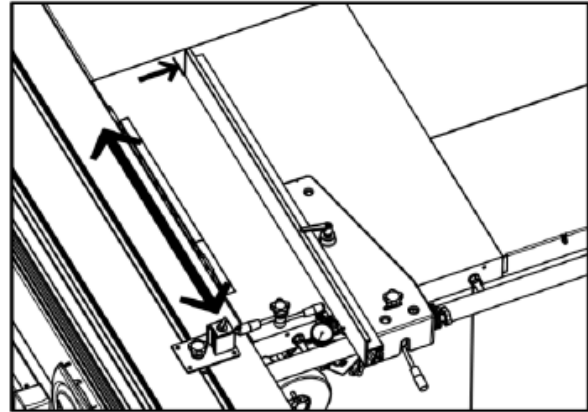


Bild. 47

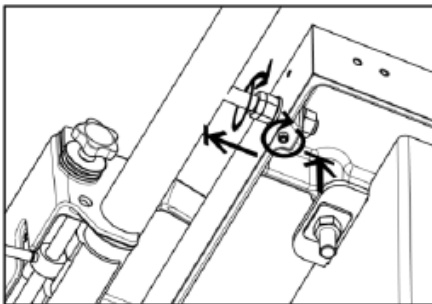


Bild. 48

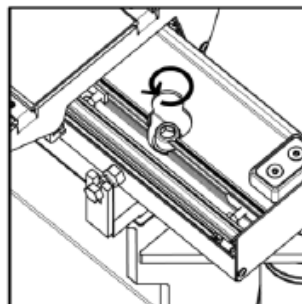


Bild. 49

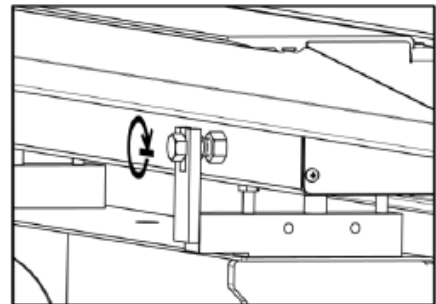


Bild. 50

För att verifiera maskinens vinkel rätt måste du göra ett kapningstest. Ta en panel med tjocklek min. 18mm, 2400mm x 1200mm. gör ett snitt på kortsidan av panelen och placera den sida mot kapanhålet. Gör nu ett snitt på båda långsidorna. Den maximala skillnaden mellan båda sidor är 0,5 mm. Justera kapanhålet om det behövs (procedur i manual).

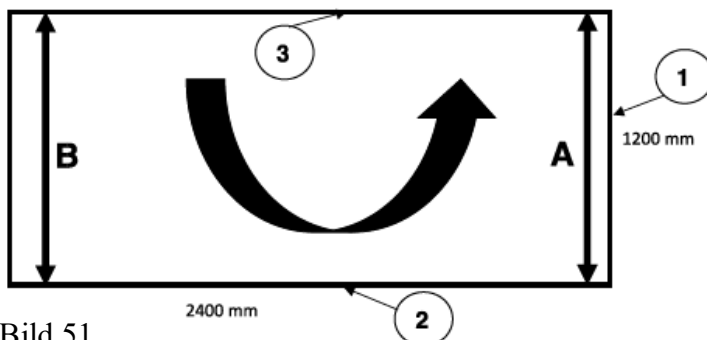


Bild 51

6. Klingans 90° och 45° inställning.

Verifiering av 90° -inställningen kan göras genom att såga 2 bitar av trä (med tillräcklig tjocklek). Håll de två bitarna mot varandra. Det bör inte finnas något mellanrum mellan de två bitarna. Vinkeln på 90° bestäms av ett stopp på en gängad stång. Ta bort dammskyddet och täckplattan på ramen. Nu är det möjligt att justera vinkeln. Först måste du lossa hyllskruven, justera stoppet och dra åt skruven igen. Byt ut dammskyddet och täckplåten. Maskinen ställs in i en 45° vinkel på fabriken. Det är möjligt att justera inställningarna med stoppet inuti ramen. Lossa bulten och skruven, justera till rätt läge och dra åt skruven.

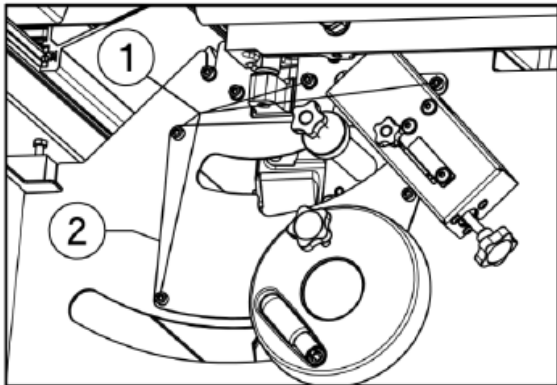


Bild.52

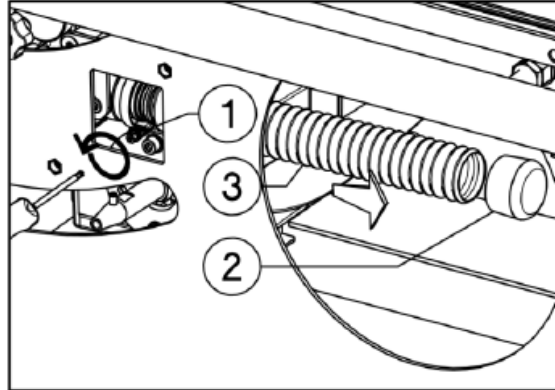


Bild. 53

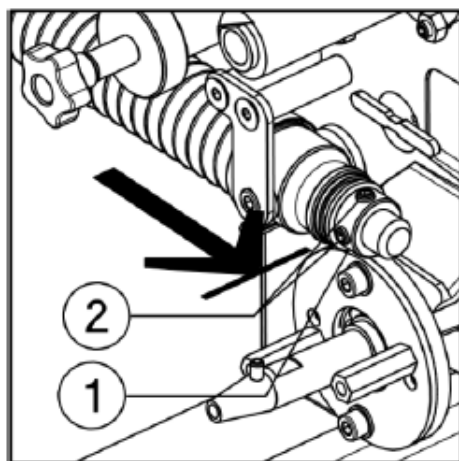


Bild. 54

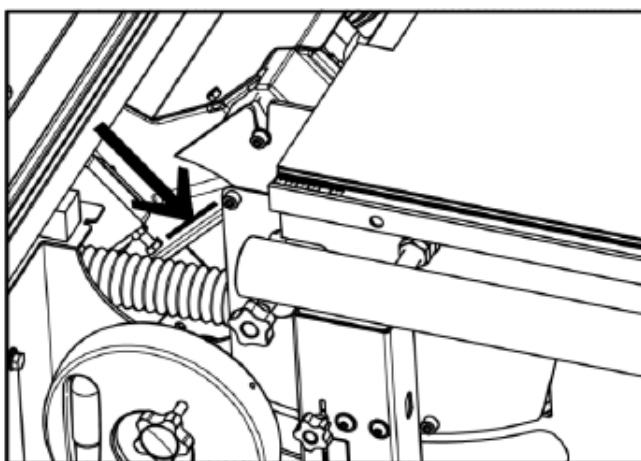


Bild. 55

7. Byte av batterier med digital avläsning

Batterierna i en digital avläsning håller på cirka 6 månader (beroende på användning och temperatur). Använd endast högkvalitativa batterier och icke laddningsbara batterier.